

HUEVO ENTERO PASTEURIZADO CONGELADO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Huevo Entero Pasteurizado Congelado: Es la combinación de yemas y claras que se someten a proceso de filtración y pasteurización para garantizar su inocuidad.

FUENTE

Estas especificaciones están basadas en los parámetros existentes en Ovomar, c.a.

REQUISITOS LEGALES

Registro Sanitario Vigente N° A- 41.016

1. ANÁLISIS ORGANOLÉPTICOS

PARAMETRO	ESPECIFICACIÓN
OLOR	CARACT.
SABOR	CARACT.
CONSISTENCIA	FLUIDA

2. COMPOSICIÓN

PARAMETRO	ESPECIFICACIÓN
HUMEDAD	73 %
PROTEÍNAS	12,40 g.
GRASAS	11,10 g.
HIDRATOS DE CARBONO	0,90 g.

3. ANÁLISIS FÍSICO QUÍMICOS

PARÁMETRO	HUEVO ENTERO	MÉTODO
pH	Mín. 7,10	AF 02
°BRIX	Mín. 24,50	AF 03
COLOR	MAMÓN	Insp. Visual

HUEVO ENTERO PASTEURIZADO CONGELADO

3. ANÁLISIS MICROBIOLÓGICOS

PARÁMETRO	ESPECIFICACIÓN	MÉTODO	NORMA COVENIN
AEROBIOS MESÓFILOS	<3000 ufc / g.	AM 01	COVENIN 902 y 3338
COLIFORMES TOTALES	<10 ufc / g.	AM 02	COVENIN 1086 y 3276
MOHOS Y LEVADURAS	<100 ufc / g.	AM 03	COVENIN 1337
SALMONELLA	Ausente en 25 g.	AM 05	COVENIN 1291 (Lab. Externo)
E. COLI	<10 ufc/g <3 NMP	AM 06	COVENIN 1086 Y 3276 (Lab. Externo)

VIDA UTIL

Congelación: - 25 °C 06 meses

PRESENTACIÓN

En cuñetes de 16 Kg. y tambores de 200 Kg. ó de acuerdo a las necesidades del cliente.

MATERIAL DE EMPAQUE

Bolsas de polietileno de baja densidad

Cuñetes de polietileno de alta densidad

Tambores de polietileno de alta densidad

SEGURIDAD DEL PRODUCTO

El Huevo Entero Pasteurizado Congelado se procesa para cubrir necesidades de consumo industrial panaderías, pastelerías, salsas, pastificios, etc.

El producto tiene distribución nacional, su producción es diaria, inter-diaria o de acuerdo a las

HUEVO ENTERO PASTEURIZADO CONGELADO

solicitudes de nuestros clientes.

Después del proceso de lavado y desinfección de los huevos en cáscaras pasan a rotura donde se obtiene la parte líquida de los mismos (yemas y claras). Que al unirse generan Huevo Enero, debe estar libre de sustancias o partículas extrañas y debe ser elaborado de acuerdo a las Buenas Prácticas de Manufactura. Bajo Gaceta Oficial 36.081.86 bajo estrictas condiciones sanitarias para evitar contaminación.

Pasando luego por un proceso de pasteurización utilizando altas temperaturas de $67 \pm 0,5$ °C y luego bajas temperaturas $3,5 \pm 1,5$ °C, para garantizar que este libre de patógenos y otros microorganismos alteradores.

Es envasado en bolsas de polietileno de baja densidad, debidamente autorizadas por el Organismo Oficial, a las que se les realiza un nudo sanitario con cintas de polietileno de baja densidad a fin de evitar contacto del producto con el exterior. Así mismo estas bolsas (02) una contiene el producto y otra lo protege del contacto con el tambor o cuñete en caso, de ruptura o fisura de la primera, están contenidas en envases de polietileno de alta densidad (Tambores/Cuñetes); a los cuñetes se les coloca una tapa a presión y a los tambores una tapa de cierre hermético con la ayuda de un aro metálico que la sujeta y un tornillo con arandela o un aro que posee cierre fácil ambos con aprobación de las autoridades sanitarias.

El producto se lleva a los túneles de congelación a temperaturas de -30 °C por 12 horas y luego se almacena en cavas de congelación a temperaturas de -25 °C, evitando el crecimiento de la carga bacteriológica, donde se mantiene hasta su despacho.

El Huevo Entero Pasteurizado Congelado se transporta en cavas refrigeradas o en su defecto, cavas de fibra de vidrio, estos deben estar en buen estado, limpios, desinfectados, secos, libre de olores, los envases que contienen el producto deben ser de material impermeable, plástico,

HUEVO ENTERO PASTEURIZADO CONGELADO

debidamente identificados con una etiqueta que contenga: Marca ó Nombre comercial del proveedor, Nombre del producto terminado, N° de lotes, Fecha de Producción, Fecha de Vencimiento, Contenido Neto y Condición de almacenamiento. Cada entrega debe estar precedida o respaldada del respectivo Certificado de Análisis para dar ingreso a la localidad del cliente. El cliente se reserva el derecho para tomar muestras de cada entrega y tomar acciones (aceptación – rechazo). Según los resultados.

A su vez estos deben continuar con la cadena de frío. Es recomendable llevar un control estricto en la rotación del producto; se debe sugerir al cliente, que solicite el producto que requiere para su consumo semanal, y así evitar perdidas del mismo al ser sometido a fluctuaciones de temperaturas extremas lo cual causaría alteraciones físicas y organolépticas al producto.

Los proveedores deberán tener un programa de trazabilidad del producto y sus componentes en el lugar. Si es requerido el proveedor deberá suministrar dicha información al cliente, especialmente en una eventualidad de recuperación de producto (recall) y que estén relacionados con productos que contengan la materia prima.

El cliente podrá llevar a cabo auditorias anunciadas durante una producción normal para asegurar que los productos terminados del cliente son producidos y almacenados de acuerdo con la calidad estándar del cliente incluyendo la expectativa de calidad del proveedor y los estándares HACCP, las prácticas aceptadas industrialmente y todas las regulaciones aplicadas.

Manejo

El equivalente del huevo líquido es: 1 Taza equivale a 5 huevos. 250 ml

5 Tazas equivale a 25 huevos 1 litro

Para descongelar este producto se recomienda ubicar los mismos en un área limpia y protegida del sol, en un ambiente fresco, se obtendrá un producto líquido en 24 horas aproximadamente, y no debe ser congelado nuevamente.

HUEVO ENTERO PASTEURIZADO CONGELADO

Si la descongelación ocurre en una cava de refrigeración a temperaturas entre 5 ° C a 8 ° C, la descongelación del producto será aproximadamente de 4 a 5 días y no debe ser congelado nuevamente.

Una vez abierto el contenedor del producto y totalmente líquido puede permanecer al ambiente alrededor de 8 horas (ambiente fresco).

BONDADES

- Ocupa menos espacio (volumen) en el almacén.
- Ahorro en tiempo y trabajo al romper los huevos.
- Almacenamiento Refrigerado y/o Congelado.
- Se puede almacenar bajo condiciones de congelación.
- Puede durar almacenado 6 meses o más si no sufre fluctuaciones de temperatura. (alargamiento de vida útil).
- Es un producto Inocuo, libre de Salmonella.
- Es práctico y fácil de usar.
- Evita gran volumen, por desperdicios y gastos en bolsas para contenerlo.
- Mantiene sus propiedades funcionales y nutricionales.
- Mayor rendimiento.
- Ahorro de dinero a través del tiempo.