

Vi presentiamo la Fattoria Latte Sano:

LATTE SANO LATTE FRESCO LOCALE AL CENTO PER CENTO.....

Oggi la Fattoria Latte Sano, grazie all'elevata qualità della materia prima, al costante ampliamento della gamma dei prodotti, e all'efficienza della propria rete distributiva, è diventata una delle più importanti aziende di trasformazione di latte fresco in Italia, raggiungendo una produzione giornaliera di circa 2.000 quintali di latte.



La filiera del latte fresco dell'agro Romano e dalle altre Province della Regione Lazio ha inizio dagli allevamenti che ogni giorno producono il loro latte per conferirlo alla Fattoria Latte Sano.

LA MUNGITURA:

Al mattino, le mucche vengono accuratamente controllate ed ispezionate, prima della fase di mungitura. Uno dei momenti più importanti per l'igiene del latte crudo è costituito



proprio dalla mungitura. Questa viene effettuata diverse volte durante la giornata.



Mentre un tempo questa operazione veniva fatta a mano oggi gli addetti utilizzano macchine mungitrici. La mungitura è una fase molto delicata e richiede la massima cura ed attenzione. Il lavaggio,

asciugatura e disinfezione delle mammelle, così come, l'immediato raffreddamento del latte sono i presupposti fondamentali per ottenere un prodotto che risponda agli stretti parametri imposti dalle leggi comunitarie e nazionali.

Il latte appena munto viene refrigerato e conservato nel serbatoio cui ogni stalla è provvista. Dopo ogni mungitura l'impianto deve essere ripulito e disinfettato con i prodotti detergenti. L'operatore provvede a registrare ogni fase del suo lavoro, tutti i prodotti utilizzati per la pulizia, oltre a tutti i capi in lattazione.

ALIMENTAZIONE ANIMALI:

Durante la giornata, ad intervalli regolari, ogni mucca viene alimentata con razioni perfettamente adeguate e con alimenti di prima qualità, prodotti nell'azienda stessa e acquistati da fornitori qualificati e di fiducia. Gli animali sono



costantemente sotto controllo, affinché siano sempre in ottima salute è importante che riposino sempre in una lettiera perfettamente pulita e ordinata, ogni eventuale cura medico-veterinaria, è registrata e catalogata.

LE AUTOCISTERNE ARRIVANO ALLA FATTORIA LATTE SANO:



Durante la notte le autocisterne per la raccolta del latte raggiungono le stalle dove, dopo la verifica della genuinità e della temperatura, effettuano le operazioni di carico nei vari scomparti. Il tragitto di ciascuna autocisterna è pianificato e studiato affinché vengano percorsi davvero pochissimi chilometri. Mano a mano che ogni autocisterna completa il proprio giro di raccolta, il latte viene consegnato nello stabilimento della Fattoria Latte Sano. Il latte fresco Fattoria Latte Sano è l'unico ad essere munto esclusivamente nelle campagne romane, la dicitura presente su ciascuna confezione di latte fresco "Zona di mungitura Provincia di Roma" assicura la rintracciabilità del prodotto.

L'accurata selezione di sole stalle locali permette di preservare al meglio l'ambiente e la freschezza del prodotto.

CONTROLLO SANITARIO:



All'arrivo delle autocisterne nello stabilimento i tecnici di laboratorio della Fattoria Latte Sano, eseguono scrupolosi controlli igienico sanitari. Le procedure di scarico latte costituiscono una fase molto importante nell'intero processo produttivo, per questo ogni giorno vengono esaminati numerosi parametri ed il latte è sottoposto a centinaia di analisi, realizzate sia dal laboratorio interno all'azienda sia da laboratori esterni specializzati ed altamente qualificati. Dopo la fase di controllo l'autocisterna viene sottoposta alla procedura di pesatura.

Il latte crudo raccolto ogni giorno viene quindi stoccato nei silos dell'area ricevimento latte ed avviato successivamente alla fase della pastorizzazione attraverso delle tubazioni in acciaio aeree, il "piper rek".

LA PASTORIZZAZIONE:



La pastorizzazione è uno dei trattamenti termici di risanamento più diffusi al mondo e deve il suo nome a Louis Pasteur che per primo, nel 1860, ideò questo metodo. E' un sistema di riscaldamento del latte ad una temperatura prestabilita per un

tempo necessario a distruggere tutti i germi patogeni, con limitate alterazioni delle caratteristiche chimico, fisiche e organolettiche. E' un processo a ciclo continuo costituito dalla centrifugazione, l'omogeneizzazione, la degassificazione e la pastorizzazione vera e propria. L'omogeneizzazione è il processo di stabilizzazione del latte, che consente di frantumare i globuli di grasso del latte, disperdendoli in modo uniforme nella parte liquida. Il latte omogeneizzato ha come prerogativa principale quella di avere un sapore più uniforme, gustoso e gradevole, migliorandone la digeribilità. Durante la fase di pastorizzazione il latte è sottoposto ad un delicato trattamento termico in flusso continuo per almeno 15 secondi ad una temperatura superiore a 72 gradi centigradi. Attraverso un impianto costituito da scambiatori a piastre. Il pastorizzatore è provvisto di un sistema di controllo automatico delle temperature e delle pressioni dell'intero processo. Una volta terminato il periodo di sosta, il latte inizia la sequenza di raffreddamento che porta la temperatura sino a 4°C. All'uscita della prima sezione del pastorizzatore si eseguono numerosi controlli dei parametri chimico-fisici e batteriologici mirati alla verifica dell'efficacia della pastorizzazione.