

4

# RAZÕES PARA USAR LUBRIFICANTES FOOD GRADE

NA CADEIA DE FORNECEDORES DA INDÚSTRIA DE ALIMENTOS E BEBIDAS

Relevante para a economia brasileira e com papel de destaque na pauta exportadora nacional, a indústria alimentícia exige que seus fornecedores, como fabricantes de embalagens, sigam os mesmos padrões de qualidade para garantir a integridade dos produtos acabados. Neste sentido, as empresas do setor focam em dois aspectos fundamentais:

## Ótica de food safe

Visa evitar ocorrências acidentais, como a contaminação a partir do vazamento acidental de lubrificantes.

1.



## Ótica de food security

Pretende reduzir ocorrências intencionais, como adulterações de produtos por parte de parceiros ao longo da cadeia produtiva.

2.

No primeiro caso, a utilização de lubrificantes e graxas *food grade* (com grau alimentício, na tradução livre) é recomendada.

## O que são lubrificantes food grade?

Esse tipo de produto, quando respeitada a quantidade limite de contaminação, não causa problemas quando em contato com o alimento ou a bebida. Para definir esses níveis, o Brasil usa como parâmetro as normas da Food and Drug Administration (FDA) e da National Sanitation Foundation (NSF), que regulamentam os níveis de toxicidade aceitáveis das substâncias e aditivos e definem a lista de componentes não alimentícios que podem entrar em contato com alimentos. Para isso, estabeleceram quatro certificações:

H1

podem ter contato acidental com alimentos, em casos de vazamentos, respingos ou falhas nos equipamentos, não representando riscos no caso de contaminações até 10 partes por milhão (ppm) no produto final.

H3

em contato direto, tem substâncias que potencialmente estarão no produto acabado.

H2

não podem ter nenhum contato direto com alimentos, portanto não é *food grade*.

HT1

específica para fluidos térmicos, pode ter contato acidental com alimentos em casos de vazamentos, respingos ou falhas nos equipamentos, desde que respeitado o limite de quantidade, também de até 10 ppm.

Outra certificação importante, e que baliza os programas de controle e qualidade das principais indústrias de alimentos e bebidas no país, é a ISO 22000.

## O que diz a norma?



Conjunto de processos que especificam as exigências necessárias para o gerenciamento seguro dos alimentos em todas as etapas da produção, para garantir que o alimento seja seguro para consumo humano.

Depois dessa importante introdução, veja os principais motivos para a cadeia fornecedora do setor de alimentos e bebidas usar esse tipo de lubrificante:

## 4 motivos para usar food grade

1

### Ganhe a confiança do cliente:

As principais indústrias do setor de alimentos e bebidas querem afastar riscos legais, financeiros, comerciais e de reputação de marca em função de possíveis problemas com a integridade no produto final. Dessa forma, se a empresa usa lubrificantes *food grade*, exige o mesmo de quem integra a cadeia fornecedora.



### Auditorias:

o uso de *food grades* permite aos fornecedores cumprir as normas da ISO 22000. Entre as indústrias de alimentos e bebidas, é comum o envio de auditores até esses parceiros para certificar se os padrões da ISO 22000 são seguidos.

2

3

### Maior produtividade:

caso ocorra vazamento de lubrificante, o fornecedor não corre riscos de perder sua produção, desde que a contaminação ocorra dentro das 10 ppm previstas. Caso haja contaminação, programas controle de rastreamento permitem ao fornecedor isolar e retirar da produção apenas os produtos afetados.



4

### Maior proteção dos equipamentos e componentes:

lubrificantes *food grade* têm alta performance, uma vez que usam compostos nobres na formulação, além de possuírem base sintética. Veja abaixo os principais benefícios de um produto *food grade* de base sintética:

- Maior estabilidade térmica
- Melhor estabilidade de oxidação
- Excelente compatibilidade com vedações, reduzindo incidência de vazamentos
- Controle de atrito superior aos lubrificantes convencionais
- Melhor desempenho contra corrosões
- Menor custo operacional, maior eficiência energética