



especial

Más calidad, más valor: el rol de la homogeneización optimizada en la leche

La homogeneización ha sido —desde hace más de un siglo— una práctica estándar en la industria láctea para garantizar una textura uniforme en la leche y prevenir la separación de la grasa. Sin embargo, frente a desafíos actuales como la necesidad de extender la vida útil, reducir el consumo energético y responder a las nuevas expectativas de los consumidores, esta tecnología tradicional comienza a transformarse.

En este contexto, Tetra Pak presentó el informe técnico "Homogeneización optimizada de la leche", una guía estratégica orientada a productores que buscan eficiencia operativa sin comprometer la calidad. La propuesta central del documento es clara: adoptar un enfoque más preciso basado en la medición directa del resultado del proceso, más que en parámetros genéricos como la presión aplicada.

El resultado, según la compañía, ofrece múltiples beneficios. Entre ellos, una mayor consistencia en la calidad del producto final —especialmente en términos de estabilidad, apariencia visual y vida útil—, una reducción significativa del consumo



Tecnología permite a los productores mejorar la consistencia del producto, reducir costos y consumo energético, y minimizar su impacto ambiental.

energético (hasta un 65%) y menores costos operativos. A esto se suma un impacto positivo en la huella de carbono, alineando el proceso con las metas de sostenibilidad de muchas empresas del rubro.

"Una homogeneización eficiente mejora la estabilidad de la leche, lo que resulta esencial para aquellos mercados donde la distribución requiere largos periodos de transporte o almacenamiento", precisan des-

de Tetra Pak, destacando que esto permite ampliar el alcance comercial, incluso en exportaciones de larga distancia.

Pero no solo se trata de eficiencia técnica. La compañía también resalta la mejora en la experiencia del consumidor, ya que una leche más estable y homogénea reduce la formación de capas de crema visibles, perfeccionando su presentación y disminuyendo el riesgo de rechazo

en góndola.

El informe también subraya la flexibilidad que ofrece esta tecnología. Los parámetros de homogeneización pueden ajustarse según el tipo de leche (pasteurizada, UHT o ESL) y su destino comercial, sin necesidad de modificar la infraestructura existente.

Con más de 7.000 homogeneizadores instalados en todo el mundo, Tetra Pak se posiciona como uno de los principales líderes en soluciones de procesamiento lácteo. Sus equipos operan a menores presiones, lo que permite reducir el desgaste de componentes, ahorrar en mantenimiento y aumentar la vida útil de los sistemas.

"La leche es uno de los alimentos más completos del mundo. Preservar su valor nutricional y sensorial es una responsabilidad compartida (...) Innovamos para proteger lo que es bueno", aseguran desde el equipo de Desarrollo de Procesos, donde señalan que la homogeneización deja de ser solo una etapa más en la línea de producción para convertirse en una oportunidad estratégica que combina calidad, eficiencia y sostenibilidad.