

Proceso de Industrialización

1. RECEPCIÓN

Se reciben únicamente huevos seleccionados de aves sanas, con no más de 48 hs. de postura, concientes de que la calidad del huevo fresco comienza en granja.

Cada partida de ingreso es registrada en fichas que brindan fehacientemente la información fundamental para la industrialización: la fecha de postura, fecha de arribo a la planta, datos del productor y de la granja, peso y tipo de huevo, etc.

2. CLASIFICACIÓN

Los huevos ingresados son inspeccionados rigurosamente; los considerados no aptos son separados de la línea de producción. El huevo fresco es llevado a una cámara de conservación construida con paneles de chapa prepintada con poliuretano expandido como aislante, asegurando así una temperatura constante de 15 a 18 ° C.

3. SANITIZACIÓN

Desde las cámaras de conservación, donde el huevo no permanece más de 4 días, es transportado mediante un sistema cargador al proceso de sanitización que se realiza con productos probados, en dosis y temperaturas convenientes, donde se conjugan el cepillado mecánico y el lavado a presión.

Ovoscopiado

Este sistema es el utilizado para la observación interior del huevo mediante el uso de una fuente de luz. Allí es donde se produce el segundo decomiso para todos aquellos huevos que aún preserven irregularidades.(rotura de cascara, suciedad, cachaduras, etc.)

4. QUEBRADO

En esta etapa se utilizan máquinas automáticas. El mecanizado permite separar yema, albúmina y cáscara por tres vías distintas, o reunir las dos primeras como huevo entero. Este proceso se lleva a cabo en sala presurizada, con aire filtrado a temperatura constante de 18° C.

La yema y albúmina, que separadas harán posible preparar, posteriormente, diversos tipos de mezcla en proporciones varias, aditivadas con sal o azúcar según se requiera, o ambas como huevo entero ingresan al circuito de elaboración, mientras que la cáscara es trasladada al exterior de la planta a través de un sistema de tornillos helicoidales.

5. FILTRADO

El circuito de producción continúa a través de dos tanques de balances con variador de caudal, que impulsan yema, albúmina o huevo por un sistema de filtros, cuyo fin es eliminar partículas de cáscara, membranas y cordones de chalasa remanentes.

De aquí pasan a enfriadores de placas donde un intercambio con agua helada permite reducir la temperatura a valores entre 0 y 4° C, para finalmente ser almacenados en 8 tanques, aislados con camisa y agitación, que permiten conservar el producto o recircular el agua caliente con fines de desglucosado fermentativo

La planta cuenta también con tanques de aditivado de 500 Kg. de capacidad provistos de agitador y balanza. Los mismos pueden ser conectados a la red de producto a través de cañerías con la finalidad de ejecutar preparados especiales según la industria alimentaria lo requiera (azucarado, salado, etc.).

6. PASTEURIZADO

El circuito continúa a través del sistema pasteurizador. Este es del tipo placas de intercambio y celda tubular de retención bajo normativas internacionales.

El sistema cuenta con un sistema de reaseguro que permite garantizar la calidad de la operación.

El diseño permite que el fluido de calefacción (agua caliente), tenga temperaturas muy próximas a las del producto a pasteurizar, evitándose así afectar características físico-químicas del huevo ya que es una zona muy crítica de coagulación proteica.

7. ENVASADOS DE PRODUCTOS LÍQUIDOS EN TRES OPCIONES

LIQUIDO

El líquido pasteurizado seguirá tres líneas distintas según el envase a utilizar/ la finalidad del producto.

- 1- mediante llenadora automática, en canastos con bolsas estériles de nylon de 100 micras tipo Bag in Box de 10 o 20 Kg.
- 2 - En contenedores de 1.000 kg. de capacidad, tanto en acero inoxidable aislados y no aislados, como en contenedores de plástico aislados con bag in box o contenedores descartables de cartón.
- 3 - A granel, en camiones cisternas sanitarios de 8, 16 y 24 Tn.

EN SECO

Deshidratado

Los productos líquidos pasteurizados son deshidratados por sistema spray. Se utiliza para tal fin un sistema del tipo co-corierte, con atomización por medio de disco y aire de secado calentado en forma indirecta. Cuenta además con sistema de zaranda, balanza electrónica para control de peso y controlador de metales.

Embolsado de Productos en Polvo

Realizado en ambientes controlado térmica y bacteriológicamente, en bolsas de nylon atóxico y estéril de 100 micras de espesor, protegidas exteriormente con caja de cartón corrugado..

8. LABORATORIO - CALIDAD

Comprende los controles de materia prima, en proceso y de producto final.

Involucra también envases, aditivos, servicios, equipos y personal.

Desarrollo de nuevos productos y optimización de las formulaciones vigentes.

Entre sus funciones se destaca

Verificación del cumplimiento de las normas de calidad.

Elaboración de curvas de estabilidad de productos,

Elaboración de estadísticas e informes permanentes referentes a conclusiones sobre calidad y rendimiento.