

Comunicado de Prensa

30 de mayo de 2022

Henkel en las bebidas y alimentos enlatados: beneficios para el consumidor

- Henkel ha desarrollado tecnología para los procesos de fabricación de envases, la cual los hace empaques confiables y cien por ciento reciclables.
- En las latas de bebidas (aluminio) o alimentos (acero) no entra luz ni oxígeno, ya que cuentan con un recubrimiento interno que protege la bebida o alimento del contacto con el metal y conserva el contenido.
- En México, el 99 por ciento de las latas de aluminio son recicladas y con una de las menores huellas ambientales gracias a la eficiencia de la tecnología en los procesos productivos.
- En el país se desperdician más de 20 millones de toneladas de alimentos cada año, de acuerdo con el estudio presentado por el Banco Mundial. Los alimentos enlatados ayudan a mitigar esas pérdidas.

Cuando la tecnología de enlatado alcanzó su popularidad en el mercado, las latas se convirtieron en una manera segura, eficaz y asequible de conservar los alimentos, así como sus nutrientes, vitaminas y ácidos grasos.

Desde entonces, han existido distintas innovaciones para desarrollar nuevos formatos de envasado, pero la lata continúa en el mercado. El aluminio para envases y la lata de acero seguirán ocupando un lugar muy destacado en el envasado de víveres durante muchos años, facilitando el acceso a alimentos variados, nutritivos y de alta calidad a personas de todo el mundo.

En Henkel, estamos familiarizados con los desafíos a los que se enfrentan los fabricantes de latas en cada etapa del proceso de elaboración. Tanto para la fabricación de latas de aluminio, como para las latas de hojalata, podemos ayudar en el aumento de la eficiencia de su proceso y, con ello, mejorar la salud y seguridad, reduciendo, además, su impacto en el medio ambiente. Esto incluye el uso de recubrimientos internos como parte de latas seguras para alimentos y selladores de grado alimenticio.

En este sentido, gracias a la adquisición de Darex Packaging, nuestra cartera completa ha crecido aún más. Por su dureza, el envase metálico es muy resistente al impacto y a la ruptura, por lo que es considerado como el recipiente más confiable y de mayor protección. Las latas

de aluminio y acero son completamente inocuas y no modifican el sabor, calidad y consistencia del alimento, protegiéndolos de la luz ultravioleta, la entrada de oxígeno y la formación de microorganismos. Además, son cien por ciento reciclables, por lo que ayudan a preservar el medio ambiente.

Héctor López Tobar, quien lidera el área de Ventas de Metal Packaging en América Latina Norte, señaló: "Las latas ayudan a preservar los alimentos de la mejor forma, incluso más que cualquier otro tipo de empaque, sin necesidad de agregar conservadores y manteniendo su gran aporte nutricional. Gracias a nuestros productos y marcas de alta tecnologías, como por ejemplo Bonderite, los alimentos pueden ser cosechados, empacados y almacenados correctamente sin pérdidas en la cadena de distribución. Por otro lado, ayudan al ahorro de energía, ya que no necesitan refrigeración o temperaturas controladas para su transporte o almacenamiento, incluso en el hogar".

Actualmente, los procesos de manufactura utilizados para el envasado en lata de alimentos y bebidas han evolucionado de manera notable, ya que en la actualidad el alimento nunca tiene contacto directo con el metal, esto gracias a nuestra tecnología de recubrimiento de barniz de grado alimenticio que evita que el alimento o bebida que se está procesando, permanezca aislado, por esta razón, no hay migración de ningún tipo de metales pesados hacia los alimentos, evitando así, su contaminación.

Por lo que respecta a las latas de aluminio, ayudamos a resolver los retos relacionados con latas de pared delgada, con soluciones que van desde refrigerantes de alto rendimiento para formadoras de envases, hasta recubrimientos de conversión y potenciadores de la movilidad de los envases. En cuanto a las latas de acero, proporcionamos soluciones adaptadas a la producción de latas de 2 piezas, desde el lubricante de copas y los refrigerantes bioestables para las formadoras de envase, hasta los ayudantes de enjuague y potenciadores de movilidad.

Además de alargar la vida de almacén de los productos y preservar muchos nutrientes importantes, los alimentos enlatados tienen mucho que aportar en la lucha contra el desperdicio de comida, el cual, es uno de los grandes desafíos en la actualidad y lo seguirá siendo en el futuro. Existen latas de acero en múltiples formatos que pueden adaptarse a distintos patrones de consumo; desde latas pequeñas para porciones individuales hasta grandes formatos. Seleccionar el tamaño correcto del envase es esencial para gestionar el consumo y esto puede contribuir enormemente a reducir la cantidad de comida que se desperdicia.

Si nos adentramos en el consumo de energía, los alimentos en lata tienen la ventaja adicional de ser almacenados a temperatura ambiente a lo largo de la cadena de suministro, en los estantes del comercio, nuestros hogares y restaurantes, o cualquier lugar. Dicho de otro modo; se preservan sin consumir más energía. En términos de huella de carbono, las conservas suelen situarse cerca de zonas de cultivo o de pesca, cosa que reduce en buena medida los costes de transporte y, con ello, la huella de carbono de las latas.

Aparte de resultar muy prácticos en su uso y almacenamiento, su precio, relativamente bajo, también es un argumento eficiente para animar a los consumidores a ingerir alimentos en estas presentaciones, así como también, la gran variedad de productos que se ofrecen en el mercado ayuda a que la gente pueda preparar menús más variados y originales, disfrutando del placer de comer y de compartir que, por cierto, son dos aspectos esenciales y complementarios.

Acerca de Henkel

Henkel opera a nivel mundial con un portafolio bien equilibrado y diversificado. La compañía ocupa posiciones de liderazgo con sus tres unidades de negocio, tanto en los negocios industriales como en los de consumo, gracias a sus fuertes marcas, innovaciones y tecnologías. Henkel Adhesive Technologies es el líder global en el mercado de los adhesivos, en todos los segmentos industriales del mundo. En sus negocios de Laundry & Home Care y Beauty Care, Henkel ocupa posiciones de liderazgo en muchos mercados y categorías de todo el mundo. Fundada en 1876, Henkel cuenta con más de 140 años de éxito. En 2021, Henkel registró unas ventas de más de 20,000 millones de euros y un resultado operativo ajustado de unos 2,700 millones de euros. La compañía emplea a más de 52,000 personas en todo el mundo, un equipo apasionado y muy diverso, unido por una fuerte cultura empresarial, un propósito común y valores compartidos. Como líder reconocido en sustentabilidad, Henkel ocupa las primeras posiciones en muchos índices y clasificaciones internacionales. Las acciones preferentes de Henkel cotizan en el índice bursátil alemán DAX. Para más información, visite www.henkel.com

Acerca de Henkel en México

Henkel tiene más de 62 años de presencia en México. Respaldados por su reconocida calidad a nivel mundial, se comercializan exitosamente productos en los sectores de Adhesive Technologies (integrada por Adhesivos de Consumo, para Profesionales y la Construcción; así como Adhesivos, Selladores y productos para el Tratamiento de Superficies), Beauty Care (conformada por el área de Consumo y Profesional) y Laundry & Home Care. Henkel en México reportó ventas en 2021 superiores a 16,237 millones de pesos y cuenta con más de 4,000 empleados, distribuidos entre su oficina corporativa en Interlomas, una Planta en Monterrey, Santa Catarina, Irapuato, Salamanca y Santiago, dos en Toluca y tres en Guadalajara, un Centro de Distribución en Toluca, Tlalnepantla y Guadalajara, un Centro Especializado en Vallejo y una oficina de ventas en Monterrey y una Academia. Para más información, visite www.henkel.mx

Henkel en México:

Contacto: Cristina Jiménez

E-mail: crystina.jimenez@henkel.com

Contacto: Cynthia Rios

E-mail: cynthia.rios@henkel.com

Burson Cohn & Wolfe:

Contacto: Gonzalo Córdoba

E-mail: gonzalo.cordoba@bcw-global.com

Contacto: Andrea Balleza

E-mail: andrea.balleza@bcw-global.com