

Ministerstwo Zdrowia podaje, że mleko prosto od krowy nie powinno być spożywane w stanie nie przegotowanym ze względu na możliwość zakażenia drobnoustrojami chorobotwórczymi.

Jedyną dotąd skuteczną metodą na pozbycie się szkodliwych bakterii było poddanie mleka obróbce termicznej. Ze względu na zastosowaną temperaturę wyróżnia się mleko:

- pasteryzowane – w temperaturze od 80⁰ C do 100⁰ C (mleko świeże z terminem przydatności do kilku dni)

- sterylizowane UHT (Ultra High Temperature)- w temperaturze od 135⁰ C do 150⁰ C (o 6 miesięcznym terminie przydatności do spożycia)

Stosowane przy produkcji mleka zabiegi termiczne, a więc ogrzewanie, zapewniają z jednej strony zniszczenie drobnoustrojów, z drugiej zaś strony mogą powodować nieodwracalne zmiany w składnikach odżywczych mleka wpływając na właściwości fizykochemiczne mleka i jego cechy organoleptyczne (smak i zapach). To dlatego im wyższy stopień obróbki termicznej tym bardziej wyczuwalny posmak przypalenia.

Wraz z zabiciem bakterii zniszczeniu ulegają również witaminy wrażliwe na działanie temperatury. W mleku pasteryzowanym straty witamin wynoszą ok. 10%, w mleku UHT ok. 20%. W mleku sterylizowanym UHT najwyższe straty dotyczą tiaminy, folianów, witaminy B12 (20-100%) i witaminy C (15-40%)

Metodę UHT stworzono przede wszystkim na potrzeby handlu, by sprzedać towar, którego długi termin przydatności do spożycia (6 miesięcy) odpowiada producentom i handlowcom obniżając koszty produkcji, transportu i przechowywania.

Wyprodukowanie świeżego mleka jest zdecydowanie droższe od UHT. Trzeba nie tylko wybrać mleko najwyższej jakości ale zachować nieprzerwany łańcuch chłodniczy od momentu wyprodukowania do momentu dostarczenia mleka do konsumenta.

Aktualnie preferencje polskich konsumentów tak jak w innych krajach Europy skłaniają się ku produktom świeżym, jak najmniej przetworzonym. Kupując świeży produkt musimy się liczyć z krótkim terminem przydatności do spożycia i koniecznością przechowywania go w lodówce.

W gamie mleka świeżego całkowitą nowością jest mleko poddawane procesowi mikrofiltracji.

Oba wyżej wymienione procesy termicznej obróbki mleka (pasteryzacji czy UHT) powodują co prawda zabicie bakterii chorobotwórczych, ale pozostają one w środku.

Ten problem całkowicie znika jeśli producenci stosowaliby nowoczesną metodę mikrofiltracji mleka, którą Anglicy, Francuzi i Kanadyjczycy znają już od blisko 12 lat.

Mikrofiltracja – to całkowicie naturalny proces oczyszczania mleka poprzez fizyczne usunięcie (odfiltrowanie przez gęste sita) znajdujących się w nim bakterii i zanieczyszczeń.

Przy produkcji mleka metodą mikrofiltracji ze 100 litrów użytego mleka otrzymuje się 95 litrów gotowego do picia produktu, a pozostałe 5 litrów to usunięta mikroflora bakteryjna.

To dzięki temu mleko jest wyjątkowo czyste i świeże niezmiennie przez cały okres przydatności do spożycia – 14 dni. Mleko mikrofiltrowane tak jak wszystkie świeże produkty wymaga przechowywania w lodówce.

Po mikrofiltracji stosuje się najniższą możliwą temperaturę pasteryzacji, która nie uszczupla biologicznej wartości mleka, dzięki czemu zachowuje ono pełną gamę odżywczych składników.

Wyższość mleka świeżego nad UHT jest bezdyskusyjna. Konsumenty w Polsce i na świecie coraz częściej świadomie wybierają świeże mleko i świeże produkty, a mleko sterylizowane UHT przyjmuje rolę mleka weekendowego.