



Fecha publicación: 12/05/2007

## **NOTAS SOBRE MATERIAS PRIMAS**

### **HUEVO – YEMA EN POLVO PARA LAS HELADERÍAS**

La industria del helado utiliza, tradicionalmente, huevo (yema) fresco o pasteurizado para sus numerosos productos. El huevo en polvo (huevo deshidratado), aunque tiene muchas ventajas sobre el huevo fresco y el huevo líquido (pasteurizado) y es utilizado en grandes cantidades por la industria alimentaria, no ha podido entrar en el sector de helados debido a los problemas organolépticos.

Aquí habría que aclarar que la Comunidad Europea no permite el uso de huevo o alguno de sus componentes de forma fresca sin su correspondiente etapa de pasteurización.

Durante los últimos 5 años la tecnología de secado del huevo ha mejorado mucho. El resultado es que hoy en día, un huevo (yema) deshidratado, a través de una tecnología moderna, tiene características organolépticas muy parecidas al huevo fresco. Esto abre, por fin, la puerta a la yema en polvo en el sector de las heladerías con todas sus ventajas para el fabricante y para el consumidor.

#### **Ventajas de la Yema en Polvo**

Como cualquier producto deshidratado (leche, caldos, café, fórmulas infantiles...), la yema en polvo también tiene numerosas ventajas en comparación con la yema pasteurizada o fresca.

#### **Por ejemplo:**

Seguridad higiénica: la yema en polvo sólo sale de la empresa productora DESPUÉS de la recepción de todos los resultados de análisis químicos y microbiológicos para los que se necesitan hasta dos semanas. De esta manera se detecta, dentro de la empresa productora, cualquier tipo de contaminación (p.ej. Salmonella) y el producto contaminado nunca sale al mercado. Dicha empresa puede esperar recibir todos los datos de análisis debido a la larga caducidad del producto deshidratado. En el caso de la yema pasteurizada (líquida) y más aún con el huevo fresco no se puede esperar tanto tiempo debido al corto periodo de caducidad del producto. Quedando siempre un riesgo de contaminación. Con la yema en polvo se puede reducir y minimizar este riesgo.

Caducidad: Yema en polvo tiene una caducidad mínima de 18 meses (¡1,5 años!) comparado con 2-3 semanas en el caso de huevo fresco o la yema líquida (3-5 semanas).

Almacenamiento: Yema en polvo NO necesita frío para su almacenamiento. Solamente un sitio seco con una temperatura inferior a 20-23 °C.

Dosificación: Con la Yema en Polvo se puede dosificar con exactitud evitando así pérdidas de "restos" que siempre quedan en los "bricks" de la yema pasteurizada (líquida). Esto produce una disminución en los costes de producción apreciable al cabo de poco tiempo. Mientras un "brick" de yema líquida, una vez abierto, tiene que ser consumido en 24 horas y almacenado en la nevera (quitando espacio, normalmente, necesario para otros productos), el saco de la yema en polvo se puede cerrar y seguir utilizando durante todo su período de caducidad.



Costes de transporte: Con el uso de la yema en polvo se ahorra en costes de transporte. Simplemente porque no se transporta el agua (¡50 % de la yema!). Por cada 100 Kg. de yema líquida se paga el transporte de 50 Kg. de agua.

Costes de almacenamiento: Con la Yema en polvo no hace falta un almacén frío ni una nevera. Además se necesita mucha menos espacio para el almacenamiento porque no hay agua.

Cumplir con las normas de ISO 9000FF y ARCCP: Con la yema en polvo se cumplen todas las normas de ARCPC y de ISO-9000FF sin problemas. Para cumplir con estas normas en vigor con el huevo fresco o la yema líquida hay que identificar y eliminar muchos puntos de riesgo. Esto significa que con la yema en polvo se necesita menos documentación del proceso, menos hojas de control y por lo tanto menos costes.

**Autor:** Lic. Daniel Pottí

*Mundohelado Consulting España*

<http://www.mundoheladoconsulting.com>