

A REVISTA DE NEGÓCIOS E TECNOLOGIA EM BEBIDAS

Engarrafador[®]

MODERNO

www.engarrafadormoderno.com.br



Editora Aden
Ano XXVII
Nº 321

PLANT BASED
Oportunidades
para inovação

ENVELHECIMENTO DE BEBIDAS COM

MADEIRAS BRASILEIRAS

As madeiras brasileiras ganham espaço nesse
processo agregando valor aos produtos

Bebidas em Geral

Destilados

Vinho

Aguardente

Leite

Suco

Água Mineral

Refrigerante

Cerveja



MESSE
MÜNCHEN

drinktec

Cresça com o mercado

Ideias levam à inovações, decisões levam ao sucesso, desconhecidos se tornam parceiros. A indústria de bebidas e alimentos líquidos está se reunindo para experimentar inovações em todos os cinco sentidos e conhecer as tendências do mercado.

Inscreva-se já

A maior feira mundial da indústria
de bebidas e alimentos líquidos

Munique - Alemanha

De 12 a 16 de Setembro, 2022

drinktec.com



Informação:
MESSE MUENCHEN
DO BRASIL FEIRAS LTDA.
Tel. +55 11 3868-6340
karin.schuetz@nm-br.com



Indústria 4.0 amplia benefícios e oportunidades para fabricantes

As margens de lucro reduzidas e alta competitividade na indústria de alimentos e bebidas não negam: é preciso investir constantemente em melhorias que aumentem a produtividade e qualidade do produto final.

Há diversos tipos de soluções para tornar o seu negócio mais eficiente e muitas delas estão embaixo do guarda-chuva da Indústria 4.0. Um conceito que você certamente já ouviu falar e, talvez, até tenha pensado que ainda não cabe na sua empresa.

Mas, na verdade, a indústria 4.0 não está tão distante assim. Diversas tecnologias vêm se tornando cada vez mais acessíveis e essenciais na rotina fabril. Quem investe nelas percebe que esse é um caminho sem volta, capaz de ditar a diferença entre o sucesso e o fracasso de uma operação.

Com um diverso portfólio de serviços de tecnologia, a Tetra Pak pode ser seu parceiro nessa jornada rumo ao mundo digital. Conheça alguns dos principais serviços disponíveis para o mercado nacional:

Manutenção preditiva

Quando os equipamentos estão interligados e conectados à nuvem, fabricantes têm à distância de um único clique relatórios completos da sua operação. Com os dados em dispositivos móveis, literalmente na palma da mão, nosso time de engenheiros especializados usa

ferramentas de inteligência artificial para prever o comportamento das máquinas instaladas, evitando problemas que causariam paradas não programadas e, portanto, o desperdício de matéria-prima, insumos e mão de obra.

Rastreabilidade

Da chegada da matéria-prima até o envio dos produtos aos centros de distribuição, todos os processos realizados na indústria podem ser monitorados e armazenados em servidores, criando um histórico completo da produção. Isso permite que, no caso de falhas, ferramentas de rastreamento ajudem na resolução do problema de forma rápida e assertiva tão logo ele seja identificado. A tecnologia permite ainda aos fabricantes desenvolverem um olhar ampliado sobre a sua cadeia de produção, sendo capazes de criar protocolos e mecanismos que evitem que o mesmo problema se repita no futuro.

Suporte Remoto

Outra forma de otimizar recursos por meio da tecnologia é apostar no serviço de suporte remoto, ou seja, quando problemas operacionais são resolvidos a distância por equipes especializadas. Além da praticidade e agilidade, ele também permite aumentar a produtividade do negócio, uma vez que as máquinas ficam paradas por menos tempo. Sem gastos com viagens e deslocamentos para realizar manutenções presenciais, o suporte remoto é ideal para quem busca uma produção segura, competitiva e sem desperdícios.



06 BATE-PAPO

Muito além da inovação

O E80 Group caminha a passos largos para levar o futuro para dentro das fábricas e centros de distribuição com soluções avançadas que garantem flexibilidade, eficiência e segurança operacional às empresas



10 PLANT BASED

Mercado

Plant based traz oportunidades para ovos empreendedores inovarem

Com avanço do flexitarianismo, empreendedor deve ficar atento às tendências e preferências pelo consumo mais saudável do brasileiro

16 PROCESSO | Envelhecimento

Utilização de madeira brasileira para envelhecimento de bebidas

As madeiras brasileiras ganham espaço no processo de envelhecimento das indústrias de bebidas do país. Vinícolas, cervejarias e alambiques utilizam barris e dornas que possam agregar um diferencial para seus produtos

26 **ÁGUA MINERAL** | Futuro

Crescimento sustentável é um dos objetivos da nova gestão da Abinam

A implantação do selo fiscal eletrônico em todos os estados brasileiros, além do crescimento sustentável fazem parte dos principais objetivos da nova gestão da ABINAM/SINDINAM para os próximos anos

28 **PORTFÓLIO** | Hidromel

Do interior de São Paulo para o Brasil

Capacidade de produção da Philip Mead é de 20 a 30 mil garrafas por mês



38 **SUSTENTABILIDADE** | Investimentos

Coca-Cola América Latina investe 500 milhões de dólares para expandir uso de retornáveis

Em 2021, a Coca-Cola América Latina atingiu 34% no volume de vendas de retornáveis

Posicionamento proativo nas indústrias

O mercado de produtos naturais avança no Brasil, assim como acontece em outros países do mundo, satisfazendo as demandas dos consumidores por produtos saudáveis e com maior valor nutricional.

Produtores tradicionais de carnes e lácteos disputam esse mercado avaliado em mais de 4 bilhões de dólares seguidos por startups que miram seus negócios em produtos personalizados e alinhados com propósitos de um consumidor focado em questões sustentáveis e de uma melhor qualidade de vida.

O consumidor atual demanda produtos diferenciados e uma das opções oferecidas pela indústria são as bebidas envelhecidas em barris e dornas de madeira. Elas entregam uma experiência sensorial diferente agregando valor ao produto. Para as indústrias também contribuem para o aumento de portfólio atingindo novos consumidores e outras situações de consumo.

Diferentes categorias e segmentos exigem das empresas um posicionamento proativo para que possam oferecer soluções de acordo com as demandas dessa sociedade que muda dia após dia.

Boa leitura!

26 **ÁGUA MINERAL** | Futuro

Crescimento sustentável é um dos objetivos da nova gestão da Abinam

A implantação do selo fiscal eletrônico em todos os estados brasileiros, além do crescimento sustentável fazem parte dos principais objetivos da nova gestão da ABINAM/SINDINAM para os próximos anos

28 **PORTFÓLIO** | Hidromel

Do interior de São Paulo para o Brasil

Capacidade de produção da Philip Mead é de 20 a 30 mil garrafas por mês



38 **SUSTENTABILIDADE** | Investimentos

Coca-Cola América Latina investe 500 milhões de dólares para expandir uso de retornáveis

Em 2021, a Coca-Cola América Latina atingiu 34% no volume de vendas de retornáveis

Posicionamento proativo nas indústrias

O mercado de produtos naturais avança no Brasil, assim como acontece em outros países do mundo, satisfazendo as demandas dos consumidores por produtos saudáveis e com maior valor nutricional.

Produtores tradicionais de carnes e lácteos disputam esse mercado avaliado em mais de 4 bilhões de dólares seguidos por startups que miram seus negócios em produtos personalizados e alinhados com propósitos de um consumidor focado em questões sustentáveis e de uma melhor qualidade de vida.

O consumidor atual demanda produtos diferenciados e uma das opções oferecidas pela indústria são as bebidas envelhecidas em barris e dornas de madeira. Elas entregam uma experiência sensorial diferente agregando valor ao produto. Para as indústrias também contribuem para o aumento de portfólio atingindo novos consumidores e outras situações de consumo.

Diferentes categorias e segmentos exigem das empresas um posicionamento proativo para que possam oferecer soluções de acordo com as demandas dessa sociedade que muda dia após dia.

Boa leitura!

Muito além da INOVAÇÃO

O E80 Group caminha a passos largos para levar o futuro para dentro das fábricas e centros de distribuição com soluções avançadas que garantem flexibilidade, eficiência e segurança operacional às empresas

Por **Carlos Donizete Parra**



Luca Guidetti, Head of Sales & G.M. Brazil do E80 Group

Engarrafador Moderno - Quais são as vantagens relativas à implementação dos sistemas de armazenamento do E80 Group?

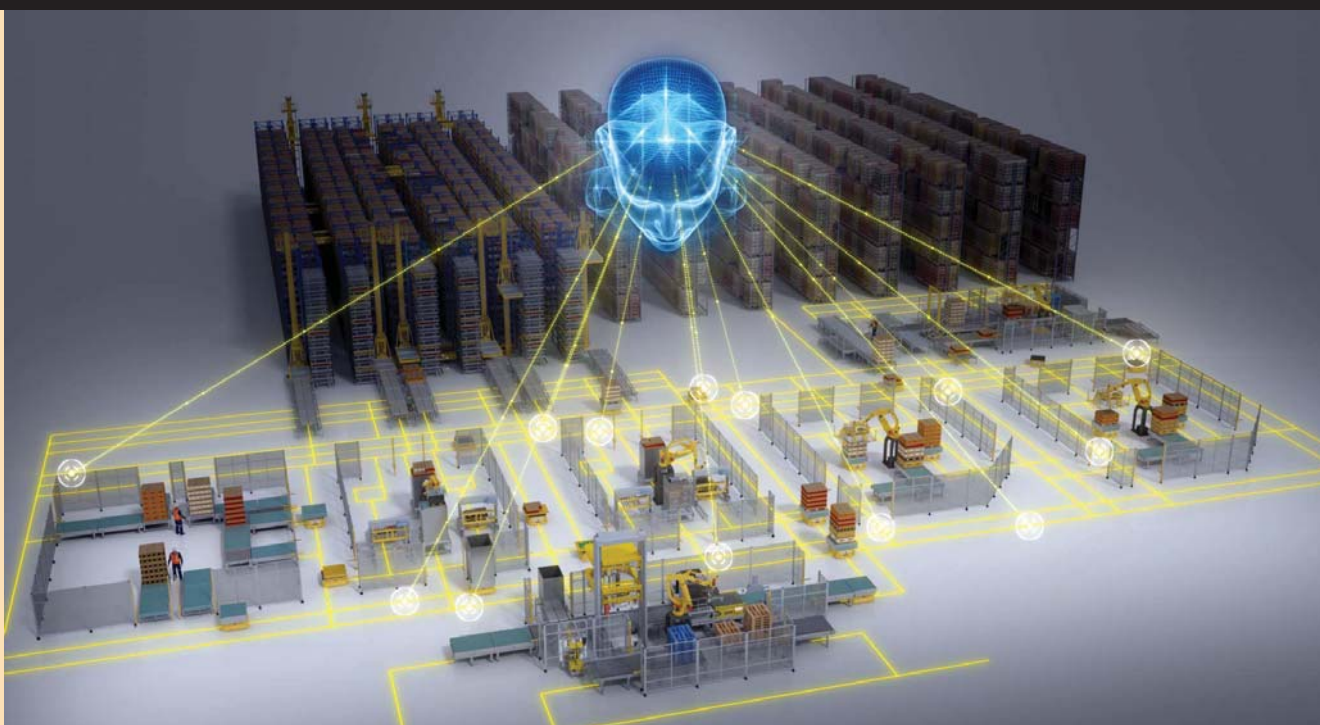
Luca Guidetti - A implementação dos sistemas de armazenamento automáticos do E80 Group oferece inúmeras vantagens para fábricas e centros de distribuição, principalmente nos setores de alimentos, bebidas e papel tissue; melhoria na gestão dos fluxos de produção com base na demanda real do mercado, redução de erros e tempos de expedição, otimização do espaço disponível no armazém.

Nossas soluções também são integradas com os veículos automáticos guiados a laser (LGV/AGV), que oferecem

uma gestão just-in-time das operações de armazenamento e picking, eliminando engarrafamentos e garantindo total rastreabilidade dos produtos movimentados.

Qual a eficiência e quais são as principais vantagens desses sistemas?

Luca Guidetti - O portfólio do nosso Grupo inclui armazéns automáticos de alta densidade com shuttles ou transelevadores que interagem perfeitamente com nossos veículos automáticos guiados a laser e com todos os sistemas. O AVS/RS SmartStore® oferece armazenamento de paletes em várias profundidades com movimentos independentes em cada nível; a combinação de shuttles e satélites garante excelente desempenho em total segurança. O AS/



Eagles T.R.A.Y.S. - Tridimensional Robotic Assortment Yard System

RS Crane Store® caracteriza-se pela utilização de transelevadores equipados com dispositivos automáticos de movimentação de produtos em armazenagem simples, dupla ou multi-profundidade. Como podem operar em alturas impressionantes de mais de 40m, esses sistemas automáticos aumentam significativamente a capacidade de armazenamento por unidade de superfície. Também as soluções de armazenamento tradicionais automatizadas com LGV otimizam a gestão, os fluxos, as operações e os custos da logística interna da planta, desde o processamento até a expedição, passando pelo final de linha. Isto traduz-se num aumento da segurança, flexibilidade, escalabilidade das soluções e na garantia da rastreabilidade completa dos produtos terminados e das matérias-primas.

A partir de qual tamanho de empresa ou unidade de SKU é recomendado um sistema deste nível?

Luca Guidetti - Atuando principalmente com médias e grandes empresas, nossas soluções são totalmente flexíveis e escaláveis, além de ser customizadas para as necessidades específicas de cada cliente; portanto, o tamanho da empresa e o número de SKUs não são elementos relevantes para projetar um sistema de armazenamento. A necessidade de inovar, para crescer de forma cada vez mais modular, sustentável e segura, é o ponto de partida para qualquer projeto de automação e integração.

O sistema é totalmente automatizado ou pode ser híbrido?

Luca Guidetti - Nossas soluções de armazenamento podem ser totalmente auto-

matizadas ou híbridas, podendo ter interface com veículos conduzidos por operadores. Graças ao nosso software SM.I.LE80, somos de fato capazes de gerenciar, integrar e supervisionar de forma segura todas as operações intralogísticas, automáticas e manuais, em constante comunicação com o ERP do cliente.

O sistema é fácil de usar? A interface homem-máquina é simples de integrar?

Luca Guidetti - Todas as operações dentro de uma fábrica são integradas por nossa plataforma de software, SM.I.LE80, que coordena e supervisiona os fluxos intralogísticos desde a entrada de matéria-prima até às expedições e carregamento dos caminhões; o armazém torna-se um elemento comunicante e integrado com os processos a montante e a jusante, maxi-

mizando a eficiência das linhas de produção e os níveis de serviço ao mercado.

Com base nas necessidades de aplicação das empresas, o SM.I.LE80 gera os fluxos intralogísticos e os sistemas de hardware, integra as operações manuais e automáticas, comunica com o sistema de gestão da fábrica do cliente (ERP) e supervisiona o desempenho de toda a solução em tempo real. O cliente pode verificar o desempenho de sua fábrica e/ou centro de distribuição a qualquer momento através da interface de usuário 3D, online e responsiva à web também para telefones celulares, oferecendo a oportunidade de identificar prontamente qualquer problema ou criticidade e verificar facilmente o status dos sistemas e o estoque em armazém.

E como suas soluções de intralogística afetam a eficiência geral do sistema?

Luca Guidetti - O nosso Grupo oferece

soluções end-to-end que permitem às empresas responder às exigências do mercado, adaptando-se ao longo do tempo às mudanças, cada vez mais rápidas.

A automação e integração de processos ajuda a transformar fábricas e centros de distribuição em espaços mais confiáveis, seguros e produtivos com efeitos em cascata que contribuem para tornar mais eficiente toda a cadeia de suprimentos.

Todos os sistemas são criados após uma análise cuidadosa dos objetivos de negócio do cliente tendo em conta todas as variáveis envolvidas. No caso de Brownfields, por exemplo, implementamos a solução ideal após um estudo cuidadoso do existente - graças também à nossa ferramenta de virtualização de fábrica '3D Mapping' que nos permite identificar antecipadamente quaisquer problemas críticos - analisando o tipo de produto a ser armazenado e os fluxos. Também usamos nosso software de simulação Smart-

Designer em muitos casos, que permite comparar diferentes cenários de um mesmo projeto, analisando o desempenho de todo o sistema e validando as lógicas de gestão mais adequadas, com um índice de confiabilidade superior a 95%.

Uma das bandeiras do E80 Group é a inovação. Quais são as principais novidades do Grupo nos últimos anos?

Luca Guidetti - Para nós é fundamental ouvir com atenção e muitas vezes até antecipar as necessidades do mercado; por isso investimos constantemente em Pesquisa e Desenvolvimento, levando a fronteira da automação logística além dos limites atuais, favorecendo a inovação industrial.

No campo dos armazéns automáticos de alta densidade, desenvolvemos recentemente uma solução de armazenamento que combina transelevadores e satélites para oferecer alta velocidade e flexibilidade na gestão de um grande número de SKUs. Nossa equipe também está trabalhando em um projeto de automação para picking de encomendas multiformes e multidimensionais para fábricas e centros de distribuição de bens de grande consumo: EAGLE T.R.A.Y.S. - Tridimensional Robotic Assortment Yard System. Esta tecnologia inclui AGV e sistemas robóticos que, através de uma garra universal, sistemas de visão e comunicação com o software SM.I.LE80, compõem e decompõem paletes de produtos e embalagens não homogêneas para responder às necessidades cada vez mais específicas e variáveis do mercado.



O portfólio do E80 Group inclui armazéns automáticos de alta densidade com shuttles ou transelevadores que interagem com veículos automáticos guiados a laser e com todo o sistema

A Indústria 4.0 tornou crucial a integração entre os vários atores da cadeia de suprimentos, explicando as vantagens decorrentes da coleta e análise de dados



Como o sistema logístico do E80 Group contribui para a sustentabilidade das empresas?

Luca Guidetti - A integração de todos os processos com nossas mais recentes tecnologias transforma as fábricas de nossos clientes em um ambiente mais seguro e sustentável. Em primeiro lugar, desenvolvemos sistemas inteligentes que elevam o nível de segurança, atendendo e superando os padrões internacionais estabelecidos pelas normas vigentes. Além disso, em termos de impacto ambiental, o uso de veículos automáticos reduz significativamente a pegada de carbono, o consumo de eletricidade, os custos operacionais e intervenções de manutenção em comparação com o uso de esteiras transportadoras ou veículos manuais. Outro ponto forte é o serviço de atendimento digital 24 horas por dia, 7 dias por semana; isso garante a continuidade das atividades dos clientes em todo o mundo e a redução das intervenções no local por nossa equipe técnica: desde 2015, elas diminuíram 40%. Por fim, graças à

integração entre soluções de armazenamento e os LGVs, E80 Group otimiza a distribuição de mercadorias e oferece gerenciamento just-in-time das expedições, reduzindo o tempo de parada dos caminhões na planta e diminuindo ainda mais os níveis de emissão de dióxido de carbono.

Quais são os projetos e fábricas mais avançados nesse sentido no Brasil? E no mundo, quantos projetos desse porte já foram concluídos?

Luca Guidetti - No Brasil já atuamos em várias fábricas e setores diferentes, mas com certeza entre os projetos mais avançados podemos mencionar a fábrica da Valgroup em Recife (PE), uma fábrica de preformas totalmente automatizada desde o processo de produção, armazenamento até a expedição do produto acabado, e a fábrica da Coca-Cola Andina no RJ, benchmark no Sistema Coca-Cola não só no Brasil mas no mundo inteiro, onde toda a movimentação e gestão de matérias primas, insumos e produto acabado são executados e controlados pelo nosso software através de LGVs.

Não posso deixar de mencionar nosso maior e mais avançado projeto de automação de Centro de Distribuição do País e das Américas na empresa Química Amparo, melhor conhecida pela sua marca Ypê.

Nesse projeto foi automatizado o processo inteiro do CD, desde o recebimento de carga das Unidades de Produção com descarregamento automático direto dos caminhões, o armazenamento do produto em um armazém automático AS/RS Crane Store® por meio de LGV's tipo Quad, separação de produtos através de Picking robotizado e preparação das cargas para expedição em docas tramite LGV's tipo Reach. Tudo gerenciado pelo software SM.I.LE80 do E80 Group.

Nos últimos 20 anos, E80 Group desenvolveu mais de 350 Fábricas Inteligentes em todo o mundo, instalando mais de 2.500 sistemas robóticos, 6.500 AGVs e LGVs e, desde 2016, 40 armazéns automatizados de alta densidade. 🍷

Plant based traz oportunidades para novos empreendedores inovarem



Com avanço do flexitarianismo, empreendedor
deve ficar atento às tendências e preferências
pelo consumo mais saudável do brasileiro

Por Carlos Donizete Parra

A busca por uma alimentação mais saudável tem estimulado muitos brasileiros a reduzirem o consumo de carne e aumentarem o de vegetais. Pesquisa realizada pelo IPEC – Inteligência em Pesquisa e Consultoria (antigo Ibope Inteligência), no ano passado, reforçou o avanço do flexitarianismo no Brasil. O termo que une as palavras “flexível” e “vegetarianismo” é usado para definir um tipo de padrão alimentar caracterizado pela redução do consumo de alimentos de origem animal.

De acordo com o levantamento, 46% dos brasileiros com mais de 35 anos pararam de consumir carne por conta própria, ao menos uma vez por semana. O estudo, que foi feito a pedido da Sociedade Vegetariana Brasileira (SVB), também revelou que 32% já escolhem opções veganas em restaurantes e outros estabelecimentos.

O crescimento do mercado vegano traz oportunidades para os negócios do setor de alimentação. Com o au-



mento de preço dos produtos de origem animal, principalmente as carnes, uma boa estratégia tem sido explorar o valor nutricional dos alimentos de origem vegetal que, em sua maioria, são mais baratos.

Food service

Lucas Gayoso Dias, da área de Competitividade do Sebrae, vegano convicto, considera que os donos de

pequenos negócios têm condições de dominar este mercado e explorar a variedade de produtos de origem vegetal que possuem maior valor biológico e nutricional, a exemplo dos grãos como lentilha, grão de bico e feijões. Segundo ele, aderir a movimentos e iniciativas voltadas ao segmento, como é o caso da “segunda sem carne”, pode ser uma forma do empreendedor começar a entrar nesse mercado.

“Um restaurante, por exemplo, pode oferecer apenas pratos veganos em determinado dia da semana, a fim de começar a explorar esse nicho. Vale ressaltar que, para seguir com uma ação dessas, é importante que o empreendedor tenha clareza de potencial variação nos custos, seja ela positiva ou negativa, e os impactos finais na margem de lucro”, destaca.

Lucas lembra que a inovação e a experimentação são essenciais para a sobrevivência de qualquer empresa, mas especialmente quando se trata do segmento de alimentação vegana. “O empreendedor desse nicho deve apostar no desenvolvimento de novos produtos, modelos de negócios e tecnologias”, comenta. Lucas resalta o



Os sócios da Yamo (a partir da esq.): Cairo Carvalho, Paula Máximo, Fabio Neto e Ricardo Rocha

avanço das marmitas “fit”, que pode ser facilmente adaptado com opções veganas.

Sorvete de inhame

Fabio Neto e Paula Máximo são criadores da foodtech Yamo, fabrican-

te de sorvetes de inhame, alimento que consta da lista dos chamados super alimentos. O inhame possui destaque pelo baixo índice glicêmico – o que traz energia com baixo impacto no sangue. O tubérculo também auxilia no funcionamento intestinal, controle de gorduras na corrente sanguínea e manutenção da saúde óssea (possui cálcio e fósforo).

Depois de 1 ano no desenvolvimento e criação de uma fórmula que excluiu-se os ingredientes de um sorvete tradicional, como leite, gordura e creme de leite derivados de animal, a solução foi a utilização do leite de inhame.

A partir daí, a empresa criou um composto nutricional chamado de inhamina que deve ser usado também para o desenvolvimento de outros produtos não só os sorvetes, que atualmente são feitos de plantas e não possuem conservantes, glúten e lactose.



Alternativa ao sorvete tradicional, sorvete da Yamo utiliza leite de inhame em sua formulação

Fazenda Futuro: a foodtech da Anitta

Fundada em 2019, a Fazenda Futuro produz carnes e outros produtos plant based. Genuinamente brasileira, a empresa recebeu investimento de 300 milhões de reais e está presente em mais de 10 mil pontos de vendas em 24 países.

O investimento recente permitirá o fortalecimento das operações da empresa nos Estados Unidos. Empreendedora de mão cheia, Anitta não podia ficar de fora desse mercado, avaliado em 2019 em 3,3 bilhões de dóla-

Em mais uma investida no mundo dos negócios, Anitta virou sócia da Fazenda do Futuro, empresa brasileira que aparece com destaque nesse mercado avaliado em 3,3 bilhões de dólares



CORANTES NATURAIS E INGREDIENTES DE ALTA PERFORMANCE PARA BEBIDAS

Ingredientes

- Acidulantes
- Antioxidantes
- Antiumectantes
- Aromas
- Conservantes
- Corantes Artificiais
- Edulcorantes
- Emulsificantes
- Especialidades
- Espessantes
- Estabilizantes

Corantes Naturais e Idênticos aos Naturais

- Betacaroteno
- Caramelo
- Carmim de Cochoinilha
- Clorofila
- Cúrcuma
- Urucum

 daxia.com.br

 DAXIA DOCE AROMA

 DAXIA

DAXIA

Consulte nossas condições:
(11) 2633-3000





Algumas empresas escolheram o caminho da chamada carne cultivada ou carne de laboratório - produtos desenvolvidos a partir de células animais -, enquanto outros optaram pela carne plant based que não leva proteína animal

res, segundo a GrandView Research. Assim, a musa brasileira virou sócia da Fazenda do Futuro em mais uma de suas belas investidas nos negócios.

Carne de laboratório

Alguns gigantes do mercado de produtos derivados de proteína animal, como JBS e Marfrig, escolheram o caminho da chamada carne cultivada ou carne de laboratório, produtos desenvolvidos a partir de células animais, enquanto outros optaram pela carne plant based que não levam proteína animal. Portanto, a carne de laboratório não é, necessariamente, um alimento vegano, mas uma alternativa ao consumo tradicional.

A JBS investiu, recentemente, na compra da startup espanhola BioTech Foods, justamente para dar impulso a essa linha de alimentos, além disso a empresa vai investir US\$ 60 milhões em um centro de pesquisa de proteínas cultivadas, na cidade de Florianópolis.

Leite vegetal de aveia

Criada a partir de muita inspiração ativista e amor aos animais, Naveia é uma marca de leite vegetal de aveia — uma alternativa nutritiva, saborosa e cada vez mais acessível, que tem como maior missão impactar positivamente o planeta.

A startup acredita que é possível mudar o mundo com escolhas de con-

sumo consciente e entende a categoria plant based como parte fundamental disso. Por essa razão, a empresa diz que não é uma marca com propósito e sim um propósito que criou uma marca: além de dar fim à exploração animal, trocar o leite convencional por leite de aveia significa gastar muito menos água e solo na cadeia produtiva, e uma redução expressiva na geração de gases de efeito estufa.

Lançado em novembro de 2020, Naveia conta, atualmente, com três produtos em seu portfólio: Original, Barista e Deleitinho (nos sabores chocolate e morango) que podem ser encontrados em diversos pontos de vendas de todo o país. A empresa acaba de lançar: deleite com manga e Chocolate em cartonada de 1 litro, além dos Lattes em lata Coldbrew, Mocha e Matcha. 🍷

Envasadora ECO ZEGLA PLUS

CONJUNTO BLOCADO PARA GARRAFAS **PET**

RINSER — ENCHEDORA — TAMPADORA.

ECOZEGLA
CARBONATADOS E NÃO CARBONATADOS



- Máquina sem base, facilitando o acesso aos componentes e higienização. ✓
- Válvula mecânica de enchimento de alta performance, com acionamento eletropneumático, proporcionando maior versatilidade dos parâmetros ligados ao envase. ✓



@zeglabr | in Zegla Máquinas
www.zegla.com.br

ZEGLA
DESDE 1982

Utilização de madeira brasileira para envelhecimento de bebidas

Por Carlos Donizete Parra



As madeiras brasileiras ganham espaço no processo de envelhecimento das indústrias de bebidas do país. Vinícolas, cervejarias e alambiques utilizam barris e dornas que possam agregar um diferencial para seus produtos

A relação bebida e madeira já existe a alguns milênios. No início, essa relação nada tinha a ver com envelhecimento da bebida. A embalagem servia de meio de conservação e transporte, antes do surgimento das garrafas. Com o tempo, porém, os usuários e produtores passaram a perceber como a bebida evoluía em contato com os diferentes materiais e até hoje usam isso como uma forma de influenciar sabores, aromas e estrutura da bebida, seja ela um destilado ou fermentado.

A madeira mais utilizada e conhecida no mundo para envelhecimento de bebidas é o carvalho (americano ou francês). São mais de 250 espécies de carvalho e vasto material de estudo sobre suas características e sobre os resultados que ele transfere para as bebidas. "O Carvalho é talvez a madeira com utilização mais antiga no Ocidente para armazenamento de bebidas, o que faz dessa madeira uma referência mundial. Suas características sensoriais já eram apreciadas na Europa, o que levou esses barris com suas bebidas para todos os portos do mundo nos tempos dos descobrimentos. Não podemos ignorar a influência de corsários ingleses e franceses que saíam dos seus portos com Whisky e Conhaque, reabasteciam nas Antilhas com Rum e na costa brasileira com a então Aguardente da Terra que hoje conhecemos como Cachaça, existem relatos dessas viagens e desses reabastecimentos. Não se enfrentava os mares revoltos sem bebida a bordo e os barris eram artigos básicos de qualquer embarcação. Como eram os primeiros recipientes feitos pelas tanoarias das Metrôpoles a se-



No processo de maturação deve-se levar em consideração as características próprias de cada madeira e o Master Blender desenvolve seu repertório de cuidados, o que lhe permite interagir com as madeiras, buscando o melhor ponto de saturação para o seu destilado, *Haroldo Narciso, diretor da Famigerada Cachaça*

rem vistos e adquiridos no Novo Mundo, são até hoje considerados modelos no processo de maturação de uma boa bebida e cá entre nós, quase todas as bebidas podem ficar fantásticas ao serem bem maturadas em um desses barris", explica Haroldo Narciso, diretor da Famigerada Cachaça.

O segmento de cervejas artesanais vem, nos últimos anos, investindo na produção de cervejas envelhecidas em barris de madeira. Premiada como a Melhor Cervejaria do Brasil na última edição do Concurso Brasileiro de Cerveja de Blumenau, a Alem Bier possui dez cervejas envelhecidas em barris que também já receberam premiações nacionais e internacionais. A empresa se tornou referência brasileira nesse tipo de cerveja. Todos esses produtos foram envelhecidos em barris de carvalho francês e



Oxigênio deve ser evitado, por isso as barricas devem estar sempre cheias e devidamente testadas, Carlo Mioranza, cervejeiro da Alem Bier

americano. Segundo Carlo Mioranza, Diretor responsável pela produção dessas cervejas, o Carvalho Americano tem a tendência de maior presença de sabor de madeira e notas de frutas, coco e baunilha. "Já o Carvalho Francês tem maior porosidade, menor presença de madeira, e notas mais presentes de pão torrado, chocolate e cacau," explica o cervejeiro da Alem Bier, observando ainda que para garantir a qualidade de cervejas envelhecidas em barris de madeira é essencial tomar muito cuidado com a temperatura pois a acetobater se prolifera com as temperaturas mais altas. "Oxigênio também deve ser evitado, por isso as barricas devem estar sempre cheias e devidamente testadas", garante Carlo Mioranza.

Armazenamento e envelhecimento

Os processos de armazenagem e envelhecimento de bebidas em barris ou dornas de madeira têm a capacidade de modificar as característi-

cas desses produtos seja intencionalmente ou não. Essas mudanças dependerão de fatores, como:

- Tamanho do barril
- Tipo de madeira
- Período de envelhecimento
- Temperatura e umidade do local
- Condições ambientais
- Composição da bebida a ser envelhecida
- Teor alcoólico da bebida, entre outros.

A cachaça é a bebida brasileira que mais vem se utilizando desse processo de envelhecimento em sua produção. Isso já acontece desde a colonização do país e, por conta disso, já temos diversos produtos no mercado com resultados bem satisfatórios. A bebida envelhecida é a bebida que ficou em contato com a madeira durante um determinado período e, no caso dos destilados, por causa de seu maior teor alcoólico, consegue mudanças muito interessantes na estrutura química e sensorial da bebida. Os vinhos e as cervejas também utilizam essa técnica para agregar características diferenciadas aos produtos. Cada bebida é única e, portanto, terá resultados diferentes, de acordo com suas características e dos fatores de envelhecimento que citamos acima, incluindo no caso dos fermentados os aspectos microbiológicos.

Durante o envelhecimento, o álcool extrai compostos da madeira que modificam a bebida, sendo que o objetivo final deve ser o equilíbrio desse perfil sensorial entregando ao consumidor um produto diferenciado.

O barril de madeira

O barril de madeira é uma embalagem ativa onde ocorrem reações como a oxigenação e a oxidação. No caso da oxidação é necessário um controle eficaz para que não cause efeitos negativos à bebida. O processo de fabricação dos barris, assim como a madeira utilizada são de suma importância para o resultado final da bebida. O processo de fabricação pode ser resumido em 7 passos:

1. Seleção e corte das madeiras. Depois ficam expostas ao ar livre para secagem por um tempo acima de 12 meses, podendo chegar a 24 meses ou mais dependendo da madeira;
2. As tábuas são serradas e transformadas em aduelas;
3. Usinagem;
4. Curvamento;
5. Tratamento térmico onde é definido o grau de tosta do barril (leve, moderado ou alto);
6. Fechamento
7. Acabamento e testes.

Para Mauro Mezacasa, Diretor da Tanoaria Mezacasa, o que pode limitar a produção de barris em determinada madeira

é a altura e a espessura da tábua. "Por exemplo, tabuas de 1,50 de comprimento com espessura de 4cm podemos fabricar tonéis de 700 a 1000 Litros. Para tanques maiores precisamos de tábuas mais compridas e mais

grossas. Entretanto, considerando o uso para envelhecimento de bebidas como cachaça o volume máximo permitido é de 700 litros. Então o que temos hoje é suficiente para aten-



Seus tonéis exigem uma madeira nobre

Castanheira

DO BRASIL 

A madeira amazônica com propriedades semelhantes ao carvalho

Plantações aprovadas pelo IBAMA com DOF LEGAL
Pranchas cortadas conforme especificações do cliente

Aruanã
AGROPECUÁRIA ARUANÃ LTDA
aruanã@agropecuariaaruanã.com.br
TELS: (92) 99185-3697 ou (92) 98437-3937

der a demanda do mercado" garante Mauro Mezaca.

Para cachaças, o tamanho padrão de barris para envelhecimento de bebidas é de 225/250 litros podendo chegar a até 700 litros.

Madeiras brasileiras

O Brasil possui diversas espécies de madeiras já utilizadas para bebidas, entre elas as mais conhecidas são a Amburana, Bálsamo, Amendoim, Jequitibá, Pereira, Grápia, Freijó e Castanheira.

As madeiras brasileiras oferecem aromas e características distintas às bebidas, por isso a importância de serem cada vez mais testadas e utilizadas por nossas indústrias. Com certeza são diferenciais que vão agregar valor e competitividade aos produtos. Outros pontos positivos a se destacar na utilização de madeiras brasileiras são o custo mais atrativo, sensorial diferenciado, sustentabilidade (desde que a madeira seja certificada, é claro), valorização do produto nacional, opções para explorar novos produtos com criatividade.

Castanheira certificada é uma nova opção para produção de barris

A castanheira (*Bertholletia excelsa*) é uma árvore nativa da Floresta Amazônica, conhecida dos brasileiros, principalmente, pelo seu fruto: a castanha.

A madeira da castanheira-do-Brasil é conhe-

cida como o "carvalho brasileiro" e, historicamente, utilizada na tanoaria mundial.

A qualidade e propriedades da madeira de castanheira são apropriadas para produzir barris para o envelhecimento de cachaça, vinho, e cerveja, sendo bastante demandada pelas tanoarias. Hoje, é possível comprar madeira de castanheira proveniente de árvores plantadas e com DOF legal disponibilizadas pela Fazenda Aruanã, localizada na região de Itacoatiara, no Amazonas. A empresa possui um castanhal plantado de 1 milhão de árvores e fornece madeira de castanheira cortada de acordo com as medidas desejadas pelas tanoarias. "O barril de carvalho é o mais utilizado no Brasil porque a madeira legal de castanheira-do-Brasil não tem produção. É proibido cortar castanheiras. Atualmente, só é disponível a madeira de castanheira nos plantios da Fazenda Aruanã porque são plantios aprovados pelos órgãos ambientais" explica Sergio Vergueiro, Diretor da Fazenda Aruanã.

"Atualmente, a madeira de castanheira só está disponível nos plantios da Fazenda Aruanã porque são plantios aprovados pelos órgãos ambientais", Sergio Vergueiro, Diretor, Fazenda Aruanã

A castanheira não pode ser cortada a não ser com autorização dos órgãos ambientais reguladores segundo condições específicas. A castanheira tem cerca de 70 metros de altura e demora 150 anos para atingir sua maturidade. Seguindo as condições ideais de fabricação, os barris de castanheira podem durar 30/40 anos, oferecendo à bebida coloração clara com aromas e sabores adocicados, frutados e bastante característicos de seu fruto. "O que mais destaca a castanheira do carvalho é que a castanheira tem maior sabor e aroma de castanha e tem mais dulçor ou tanto quanto o carvalho. Isso é um ponto alto da castanheira. Comparado com o carvalho as notas de especiarias são parecidas e o frutado também. Portanto, são madeiras que se equiparam. Já houveram ensaios de castanheira competindo com o carvalho e a castanheira teve muito bom desempenho, inclusive para o uso para vinhos", garante Edson Martins, Diretor da Tanoaria Dornas Havana.

Para Haroldo Narciso da Famigerada Cachaça, a Castanheira é uma madeira que adiciona à cachaça dulçor e amargor com um toque amadeirado e frutado, no aroma caramelo e frutas vermelhas. "Seu processo de maturação é lento e o barril precisa ser trabalhado com persistência até alcançar o equilíbrio pois pode tender aos tons amargos e a uma adstringência exagerada na primeira maturação. Quando bem envelhecida, a Castanheira apresenta características um pouco semelhantes ao seu arquétipo o Carvalho, razão pela qual já foi



Madeira de castanheira descansa no tempo antes de seguir para tanoarias onde serão produzidos os barris

apelidada de Carvalho Brasileiro. Mas não devemos reduzi-la a isso pois tem elementos próprios e singulares, o que pode proporcionar uma outra bebida com características bem impactantes", assegura Haroldo.

Opções não faltam

As opções de madeira para incentivar a criatividade de fabricantes de bebidas não faltam. São dezenas de madeiras à disposição para testes e aplicações diversas. Madeiras nativas de florestas do norte ao sul do Brasil com características distintas que oferecem sabores e aromas variados e oriundos de seus biomas. Acompanhe as descrições sensoriais de algumas dessas madeiras e aproveite para dar luz à sua criatividade e produzir bebidas de impacto no mercado:

Amburana ou Cerejeira (*Amburana cearensis*)

Cor dourada ou âmbar cristalino em tonéis de baixo volume (200 litros), após um ano. Em dorna de grande volume apresenta cor amarelo-pálido. Aromas e sabores de baunilha, cravo, canela e outras especiarias, dependendo do volume, tempo de maturação e se o barril passou ou não por tosta.

Bálsamo ou Cabreúva (*Myrocarpus frondosus*)

Em barris novos chega em tons âmbar-avermelhados e sabores amadeirado e vegetal. Nas cachaças envelhecidas por muitos anos em tonéis antigos e de grande volume, à cachaça assume uma cor dourada com tons esverdeados e aromas intensos, trazendo notas her-

báceas e de especiarias, como anis, cravo e erva-doce, e também a sensação de picância e adstringência ao destilado.

Jequitibá-rosa (*Cariniana legalis*)

Cor, aromas e sabores pronunciados ao destilado se envelhecido em barris de pequeno porte. Pela presença de vanilina, que agrega notas de baunilha à cachaça, se assemelha ao carvalho americano.

Ariribá (*Centrolobium tomentosum*)

Cor amarelo-pálido e leve buquê de flores e vegetal. Quando tostada traz aromas de frutas vermelhas (morango). É uma das madeiras que mais confere oleosidade ao destilado por ser rica em glicerol, componente natural desejável.

Carvalho Europeu (*Quercus petraea*)

Diferente do carvalho americano (*Quercus alba*). Cores que vão do amarelo-pálido ao mogno e aromas mais sutis e temperados, lembrando amêndoa, e adocicados, contribuindo com textura e adstringência.

Amburana (*Amburana acreana*)

Muito marcante, a amburana em poucos dias já aporta características sensoriais. É uma ma-



A degustação de bebidas envelhecidas em barris de madeira deve ser periódica para afinar os aromas e sabores

deira muito perfumada (baunilha, canela), oferecendo aromas florais (flores brancas) e amadeirados – é necessário atenção para a intensidade não comprometer o equilíbrio sensorial.

Castanheira

(Bertholletia excelsa)

A castanheira é conhecida popularmente como "o carvalho brasileiro" por ser rica em vanilina, trazendo aromas associados a junção do tostado com baunilha, chocolate e caramelo. Após tosta reduz também sua intensidade vegetal de madeira nova e enriquece a percepção sensorial de castanhas.

Cumaru

(Dipteryx Odorata)

Rico em cumarina, encontrada em diversas plantas como a erva-doce e guaco. Seu aroma remete a baunilha com bastante intensidade. Por isso, a cumarina é amplamente usada na indústria de cosméticos e aromatizantes. O cumaru é de dulçor e especiaria elevados e resinosidade mediana.

O barril de madeira
é uma embalagem ativa
onde ocorrem reações
como a oxigenação
e a oxidação



Para cachaças, o tamanho padrão de barris para envelhecimento de bebidas é de 225/250 litros podendo chegar a até 700 litros

Eucalipto

(Eucalyptus)

O eucalipto não é uma árvore nativa, mas se adaptou muito bem no Brasil. Vinda da Oceania, o eucalipto tem muitas espécies distintas e nem todas são adequadas para o envelhecimento de bebidas. Quando utilizada a espécie correta e com o tratamento devido o Eucalipto se aproxima das características sensoriais do carvalho europeu.

Ipê (*Handroanthus*)

A tosta e tratamento são necessários para fazer do ipê uma madeira ideal para tanoaria, entregando maciez, diminuindo a intensidade tânica e aumentando dulçor. A madeira entrega sabores associados a nozes e castanhas.

Jaqueira

(*Artocarpus heterophyllus*)

Conhecida popularmente como fruta pão e usada para fazer doces, compotas, geléias, vem sendo usada para produção de barris para envelhecer bebidas, especialmente cachaça. A madeira traz doçura intensa acompanhada de especiarias.

Jequitibá

(*Cariniana micrantha*)

Existem algumas espécies distintas de jequitibá utilizadas para armazenamento e envelhecimento de cachaça. A *Cariniana legallis*, conhecida como jequitibá-rosa, é uma árvore típica da Mata Atlântica com características sensoriais distintas de outros jequitibás encontrados pelo Brasil. A *Cariniana micrantha*, conhecido popularmente como castanha-de-macaco é uma árvore da floresta Amazônica. A

O Brasil precisa estudar suas madeiras de envelhecimento e trazer luz às grandes dúvidas sobre composição química, sensorial, teor alcoólico de entrada, tamanho ideal do tonel, tempo de maturação e saturação dessas madeiras



Madeiras de florestas do norte ao sul do Brasil com características distintas oferecem sabores e aromas variados e oriundos de seus biomas

madeira é considerada neutra, contribuindo para a bebida se tornar mais leve e agradável. Quando tostado, o jequitibá contribui com elementos vanílicos que intensificam o dulçor da bebida. 🍷

Referências

- O envelhecimento em madeira enriquece a bebida com novos aromas e sabores, Michael Trommer, Revista Engarrafador Moderno.
- Madeiras para envelhecimento da cachaça, Felipe Jannuzzi, Mapa da Cachaça.
- Perfil de madeiras brasileiras e o envelhecimento de cervejas, Aline Bortoletto, Science of Beer webinar.
- Entrevistas com empresas do setor.



Acesse nosso site!



SOLUÇÕES EM

ROLHAS METÁLICAS

SAIBA MAIS

www.pkgbrasil.com.br

Crescimento sustentável é um dos objetivos da nova gestão da Abinam

A implantação do selo fiscal eletrônico em todos os estados brasileiros, além do crescimento sustentável fazem parte dos principais objetivos da nova gestão da ABINAM/SINDINAM para os próximos anos

A ABINAM (Associação Brasileira da Indústria de Águas Minerais) e o SINDINAM (Sindicato da Indústria de Águas Minerais) realizaram cerimônia de posse da nova diretoria para o triênio 2022/2025. As entidades serão comandadas por Carlos Alberto Lancia, presidente e Cesar Dib, primeiro-vice-presidente.

Cerca de 50 pessoas, entre engarrafadores de água mineral e profissionais do setor estiveram presentes à cerimônia, seguida de jantar no Hotel Meliá, em São Paulo.

Entre as metas da nova gestão para os próximos anos está a implantação do

selo fiscal eletrônico em todos os estados da Federação. O selo já está em vigor em nove estados, três em fase de regulamentação, e outros em fase de estudo.

"O selo fiscal estabelece benefícios para toda sociedade, onde ganha o mercado, porque não permite fugas fiscais, o estado ganha, porque aumenta a arrecadação, e na ponta ganha o consumidor, porque tem um produto com certificado de origem", garante Carlos Alberto Lancia, presidente da ABINAM/SINDINAM.

A entidade também tem como meta incrementar a participação setorial na pauta da economia circular atra-

vés dos convênios com o Instituto REVER e EuRECICLO para garantir cada vez mais compromissos com o crescimento sustentável.

"A pauta ESG estabelece um forte compromisso das empresas e setores para o desenvolvimento cada vez mais sustentável. Temos o único mineral de fonte renovável e a preservação do meio ambiente no entorno é o seu maior ativo. Fica mais favorável, portanto, cuidar de todas as outras etapas da cadeia produtiva. E o papel da ABINAM é ajudar seus associados a ter esse olhar mais agudo para todas essas questões", explica Cesar Dib, vice-presidente da entidade.

Mercado

O mercado de águas minerais como vários setores da economia passou por uma grande dificuldade com a queda abrupta nas vendas durante os meses de pandemia. "Depois desse período tivemos na retomada um crescimento de vendas muito forte, mas nos deparamos com custos altíssimos das matérias primas, e com rupturas de fornecimento dos principais insumos como o polietileno e o PET. A indústria está repassando seus custos na medida do possível, mas ainda longe do que era em 2019, por conta dessa volatilidade do câmbio e do petróleo", aponta Dib.

Futuro

Para Cesar Dib, o mundo dependerá cada vez mais do fornecimento do agronegócio e de minérios do Brasil.

A Índia vai crescer este ano mais de 7% e se tornará a terceira economia mundial. "Podemos considerar que o Brasil será ainda mais requisitado nas exportações, e o setor de águas minerais tem grandes oportunidades nesta pauta" acredita ele.

"Por tudo isso, temos aqui na ABINAM o grande desafio de seguir na defesa contínua dos interesses de mais de seiscentas empresas mineradoras que exploram esse precioso bem, a "Água Mineral Natural", na preservação de uma área de proteção equiva-

lente ao estado de Sergipe, a geração de milhares de empregos diretos em sua cadeia, e para o Brasil na de preservação dos aquíferos como a maior reserva de água doce do planeta e de água mineral inserida no contexto.

A regulamentação do setor é o que nos trouxe até aqui de forma mais organizada e com um ambiente mais justo para todos aqueles que querem trabalhar corretamente", finaliza o vice-presidente da ABINAM/SINDINAM. 



O futuro começa
em nossas cabeças

Descubra nossas inovações digitais
krones.com.br

 **KRONES**



Do interior de São Paulo para o Brasil

Capacidade de produção da Philip Mead é de 20 a 30 mil garrafas por mês

Quando Philippe Mandaji Piaia bebeu hidromel pela primeira vez, em 2012, não gostou da bebida e percebeu que tinha espaço para um produto com sabor diferente. O hidromel produzido agora também parece ser bem mais saboroso daquele produ-

zido nos tempos medievais e isso pode ser uma das causas do sucesso desse produto no mercado atual. O líquido, que foi retratado nas mitologias nórdica e grega como o 'néctar dos deuses', e já apareceu em séries de TV como Game of Thro-

nes, é o principal produto da Philip Mead, fundada em 2016 em Hortolândia, interior de São Paulo. A empresa comercializa, mensalmente, quatro mil garrafas pela internet, e pretende ampliar a distribuição e os canais de vendas.

O hidromel

O hidromel é uma bebida feita a base de mel e água com adição de leve-duras e que também pode levar outros ingredientes na receita, como frutas, especiarias, grãos entre outros. "A proporção de mel no produto da Philip Mead, a qualidade do ingrediente (retirado de apicultores previamente selecionados de cidades do interior de São Paulo) e o efeito não enjoativo são os diferenciais da nossa empresa", explica Philipe Piaia.

O Brasil é um grande produtor e exportador de mel e, segundo Philipe a escolha correta dos fornecedores pode fazer a diferença entre um produto de qualidade ou não. "Cerca de 40% da nossa bebida é de mel puro, portanto, selecionamos muito bem os fornecedores. Exigimos testes dos méis para evitar qualquer tipo de contaminação do produto final e escolhemos os méis de acordo com as características finais do nosso produto", diz Philipe. Existem três tipos de mel: eucalípto, laranja e silvestre que proporcionam sabores e aromas diferentes para as bebidas, com mais ou menos acidez, caramelizado, frutal, herbal.

Essas nuances do mel permitem a fabricação de diversos tipos de hidro-

mel com características muito diferenciadas podendo atingir pessoas de diversos grupos e camadas sociais. Isso abre um leque de possibilidades de produtos e sabores que podem ser explorados pelos produtores de hidromel no Brasil. "Queremos desmistificar um estereótipo de que apenas pessoas fãs da cultura medieval e dos jogos gostam de hidromel. Queremos que o hidromel seja cada vez mais conhecido e popular entre os fãs de bebidas de qualidade", conta Philipe Piaia.

Segundo ele, o hidromel da Philip Mead utiliza técnicas pesquisadas e observadas em vários locais do Brasil e do exterior, proporcionando um sabor único sem ser enjoativo. "Quando a pessoa toma o primeiro gole, ela saliva por causa da acidez. Na sequência, ao engolir a saliva e a bebida, que contém o mel diluído em água, o tanino presente na receita seca a boca. Esse processo dá vontade da pessoa beber de novo", explica.

Produção

Os ingredientes principais são água, mel e leve-dura. O principal insumo do hidromel, o mel é produzido pelas abelhas atra-

vés do néctar extraído das flores. Durante a extração, o néctar se mistura com enzimas presentes no estômago das abelhas e acaba armazenado nos favos. Durante o armazenamento, esta mistura se transforma em mel. Para fazer um quilo do material, as abelhas precisam coletar o néctar de milhões de flores. Inevitavelmente as flores que as abelhas tiveram acesso alteram as características do mel e normalmente são sinalizadas pelos produtores.

Devido a alta concentração de glicose, o mel pode permanecer estável por décadas quando armazenado ao abrigo de luz, calor e umidade. E este é um dos motivos pelo qual o mel deve



ser diluído em água, para que as leveduras consigam realizar o seu trabalho.

As leveduras são microrganismos responsáveis pela fermentação. A mistura de água, mel e leveduras - em suas corretas proporções - leva o nome de mosto durante a fabricação. A fermentação é um processo biológico bastante complexo. Resumidamente, a glicose presente no mel é convertida em álcool e gás carbônico pelas leveduras (quando estas recebem quantidades suficientes de água, glicose, nutrientes, assim como a temperatura correta e pH apropriado). É considerada pelos responsáveis da Philip Mead como a etapa mais crítica da receita, pois se um dos fatores não estiver ade-

quado, sabores e aromas desagradáveis podem predominar no hidromel. "Utilizamos levedura específica para mostos mais doces, quanto mais neutra melhor para não trazer aromas indesejados à bebida", explica Philippe.

Assim como o vinho e a cerveja, o hidromel irá sofrer transformações com o passar dos meses. A presença do álcool ficará mais discreta, equalizando os sabores e dando espaço à presença do mel - sendo possível distinguir até mesmo as floradas em que o mel foi produzido. A fermentação é feita, em média, durante 30 dias a 18°C, depois faz um cold break, filtração, maturação e, a partir daí, testes sensoriais para saber o melhor momento de envasar a bebida. "O processo de produção dos hidroméis da Philip Mead é de mais ou menos 3 a 4 meses, dependendo do mel e de suas floradas", garante o executivo. A empresa produz 8 mil litros de hidromel por mês.

Portfólio

Por suas características, o hidromel pode ser posicionado entre o vinho e a cerveja. O teor alcoólico pode variar entre 3% e 14%, sendo que de 3% a

7% é considerado um hidromel session e, acima disso até 14% o hidromel tradicional, padrão no mercado. Acima desse teor alcoólico é classificado pela legislação brasileira como bebida mista.

Futuro

Philippe Piaia acredita que o futuro do hidromel está associado ao mercado de gastronomia. É um produto muito interessante para acompanhar pratos e harmoniza bem com diversos tipos de alimentos.

"Nos Estados Unidos temos hidromelarias muito parecidas com os brewpubs que crescem cada vez mais aqui no Brasil. Acho um modelo de negócios muito interessante que entregue experiência junto com um produto de extrema qualidade como é o caso dos hidroméis da Philip Mead", diz Piaia, e finaliza "por ser um grande produtor e exportador de mel para os Estados Unidos e Europa, acredito que o hidromel brasileiro também pode se beneficiar desse mercado no futuro. Estamos de olho nisso, mas no momento nosso objetivo é ampliar o consumo de hidromel no mercado brasileiro. Isso é um grande desafio e estamos trabalhando e investindo em um novo centro de pesquisa e laboratório para alcançarmos um padrão de qualidade cada vez mais elevado e conquistar a preferência do consumidor brasileiro." 🍷





PIONEIRA NO BRASIL NA PRODUÇÃO DE SOPRADORAS DE EMBALAGENS, MULTIPET LANÇA NOVOS EQUIPAMENTOS E SISTEMA EM 2022.

Empresa comemora 25 anos com novidades para o mercado nacional e internacional.

Neste ano a Multipet, que é líder e pioneira no desenvolvimento e produção de sopradoras de embalagens, completou 25 anos. Para comemorar a data, a empresa preparou uma série de lançamentos para o mercado nacional e internacional, em 2022. Um deles é a V BLOW que é uma sopradora linear, sendo a mais rápida do mundo, com capacidade de 2.250 embalagens por hora por cavidade, ou seja, 18 mil embalagens por hora, com oito moldes. Tem também a ESA3-SE com capacidade de seis mil embalagens por hora com três cavidades.

Outra grande novidade é o McCloud, um sistema de monitoramento remoto dos equipamentos, o qual vai permitir que sejam feitos relatórios, diagnóstico de falhas, manutenção e intervenções no software, tudo de forma remota e online. O acesso poderá ser feito pela equipe técnica da Multipet e também pelo cliente, que poderá integrar o equipamento ao sistema de produção que já possui, ou ainda a seu ERP.

Segundo o diretor-executivo, esses lançamentos irão abrir novas portas, permitindo atender o crescimento dos clientes atuais, além de empresas de maior porte. "Esperamos nos aproximar cada vez mais de nossos clientes e, com isso, fortalecer nossas parcerias. Além de vender equipamentos, queremos oferecer soluções, para nos consolidarmos ainda mais no mercado e expandir para novas fronteiras. Não podemos privar o mundo da nossa tecnologia", explica Thiago Cavalcante.

A EMPRESA

Hoje, a Multipet produz onze modelos de sopradoras, além dos lançamentos. A maior tem capacidade para produzir 18 mil embalagens por hora, com oito cavidades. Também são fornecidos periféricos, necessários para instalação e toda a linha de peças de reposição. Além disso, a empresa possui um núcleo de desenvolvimento de embalagens, com projetistas que elaboram o design, conforme a necessidade de cada cliente, e confeccionam o molde para ser usado na sopradora. Entre os modelos desenvolvidos, de opções pequenas (50 ml) a grandes (20l), estão as embalagens para refrigerantes, água, cerveja, bebidas quentes, alimentícios, produtos carbonatados, entre outros. "Estamos comprometidos na preservação do meio ambiente, por isso temos uma parceria com grandes fornecedores, e desenvolvemos embalagens cada vez mais leves, reduzindo assim os impactos ambientais, sem perder a qualidade do produto e, consequentemente, reduzindo os custos", afirma Thiago.

A indústria conta com cerca de 100 colaboradores. Além da venda de máquinas exclusivas, um dos pilares da empresa é o atendimento pós-venda, com todo o suporte para o cliente, velocidade no atendimento, amplo estoque de peças de reposição em até 24 horas e uma equipe técnica especializada.

Além de atender todo o território brasileiro, a indústria, que tem sede em Toledo, no Paraná, também atende outros países da América do Sul, como Chile, Peru, Venezuela, Bolívia, Paraguai, Argentina e Uruguai. Segundo cada vez mais o plano de expansão, atualmente a empresa também atende clientes no Canadá e Estados Unidos, na América do Norte, e ainda na África.

HISTÓRIA

Em 1997, quando a Multipet foi inaugurada, os sócios sentiram a necessidade do mercado nacional e desenvolveram a primeira sopradora semi automática. Já em 2003 foi criado o primeiro equipamento totalmente elétrico linear do mundo. Desde então, a indústria já produziu mais de 1500 máquinas para o Brasil e outros países, sempre em busca de novas tecnologias, produtos com alto padrão de qualidade e longa durabilidade. "Os sócios perceberam que as empresas sofriam por não ter como comprar este tipo de máquina aqui no Brasil, pois tudo era importado e com um alto valor de custo. Eles sentiram e decidiram abrir a Multipet. Desde então, investiu-se cada vez mais em tecnologia, aumentando a capacidade de produção e, assim, beneficiando os nossos clientes. Somos referência em produtos de alto padrão e ampla durabilidade, atendendo desde pequenos engarrafadores, até gigantes da indústria mundial", conclui Thiago.

Coca-Cola é a marca mais escolhida no mundo

Relatório Brand Footprint da Kantar mostra que o consumidor concentra suas compras em consumo massivo em 55 marcas ao ano



estudo anual Brand Footprint, uma análise detalhada do comportamento global do comprador em 2021, feito pela Kantar, revelou que as famílias concentraram consistentemente suas escolhas em apenas 55 marcas no ano. Tornar-se uma dessas marcas é a chave para o crescimento no mercado de bens de consumo massivo (FMCG).

Pelo 10º ano consecutivo, a Coca-Cola continua sendo a marca mais escolhida do planeta, comprada 6,6 bilhões de vezes em todo o mundo durante o ano, um aumento de 3% em relação ao ano anterior, com base nas vendas de FMCG para consumo dentro do lar. A Colgate continua como a segunda marca mais escolhida, e é a que está presente na maioria dos lares, com 57,3% do mundo a comprando pelo menos uma vez por ano.

Após uma pausa de um ano, a Maggi retorna ao top 3 das marcas mais escolhidas, sendo comprada 3,4 bilhões de vezes, o que representa um aumento de 11% ano a ano, e tendo o maior aumento de penetração global (1%) do que qualquer marca. Isso se deveu ao aumento em nove de seus 10 maiores mercados, sendo que, em dois deles, Índia e Filipinas, a marca ganhou pontos de penetração de +3,3% e +3,2%, respectivamente.

De acordo com Benjamin Cawthray, Global Thought Leadership Director da Divisão Worldpanel da Kantar, “a 10ª edição do relatório fornece três verdades fundamentais sobre como compramos produtos de consumo massivo: o número de marcas que os compradores adquirem permaneceu consistente ao longo da década, com as famílias

escolhendo apenas 55 delas; aumentar a taxa de penetração na vida das famílias é a melhor maneira de crescer e a única forma de fazê-lo consistentemente ano após ano; e por último, o sucesso para marcas pequenas significa aumentar a penetração doméstica em 0,5% ao ano, e para marcas mais estabelecidas 1,5%. No entanto, o crescimento consistente é muito difícil de alcançar. Das 50 marcas globais mais escolhidas, apenas duas conseguiram tal feito em cada um dos 10 anos em que produzimos o relatório. Por isso, parabéns para Dove e Vim, da Unilever”.

Destaques de desempenho

Em 2021, as famílias em todo o mundo fizeram 416 bilhões de escolhas de marcas, crescendo 1,4% em relação a 2020. As 10 principais mar-

Top 25 Marcas FMCG mais escolhidas globalmente em 2021

2021 Rank	Rank Movement	Brand	CRP (M)	CRP Performance	Penetration 2020	Penetration 2021	Time Chosen 2020	Time Chosen 2021
1	0	Coca-Cola	6,628	3	42.7	43.6	12.4	12.3
2	0	Colgate	4,229	-1	58.4	57.3	6.0	6.0
3	1	Maggi	3,330	11	33.6	34.6	7.4	7.8
4	-1	Lifebuoy	3,036	1	27.9	27.4	8.9	9.0
5	0	Lay's	2,926	6	31.6	32.4	7.2	7.3
6	0	Pepsi	2,402	4	23.3	24.3	8.2	8.0
7	1	Nescafé	2,227	2	24.8	25.3	7.3	7.1
8	-1	Indomie	2,211	0	6.0	6.0	30.4	30.1
9	0	Dove	2,031	2	36.8	36.6	4.5	4.5
10	0	Sunsilk Sedal Seda	1,998	4	23.4	23.6	6.7	6.9
11	1	Vim	1,885	11	19.0	20.0	7.4	7.6
12	1	Nestlé	1,684	4	25.1	24.9	5.3	5.5
13	-2	Knorr	1,650	-4	26.1	25.3	5.4	5.3
14	7	Brooke Bond	1,489	24	11.8	12.5	8.4	9.7
15	0	Lux	1,475	3	28.2	28.1	4.2	4.3
16	-2	Sunlight	1,395	-3	10.9	10.7	10.8	10.5
17	-1	Downy	1,289	-4	15.5	15.2	7.4	6.9
18	2	Kinder	1,271	5	15.5	15.6	6.4	6.6
19	-1	Kraft	1,233	-4	13.8	13.2	7.7	7.6
20	2	Oreo	1,212	4	27.1	27.9	3.5	3.5
21	-2	Heinz	1,189	-2	21.0	21.0	4.8	4.6
22	2	Sprite	1,129	4	24.1	24.5	3.7	3.7
23	-6	Dettol	1,128	-16	25.6	22.7	4.3	4.0
24	2	Danone	1,088	10	14.0	14.7	5.9	6.0
25	-2	Head & Shoulders	1,083	-1	22.6	22.5	4.0	3.9



cas globais representaram 7,4% de todas as compras (crescendo 3,2% ano a ano), enquanto as 50 principais marcas globais representaram 17,2% (crescimento de 1,8% ano a ano). Close-Up e Cheetos são as marcas mais recentes a se juntar ao clube ‘um bilhão’, sendo compradas mais de um bilhão de vezes no ano. 28 marcas já atingiram esse marco, contra 16 em 2012.

“As maiores marcas continuaram a mostrar sua força e resiliência em 2021, superando o restante do mercado de con-

sumo massivo. Este também não é um caso isolado. Na última década, eles aumentaram seu alcance global em 11%, em comparação com 8% para o Top 50 como um todo. Para se tornar uma potência global as marcas precisam atingir alguns objetivos cada vez mais difíceis. É necessária uma taxa de penetração global de pelo menos 30% para se juntar às 10 principais marcas globais, juntamente com uma frequência de compra de pelo menos seis vezes por ano.”, conclui Guillaume Bacuvier, CEO da divisão Worldpanel da Kantar. 🍷

KHS desenvolve plataforma modular de enchimento de PET

Nos últimos anos, os requisitos dos produtores de bebidas em termos de variedade e qualidade de produtos aumentaram imensamente. Com a nova plataforma de enchimento de PET, o Grupo KHS oferece aos clientes uma solução orientada para o futuro.



Os usuários podem adaptar o sistema modular de acordo com suas necessidades e, se necessário, reconfigurar ou expandir a qualquer momento. Assim eles aproveitam a máxima flexibilidade possível com alta eficiência. Além disso, a plataforma de enchimento de PET impressiona com um consumo de energia muito baixo e baixas emissões de CO₂. O design higiênico da máquina ainda permite uma qualidade de produto ideal.

Em relação à embalagem, os engarrafadores, hoje em dia, enfrentam diversos desafios econômicos e ecológicos. Por um lado, estão sujeitos a uma enorme pressão de tempo e custos: soluções e tecnologias de embalagem novas e cada vez mais eficientes precisam ser desenvolvidas e colocadas em operação o mais rápido possível. Também é necessário reduzir ainda mais o consumo de materiais, agentes e energia, aumentando ao mesmo tempo a eficiência e a produtividade.

Por outro lado, a indústria de bebidas está, atualmente, no foco da legislação: o aumento da regulamentação das cotas de reciclagem e emissões de CO₂, bem como a introdução das tampas presas à embalagem ("TetheredCaps") prescritas pela UE como parte de sua Diretriz de plásticos descartáveis, são apenas algumas das medidas através das quais os fabricantes devem contribuir para a proteção

climática. Este compromisso também é cada vez mais esperado pelos consumidores, que, no entanto, não querem abrir mão de uma grande variedade de produtos, nem de embalagens práticas e acessíveis.

Soluções de bloco PET orientadas para o futuro

Nesse contexto, a KHS oferece aos clientes uma ampla gama de soluções de bloco orientadas para o futuro, em especial para o enchimento de garrafas PET. Elas incluem a mais nova tecnologia de moldagem por sopro com ou sem barreira protetora completamente reciclável assim como rotuladoras de alto desempenho. Naturalmente, um componente central das instalações são as enchedoras. Aqui a KHS oferece soluções inovadoras para bebidas com e sem gás, assim como para o envase de todos os tipos de produtos sensíveis em uma faixa de rendimento de até 90.000 garrafas por hora.

A plataforma modular é uma novidade revolucionária na tecnologia de enchimento de PET. Utilizadas de maneira sistemática para enchedoras de vidro em 2020, as máquinas para garrafas de plástico agora atendem também às maiores exigências dos clientes em capacidade de adaptação e segurança para o futuro. "O mercado de bebidas está passando por um processo de mudança muito dinâmico em relação aos produtos", explica Manfred Härtel, Gerente de Produtos de Enchimento na KHS. "Por isso, quando se trata de investir na tecnologia de produção, os engarrafadores querem e devem manter todas as possibilidades em aberto, na medida do possível, para que seu portfólio possa ser adaptado a qualquer momento às necessidades dos consumidores." Os aspectos de flexibilidade, sustentabilidade, qualidade do produto e eficiência, portanto, recebem a maior atenção - em combinação com tecnologia inteligente, que garante o monitoramento e controle perfeitos da produção.

Maior flexibilidade

“Ninguém é capaz de prever quais tendências do setor ainda serão atuais em cinco anos”, afirma Härtel. “Por isso, a nossa nova plataforma foi desenvolvida com um conceito modular, para que possa ser equipada a qualquer momento para outras bebidas ou recipientes PET, de acordo com as exigências do mercado.” Dessa forma, componentes individuais podem ser adquiridos posteriormente e integrados às soluções existentes com custos previsíveis: “O cliente pode reagir às mudanças nas exigências do mercado de acordo com o sistema de enchimento escolhido. Graças ao conceito modular dos sistemas de enchimento, funções e características podem ser complementadas com facilidade.” Com o sistema DRV da KHS, por exemplo, é possível processar bebidas com e sem gás. O sistema de enchimento NV está disponível para o enchimento de água sem contato, assim como para o enchimento a quente de suco em temperaturas de até 95 °C. E para cerveja e bebidas de mistura de cerveja, oferece sistemas de enchimento com tubo comprido DVF e DRF.

Ao mesmo tempo, o alto nível de automação para a mudança de formato e produto oferece a maior flexibilidade possível. “Hoje em dia o operador já não precisa de mais que quinze minutos para mudar, por exemplo, de uma garrafa PET de 0,5 litro para uma de 1 litro”, diz Härtel.

Mais proteção climática

Os clientes que exigem um enchimento de bebidas sustentável, com grandes economias de energia e as menores emissões de CO₂ possíveis, são perfeitamente atendidos com a nova plataforma de enchimento de PET: “Para o sistema de enchimento DRV, por exemplo, foi possível reduzir o consumo de CO₂ de 150 gramas por hectolitro para quase zero”, explica Härtel. “Conseguimos excluir totalmente o CO₂ como gás de primeira pressurização. Em vez disso, usamos ar estéril.”

Diversas melhorias estruturais garantem economias de energia desde o recipiente anular compacto até acionamentos servocontrolados de alta eficiência. Como a nova enchedora permite temperaturas de enchimento de até 24°C, custos adicionais de investimento e operação para tecnologia de refrigeração deixam de ser necessários. Além disso, nestas temperaturas não ocorre a formação de água de condensação, que teria que ser seca com alto consumo de energia antes de reembalar em filme ou caixa de papelão. O design higiênico também contribui adicionalmente para a sustentabilidade da nova tecnologia: a estrutura clara e linear das superfícies da máquina permite que os líquidos escuram livremente. Isso facilita e reduz o tempo de limpeza e desinfecção. Por fim, o transporte das garrafas através da máquina pelo anel de suporte facilita o manuseio de garrafas leves, contribuindo para uma embalagem mais segura dos produtos e economizando recursos.



A melhor qualidade possível

Levando em consideração a crescente variedade de produtos e as mudanças de marcas cada vez mais frequentes, evitar a transferência de aromas é fundamental. Portanto, um pré-requisito importante para a flexibilidade desejada pelos fabricantes de bebidas é a decisão a favor do material de vedação correto para a vedação de foles de pistões de válvulas e cilindros de comutação. “Para isso a KHS utiliza PTFE1”, enfatiza Härtel. “Este material é extremamente fácil de limpar e praticamente não absorve aromatizantes ao contrário das vedações convencionais de elastômeros como o EPDM2, que literalmente absorvem como uma esponja durante a produção. Então, se houver um gradiente de concentração para o próximo produto da sequência de enchimento, o EPDM libera os aromas novamente e a água, por exemplo, fica com o gosto da bebida que foi envasada anteriormente.”

Para evitar este efeito indesejado, de acordo com Härtel, o plano de produção deve ser baseado no aroma: “Para isso, a semana começa com uma água mineral e segue com o enchimento de produtos de sabor cada vez mais intenso, como os energéticos. Após o processamento, a enchedora deve ser completamente limpa antes de realizar o enchimento com água. Ao reduzir significativamente a transferência de aromas, nossas válvulas de enchimento oferecem aos clientes mais liberdade para o planejamento da produção.”

Menor entrada de oxigênio

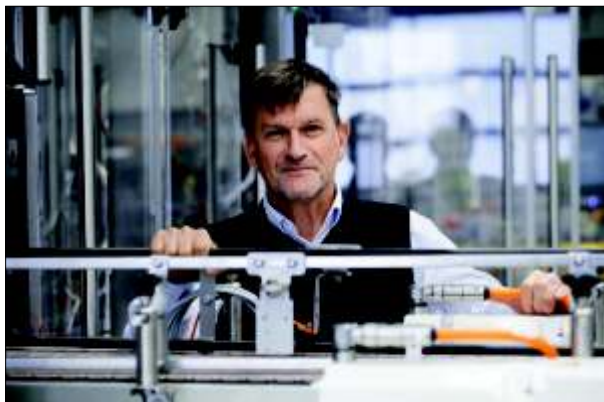
O princípio de jato completo do sistema de enchimento NV, com bloqueio de gás praticamente sem gotejamento, também contribui para a alta qualidade do produto: “Do ponto de vista microbiológico, a bebida não entrar em contato com o bocal da garrafa é uma vantagem”, explica Härtel. O Gerente de Produtos também está sempre atento à entrada de oxigênio. É importante que ela seja evitada tanto quanto possível, por exemplo, no enchimento a quente de sucos: a entrada de oxigênio em excesso pode causar a

suspensão da polpa, causando a formação de tampões, além de reduzir o teor de vitamina C dos produtos. A quantidade de oxigênio é especialmente relevante para cervejarias: “O enchimento por etapas com as nossas válvulas de tubo comprido DVF DRF reduz visivelmente a entrada de oxigênio e permite o enchimento de cervejas e bebidas de mistura de cerveja em garrafas PET com excelente qualidade.”

A determinação exata da quantidade de enchimento é feita com a ajuda de um medidor de vazão indutivo ou, opcionalmente, um medidor de vazão mássica. Por padrão, duas velocidades de enchimento diferentes são ajustadas, garantindo um comportamento de fluxo ideal e um enchimento com pouca espuma. Para o melhor processamento possível de diferentes volumes e viscosidades por exemplo, no caso de uma grande variedade de tamanhos de garrafas ou sucos mais ou menos espessos estão disponíveis componentes adicionais: Com uma válvula reguladora a montante da válvula de enchimento é possível ajustar a velocidade de enchimento continuamente, a fim de atingir uma produção na faixa de rendimento ideal em termos de tipo de bebida, formação de espuma, volume de garrafa e viscosidade. Juntamente com a guia extremamente suave dos recipientes, isso resulta em menores perdas de produtos.

Maior eficiência

Graças à disposição ideal e ao fornecimento dos componentes das nossas válvulas de enchimento, a nova plataforma de enchimento oferece a maior densidade de potência possível independentemente da bebida”, enfatiza Härtel. “Nós implementamos este conceito modular e “a padronização tanto no controle da máquina quanto na mecânica. Como nossas enchedoras sempre terão a mesma estrutura no futuro, a montagem e o comissionamento poderão ser realizados mais rapidamente.” Isso reduz o tempo até o início da produção e a comercialização do produto. Em especial as mudanças de formato parcialmente e



“O mercado de bebidas está passando por um processo de mudança muito dinâmico em relação aos produtos”, Manfred Härtel, Gerente de Produtos de Enchimento na KHS

totalmente automatizadas garantem uma disponibilidade permanentemente alta durante a operação. Atualmente, algumas peças da limpeza já são automatizadas, como as mangas CIP. Além da segurança higiênica, elas oferecem uma economia de tempo significativa, graças à utilização de funções rápidas. Como algumas tarefas do operador são eliminadas, a quantidade de fontes de erro em potencial é reduzida. Além disso, a durabilidade de todos os componentes também contribui para uma maior eficiência, prolongando significativamente os intervalos de manutenção.

Transparência elevada

As funções técnicas da nova plataforma de enchimento são complementadas pelo sistema de assistência de diagnóstico opcional da KHS, o DIAS. Ele permite um monitoramento completo de todo o processo de enchimento. Para isso, em cada válvula de enchimento individual existem sensores de pressão instalados, que registram e documentam perfeitamente a pressão interna da garrafa e a sequência de etapas. Os dados fornecidos são exibidos como curva de pressão no painel do operador KHS ClearLine HMI. Quaisquer desvios dos valores nominais acionam imediatamente uma mensagem para que os erros possam ser rapidamente identificados, localizados e corrigidos pelo próprio cliente. Ao mesmo tempo, os dados permitem realizar uma avaliação estatística, que é usada como base para eliminar antecipadamente futuras fontes de erro como parte de uma manutenção preventiva. Portanto, a qualidade consistente do produto e a manutenção contínua da operação são garantidas, graças ao DIAS.

KHS InnoPETBlomax Série V

Uma enchedora de PET raramente é usada sozinha, mas é parte integrante do portfólio de soluções de bloco da KHS. O mesmo se aplica à mais nova geração da máquina de moldagem por sopro, a InnoPETBlomax Série V. Recentemente, sua capacidade de descarga foi aumentada para até 2.800 garrafas por estação de sopro. Graças ao controle de processo inteligente, ao aquecimento NIR e à estrutura modular simples, a máquina de moldagem por sopro atinge uma eficiência superior a 98%. Em termos de sustentabilidade, a InnoPETBlomax Série V impressiona tanto pelas economias possíveis no peso da garrafa quanto pela flexibilidade em relação ao processamento de PET reciclado ou virgem. Além disso, diversas otimizações técnicas contribuem para uma redução visível do consumo de energia e ar de sopro de até 40% em comparação à série anterior.

Mais informações você encontra em:
www.khs.com



Piracanjuba lança leite A2 em caixinha

Produzido por vacas com genótipo A2A2, novo produto é de fácil digestão e possui a mesma quantidade de proteína do leite convencional



arecidas por fora, mas diferentes por dentro. Essa é uma das definições para as vacas que produzem o leite A2. Enquanto o leite convencional é proveniente de animais que produzem caseína A1 e A2 (proteínas do leite), as vacas com genética diferenciada produzem apenas a caseína A2. E é exatamente essa diferença que os consumidores de todo o Brasil encontrarão no primeiro Leite A2 de caixinha do mercado: o Piracanjuba A2.

“A diferença está no fato de que o Leite Piracanjuba A2 promove uma digestão mais fácil pela ausência do peptídeo BCM-7 (betacasomorfina-7) no processo digestivo”, comenta Lisiane Campos, Gerente de Marketing da Piracanjuba.

Para ofertar o Leite Piracanjuba A2 de caixinha, o primeiro passo foi buscar fazendas que possuem animais selecionados geneticamente, e que seguem protocolos de certificação, garantindo a origem das vacas A2A2 e a rastreabilidade do leite extraído delas. “Nosso produto possui o selo da Integral Certificações, com auditorias feitas pela Genesis Group, que confirma que o leite é derivado apenas de vacas com genótipo A2A2 para a produção de beta-caseína. Por isso, contém apenas caseína A2 em sua composição, o que o torna, naturalmente, mais fácil de digerir”, esclarece a Gerente de Marketing.

O Leite Piracanjuba A2 é semidesnatado, com 2,1% de gordura, e ultrapasteurizado (UHT) utilizando a tecnologia

de envase da Tetra Pak®, com caixinhas de 1 litro que são 100% assépticas, sem qualquer contato com o ambiente externo, fato que garante total proteção do alimento e uma validade de 5 meses. “Com o processo de ultrapasteurização, recebemos o leite fresco do campo e o submetemos a uma temperatura entre 130°C e 150°C, por 2 a 4 segundos, para depois resfriá-lo imediatamente a uma temperatura inferior a 32°C. Dessa forma, a qualidade do produto é mantida por mais tempo”, comenta Lisiane.

O segmento de leite A2 também ganha por contar agora com uma embalagem que preserva o sabor, a qualidade e os nutrientes sem a necessidade de refrigeração antes de sua abertura. 🍶

Coca-Cola América Latina

investe 500 milhões de dólares para expandir uso de retornáveis

Em 2021, a Coca-Cola América Latina atingiu 34% no volume de vendas de retornáveis



Para estar alinhada à visão por um Mundo Sem Resíduos e estimular de forma significativa o uso de embalagens retornáveis, em fevereiro deste ano, a Coca-Cola Company anunciou uma meta global: que até 2030, no mínimo, 25% do seu portfólio comercializado seja produzido com embalagens retornáveis.

Como resultado deste empenho, a Coca-Cola América Latina assume a liderança neste compromisso global e comunica que, em 2021, 34% do volume de vendas na região foi de embalagem retornáveis. No Brasil, atualmente, as retornáveis representam cerca de 20% do total de vendas.

Como objetivo de fortalecer essa meta e visando que a América Latina alcance o patamar de 40% no uso de retornáveis nos próximos anos, em conjunto com seus parceiros engarrafadores, a Coca-Cola Company anuncia um investimento de aproximadamente US\$500 milhões para aumentar a disponibilidade de embalagens re-

tornáveis nesta região, o que contempla a expansão da oferta em supermercados e em novos canais digitais, como o Na sua casa by Coca-Cola, disponível atualmente no Brasil para consumidores do Rio de Janeiro.

"Compartilhamos com os consumidores o nosso compromisso em enfrentar os impactos da geração de resíduos. É exatamente isso que estamos tentando reforçar ao investir, por meio das nossas marcas, em ações que têm como propósito estimular as pessoas a optarem por embalagens



A Coca-Cola Company assumiu a meta global de que até 2030, no mínimo, 25% do portfólio comercializado será produzido com embalagens retornáveis

retornáveis, sempre que possível", explicou Javier Meza, SVP de Marketing da Coca-Cola América Latina.

As embalagens representam 30% da pegada de carbono da empresa no total e, ao utilizar menos recursos, as

Filme Shrink

Redução de custos
e **promoção da sustentabilidade**
para o seu negócio

Nosso propósito é agregar valor aos nossos clientes, com a garantia de integridade dos produtos, promovendo aplicações personalizadas, sempre aliado à segurança durante toda a cadeia logística.



Para conhecer todas as soluções Valgroup, acesse o site:
valgroupco.com

retornáveis estão entre uma das maneiras mais eficazes de reduzir a emissão de gases. Dentro deste contexto, a companhia quer incentivar a consciência na América Latina sobre como a retornabilidade tem um impacto positivo na pegada ambiental e no fomento da economia circular, visto que é um modelo de produção e consumo que envolve reutilizar materiais existentes pelo tempo que for tecnicamente possível, estimulando, desta forma, a extensão do ciclo de vida dos produtos e reduzindo resíduos.

“Uma embalagem retornável tem um ciclo de “idas e voltas” das fábricas para reutilização. Neste ciclo, as retornáveis de plástico podem ser usadas 20 vezes e as de vidro 35 vezes. Ou seja, esse dado mostra o quanto a operação circular com as retornáveis tem um impacto significativo no ambiente. Após todos esses ciclos, as garrafas ainda são destinadas para a re-



As embalagens retornáveis de plástico podem ser usadas 20 vezes e as de vidro 35 vezes

ciclagem”, afirma Rodrigo Brito, gerente sênior de Sustentabilidade Cone Sul da Coca-Cola América Latina. “Como empresa, nossa missão é expandir e disseminar ainda mais como funciona essa operação, a fim de que mais pessoas possam conhecer e adotar essas embalagens e hábitos. Vale destacar que ambas as garrafas, tan-

to as retornáveis como as recicláveis, devem ser levadas aos pontos de venda e/ou descartadas corretamente para que a circularidade aconteça”, finaliza Brito.

Desta forma, a Coca-Cola adere à celebração pelo mês do Meio Ambiente e encoraja as pessoas a usarem garrafas retornáveis. “O uso de retornáveis evita a produção de 10 bilhões de embalagens na América Latina anualmente e pode reduzir em até 45% a pegada de carbono e 45% da hídrica, quando comparada as não retornáveis”, comenta Ángela Maria Zuluaga, Sr. Vice-Presidente, Assuntos Públicos, Comunicações e Sustentabilidade da Coca-Cola América Latina. 🍷

As embalagens representam 30% da pegada de carbono da empresa no total e, ao utilizar menos recursos, as retornáveis estão entre uma das maneiras mais eficazes de reduzir a emissão de gases

QUANDO A GENTE UNE ENGENHARIA COM ECONOMIA O RESULTADO É MAIS EFICIÊNCIA PARA A SUA PRODUÇÃO.

Com o **MOVI-C®** da **SEW-EURODRIVE** você tem uma solução completa de sistema de automação a partir de uma única fonte, seja para eixo único ou para eixos múltiplos. Do planejamento aos acionamentos mecânicos e motoredutores, passando pela operação do software, controle eletrônico, monitoramento e muito mais, nossa solução cobre cada etapa deste processo, de ponta a ponta. **E VOCÊ AINDA CONTA COM O NOSSO SUPORTE 24 HORAS, 7 DIAS POR SEMANA.**

MOVI-C®, O FUTURO DA AUTOMAÇÃO MODULAR. TECNOLOGIA DE AUTOMAÇÃO TOTAL EM UMA ÚNICA FONTE.

Controlador MULTI-EIXO que permite a movimentação de até 64 eixos, para malha aberta e fechada, com linguagem de programação incorporada. Faixa de corrente nominal de 2 a 450 A e potência de 0.55 a 315 kW.

MOVI-C®



**SEW
EURODRIVE
BRASIL**

www.sew-eurodrive.com.br

0800 770 0496

Tendência da saudabilidade e mudanças na legislação devem impulsionar ainda mais a busca por refrigerantes feitos com ingredientes de origem natural



Extratos botânicos são alternativas clean label para a indústria de bebidas

Desde o início da pandemia, a busca por produtos feitos com ingredientes de origem natural e conhecidos cresceu consideravelmente. De acordo com um estudo realizado recentemente pela ADM, fornecedora de soluções para o mercado de bebidas, 58% dos consumidores globais dizem estar mais atentos à origem dos ingredientes após a pandemia do covid-19. In-

fluenciadas por essa nova tendência, as indústrias de bebidas estão se movimentando para formularem refrigerantes e drinks não alcoólicos, que sejam saborosos e atrativos para o consumidor, trazendo também um rótulo com percepção de mais limpo e de naturalidade de ingredientes conhecidos.

Os extratos botânicos são uma ótima alternativa para acrescentar cor

e funcionalidade nas formulações de uma bebida saborosa e clean label.

"As pessoas estão cada vez mais conscientes do que consomem e buscam produtos mais saudáveis e que também entreguem uma experiência indulgente ao consumi-los. Na ADM, conseguimos desenvolver sistemas de dulçor personalizados mantendo todo

o sabor e a experiência sensorial das bebidas", explica Claudineia Caetano, gerente de Serviços Técnicos e Desenvolvimento da ADM.

Além de adicionarem cor e sabor com origem natural, os extratos botânicos também possuem substâncias bioativas que, muitas vezes, são associadas à benefícios para a saúde pelos consumidores. A acerola em pó, por exemplo, é rica em vitamina C, podendo suportar o funcionamento do sistema imune e entregando para o consumidor uma bebida clean label. Sobre os extratos botânicos da ADM, Rachel Jesus, gerente de Serviços Técnicos e Desenvolvimento de H&W da empresa, acrescenta que "os produtos de origem natural, feitos a partir de plantas, frutas e vegetais nativos, como o guaraná, a acerola, o açaí, a erva-mate, o camu-camu, entre outros, oferecem diferentes substâncias bioativas e contribuem para a formulação de um produto saboroso e mais natural".

Além de adicionarem cor e sabor com origem natural, extratos botânicos também possuem substâncias bioativas que, muitas vezes, são associadas à benefícios para a saúde



Extratos botânicos são uma das opções para adoçar de maneira natural os refrigerantes

Mudanças na legislação

Novas normas aprovadas pela ANVISA, que entrarão em vigor a partir de outubro deste ano prevendo mudanças na tabela de informação nutricional, vêm ao encontro dessa nova tendência de consumo mapeada pela ADM.

A novidade estabelece que produtos que contenham alto níveis de açúcares adicionados, gorduras saturadas e sódio na composição da bebida adotem um alerta no rótulo frontal da embalagem. A ideia é esclarecer para o consumidor, de forma clara e simples,

sobre o alto conteúdo de nutrientes que têm relevância para a saúde.

Os extratos botânicos são uma das opções para adoçar de maneira natural os refrigerantes, podendo auxiliar na redução de açúcares adicionados. "Na somatória de açúcares adicionados, os açúcares naturalmente presentes em produtos lácteos, vegetais e frutas não serão considerados. Ou seja, as frutas em pó são ótimas opções para contribuir com o dulçor, auxiliando no atendimento às novas normas e trazendo para o consumidor uma experiência sensorial agradável", conclui Claudineia. 🍹

KHS completa 60 anos no Brasil com investimentos em inovação e modernização



A KHS Indústria de Máquinas completa seis décadas de atividades no Brasil sempre voltada para o desenvolvimento de tecnologias inovadoras e sustentáveis. Durante esse período, a empresa se consolidou como um dos principais players em tecnologia para linhas de envase de bebidas

A KHS do Brasil vem alcançando excelente desempenho nos negócios na América Latina, com a participação ativa de sua equipe de 400 funcionários na fábrica localizada em São Paulo. Com um extenso portfólio composto desde linhas completas, máquinas individuais, soluções de envase e embalagem para a indústria de bebidas e alimentos líquidos, a filial brasileira está capacitada para projetar e fabricar plantas de processo completas, além de oferecer um eficiente atendimento de pós-vendas e trei-





Investimentos em inovação e tecnologia impulsionam os negócios da KHS no mercado

instalações, assim como suas metodologias de governança.

Essas alterações foram fundamentais para a competitividade da empresa no mercado.

"Essas mudanças impactaram muito nosso modelo de gestão, hoje nosso foco é no aumento de responsabilidade e descentralização de atividades de nossa matriz na Alemanha e o Brasil tem um papel muito importante nesse novo modelo", explica Matthias Göllner, Diretor Geral Financeiro.

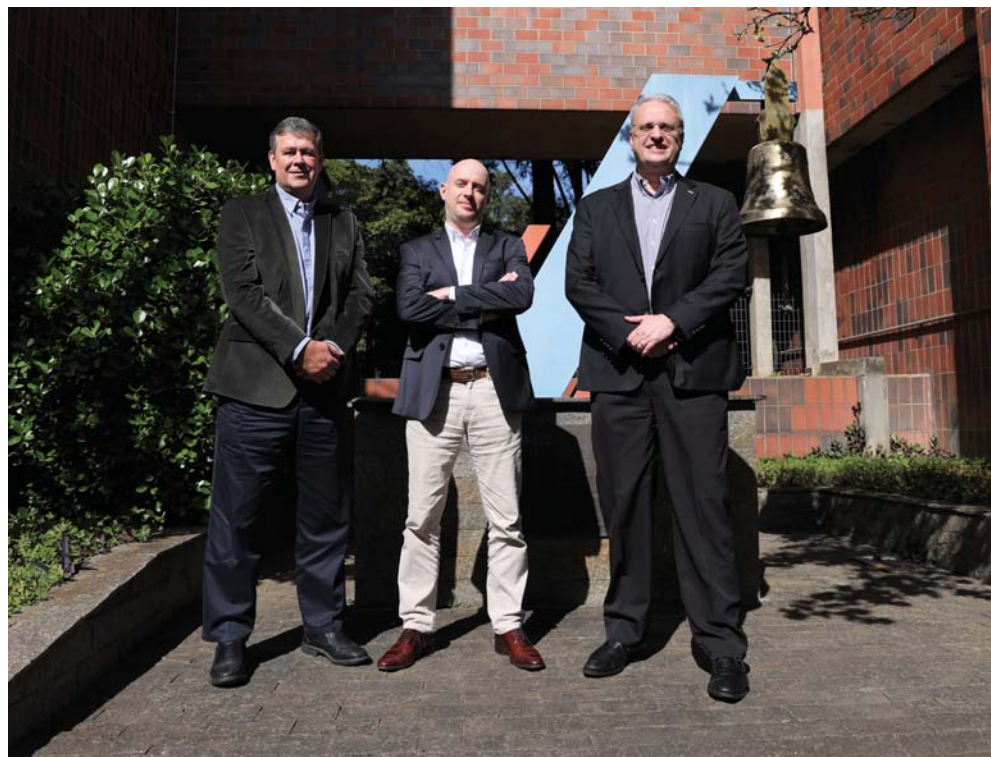
Em um mercado ávido por inovações, é um desafio se manter relevante e, para isso, a empresa implanta, permanentemente, programas e projetos de melhoria de eficiência de suas linhas de produção, além de fortes investimentos em novas tecnologias com respeito ao meio ambiente.

A KHS possui uma extensa quantidade de patentes e tecnologias que são referência no mercado, isso é uma prova do comprometimento da companhia com pesquisa e desenvolvimento, além das várias parcerias com uni-

namento para colaboradores da empresa e clientes em um moderno e equipado Centro de Treinamento.

"Nosso principal diferencial são nossas fábricas localizadas estrategicamente nos mercados onde atuamos. Nossas plantas no Brasil, México e Estados Unidos, e nossos escritórios de vendas e serviços no Chile, Argentina e Colômbia passam flexibilidade e confiabilidade necessárias para nossos clientes investirem com tranquilidade. Com fabricação própria no Brasil, estoque de peças e somado aos nossos serviços técnicos, podemos atender toda a América Latina de uma maneira rápida e eficiente", afirma Roberto Giampietro, Diretor Geral.

Nos últimos anos, a empresa vem modernizando e reestruturando suas



Franz Beissel, Matthias Göllner e Roberto Giampietro, diretores da KHS Brasil

versidades e um time formado por professores e Doutores em suas respectivas áreas de atuação buscando encontrar as tecnologias que irão ditar os próximos anos. E, acima de tudo, a empresa segue investindo pesado em P&D e na modernização do parque fabril.

"Um dos grandes diferenciais da KHS é o setor de engenharia que já atua no início do desenvolvimento de novos produtos na Alemanha. Nossos engenheiros desenvolvem junto com os engenheiros alemães as novas máquinas, assim temos toda a transferência de Know How. Após a fase de testes e aprovações, as tecnologias são disponibilizadas globalmente, em paralelo os times locais são capacitados e realizamos investimentos em estoque de peças de reposição, ou seja, é um processo que começa antes da comercialização dessas novas tecnologias. Como exemplo podemos mencionar a Sopradora

Blomax série V, com velocidade de sopro de até 2.800 gph por molde e o menor consumo energético do mercado, Blocos Sopradora + Enchedora + tampadora para produção de garrafas leves e com material reciclado para enchimento a quente, Sistema de embalagem NMP que utiliza pontos de cola para fixação das garrafas eliminando utilização de filme plástico, e com certeza muito mais ainda está por vir", complementa Franz Beissel, Diretor Geral.

O nascimento

No final do século passado, a cidade de Dortmund, no noroeste da Alemanha, possuía 35 cervejarias que produziam cerca de 170 mil hectolitros por ano. A região competia com a Bavária na produção de cerveja, que já naquela época era a bebida predileta dos alemães. De olho nesse potencial de mercado, Carl Kappert decidiu

montar em 1868, uma empresa para a venda de artigos técnicos voltados para cervejarias e maltarias. Nesse mesmo ano seu genro, Louis Holstein, juntou-se a ele. Nascia assim a Holstein & Kappert, berço da atual KHS.

Início no mercado brasileiro

Instalada inicialmente num acanhado prédio de pouco mais de 1500m, no bairro paulistano do Pari, a H&K acompanhou os primeiros passos do mercado brasileiro de bebidas rumo ao consumo de massa.

Apoiada na moderna tecnologia alemã, que lhe permitia fabricar aqui as primeiras enchedoras automáticas, e uma estratégia comercial agressiva, a empresa viu suas encomendas crescerem gradativamente. Uma encomenda inaugural, feita por um dos maiores fabricantes de cerveja em meados dos anos 60, mobilizou toda a companhia e se transformou em um marco do desenvolvimento da empresa.

Expansão

A H&k entrou na década de 70 em plena expansão e com crescimento vertiginoso. Logo as instalações do Pari se tornaram insuficientes. A empresa iniciou então a construção de uma nova sede, no Parque Novo Mundo, onde até hoje está a matriz brasileira. Inaugurado no segundo semestre



Em seus planos de expansão comercial a América Latina aparece como alvo prioritário para a KHS Brasil

de 1974, o novo prédio recebeu uma empresa que havia passado de 200 funcionários para 531 em pouco mais de quatro anos.

Potência no mercado

O mercado mundial de máquinas para a indústria de bebidas teve grandes modificações no início dos anos 90. Principalmente na Europa, onde a evolução tecnológica sempre foi mais acentuada, aconteceram muitas fusões, compras e incorporações.

Uma delas ocorreu em 1993, na Alemanha, quando o grupo Klockner Werke AG, uma das maiores holdings Alemãs com atuação em diversas áreas, adquiriu o controle acionário das empresas Seitz Enzinger Noll Maschinenbau AG e Holstein-Kappert AG, ambas concorrentes, fazendo nascer dessa união, a KHS ("K" de Klockner, "H" de Holstein & Kappert e "S" de Seitz).

Logo após a fusão, iniciou-se um processo de renovação das máquinas, sendo que, ao final de dois anos, 75% dos equipamentos haviam sido renovados ou melhorados.

O futuro hoje

De olho no século XXI, a KHS passou a operar sob uma nova mentalidade administrativa e modernas estratégias comerciais. Em seus planos de



As novas tecnologias são disponibilizadas globalmente e as equipes são capacitadas para oferecer os melhores serviços aos clientes

expansão comercial a América Latina aparece como alvo prioritário. Através de um escritório em Miami, a empresa espera ampliar sua participação no mercado do continente, em especial no Caribe e norte da América do Sul, oferecendo um serviço diferenciado em suporte de peças e assistência técnica.

Numa economia globalizada, a KHS percebeu que precisava agregar um diferencial aos seus produtos em rela-

ção aos demais fornecedores. A solução foi a melhoria e ampliação dos serviços prestados aos clientes, desde o atendimento até o fornecimento de assistência técnica e informações em tempo real sobre peças de reposição. Todo esse processo ao longo dos últimos quatro anos surtiu os efeitos desejados. Cerca de 75% dos equipamentos oferecidos ao mercado foram melhorados ou renovados, posicionando a KHS com segurança os desafios do futuro. 🍷

Lifelong learning: qual a importância para a atração e retenção de talentos?



A educação contínua é fator preponderante para o futuro das carreiras e para a contratação de novos talentos nas empresas

Por Jordano Rischter

O mercado de trabalho muda constantemente e, em alta velocidade. Ficar estagnado e relutante a essas atualizações é fatal tanto para os negócios, quanto para os profissionais, pois esse processo acaba impedindo o sucesso da empresa e, ao mesmo tempo, a conquista de cargos mais elevados. Na busca permanente pela reinvenção das carreiras, o lifelong learning é a estratégia certa para um futuro promissor frente aos concorrentes.

A educação contínua, quando traduzida, veio à tona em meio à nova dinâmica empresarial sentida nos últimos anos, principalmente impulsionada pela pandemia. Muito além do que

valorizar apenas um diploma, mestrado ou qualquer outra formação, defende a necessidade urgente em nos mantermos atualizados em nossas áreas de atuação, buscando cursos complementares ou quaisquer outras fontes de ensino como estímulo à capacitação constante.

Motivos não faltam para compreender tal conceito. Em um estudo conduzido pelo Itaú Educação e Trabalho, juntamente com empresas parceiras, 66% dos entrevistados acreditam que a falta de qualificação é o principal entrave para a contratação de jovens no Brasil. Caso esse despreparo permaneça, o país terá 5,7 milhões de vagas sem funcionários com competência para preenchê-las até 2030.

Independentemente do segmento de atua-

ção, o protagonismo profissional depende, inevitavelmente, de um aprendizado constante. Temos que nos manter atualizados sobre as principais tendências, novidades e perspectivas do mercado a todo momento - tanto para permanecermos empregados diante de tamanha competitividade, quanto para alavancarmos e conquistarmos cada vez melhores posições.

Em uma comparação, de nada adianta um vendedor bater suas metas mensalmente, se não aprender as soft skills, ou habilidades comportamentais necessárias para assumir cargos de maior responsabilidade e ser capaz de gerir seus times, motivá-los para obterem melhores resultados, e acompanhar os processos periodicamente para analisar o que pode ser aperfeiçoado.

Para as empresas, as vantagens também são incontestáveis - afinal, o sucesso de qualquer companhia depende de profissionais preparados e qualificados. Quanto maior for o conhecimento técnico e comportamental dos times, melhores serão os resultados obtidos à curto e longo prazo, elevando o potencial do negócio e seu destaque corporativo. Quando combinados, esses fatores também favorece-

rão sua imagem no mercado, permitindo uma retenção e atração de talentos altamente eficientes e valorizados.

O estímulo ao lifelong learning deve ser conjunto, partindo tanto dos próprios profissionais quanto das empresas. Ao iniciar essa busca, é importante ter consciência de que não existe um canal específico para adquirir este estudo contínuo. Seja por meio de um livro, podcast, vídeo aula ou qualquer outro recurso, não faltam opções disponíveis neste mercado globalizado. Cada um possui seu próprio estilo e preferências, os quais devem ser levados em consideração ao escolher seu método de aprendizado. A curiosidade é, sem dúvida, o principal motor para o desenvolvimento profissional.

Devemos beber de amplas fontes de conhecimento diariamente. Apenas assim, teremos profissionais antenados e atualizados frente às constantes mudanças e exigências do mercado, permitindo que as companhias cresçam e prosperem de forma contínua. 🍷

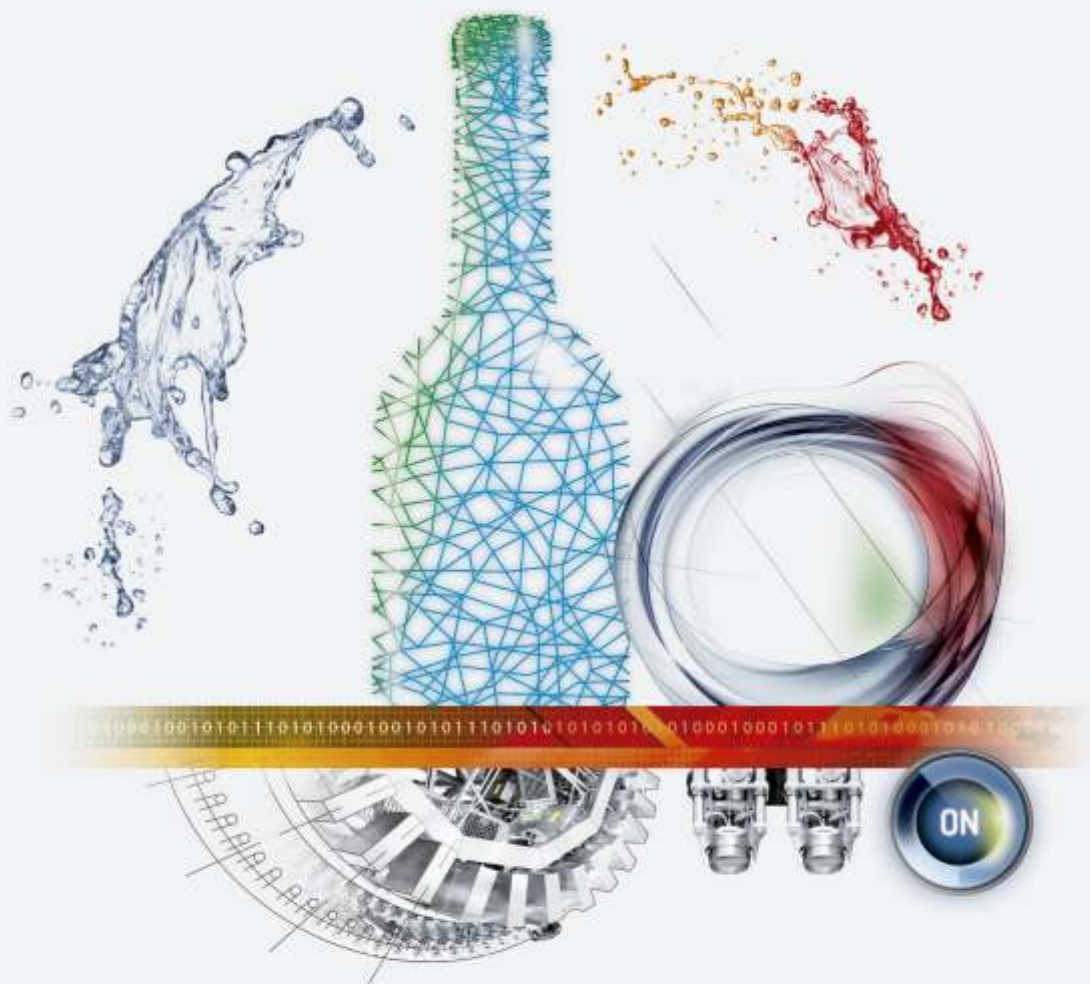
Jordano Rischter

sócio da Wide, consultoria boutique de recrutamento e seleção



SALÃO
INTERNACIONAL
DE MÁQUINAS
PARA ENOLOGIA
E ENGARRAFAMENTO

SIMEI



LEADER IN WINE & BEVERAGE TECHNOLOGY

ORGANIZED BY



UNIONE ITALIANA VINI



FIERA MILANO

29ª EDIÇÃO

15-18 novembro 2022
Fiera Milano (Rho) Italia

info@simei.it / simei.it

**Participe da
maior plataforma
de conexão das
indústrias de
alimentos, bebidas
e embalagens!**

**Faça seu
credenciamento
gratuito!**

fispaltecnologia.com.br



**Flexibilidade Total
com o mais alto nível de segurança.**

**A rotulagem
nunca foi tão eficaz.**



MODULAR SL

**Se bebida é o seu universo, a Modular SL
é a sua resposta.**

A máquina de rotulagem automática totalmente flexível, permitindo múltiplas configurações e otimizando processos de produção.



Modularidade 100%

Disponível com estações de rotulagem fixas e montadas em carrinho.

Múltiplas configurações e tecnologias

Estações intercambiáveis com extrema facilidade para mudar de um sistema de rotulagem para outro.

Diferentes tecnologias disponíveis na mesma máquina:

Autoadesivo - Pré-cortado com cola fria - Pré-cortado com cola quente

Segurança total

Máximo nível de proteção e ergonomia para o operador.

Soluções especiais para bebidas:

Marcadores a laser e ink-jet, pressurização de embalagens vazias, sistemas de orientação e controle de qualidade.

Velocidade

De 2.000 BpH a 72.000 BpH

