

Pasteurización

ALBÚMINA DESGLUCOSADA PASTEURIZADA DESHIDRATADA ¿PARA QUE ELIMINAR LA GLUCOSA?

La albúmina deshidratada contiene normalmente un 7% de glucosa, durante su almacenamiento, en particular en temperaturas mayores de 15°C, el grupo aldehídico de la glucosa se combina con los aminoácidos de las proteínas, reduciendo la solubilidad, deteriorando su aroma y sabor, formando compuestos de color marrón insolubles (reacción de Maillard).

Tecnovo produce el desglucosado mediante dos métodos:

- a) Enzimático (glucosa oxidasa)**
- b) Biológico (fermentación por levaduras)**

Logrando así, diferentes propiedades funcionales en cada caso, como por ejemplo: Desglucosado Biológico (con levaduras) + Hot Room = ALBUMINA DESHIDRATADA HIGH GEL y de alta batibilidad.

PASTEURIZACIÓN DE ALBÚMINA EN POLVO EN HOT ROOM

La implementación de este método de pasteurización mediante calor seco, que es un procedimiento ampliamente conocido en el mundo y se aplica desde la década de los 50 en EEUU en donde se corrobora la ausencia de salmonella, principal patógeno al cual se trazan y miden los tratamientos térmicos en la industria de ovoproductos.

El producto obtenido mediante este proceso debe satisfacer los requisitos de calidad propios a nuestra planta de elaboración y principalmente los estándares internacionales de nuestros clientes.

DESCRIPCIÓN DETALLADA DEL PROCESO TRATAMIENTO TÉRMICO

El proceso que se presenta como alternativa de tratamiento térmico al proceso tradicional aplicado hasta el momento por Tecnovo S.A., radica principalmente en mantener inalteradas la mayor cantidad posible las proteínas termolábiles de la albúmina de huevo, como mejora de las cualidades funcionales de la misma, pero a su vez manteniendo la seguridad sanitaria del mismo, mediante los test que debe realizar calidad a cada partida tratada en dicha sala de calor.

El calor aplicado al producto en forma de corriente de aire seco y/o húmedo proveniente de aseo calentadores (forzadores) calefaccionados con vapor saturado provocan significativamente un menor deterioro de las proteínas del huevo, comparados con los tratamientos de pasteurización en forma líquida en equipos de placas o tubos.

La temperatura del producto (núcleo térmico) se monitorea en forma continua en un equipo dispuesto para tal efecto, con lectura digital y toda la información se almacena en una PC que queda como documento del tratamiento térmico aplicado al producto del interior de la cámara.

Cumplimentados todos estos requisitos podemos afirmar a ciencia cierta que el producto es estable, e inocuo para la salud humana, no presentando patógenos y con idénticas características microbiológicas del producto tradicionalmente elaborado por la firma.



PROCESO DE HIDRATACIÓN DE LOS PRODUCTOS EN POLVO

El agua, así como también la forma de efectuar la reconstitución, colaboran en gran medida a obtener resultados finales exitosos. Las aguas “duras” no son aconsejables para la reconstitución de estos productos.

En cuanto a la operatoria, se obtiene buenos resultados agregando el polvo en forma de lluvia sobre el vórtice de agitación al agua necesaria para hidratarlos.

En elaboraciones donde se utiliza azúcar (por Ej.) es conveniente mezclar el ovoproducto con esta última antes de solubilizarlos con agua, para mejorar la hidratación.

El producto hidratado (polvo) debe ser agregado, preferencialmente, a los ingredientes secos y después de la mezcla se debe añadir agua, incorporándose ésta más rápido y se logra una masa mucho más homogénea.

O hidratar añadiendo agua al producto deshidratado (seco) en fracciones menores, hasta la obtención de una pasta homogénea y completar entonces, con el volumen de agua necesario.