

RICOTTA

Breve reseña histórica:

En sus comienzos, a principio de los años '60, la ricotta se elaboraba en tinas de acero inoxidable de 1.000 litros donde la leche se calentaba con vapor directo, se llegaba a una temperatura de 90° para empezar a agregarle la solución de corte (suero fermento de alta acidez). Había que intentar que la temperatura subiera, nunca podía bajar porque si descendía, los granos de ricotta caían al fondo de la tina y no se podían sacar. El producto sobrenadante se retiraba con una espumadera. Primero se llenaban moldes de 5 kg. donde comenzaba el desuerado, luego de un tiempo del mismo, con la ricotta de esos moldes, se continuaba con el llenado de los de 2 kg. Esta operación era repetida hasta que la ricotta no desueraba más.

Una vez que tenían los moldes llenos, se ponían en una especie de bandejas de madera con capacidad para doce moldes y eran trasladadas hasta la cámara, apilándolas cruzadas para que se enfriaran. Cuando los moldes con ricotta estaban fríos, se desmoldaban sobre el papel manteca, se golpeaban contra la mesa, se sacaba el molde y se las envolvía con dicho papel. Luego, se colocaban en los cajones doce unidades y se llevaban nuevamente a la cámara, listas para la venta.

Finalmente en 2005, cuando se eliminó el tablero, se estandarizaron los procesos. Se pasó a la automatización en una computadora, junto a un PLC (Controlador Lógico Programable) que se encarga de todas las operaciones, quedando el registro grabado por si fuera necesario algún dato (las temperaturas, los tiempos, etc.).

1) Proceso de elaboración

El proceso de elaboración se inicia con la preparación de la mezcla, que será utilizada como base de proteínas lácteas para la obtención de ricotta. Esta mezcla está compuesta por suero de queso, leche entera y crema, cuyas proporciones van a depender del producto que se quiera elaborar.

El siguiente paso es enviarla a tanques donde se realiza el **proceso de floculación**. Allí, se agregan sustancias que permiten la separación de los componentes de la mezcla, reuniendo por un lado los componentes sólidos presentes en el agua, facilitando su decantación y posterior filtrado. Esta mezcla de ingredientes se calienta de 85° a 95°, logrando así, su acidificación.

Una vez obtenido el grano y luego de un tiempo de reposo dentro de los tanques (floculadores), se descarga el producto sobre las **cintas desueradoras** en las cuales el operador, mediante el uso de paletas, distribuye la ricotta mientras se va desplazando hasta obtener la humedad deseada.

Por medio de una bomba, se envía la ricotta recolectada al final de las cintas hacia **tanques mezcladores**. El uso de diferentes tipos de bombas y de agitación, van a determinar la diferenciación de aspecto, untuosidad y tipo de grano del producto final. Una vez envasado el producto es palletizado (colocado en pallets) y enviado a las cámaras de frío. Allí se lo refrigera y se lo mantiene por debajo de 8°C.

Así, se lo almacena hasta ser enviado al centro de distribución habiendo obtenido la aprobación y la liberación del producto por parte del Laboratorio Central de Control de Calidad

Invasado:

El centro de envasado cuenta con tres líneas:

- 2 envasadoras de sachet de polietileno de 500 g. (Unidades envasadas por hora: 2200)
- 1 envasadora de sachet de polietileno de 3 kg. (Unidades envasadas por hora: 320)

Prueba de laboratorio:

- Humedad
- Grasa
- Bacteriología
- Análisis sensorial

Unidad diaria de fabricación:

La Planta puede elaborar hasta 40 mil kilos de ricotta por día.

¿Qué tipo de ricotta trabajamos?

- **Entera:** 17% de contenido graso - Baja en sodio, 8% del calcio recomendado por día (porción 30g).

Duración del producto:

En envase cerrado la vida útil de la ricotta es de 30 días. Una vez abierta, debe ser consumida dentro de los 3 días.