

LACTASA

DESCRIPCIÓN Y PROPIEDADES

Enzima líquida purificada aislada de una cepa especial de la levadura láctea *Kluyveromyces lactis*. LACTASA hidroliza la lactosa en dos monosacáridos, glucosa y galactosa. Durante la fermentación de la leche por bacterias ácido lácticas, aproximadamente se degrada un cuarto de la lactosa de la leche. Con la adición de LACTASA se consigue hidrolizar la lactosa residual. Por otra parte, la adición de LACTASA aumenta el dulzor de los productos fermentados sin añadir calorías extras. En general, la leche hidrolizada con LACTOSA se fermenta más rápidamente que la leche no hidrolizada, reduciendo así el tiempo de fermentación.

MODO DE EMPLEO Y DOSIFICACIÓN

Para la producción de leche hidrolizada se recomienda adicionar la enzima después de la pasteurización de la leche y una vez se haya ajustado la temperatura para que concuerde la relación de tiempo-temperatura-concentración de LACTASA (ver gráfica hidrólisis vs tiempo y concentración). Para evitar un indeseable crecimiento microbiano se aconseja bacteriostatar la leche antes de la hidrólisis y tratarla a temperaturas inferiores a 10°C. Cuando se alcance el grado de hidrólisis deseado, la leche estará lista para su procesamiento posterior (pasteurización ó UHT).

Para la aplicación de LACTASA en productos lácteos fermentados, el tratamiento con la enzima puede tener lugar durante dos fases del proceso: A) Pre-tratamiento de la leche antes de la fermentación; B) Adición de LACTASA junto con el cultivo. En este caso, la hidrólisis tendrá lugar durante las dos o tres primeras horas de fermentación.

A modo orientativo se recomiendan las siguientes dosis en función del producto final y condiciones del proceso:

Dulce de leche y helados → 30% de hidrólisis para evitar la cristalización de la lactosa: 1L lactasa por cada 1000 L leche; 6°C y 4 h.

Leches Fermentadas → Para 100% de hidrólisis: 2L lactasa por cada 1000 L leche; 38-40°C y 2 h. Se añade junto a los cultivos.

Quesos pasta prensada → Para 100% de hidrólisis: 1,5 L lactasa por cada 1000 L leche; 30-38°C y 3 h. Se añade junto a los cultivos.

Leche baja en lactosa → Para 80% de hidrólisis: 1 L lactasa por cada 1000 L leche; 6°C y 24 h.

Leche sin lactosa → Para 100% de hidrólisis: 2 L lactasa por cada 1000 L leche; 6°C y 24 h.

ALMACENAMIENTO

Se recomienda almacenar la LACTASA en ambiente frío (4 -8°C±1). En estas condiciones el producto mantiene sus propiedades durante 24 meses y la pérdida de actividad será menor de 5% por año. No se requiere transporte en frío.

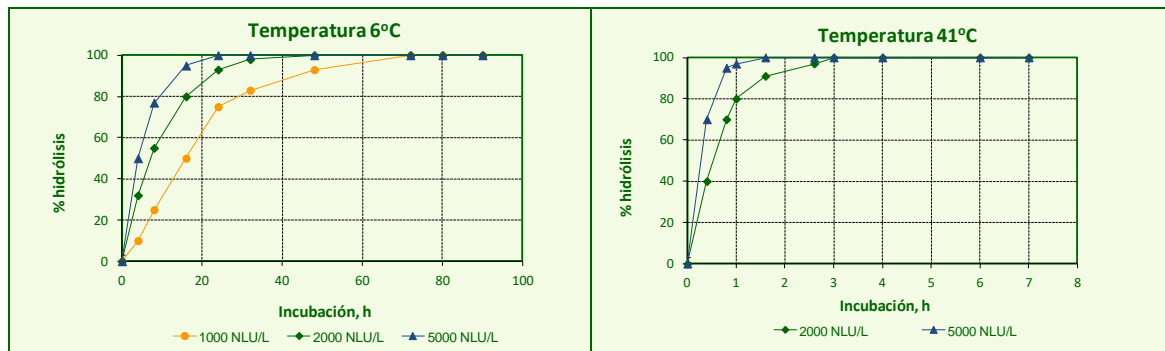
PRESENTACIÓN

Se presenta en envases unitarios de polietileno de alta densidad de 1L con tapón de rosca y precinto de seguridad.



LACTASA

HIDRÓLISIS VS TIEMPO Y CONCENTRACIÓN



CERTIFICADO NO OMG

LACTASA se produce con materias primas e ingredientes exentos de Organismos Genéticamente Modificados conforme a los reglamentos europeos CE 1829/2003 y 1830/2003

ALERGENOS

ALERGENO	SI	NO
Cereales con gluten		X
Crustáceos		X
Huevos		X
Pescado		X
Cacahuetes		X
Soja		X
Leche y productos lácteos (lactosa)		X
Frutos de cáscara		X
Apio		X
Mostaza		X
Semillas de sésamo		X
Dióxido de azufre y sulfitos		X
Altramuces		X
Moluscos		X

PROPIEDADES Y CONTROL MICROBIOLÓGICO

Actividad 2000 NLU/g

La especificaciones de control microbiológico son:

Aerobios mesófilos	<100 ufc/mL
Enterobacterias totales	<10 ufc/mL
Coliformes	<10 ufc/mL
Levaduras	<10 ufc/mL
Mohos	<10 ufc/mL
Staphylococos aureus	<10 ufc/mL
Salmonella spp.	Ausencia
Listeria monocytogenes	Ausencia

INFORMACIÓN ADICIONAL

CERTIFICACIÓN ISO 9001

