



CONSERVACIÓN

// Llegan las botellas de papel.

BEBIDAS

// El café, amigo del hígado.

FRESCOS

// Proteínas anticáncer en la leche.

¡Veo otra nueva pintura alimentaria del futuro!



DISPERLITH FOODGRADE

Primera pintura alimentaria al agua de un componente en la UE



Prevención y eficacia en Seguridad Alimentaria

Pinturas certificadas UE para contacto directo con todos los grupos de alimentos y bebidas.

Formulas sin Bisfenol A, y con tecnología BioFilmStop de inhibición de biofilm.

Pintables en ambientes desde 3°C hasta 50°C. Blanco, incoloro y colores básicos.

Pinturas alimentarias Epoxy gama FK-45 - Pinturas de dispersión al agua gama DISPERLITH

www.pinturaalimentaria.es

La tecnología de conservación Disperlith Foodgrade, ha sido desarrollada en el marco del Proyecto Oficial de I+D+i FoodTech&Coatings RTC-2014-2020-5, liderado por Fakolith y que cuenta como socio con el Centro Nacional de Tecnología y Seguridad Alimentaria CNTA. El presupuesto global es de 491.101,60 €, y específico de FCS de 331.519,35€, y ha sido parcialmente financiado por el Ministerio de Economía y Competitividad, en el subprograma RETOS-COLABORACIÓN 2013 de Investigación, Desarrollo e Innovación.



By Fakolith Chemical Systems, a Fakolith Group Company - www.fakolith.es - fcs-spain@fakolith.com + (34) 977 454 000

En producción, salas blancas, depósitos, silos, paredes, suelos, techos, panel sandwich, frigos, etc.

PATROCINA



FAKOLITH
chemical systems

Pinturas alimentarias inteligentes - Seguridad Alimentaria

Con Tecnología BioFilmStop: solución-prevención al biofilm, bacterias, moho

Con Tecnología FoodGrade: aptas contacto directo con alimentos y bebidas

Con Tecnología BPA Free: para contacto directo, ahora también sin Bisfenol A



www.pinturaalimentaria.es



Superficies con bacterias, moho y biofilm, solución a largo plazo BioFilmStop paints



Para todos los grupos alimentarios UE FoodGrade paints



Soluciones para áreas de producción, frigos, salas blancas, depósitos y silos, paredes, suelos, techos, panel sandwich, ambientes fríos, cálidos, húmedos...

Vinos seguros y con aromas excelentes

Las bodegas innovan para lograr productos de gran calidad y con aromas y sabores especiales

Antonio Nieto
Enólogo de Bodegas Valdecuevas

Revista Alimentaria.- Comenzamos con una breve presentación y datos económicos de la compañía.

Antonio Nieto.- Valdecuevas es una bodega Boutique ubicada dentro de la finca Pago La Pardina, entre los términos municipales de Rueda y La Seca, en el corazón del llamado triángulo de oro de la Denominación de Origen Rueda, lo que hace a sus vinos únicos y con un carácter especial.

"Los sistemas modernos amplían las posibilidades de elaboración de productos de alta gama"

Es una bodega de nueva construcción y se encuentra equipada con sistemas de elaboración modernos y versátiles, lo que proporciona grandes posibilidades de elaboración de productos de alta gama. Además dispone de las últimas tecnologías en la elaboración de vinos blancos, en su recepción, prensado, almacenado y producto terminado. Se controla temperaturas y



Foto: Bodegas Valdecuevas.

atmósferas de manera automatizada y siempre bajo un control exhaustivo del técnico. En definitiva, el resultado obtenido es un producto de alta gama destinado a los clientes. En nuestro tercer año de actividad hemos alcanzado una facturación de un millón de euros.



Foto: Bodegas Valdecuevas.

R. A.- ¿Cuáles son las principales preocupaciones respecto a la seguridad alimentaria en una empresa como la suya?

A. N.- Por los procesos que llevamos a cabo en Valdecuevas, nos preocupan los cuatro grandes grupos que afectan a la salud de los consumidores: peligros biológicos, químicos, físicos y alérgenos, para los cuales tenemos establecidas unas medidas preventivas y de control que nos permiten fabricar de forma completamente segura.

“Las bodegas apuestan por las instalaciones de acero inoxidable con un diseño que permita su limpieza fácil”

R. A.- ¿Qué acciones llevan a cabo en sus plantas de fabricación para evitar problemas como biofilms, contaminaciones cruzadas...?

A. N.- Podemos identificar varias: En primer lugar, el diseño de las instalaciones es de fácil limpieza, con ausencia de zonas muertas, de ángulos vivos y zonas ocultas. La accesibilidad de las superficies a limpiar se ha analizado para asegurar una perfecta limpieza instalando equipos fácilmente desmontables. Para superficies no accesibles, como interior de circuitos, controlamos parámetros de aplicación de detergentes (concentración, caudales, tiempo y temperatura fundamentalmente). Disponemos además de un plan

de limpieza para todas las instalaciones, con frecuencias específicas y detergentes adecuados para el tipo de suciedad que se genera, fundamentalmente cristalina (debida a la cristalización del ácido tartárico en forma de bitartrato potásico) y orgánica (por colorantes, taninos, proteínas, ácidos

orgánicos, glúcidos y microorganismos).

R. A.- ¿Tienen algún ejemplo de diseño higiénico u otras medidas para la prevención de potenciales problemas de contaminación por patógenos?

A. N.- Todas las instalaciones están diseñadas para su fácil limpieza y se dispone de plan de limpieza eficaz. La instalación está construida en su totalidad en acero inoxidable, de modo que se asegura la higiene de manipulación y trasiegos. Además, la propia recepción de uva está protegida de los exteriores. La envasadora está instalada de manera aislada, y contamos con un sistema de limpieza de las botellas previo al llenado. Por éstos y otros motivos, y dada la naturaleza propia del vino, nuestro producto está completamente libre de patógenos.

R. A.- ¿Qué medidas están adoptando para reducir el uso de productos químicos en sus procesos de limpieza?

A. N.- Optimización de los procesos de limpieza en tiempos, concentraciones y cantidades.

R. A.- ¿Qué acciones lleva a cabo su empresa para reducir su impacto en el medio ambiente?

A. N.- Tenemos la bodega y todas las instalaciones en la propia finca de recogida de uva, con lo que, además de asegurar el mejor estado de la uva en la recepción de la bodega, se optimiza el transporte, disminuyendo el consumo de combustible y reduciendo nuestra huella de carbono.

"Los tapones sintéticos conservan perfectamente el vino y no contienen el compuesto responsable del temido 'sabor a corcho' "

Además, los subproductos del proceso, tales como orujos y burbas, se envían a una alcoholera, por lo que se mantienen dentro del ciclo industrial. Por su parte, las aguas sanitarias y las aguas de limpieza se evacúan a la depuradora (E.D.A.R), utilizándose posteriormente para el riego; de este modo, toda el agua es reciclada, disminuyendo la huella hídrica. Adicionalmente, se dispone de gestores autorizados para papel, cartón, plásticos, madera y vidrio.

R. A.- ¿Cuál es su opinión sobre los tapones sintéticos?

A. N.- Podemos comentar varias cosas: en principio, de cara a su descorche no se corre el riesgo de rotura ni de desmenuzamiento (partículas que se quedan sobre la superficie del vino). Otra de las ventajas es que preserva y aísla perfectamente al vino y no contiene TCA (tricloroanisol), responsable de ese *gustillo a corcho* (*bouchonné*) que puede adquirir el vino.

La mayor hermeticidad permite la menor utilización de antioxidantes. Asimismo, muchas de las alteraciones del vino son imputadas al contacto con el aire. Por tanto, para una buena conservación del vino embotellado, es clave la capacidad del tapón de mantener un cierre hermético, característica que los tapones sintéticos cumplen sobradamente.

En el caso del tapón sintético, no es necesario mantener las botellas acostadas para mantener húmedo el tapón, dado que los materiales termoplásticos no están sujetos a deshumidificación, con su consecuente pérdida de elasticidad, lo que sí sucede con los corchos naturales.

R. A.- ¿Tienen algún ejemplo de I+D+i que implementen para el mejor desarrollo de su acti-

vidad y conseguir una producción de mayor calidad?

A. N.- Como innovación, en lo que a productos se refiere, se ha elaborado un verdejo Frizzante (mosto parcialmente fermentado) con una graduación alcohólica de 5,5°. Además, para elaborar uno de nuestros productos estrella: Valdecuevas Fermentado en Barrica, utilizamos diferentes tipos de madera, con diferentes tostados para así obtener unos sabores y aromas especiales.

En cuanto a desarrollo, en la actualidad estamos llevando a cabo algunas medidas de implantación de diferentes certificaciones como son IFS, ISO 90001 y BRC, lo que nos facilitará el acceso a nuevos mercados altamente exigentes.

A su vez, estamos desarrollando nuevos sistemas de control de acidez y pH, con la finalidad de aumentar la calidad del vino, así como su longevidad.

R. A.- ¿Cuáles son los objetivos de la empresa de cara al futuro?

A. N.- Nuestro objetivo principal es la absoluta satisfacción de nuestros clientes, ofreciendo un producto de la más alta calidad organoléptica y acorde a sus exigencias. Para lograrlo nuestro equipo de profesionales trabaja día a día en proyectos dirigidos a potenciar la innovación y el desarrollo. Reflejo de nuestra apuesta por la calidad, es la implantación en nuestras bodegas de las más exigentes certificaciones de calidad y seguridad alimentaria.



Foto: Bodegas Valdecuevas.



FRESCOS

// El brócoli, enemigo del cáncer.

DISTRIBUCIÓN

// Las Apps: el futuro del ecommerce.

ELABORADOS

// Snacks sin grasas.

PATROCINA



FAKOLITH
chemical systems

Pinturas alimentarias inteligentes - Seguridad Alimentaria

Con Tecnología BioFilmStop: solución-prevención al biofilm, bacterias, moho

Con Tecnología FoodGrade: aptas contacto directo con alimentos y bebidas

Con Tecnología BPA Free: para contacto directo, ahora también sin Bisfenol A



www.pinturaalimentaria.es



Superficies con bacterias, moho y biofilm, solución a largo plazo BioFilmStop paints



Para todos los grupos alimentarios UE FoodGrade paints



Soluciones para áreas de producción, frigos, salas blancas, depósitos y silos, paredes, suelos, techos, panel sandwich, ambientes fríos, cálidos, húmedos...

Mejora continua en seguridad alimentaria

El sector cárnico investiga los mejores productos y procesos de desinfección e higiene para garantizar la seguridad de sus productos

Roberto Rodríguez Pérez

Jefe de Investigación, Laboratorios y Oficina Técnica de Documentación de Campofrío España

Revista Alimentaria.- Comenzamos con un breve resumen de la empresa

Roberto Rodríguez.- Campofrío Food Group es un grupo internacional de alimentación líder en el sector de elaborados cárnicos compuesto por ocho compañías interdependientes que operan en Europa (España, Francia, Suiza, Alemania, Italia, Bélgica, Portugal, Holanda y Rumania) y Estados Unidos.

La compañía, que cuenta con más de 7.100 empleados, exporta sus productos a 80 países de los cuatro continentes a través de distribuidores independientes. Campofrío Food Group comercializa sus productos a través de sus marcas líderes; Campofrío, Aoste,

Cochonou, Fiorucci, Justin Bridou, Marcassou, Moroni, Navidul, Revilla, Nobre, Stegeman y Oscar Mayer, las cuales ofrecen un amplio portafolio de categorías que incluye jamón curado, jamón cocido, embutidos, salchichas, productos de pavo y pollo, fiambre, patés y comidas preparadas.



Foto: Campofrío. Roberto Rodríguez Pérez

"Exportamos a 80 países de los cuatro continentes"

R. A.- ¿Cuáles son las principales preocupaciones respecto a la seguridad alimentaria en una empresa como la suya?

R. R.- Para Campofrío la seguridad alimentaria es un punto clave dentro de su filosofía de empresa. Tradicionalmente los problemas más graves en nuestro sector vienen por la presencia de contaminantes como pesticidas, dioxinas, residuos de antibióticos, promotores de crecimiento u objetos extraños en las materias primas. Las contaminaciones microbiológicas tanto de materias primas como de productos elaborados son también una de las causas de máxima preocupación para Campofrío.

“Debemos estar siempre en máxima alerta en temas de seguridad alimentaria”

Trabajar con productos alimenticios conlleva la obligación de estar siempre en máxima alerta en temas de seguridad alimentaria, tanto desde el punto de vista microbiológico como físico químico, adaptándose continuamente a las exigencias y demandas de los consumidores y de las autoridades sanitarias tanto nacionales como Internacionales. No olvidemos que nuestro mercado es global y que gran parte del negocio de Campofrío se realiza fuera de las fronteras de la Unión Europea y como tal debemos cumplir las máximas exigencias de seguridad alimentaria.

R. A.- ¿Qué acciones llevan a cabo en sus plantas de fabricación para evitar problemas como biofilms, contaminaciones cruzadas...?

R. R.- Siguiendo los principios de mejora continua, se está continuamente investigando en nuevos productos y procesos de higiene y desinfección con el fin de estar siempre a la vanguardia en materia de calidad y seguridad.

Las plantas del grupo Campofrío están diseñadas no sólo para cumplir los más exigentes estándares de



Foto: Campofrío.

higiene de la industria alimentaria de la Unión Europea, sino para cumplir también las necesidades exigidas por legislaciones de países terceros como Japón o Estados Unidos, cuyos estándares de higiene y diseño de procesos son considerados los más estrictos a nivel mundial dentro de la industria alimentaria.

Apostamos por el diseño específico de los equipos utilizados en las diferentes líneas de producción, junto con especiales medidas de higiene y desinfección entre las que se encuentran el uso combinado de detergentes y desinfectantes que evitan la aparición de biofilms y resistencias microbianas y disminuyen el riesgo de aparición de contaminaciones cruzadas en los productos elaborados. Por otro lado, los flujos de personal, utensilios, materias primas y productos terminados impiden a su vez cualquier tipo de contaminación cruzada dentro de las fábricas.

Adicionalmente a estos requerimientos legales, Campofrío tiene implantados procedimientos que aseguran la seguridad alimentaria de sus productos incluso desde la fase de diseño de instalaciones y líneas productivas, en la incorporación de nueva maquinaria o en los procesos de líneas de fabricación ya existentes.

R. A.- ¿Tienen algún ejemplo de diseño higiénico u otro tipo de medida encaminada a la prevención de problemas de contaminación por patógenos?

R. R.- Campofrío cumple las máximas exigencias en



Foto: Campofrío.

materia de calidad, contando con las certificaciones de calidad más prestigiosas exigidas UNE-EN-ISO 9001; BRC, ETG, IFS, Norma de Ibérico, Lista Marco, etc.). Todas estas certificaciones convierten a Campofrío en un referente dentro de su sector, a la vez que obligan a la compañía a mantener unos niveles de calidad y seguridad difícilmente alcanzables por otras empresas.

El sistema APPCC, implantado en las plantas de fabricación de Campofrío, está especialmente enfocado a prevenir estos problemas microbiológicos. Dentro de este sistema de calidad se realizan controles de recepción de las materias primas (temperatura, calidad microbiológica, etc.), controles de procesos (temperaturas y tiempos de cocción, etc.), controles de posibles cruces que pudieran dar lugar a contaminaciones cruzadas, formación de personal en aspecto microbiológicos y otros temas relacionados con la manipulación de los alimentos, sistemas de limpieza y desinfección específicos en aquellas zonas de producción como las salas blancas, que por sus características deben cumplir unas condiciones de higiene y desinfección más estrictas que el resto de las zonas de producción, auditorías internas e inspecciones diarias de todas las operaciones de limpieza y desinfección y de los procesos productivos.

R. A.- ¿Qué medidas están adoptando para reducir el uso de productos químicos en sus procesos de limpieza?

R. R.- La investigación continua en materia de higiene y desinfección que realiza Campofrío permite poder disponer de los últimos desarrollos y productos con capacidad desinfectante existentes en el mercado.

Que, además de ser más efectivos incluso a dosis más bajas que las utilizados con los productos convencionales, son menos agresivos con el medio ambiente.

Fruto de esa investigación, diseñamos e implementamos líneas de producción con los criterios higiénicos más modernos, que facilitan su limpieza y desinfección mejorando los resultados y permitiendo reducir el consumo de detergentes y desinfectantes.

“Nuestro sistema APPCC está enfocado a prevenir problemas microbiológicos”

R. A.- ¿Qué acciones realizan para reducir su impacto en el medio ambiente?

R. R.- Campofrío posee la certificación medioambiental UNE-EN-ISO 14001-2004 en algunas de sus plantas y la autorización ambiental integrada (AAI) en todas ellas lo que le obliga a cumplir unos estándares medioambientales muy estrictos. Todas las plantas están sometidas a un análisis periódico de los riesgos medioambientales derivados de su actividad, que nos permite la monitorización y su control.

Desde hace años Campofrío cuenta con un Plan de Sostenibilidad que incluye varios proyectos como: disminución del uso de papel en oficinas, planes de eficiencia energética de nuestras plantas, optimización de nuestra red logística, reducción de los materiales de envases y embalajes o planes de reciclado de residuos generados.

R. A.- ¿Cuáles son los objetivos de la empresa en este momento cara al futuro?

R. R.- Nuestro principal objetivo es seguir trabajando en ser cada día mejores; aplicando estándares y técnicas que nos garanticen la seguridad de nuestros procesos, instalaciones y productos. También seguiremos reforzando nuestra apuesta por la innovación como palanca de crecimiento, para poder ofrecer productos competitivos y de calidad a nuestros consumidores.

¡Veo otra nueva pintura

alimentaria del futuro!



DISPERLITH FOODGRADE

Primera pintura alimentaria al agua de un componente en la UE



Prevención y eficacia en Seguridad Alimentaria

Pinturas certificadas UE para contacto directo con todos los grupos de alimentos y bebidas.

Formulas sin Bisfenol A, y con tecnología BioFilmStop de inhibición de biofilm.

Pintables en ambientes desde 3°C hasta 50°C. Blanco, incoloro y colores básicos.

Pinturas alimentarias Epoxy gama FK-45 - Pinturas de dispersión al agua gama DISPERLITH

www.pinturaalimentaria.es

La tecnología de conservación Disperlith Foodgrade, ha sido desarrollada en el marco del Proyecto Oficial de I+D+i FoodTech&Coatings RTC-2014-2020-5, liderado por Fakolith y que cuenta como socio con el Centro Nacional de Tecnología y Seguridad Alimentaria CNTA. El presupuesto global es de 491.101,60 €, y específico de FCS de 331.519,35€, y ha sido parcialmente financiado por el Ministerio de Economía y Competitividad, en el subprograma RETOS-COLABORACIÓN 2013 de Investigación, Desarrollo e Innovación.



By Fakolith Chemical Systems, a Fakolith Group Company - www.fakolith.es - fcs-spain@fakolith.com - +(34) 977 454 000

En producción, salas blancas, depósitos, silos, paredes, suelos, techos, panel sandwich, frigos, etc.



BIENESTAR ANIMAL

BEBIDAS

// Un desafío para los sentidos: el vino azul.

DISTRIBUCIÓN

// Camiones sin conductores.

CONSERVACIÓN

// Tecnología punta para conservar la leche.

PATROCINA



Pinturas alimentarias inteligentes - Seguridad Alimentaria

Con Tecnología BioFilmStop: solución-prevención al biofilm, bacterias, moho

Con Tecnología FoodGrade: aptas contacto directo con alimentos y bebidas

Con Tecnología BPA Free: para contacto directo, ahora también sin Bisfenol A



www.pinturaalimentaria.es



Superficies con bacterias, moho y biofilm, solución a largo plazo BioFilmStop paints

Para todos los grupos alimentarios UE FoodGrade paints



Soluciones para áreas de producción, frigos, salas blancas, depósitos y silos, paredes, suelos, techos, panel sandwich, ambientes fríos, cálidos, húmedos...

Placer y salud impulsan la innovación en lácteos

Desarrollar nuevos productos debe aportar valor en la dietética, el sabor, el "convenience" o la salud

Grupo Lactalis Iberia

Revista Alimentaria.- Comenzamos con una breve presentación de la empresa.

Grupo Lactalis Iberia.- Lactalis es una empresa internacional que fabrica y comercializa productos lácteos por todo el mundo desde hace más de 80 años. Es el 15º Grupo alimentario a nivel internacional y el tercer Grupo alimentario en Europa. En 2014 transformó más de 15.600 millones de litros de leche y obtuvo una facturación de 16.500 millones de euros. Con presencia en 76 países, 211 fábricas y más de 60.000 empleados, Lactalis está especializada en la

producción de una completa variedad de productos lácteos: quesos, leche, mantequilla, nata, yogures y postres refrigerados.

Grupo Lactalis Iberia es uno de los líderes del sector lácteo en España, un mercado clave para la compañía ya que para el Grupo, España es actualmente el cuar-

"Hemos lanzado el primer queso fresco artesano con leche 100% oveja"



Foto: Lactalis.



Foto: Lactalis.

to país del mundo con mayor volumen de negocio. Grupo Lactalis Iberia cuenta hoy en día con 2.500 empleados y 9 fábricas distribuidas por el territorio nacional. Su visión se centra en consolidar su posicionamiento para convertirse en un verdadero referente en el sector, estableciendo relaciones estables y fructíferas con proveedores, empleados, ganaderos, clientes e instituciones.

R. A.- ¿Qué lanzamientos destacaría entre el segundo semestre de 2014 y los meses transcurridos de 2015?

G. L. I.- En cuanto a quesos, tenemos muchas novedades. Por ejemplo, Flor de Esgueva Fresco Artesano, un producto sin referente en la categoría, ya que se trata del primer queso fresco artesano producido con leche 100% oveja, aportando más sabor y textura a un auténtico queso fresco.

De nuestra marca Président, por un lado contamos con Rondelé Cabra, que amplía la gama de mousses de queso Rondelé; y por otro lado con Medallones de Queso de Cabra con miel Président.

Por su parte, apostando por la innovación y por valorizar el segmento de las lonchas procesadas, Societé y Galbani presentan dos innovadoras variedades: deliciosas lonchas con todo el sabor del Roquefort y la cremosa textura de la Mozzarella. También pertenece a la categoría de lonchas El Ventero Cremoso, una categoría de queso tierno "que se derrita con facilidad". Otra novedad de esta marca es El Ventero Picoteo, 100% queso tierno preparado para disfrutarlo "on the go" en todo momento y lugar.

Otra novedad es Gran Capitán Oveja, que amplía la oferta de la marca dentro de los quesos curados. Elaborado con 100% leche oveja pasteurizada y con una maduración mínima de 6 meses, ofrece un sabor intenso para los auténticos especialistas en quesos curados.

"Innovamos en el segmento del queso en lonchas con nuevos sabores y texturas"

En cuanto al segmento de leches, sobresale la renovación de Puleva Omega 3, producto líder en ventas del mercado de leches cardiosaludables, a través de un nuevo diseño y una innovadora campaña de comunicación: el Movimiento Corazones Contentos. El objetivo es sensibilizar a la población para promover el cuidado del corazón desde edades más tempranas y contribuir así a la disminución de la enfermedad cardiovascular, primera causa de muerte en España. Una mejor alimentación, con las cantidades diarias recomendadas de ácidos grasos Omega 3, y la práctica cotidiana de ejercicio físico, son ejes clave. Puleva ayuda en esta misión con Puleva Omega 3, que aporta en un vaso de 250 ml el 50% de los ácidos grasos Omega 3 que necesitamos cada día.

R. A.- Y para la segunda mitad de 2015, ¿qué novedades tienen previstas?

G. L. I.- Hemos lanzado la Mozzarella Gran Tradizione, con una exclusiva receta tradicional italiana, un sabor más fresco y jugoso, una bola más grande de 180 gr y envasada en una bolsa que simula a las de quesería tradicional italiana.

Flor de Esgueva, lanzó a finales de 2014, su queso fresco artesano fabricado con 100% leche de oveja (formato 250 gr) en la sección de libre servicio. A partir de la segunda mitad de 2015, estará disponible en formato barra para charcutería.

Président, marca líder en Rulos y Medallones de cabra, lanza el nuevo Medallón de Cabra 100g., un queso de cabra diferente: con textura suave y fresca,



Foto: Lactalis.

firme al corte, delicioso en boca y sin corteza. Destaca su cómodo pack, fácil de abrir y desmoldar y con la cantidad ideal de 100 g, perfecto para una ensalada de 4 personas. Además, Président Queso Fresco Artesano de Cabra, un queso fresco artesano 100% leche de Cabra con textura firme al corte y suave en boca, con toda la experiencia y garantía de President.

R. A.- ¿Prevé potenciar su actividad a corto o medio plazo? En caso afirmativo, ¿de qué forma?

G. L. I.- Efectivamente, y lo haremos a través de la innovación, que juega un papel esencial en el crecimiento y desarrollo de los mercados maduros. Sólo realizando nuevas propuestas que el consumidor considere un paso adelante o una mejor alternativa podemos dinamizar el consumo y crear valor para toda la cadena.

La innovación es un valor permanente en nuestra compañía y, a su vez, un eje estratégico de desarrollo. Nuestro equipo de Marketing está constantemente preocupado por las tendencias de consumo y las necesidades reales de nuestros consumidores. El consumidor está cada día más informado y necesita ser sorprendido. Por ello, es importante hacer muy bien "lo de siempre", pero, a la vez, desarrollar nuevos conceptos basados en la dietética, el sabor, el convenience o la salud.

R. A.- ¿Cuáles son las principales tendencias en producto en la actualidad?

G. L. I.- El éxito pasa por presentar un correcto marketing mix de producto junto a un posicionamiento

de precio adecuado y una promoción en sentido amplio. Me gustaría incidir en los otros dos elementos clave:

- El producto: en alimentación, sobre una base de excelencia en la calidad, la innovación debe presentar beneficios en los vectores principales de desarrollo: el placer, el "convenience" y la salud. Se trata de combinar correctamente dichos vectores, dado que el consumo de un alimento siempre tiene que conectar con el placer, pudiendo o no presentar beneficios en términos de salud y/o "convenience" (formato, cantidad, practicidad...).
- La distribución: sólo si damos a la innovación la oportunidad de presentarse ante el consumidor podemos generar valor en mercados maduros. Hoy la expectativa de distribución ponderada de la innovación es alarmantemente baja, lo que dificulta su comunicación y con ello su desarrollo.

R. A.- ¿Y en lo referido a formatos y envases?

G. L. I.- Nuestra labor es ofrecer formatos adaptados, por ejemplo para la distribución, adaptamos los gramajes y de cara al consumidor ofrecemos formatos de mayor practicidad. Una ilustración es el nuevo envase "resellable" que hemos incluido en toda la gama de lonchas El Ventero y Gran Capitán. El nuevo envase se abre y se cierra de forma más cómoda y conserva más tiempo la frescura de nuestros productos.

"Ofrecemos formatos más prácticos, como los envases resellables"

R. A.- ¿Qué importancia tiene para Lactalis la seguridad de sus productos?

G. L. I.- Es fundamental, y para garantizarla contamos con las certificaciones más importantes en materia de seguridad alimentaria, como ISO 22000 y la mayoría de nuestras fábricas poseen la IFS/BRC. Todas nuestras plantas poseen laboratorios asistidos por otros acreditados externamente donde realizamos todo tipo de análisis, tanto microbiológicos como físico-químicos, que nos permiten comercializar productos totalmente seguros.

¡Veo otra nueva pintura

alimentaria del futuro!



DISPERLITH FOODGRADE ELASTIC

Primera pintura alimentaria al agua de un componente en la UE



Prevención y eficacia en Seguridad Alimentaria

Pinturas certificadas UE para contacto directo con todos los grupos de alimentos y bebidas.

Formulas sin Bisfenol A, y con tecnología BioFilmStop de inhibición de biofilm.

Pintables en ambientes desde 3°C hasta 50°C. Blanco, incoloro y colores.

Pinturas alimentarias Epoxy gama FK-45 - Pinturas de dispersión al agua gama DISPERLITH

www.pinturaalimentaria.es

La tecnología de conservación Disperlith Foodgrade Elastic, ha sido desarrollada en el marco del Proyecto Oficial de I+D+i FoodTech&Coatings RTC-2014-2020-5, liderado por Fakolith y que cuenta como socio con el Centro Nacional de Tecnología y Seguridad Alimentaria CNTA. El presupuesto global es de 491.101,60 €, y específico de FCS de 331.519,35€, y ha sido parcialmente financiado por el Ministerio de Economía y Competitividad, en el subprograma RETOS-COLABORACIÓN 2013 de Investigación, Desarrollo e Innovación.



By Fakolith Chemical Systems, a Fakolith Group Company - www.fakolith.es - fcs-spain@fakolith.com + (34) 977 454 000

En producción, salas blancas, depósitos, silos, paredes, suelos, techos, panel sandwich, frigos, etc.