



Pro**Huevo**®

Masatepe, Nicaragua
Tel: +505 2523-2704
ventas@prohuevo.com.ni
www.prohuevo.com.ni

SOBRE NUESTROS PROCESOS :



ProHuevo

PRODUCTOS LÍQUIDOS:

Nuestro proceso inicia con la selección de la materia prima, recibiendo únicamente huevo fresco en cascarón que cumple con estándares de calidad e inocuidad y almacenados a temperaturas por debajo 15°C. Los huevos son quebrados automáticamente por un equipo que rompe la cáscara y extrae su contenido, para posteriormente pasar a un proceso de filtrado, mezclado y enfriamiento. El proceso de pasteurización consiste en calentar el huevo a una temperatura sostenida de 62°C por 3 minutos vía sistema tubular o de placas, logrando una reducción de hasta un 99.99% de microorganismos que podrían estar presentes en el huevo. Una vez pasteurizado pasan por un proceso de enfriamiento y empaque en sus diferentes presentaciones para luego ser almacenado en los cuartos fríos a temperatura menor a 4°C.

PRODUCTOS EN POLVO:

Nuestros productos en polvo, pasan por el mismo proceso de Pasteurización que los productos líquidos, agregando antes de su empaque el proceso de deshidratación. El huevo pasteurizado se desvía por medio del sistema de tuberías a un moderno equipo que mediante una recámara a 180°C, lo atomiza y de forma instantánea elimina hasta un 97% de la humedad, se empaca y se almacena a temperatura ambiente.

OVOPRODUCTO PASTEURIZADO LÍQUIDO - EMPAQUE GABLE TOP

Ideal para la industria de restaurantes, cafeterías y pastelerías por su fácil manejo y aplicación, con este producto se pueden elaborar una gran cantidad de recetas para cualquier tipo de menú.

CLARA PASTEURIZADA



HUEVO ENTERO PASTEURIZADO



Las características de los productos permiten almacenarlos con una vida útil de hasta 45 días, manteniendo la cadena de frío por debajo a 4° C. Disponible en presentaciones de 500 g y 1000 g.

OVOPRODUCTO PASTEURIZADO LÍQUIDO - EMPAQUE BAG IN BOX

Ideal para producciones a grandes volúmenes en industrias que requieren ovoproductos como materia prima en sus procesos de fabricación. El diseño del empaque facilita su manejo y reduce mermas. Podemos desarrollar productos con agregados de sal, azúcar o cualquier otro ingrediente según la necesidad o requerimiento de nuestro cliente.



CLARA PASTEURIZADA

YEMA PASTEURIZADA



Las características de los productos permiten almacenarlos con una vida útil de hasta 45 días, manteniendo la cadena de frío por debajo a 4° C. Disponible en presentaciones de 5 kg, 10 kg y 20 kg.



HUEVO ENTERO PASTEURIZADO LÍQUIDO

Las características del producto permiten almacenarlo con una vida útil de hasta 45 días, manteniendo la cadena de frío por debajo a 4° C. Disponible en presentaciones de 5 kg, 10 kg y 20 kg.

HUEVO ENTERO CON ÁCIDO CÍTRICO

El uso del ácido cítrico perfecciona el color del producto lo que permite mejor resultados en las recetas y una mejor presentación para el comensal.

OVOPRODUCTO PASTEURIZADO DESHIDRATADO

Ideal para facilitar los procesos de producción. Su aplicación permite a nuestros clientes manejos de inventario óptimos por la amplitud de vida útil y las condiciones sencillas de almacenamiento dado que no requiere refrigeración. Podemos desarrollar productos con agregados de sal o cualquier otro ingrediente según la necesidad o requerimiento de nuestro cliente.

YEMA PASTEURIZADA DESHIDRATADA CON SAL HIDROLIZADA

Diseñada especialmente para el uso en mayonesa, a través de la enzima Phospholipasa A2 se garantiza la propiedad Heat Stability que evita la separación del aceite en la mezcla. Las características del producto permiten almacenarlo con una vida útil de hasta 15 meses, y están disponibles en presentaciones de 1kg, 5kg, 10 kg y 20 kg.



HUEVO ENTERO PASTEURIZADO DESHIDRATADO



YEMA PASTEURIZADA DESHIDRATADA

Las características del producto permiten almacenarlo con una vida útil de hasta 45 días manteniendo la cadena de frío por debajo a 4° C. Disponibles en presentaciones de 1 kg, 5 kg, 10 kg y 20 kg.

ACERCA DE NOSOTROS :



Nos dedicamos al desarrollo, producción y oferta de ovoproductos con los más altos estándares de calidad. PROHUEVO tiene la capacidad de pasteurizar el huevo en todas sus formas de entero, clara y yema, ofertando múltiples variedades de producto en presentaciones pasteurizadas y deshidratadas según las necesidades de nuestros clientes.



Las instalaciones de PROHUEVO son de alta eficiencia y cuentan con equipos de la más alta tecnología. A su vez, el diseño de la planta se adhiere y cumple con todo lo requerido para alcanzar las más exigentes certificaciones nacionales e internacionales.



Nuestros procesos son totalmente automatizados desde un sistema SCADA, lo que nos permite tener controles en línea óptimos y eficientes.



Nuestra ubicación estratégica en Nicaragua nos permite atender y entregar los pedidos de nuestros clientes regionales de manera oportuna y rápida.



Contamos con modernos laboratorios especializados para la ejecución de análisis físico químicos y análisis microbiológicos, con los que aseguramos el cumplimiento de requisitos de nuestros clientes y de normativas internacionales.



Nuestros procesos están certificados en el sistema HACCP. Utilizamos materia prima de la más alta calidad e inocuidad, proveniente de nuestra empresa hermana Grupo Industrial El Granjero S.A, también certificada en el sistema HACCP.



Estamos orientados a favorecer los procesos y rendimientos funcionales de nuestros clientes, ofertando soluciones nutricionales ajustadas a sus necesidades que permiten mejorar su desempeño.



LÍQUIDOS O CONGELADOS

Productos	Contenido Neto	Configuración de Empaque	Empaque	Características Importantes del Empaque	Marca
Huevo Entero Pasteurizado	20 kg	4/5 kg 2/10 kg 1/20 kg	Bag in Box	Polietileno que cumple con 21CFR 1777.1520 de la FDA	VITOVO
Clara de Huevo Pasteurizada	20 kg	4/5 kg 2/10 kg 1/20 kg	Bag in Box	Polietileno que cumple con 21CFR 1777.1520 de la FDA	VITOVO
Yema de Huevo Pasteurizada	20 kg	4/5 kg 2/10 kg 1/20 kg	Bag in Box	Polietileno que cumple con 21CFR 1777.1520 de la FDA	VITOVO
Huevo Entero con Ácido Cítrico	20 kg	4/5 kg 2/10 kg 1/20 kg	Bag in Box	Polietileno que cumple con 21CFR 1777.1520 de la FDA	VITOVO
Huevo Entero Pasteurizado Gable Top	12 kg	24/500 g 12/1000 g	Pure Pack, empaque de cartón de pulpa virgen con capa de polietileno	Son productos en base a lineamiento de Certificación FDA Y SQF	VITOVO
Clara de Huevo Pasteurizada Gable Top	12 kg	24/500 g 12/1000 g	Pure Pack, empaque de cartón de pulpa virgen con capa de polietileno	Son productos en base a lineamiento de Certificación FDA Y SQF	VITOVO

HUEVO EN POLVO

Productos	Contenido Neto	Configuración de Empaque	Empaque	Características Importantes del Empaque	Marca
Huevo Entero Pasteurizado Deshidratado	20 kg	4/5 kg 2/10 kg 20/1 kg 1/20 kg	Bolsa Industrial	Polietileno de baja densidad con Barrera OTR (Ratio de Transmisión de Oxígeno) y MVTR (Ratio de Transmisión de Vapor de Agua)	VITOVO
Yema de Huevo Pasteurizada Deshidratada	20 kg	4/5 kg 2/10 kg 20/1 kg 1/20 kg	Bolsa Industrial	Polietileno de baja densidad con Barrera OTR (Ratio de Transmisión de Oxígeno) y MVTR (Ratio de Transmisión de Vapor de Agua)	VITOVO
Yema de huevo con sal Pasteurizada y Deshidratada	20 kg	4/5 kg 2/10 kg 20/1 kg 1/20 kg	Bolsa Industrial	Polietileno de baja densidad con Barrera OTR (Ratio de Transmisión de Oxígeno) y MVTR (Ratio de Transmisión de Vapor de Agua)	VITOVO
Yema de huevo con sal Hidrolizada Pasteurizada y Deshidratada	20 kg	4/5 kg 2/10 kg 20/1 kg 1/20 kg	Bolsa Industrial	Polietileno de baja densidad con Barrera OTR (Ratio de Transmisión de Oxígeno) y MVTR (Ratio de Transmisión de Vapor de Agua)	VITOVO



Masatepe, Nicaragua, / Tel: +505 2523-2704
 ventas@prohuevo.com.ni / www.prohuevo.com.ni