



CONNECT AND PROTECT

Tendencias en Prácticas Sanitarias para la Industria de Alimentos y Bebidas



Tendencias en Practicas Sanitarias para la Industria de Alimentos y Bebidas

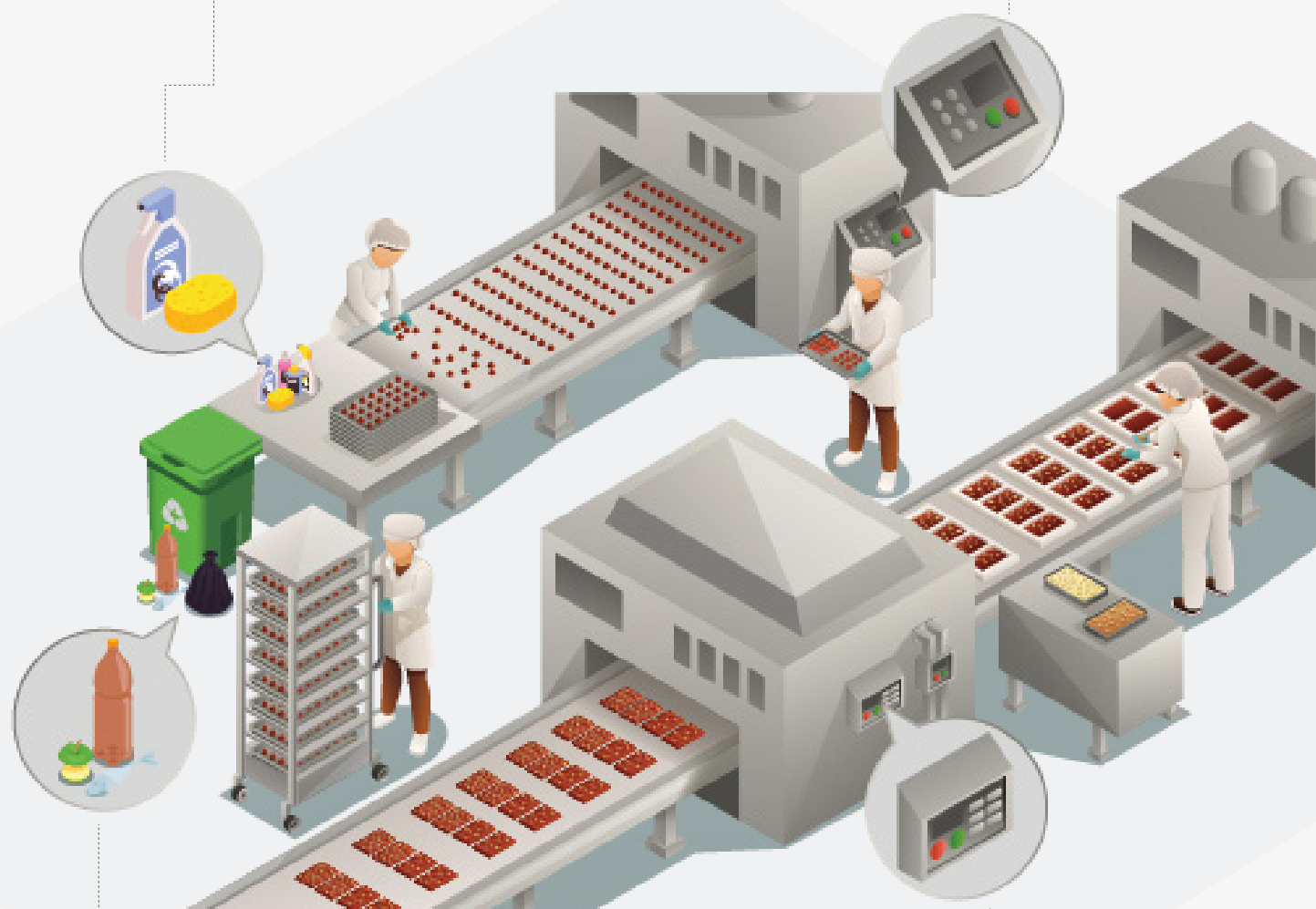
Impulsada por la innovación y las nuevas tecnologías, la industria de alimentos y bebidas está adoptando nuevas tendencias y buenas prácticas sanitarias para mejorar la eficiencia, la seguridad alimentaria y la sostenibilidad.

DISEÑO HIGIÉNICO

El diseño de instalaciones y soluciones higiénicas permite que las superficies sean fáciles de limpiar y desinfectar para minimizar los riesgos y la contaminación.

AUTOMATIZACIÓN DE PROCESOS

La automatización permite reducir errores humanos, aumenta la productividad y mejora la higiene en el proceso de producción.



PRÁCTICAS SOSTENIBLES

Incluye la implementación de normativas y estándares regulatorios, la reducción de residuos, la producción sustentable y la utilización de materiales ecológicos.

DIGITALIZACIÓN DE LOS DATOS

El uso de herramientas digitales mejora la trazabilidad de los productos, facilitar la toma de decisiones basadas en datos y mejora la comunicación en la cadena de suministro.

TENDENCIAS EN PRÁCTICAS SANITARIAS PARA LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS Y BEBIDAS

Debido a la evolución de las nuevas tecnologías y los avances en diseño e ingeniería, la Industria de Alimentos y Bebidas continúa experimentando importantes cambios. En la última década, la búsqueda de mejoras en la eficiencia, la seguridad alimentaria y la sostenibilidad han impulsado la adopción de nuevas prácticas y tendencias en este sector.

Estas prácticas están transformando la manera en que se producen, distribuyen y consumen los alimentos y bebidas. Esto, a su vez, ha tenido un impacto positivo en la calidad de los productos, pero sobre todo en la confianza y seguridad de los consumidores.

En este ebook, exploramos las tendencias que las empresas de la industria están implementando para cumplir con los requisitos y principios sanitarios en el procesamiento de alimentos y bebidas. Además, presentamos algunas prácticas para controlar y prevenir la contaminación cruzada.

1. Automatización de procesos

La automatización de procesos se ha convertido en un gran aliado para la industria de alimentos y bebidas, ya que permite a las empresas maximizar las capacidades de los empleados para resolver temas relacionados con la escasez de personal y mano de obra cualificada.

Por eso, a medida que la tecnología aumenta sus capacidades, los especialistas y fabricantes continúan desarrollando soluciones innovadoras que permitan mejorar la fiabilidad de los procesos industriales en las zonas de trabajo intensivo y de alto riesgo.



Algunas de las principales ventajas de la automatización de procesos en la Industria de Alimentos y Bebidas son:

- **Aumento en la productividad**

La automatización permite realizar ciclos más rápidos y ayuda a mantener un nivel de calidad consistente a lo largo de toda la cadena de producción.

- **Mejora de la seguridad alimentaria**

Al minimizar los errores humanos y garantizar un estado de higiene constante, la automatización contribuye a crear un entorno de producción mucho más seguro.



■ Mayor nivel de desinfección

Otro aspecto importante de la automatización es que reduce la propagación de posibles contaminantes que suelen adherirse a la ropa o las manos de los trabajadores. prácticos para proteger estos equipos en entornos industriales.

Los sistemas de lavado pueden automatizarse para limpiar y desinfectar los equipos a intervalos específicos, eliminando la posibilidad de omitir pasos en la limpieza.

2. Digitalización de los datos

Otra práctica relacionada con la tecnología es la digitalización de los datos. Este proceso crea una ruta clara y trazable para los productos alimentarios, ya que permite identificarlos con precisión desde el origen hasta la distribución.

La transparencia que ofrece la tecnología Blockchain, elimina las conjeturas y fomenta la confianza en los protocolos sanitarios.

Además, facilita el seguimiento del recorrido de los alimentos, porque permite identificar lotes contaminados y tomar medidas inmediatas, minimizando el riesgo y garantizando la seguridad del consumidor.

Entre las ventajas principales de la digitalización para fomentar las prácticas sanitarias se encuentran:

■ Decisiones basadas en datos

La digitalización permite reforzar las prácticas de higiene, porque facilita el análisis de datos para identificar puntos débiles o predecir posibles riesgos de contaminación.



■ Informes optimizados

Los registros digitales garantizan una documentación coherente y precisa para las auditorías internas o externas, lo que permite ahorrar tiempo y recursos.

■ Comunicación en tiempo real

Las plataformas digitales facilitan la comunicación en toda la cadena de suministro, garantizando que todos los implicados estén alineados con los requerimientos y protocolos.

La capacidad de la tecnología Blockchain para digitalizar y registrar cada paso de la cadena de suministro permite a las empresas rastrear el recorrido de los productos en tiempo real.

Los consumidores están cada vez más preocupados por el futuro y buscan que las empresas sean capaces de procesar y comercializar de manera responsable y sustentable.

Afortunadamente, esto se ha convertido en una gran oportunidad de mercado para el sector alimentario.

Algunas prácticas que potencian la sostenibilidad en los procesos de producción son:

■ Cumplimiento de regulaciones y normas de seguridad

La implementación de estándares regulatorios brinda control sobre la producción, procesamiento y distribución. Además, previene el uso de aditivos, contaminantes y sustancias que pueden representar un riesgo para la seguridad.

■ Generación mínima de residuos

La adopción de prácticas sostenibles puede conducir a una disminución significativa de la generación de residuos tóxicos y

3. Prácticas Sostenibles

La creciente demanda de los consumidores para reducir el impacto ambiental y optimizar la manera en la que se producen los alimentos ha impulsado la tendencia hacia la sostenibilidad en la industria alimentaria.

contaminantes mediante la utilización de materiales ecológicos en sus procesos de limpieza, envasado o empaquetado y de fabricación.

■ **Producción sustentable**

Fomentar prácticas agrícolas y de producción de alimentos sostenibles es crucial para propiciar la seguridad alimentaria. Esto implica considerar nuevas fuentes de proteína y emplear métodos de cultivo amigables con el medio ambiente.

Las prácticas sostenibles contribuyen a mejorar la salud pública y a promover un medio ambiente más limpio para todos.

4. Diseño Higiénico

A medida que la seguridad alimentaria se convierte en una prioridad máxima, la ingeniería sanitaria se ve cada vez más implicada en el diseño y la planificación de plantas de producción.

En consecuencia, se han impulsado grandes avances en diseño higiénico para el contacto directo, indirecto y no directo en el procesamiento de alimentos.

Al incorporar el diseño higiénico, las empresas alimentarias pueden abordar de forma proactiva los riesgos de contaminación desde el principio, ya que tanto las instalaciones como los equipos higiénicos son más fáciles de limpiar y mantener, lo que reduce la posibilidad de que proliferen bacterias o patógenos nocivos.

Estos son los aspectos que debes tener en cuenta al seleccionar equipos con diseño higiénico para la planta de producción:

Sanitización Alta

- Equipos instalados cerca de áreas de procesamiento o contacto con alimentos.

- Están expuestos al lavado a alta presión y altas temperaturas.
- Debe tener clasificación IP69 y cUL según IEC 60529 con pruebas realizadas por un laboratorio certificado NRTL ISO 17025.
- El material de la junta en la puerta y el mecanismo de cierre deben estar hechos de silicona de grado alimenticio (aprobado por la FDA).
- Debe tener bisagras montadas internamente.
- El mecanismo de cierre y los sujetadores deben tener una forma convexa sin hendiduras en el lado exterior y deben estar hechos de acero inoxidable Tipo 304.

Sanitización Media

- Equipos instalados cerca de áreas de lavado regulares.
- Montado en zonas de contacto indirecto, a menudo contra una pared posterior a las áreas de procesamiento.
- Debe tener listado UL 508A: Tipo 4, 4X y 12.
- El cuerpo del gabinete debe estar fabricado con un espesor mínimo de calibre 14 de acero inoxidable Tipo 304 para proporcionar integridad estructural.
- Debe tener una tapa inclinada de 20 grados en la parte superior y bordes de la puerta para facilitar el escurrimiento del agua y productos de limpieza.
- Debe tener una junta sin detalles con espuma incorporada que asegure un sello hermético al agua y al polvo.

Sanitización Básica

- Instalado en áreas sin lavado a presión ni contacto con alimentos (ni directo ni indirecto).
- Debido al contacto ambiental con la humedad y los productos químicos de los procedimientos de lavado cercanos requiere el uso de acero inoxidable.
- Debe tener listado UL: Tipo 3R, 4, 4x y 12.

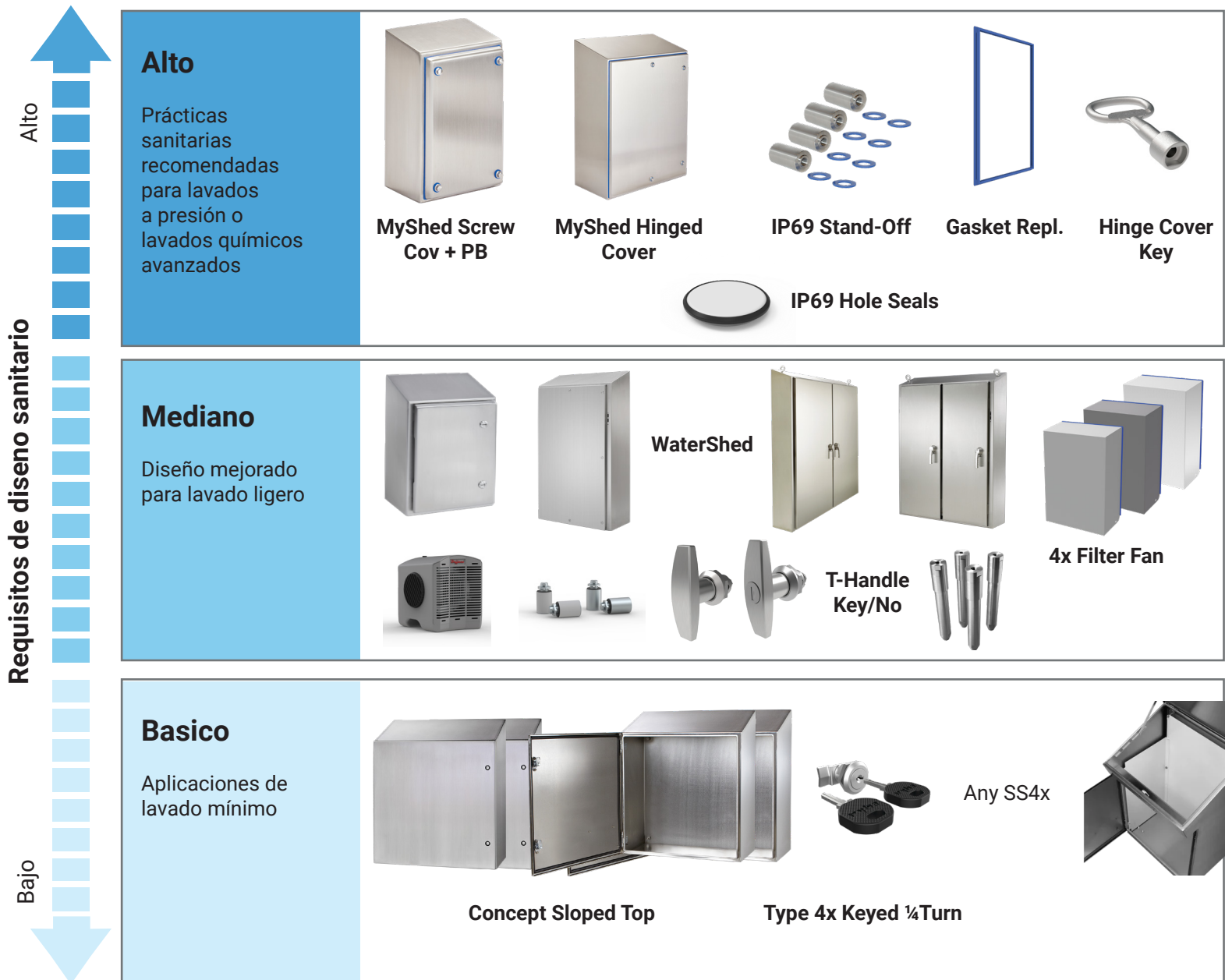
- El cuerpo del gabinete debe estar fabricado con un espesor mínimo de calibre 14 o 16 de acero inoxidable Tipo 304.
- Debe tener una tapa inclinada de 20 grados en la parte superior y bordes de la puerta para facilitar el escurrimiento del agua y los productos de limpieza.
- Debe incluir un mecanismo de cierre empotrado con ranura de acero inoxidable.

Sin Sanitización

- Instalado en otros edificios o áreas de retención sin control o que no requieren desinfección.
- No existe exposición a lavado en las áreas cercanas.
- No se prueba según las normativas sanitarias como parte de los protocolos de prueba.
- Si existe riesgo de corrosión, debe tener listado UL: tipo 4x, de lo contrario, UL 508A listado: 3R, 4, 12.
- Se puede utilizar de forma segura acero inoxidable y materiales no metálicos.



Conclusión



Confía en la máxima protección

Durante más de 70 años, las principales marcas de alimentos y bebidas han recurrido a nVent HOFFMAN para proteger tus controles de procesamiento vitales y sistemas eléctricos.

Confía en las soluciones sanitarias integrales de nVent HOFFMAN para que puedas proteger los equipos críticos, promover ciclos de vida más prolongados para controles y variadores, así acelerar y simplificar el mantenimiento de rutina:

- Soluciones en gabinetes que abordan las demandas únicas de ambientes sanitarios.
- Gabinete higiénico de última generación, HMI sanitario y soluciones de gestión de condensación.
- Cientos de otras soluciones de protección de equipos.

Más información sobre Soluciones sanitarias de nVent HOFFMAN para la industria de alimentos y bebidas y otros entornos hostiles.

Visita hoffman.nvent.com
o hoffman-latam.com

Nuestro potente catálogo de marcas:

CADDY ERICO HOFFMAN RAYCHEM SCHROFF TRACER



nVent.com