

Ovo em Pó

Os ovos em pó ou ovos secos foram uma invenção do químico William A. Mitchell, e foram mais usados durante os períodos de racionamento civil na II Guerra Mundial, principalmente no Reino Unido e pelos soldados norte-americanos. As grandes vantagens do uso de ovos secos em relação aos ovos crus, é o fato de seu preço ser bem mais acessível, seu peso bem menor, ser de mais fácil transporte e sua vida útil ser bem mais prolongada.

Processo de confecção - Atualmente, é grande o número de empresas no setor de alimentação que utilizam ovos em pó e líquido, porém ainda é elevada a quantidade de proprietários de restaurantes, lanchonetes, ou indústrias alimentícias que desconhecem estas formas de uso.

Segundo a Associação Paulista de Avicultura, o objetivo da forma diferenciada de fabricação é garantir praticidade e, principalmente, higiene para quem serve e consome o produto.

Para garantir o preparo de alimentos saudáveis, a fabricação é feita com ovos provenientes de granjas aprovadas, que são inspecionadas regularmente.

O processo começa com os ovos sendo resfriados a 10° C para ampliar o período de conservação. Depois, os ovos são lavados com um detergente alcalino, enxaguados em água clorada e colocados na máquina de quebra automática. Nesta fase, a gema é separada da clara, sob a inspeção de duas pessoas, e filtradas para evitar a descarga com eventuais resíduos de casca.

Para a produção de ovo integral, as claras e gemas são levadas para tanques homogeneizadores, onde são novamente misturadas. Após esta fase, os ovos são pasteurizados, a uma temperatura de inativação das Salmonellas e logo resfriados a 4°C, provocando um choque térmico nas bactérias existentes. O ovo líquido é então levado a tanques isotérmicos de aço inox, onde é mantido até o momento de ser bombeado para o local de desidratação.

Depois que é transformado em ovo líquido pasteurizado, o produto vai para a planta de desidratação, onde é novamente filtrado. Em seguida, é esquentado até 220°C e descarregado em um transportador. A partir daí, o ovo passa por uma peneira vibratória e é colhido em sacos de polietileno e sacos externos de papel multifolhado, que são fechados e armazenados sobre estrados, em um local seco e arejado.

É importante ressaltar que todo o processo é automático, sem contato humano direto, impedindo qualquer tipo de contaminação e o prazo de validade do ovo em pó é de um ano, a partir da data de fechamento das embalagens.

Segundo a Associação Paulista de Avicultura, o valor nutricional do ovo em pó é equivalente ao do produto "in natura" e que sua utilização, além de segura, é lucrativa para o empresário do setor alimentício, pois com um quilo de ovo em pó, é possível preparar 80 porções de ovo mexido ou frito, de 51 gramas cada.

Fonte: Mundo dos Ovos/Gessuli Agrobusiness