

Alimentos e Bebidas, setor em evolução na segurança alimentar



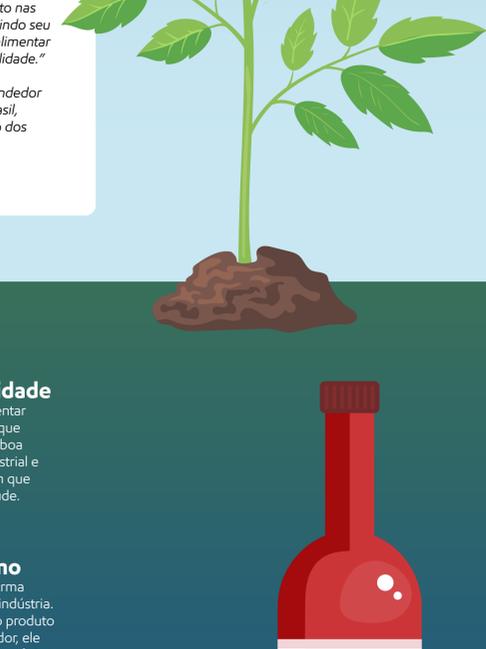
Com disposição para se reinventar com as melhores escolhas e novas tecnologias, o setor de Alimentos e Bebidas segue aderindo às opções mais eficientes em segurança alimentar, atento ao consumidor e ao mercado globalizado, que estão de olho nos processos e na qualidade do produto em todas as etapas da cadeia de produção.

Etapas de transformação

As camadas de proteção estão se expandindo

"A indústria de alimentos tem se transformado muito nas últimas décadas, subindo seu nível em segurança alimentar e no controle de qualidade."

Rogério Ceccato, vendedor industrial da WestBrasil, distribuidor exclusivo dos lubrificantes Mobil™.



Produto de qualidade

No início, a segurança alimentar era voltada para fazer com que o alimento adentrasse com boa qualidade no processo industrial e saísse de lá consumível, sem que pudesse causar danos à saúde.

Ponto de consumo

Não era mais suficiente a forma com que o produto saía da indústria. Durante o deslocamento do produto até a prateleira do consumidor, ele poderia sofrer interferências suficientes para afetar sua qualidade, por isso, era preciso garantir a segurança alimentar também nessa etapa.

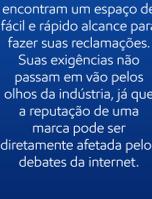
Direto com o produtor

A prática de segurança se amplia e agora alcança todas as camadas da cadeia produtiva, até mesmo a etapa anterior à fabricação. Não só a matéria-prima precisa ser de qualidade: é preciso ir até seu produtor e ajudá-lo a manter o alto nível do alimento, desde o plantio.



Exigências por todos os lados

A sociedade evolui e as demandas mudam



"A indústria sempre esteve atualizada e informada. Resta saber como essas informações e atualizações podem e devem ser passadas para o consumidor, que é o ponto mais crítico."

Luis Madi, diretor de Assuntos Institucionais do Instituto de Tecnologia de Alimentos (Ital), vinculado à Agência Paulista de Tecnologia dos Agronegócios (Apta) da Secretaria de Agricultura e Abastecimento do Estado de São Paulo.

Do consumidor

Com a presença das redes sociais, os consumidores encontram um espaço de fácil e rápido alcance para fazer suas reclamações. Suas exigências não passam em vão pelos olhos da indústria, já que a reputação de uma marca pode ser diretamente afetada pelos debates da internet.

Do mercado

Um mundo globalizado abre portas para que o setor possa explorar novos mercados e ser confrontado com suas exigências. Um produto validado em território nacional pode ser proibido em outro país, exigindo que a indústria faça as adaptações necessárias.

Dos nichos

A prática da segurança alimentar abrange também as restrições de alimentos que amparam desde grupos com questões de saúde sobre o consumo de determinados alimentos (como os intolerantes a glúten, soja, nozes, leite, etc.) até as comunidades religiosas com exigências minuciosas, como os produtos com certificações Halal e Kosher.

Prontos para investir

Produtividade e segurança são as premissas dessa indústria



Adaptação eficiente

Na medida que as exigências aumentam e/ou mudam, o setor busca corresponder com as adaptações oportunas, e isso pode incluir o ajuste da planta de H2 (sem nenhum contato com o alimento) para H1 (pode resultar no contato do lubrificante com o alimento) graças ao uso de lubrificantes Food Grade (que, mesmo que acidentalmente entrem em contato com alimento, não causam danos à saúde do consumidor).

Rastreabilidade

Uma rede interligada conecta todos os elementos que participaram da fabricação de um produto e, caso um alimento apresente alguma anomalia, rapidamente sejam rastreados o dia, a hora, o lote e outras informações pertinentes que permitem bloquear a presença dele nos pontos de venda. O setor cogita investir em ferramentas, como o QR Code para que o próprio consumidor possa ter acesso a esses dados.

Informação de qualidade

A indústria está sempre atenta às recomendações da ANVISA e, por isso, cria grupos que apresentem informações técnicas confiáveis. Alguns exemplos são o International Life Sciences Institute (ILSI), a Sociedade Brasileira de Alimentação e Nutrição (Sban), a Sociedade Brasileira de Ciência e Tecnologia de Alimentos (SBCTA) e o Instituto de Tecnologia de Alimentos (Ital). As diversas feiras com viés comercial do setor, industriais, de tecnologia e de atendimento ao consumidor ajudam no acesso a novidades que auxiliam nos desafios da segurança alimentar.

Parceria Moove e produtos Mobil™

A expertise dos engenheiros da Moove e a qualidade dos lubrificantes Mobil™ estão prontas para apoiar a indústria com produtos e serviços que tragam alta produtividade e segurança ao compressor, principal equipamento atrelado à segurança da operação.

A marca Mobil™ se preocupa com a segurança alimentar e oferece uma linha de óleos lubrificantes Food Grade com aprovação específica e base especial que, caso entre em contato acidental ou incidental com o alimento, não o contamina ou causa mal à saúde de quem o consome.

Como são produtos de tecnologia sintética, eles também garantem melhor performance, eficiência, produtividade e menos descarte de óleo para os diversos equipamentos, inclusive os compressores de refrigeração industrial, que são o coração das plantas de alimentos.

Quanto à equipe Moove, seus serviços incluem planos de lubrificação rastreável e detalhado, monitoramento preditivo, análise de óleo e outras práticas de engenharia que ajudam a estender a vida útil do lubrificante e a melhorar a produtividade do maquinário.

"A Mobil™ está disposta a conscientizar a indústria de Alimentos e Bebidas sobre os melhores e mais adequados produtos que evitem a contaminação dos alimentos e atendam às exigências do consumidor."

Renata Paoli, gerente regional da Moove.



Gostou deste material?

Encontre dicas que ajudam a melhorar a qualidade dos alimentos e garantir a integridade de seus produtos alimentícios por meio do manuseio e armazenamento seguros dos lubrificantes NSF H1 e HT1. Acesse o conteúdo exclusivo em **nosso blog**.



Descubra também um caso de sucesso de uma grande cervejaria brasileira, que alcançou a melhor produtividade de suas máquinas de lavar garrafas após a aplicação da graxa Mobil SHC™ Polyrex 462. Dê o play e assista:



Play

Mobil™ oferecido por moove

Se tem movimento, tem Mobil™.

Siga-nos

