

FICHA TECNICA

HUEVO EN POLVO PASTEURIZADO

Materia prima:	Huevo de gallina.
Aplicaciones:	Productos de panadería, Pastas alimenticias, platos cocinados, mayonesas Mezclas para formulados, salazones, industrias diversas.
Reconstrucción:	Para reconstruir el valor teórico de 1 kilo de huevo entero liquido es necesario añadir 250 g de huevo entero en polvo a 750 g de agua (1 kilo de huevo entero en polvo es equivalente a 84 huevos aprox.). El polvo es añadido al agua y después homogeneizado. Según el procedimiento de aplicación, el polvo puede ser reconstituido con el agua u otro ingrediente líquido, o mezclado en seco con otros ingredientes.
Embalaje:	25 Kg. neto, en cajas de cartón con bolsa de polietileno.
Almacenaje:	En sitio seco y resguardado de la luz. Temperatura óptima: 15-20 °C.
Caducidad:	12 meses.

Especificaciones: Producto conforme a la Dirección europea 89/437/CEE del 20 de junio de 1989 y al Decreto francés del 11 de marzo de 1998.

Análisis físico-químico

Humedad:	5% máx.	Acido hydroxybutyrico	<10 mg/kg.
Lípidos:	38% min.	Acido láctico	<1000 mg/kg.
Proteínas:	48% aprox.	Acido succínico	<25 mg/kg.
Hidratos de carbono:	3,5% aprox.	Color	naranja.
Cenizas (minerales):	3,5% aprox.	Olor y gusto	normal.
PH:	7,5-9,5	Impurezas	sin
Valor energético (100 g):	2488 Kj aprox.	Aditivos	sin
Densidad:	0,4 kg. /m ³	Conservante	sin

Análisis microbiológico

Flora aeróbica mesofila:	<10000/g	Staphylococcus aureus	Ausencia/g
Enterobacterias:	<10/g	Salmonella	Ausencia/25g