

Productos en Polvo - Huevo Entero

Producto que se obtiene de la roturación de huevos frescos, limpios y sanos de gallina, filtrados, homogeneizados y pasteurizados según normas internacionales con temperaturas adecuadas con shock térmicos alternativos que producen una disminución importante de microorganismos viables y libre de gérmenes patógenos, luego es deshidratado mediante secado por atomización (Spray Dryer) manteniendo las propiedades físico- químicas que tiene el huevo. Mediante este proceso simple y ultra rápido, se consigue secar los sólidos, con alta calidad, preservando las características esenciales de los mismos. Este proceso también ofrece ventajas en la reducción de los pesos y volúmenes.

El proceso se caracteriza en pulverizar el fluido dentro de una cámara sometida a una corriente controlada de aire caliente. Este fluido es atomizado en millones de micro gotas individuales mediante un disco rotativo o boquilla de pulverización. A través de este proceso el área de la superficie de contacto del producto pulverizado se aumenta enormemente y cuando se encuentra dentro de la cámara con la corriente de aire caliente de secado produce la vaporización rápida del solvente del producto, generalmente agua, provocando frigorías en el centro de cada micro gota donde se encuentra el sólido, que seca suavemente sin gran choque térmico, transformándose en polvo y terminando el proceso con la colecta del mismo.

VENTAJAS DEL USO DE HUEVO EN POLVO

- Conservación durante 18 meses a temperatura ambiente fresco y seco sin requerir cámaras de frío.
- Se incorpora al agua fácilmente. Se dosifica con toda precisión siendo más exacto el nivel de huevo en la pasta.
- Evita la suciedad en la roturación de huevo. No atrae insectos. Evita la existencia de cajones y maples.
- Mayor higiene al utilizarlo.
- Utilización industrial, introduciendo directamente en el batch de producción como polvo o re-hidratado previamente.
- Buena funcionalidad en batidos.
- Mayor versatilidad. Se pueden emplear los derivados apropiados para cada fin.
- Fácil almacenamiento, empleo y dosificación.
- Evitan los inconvenientes derivados de la manipulación de las cáscaras y ahorran mano de obra y tiempo.
- Mayor garantía de control bacteriológico.
- Facilitan la distribución, ya que en muchos casos se reduce el volumen a transportar y se prolonga la vida útil respecto del huevo fresco.

Período de aptitud: 12 días

Condiciones de almacenamiento: Se debe mantener a temperatura ambiente (25 °C aprox.) y a 65-70 % de humedad relativa. La distribución se realiza en vehículos refrigerados o no.



PRESENTACIONES

Envase Primario: bolsa de polietileno de alta densidad, con Pedb grado 0853. Cierre: Sellado térmico, nudo o precintado.

Envase secundario: Cajas de cartón corrugado embalado con cinta autoadhesiva.

Peso neto: 25 kg.

Las cajas se estiban sobre tarimas que se encuentran perfectamente limpias, sanas y de buena calidad, protegidas en la base con un separador adecuado en perfectas condiciones de higiene y seco para evitar el contacto de la madera con la bolsa. Cada pallets se encuentra cubierto con film stretch asegurando la integridad de las unidades de producto. Las cargas palletizadas son estables.

USOS

La utilización de este producto es con aplicación principalmente en la industria Alimenticia. Para reconstituir el Huevo en polvo se debe tomar una parte de Huevo entero en polvo y se le deben adicionar 3 partes de agua.

Su utilización puede ser tanto en forma directa como polvo o bien con re-hidratación previo del mismo.

Se puede utilizar para la elaboración de pastas, repostería, panificados, galletitas, rebozados, etc.

USO INDUSTRIAL.

Huevo en Polvo BAKERY

El huevo en polvo tipo Bakery es una presentación mejorada del Huevo entero en polvo para aplicaciones en industria alimentaria tipo: confitería, panadera o repostería

Para la elaboración de budines, muffins, magdalenas, biscochuelos, vainillas, etc

Dicha preparación ha tenido en cuenta las dificultades que se presentan al uso de un huevo en polvo standart frente al uso tradicional del Huevo en cáscara o líquido pasteurizado.

El huevo en polvo Bakery se ha modificado para lograr mejoras en las prestaciones del batido, incorporación de aire durante dicha etapa, aumento de esponjosidad, baja densidad y características similares al producto líquido.

Hidratación: 1 parte de Huevo + 4 partes de Agua

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Solicitar a tecnovo@tecnovo.com.ar