

## **Productos en Polvo – Yema de Huevo**

---

Producto que se obtiene de la roturación de huevos frescos, limpios y sanos de gallina, luego del proceso de separación de la albúmina, es filtrada, homogeneizada y pasteurizada 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 deshidratada 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 YEMA 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 y separación. No atrae insectos. Evita la existencia de cajones y maples.
- Mayor higiene al utilizarla.
- Utilización industrial, introduciendo directamente en el batch de producción como polvo o re-hidratada previamente.
- 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 de la yema fresca.

Período de aptitud: 18 meses.

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 (PEHD) de 60  $\mu$  de espesor, grado 0853. Cierre de bolsa mediante nudo.

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 la Yema de huevo en polvo se debe tomar una parte de Yema en polvo y se le deben adicionar 1,2 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, helados, waffles, etc.

USO INDUSTRIAL.

### **ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

Solicitar a [tecnovo@tecnovo.com.ar](mailto:tecnovo@tecnovo.com.ar)