Publicado en México el 18/10/2022

# [La tecnología de medición permite a la industria alimentaria cumplir con las normas sanitarias, según Vaisala](http://www.notasdeprensa.es)

## Cumplir con los criterios y operaciones para el manejo de productos alimenticios trae seguridad en la calidad del producto y es una garantía, para el consumidor, de lo que está siendo ingerido

 En medio a la expansión del consumo de alimentos procesados, la seguridad alimentaria se ha convertido en una prioridad en la industria alimentaria y el sector, ya acostumbrado a enfrentar desafíos, también se vio obligado a cumplir con criterios y operaciones para el manejo de productos alimenticios cada vez más restrictivos y a gran escala.  Para el consumidor, el resultado de la eficiencia operativa, ya sea por la calidad del producto o por especificaciones precisas, es la garantía de saber lo que está ingiriendo. Para el sector, la gestión de la producción, una vez ligada a mediciones confiables, capaces de ejercer un control externo de los procesos en todas las etapas de la cadena productiva, trajo la posibilidad de medir parámetros críticos de diferentes aplicaciones antes de liberar o no un lote a consumo.  De acuerdo con Madjid Ouali, Director para América Latina y el Caribe de Vaisala, grupo finlandés, líder mundial en mediciones industriales, climáticas y ambientales, es necesario prestar atención a Las Normas Oficiales Mexicanas que controlan la producción y seguridad de los alimentos, en especial La Norma Mexicana NOM-120-SSA1-1994: Prestaciones y servicios, prácticas de higiene y salud para el proceso de alimentos, bebidas alcohólicas y no alcohólicas; y NOM-093-SSA1-1994: Prácticas de higiene y salubridad en la preparación de alimentos que se ofrezcan en establecimientos fijos, cuyo incumplimiento puede dar lugar a multa o suspensión de licencias de funcionamiento.  "El proceso de manipulación durante el transporte, por ejemplo, exige que los alimentos potencialmente peligrosos, con excepción del huevo, se mantengan a temperaturas iguales o inferiores a 7ºC hasta su uso y la recomendación es que los alimentos que requieran congelación se conserven a temperaturas tales como para evitar la descongelación", dice Ouali. "La cámara de congelación, por su parte, debe mantenerse a una temperatura de -18ºC o inferior, con termómetro a la vista o aparatos registradores de temperatura funcionando y en buen estado, además de permitir el flujo de aire entre los productos", dice.  Otras aplicaciones importantes que implican temperaturas son las de cocción de carnes de cerdo, de al menos 66ºC, la temperatura interna de cocción de aves o carnes a la brasa, de 74ºC o más, y de recalentación del alimento, a un mínimo de 74ºC manteniendolo a 60ºC debidamente protegido.  El experto advierte que aplicaciones que van desde sondas inteligentes, transmisores y registradores de temperatura hasta completos sistemas de monitoreo continuo, son un medio para lograr una mayor eficiencia operativa y adoptar buenas prácticas en cumplimiento de las determinaciones del ente regulador.  "La tecnología de medición permite amplias conexiones usando sensores acoplados o electrónica compacta que puede proporcionar datos en tiempo real para monitorear y controlar procesos como la maduración de alimentos, procesos secos, procesos de ingredientes de alimentos, calentamiento o enfriamiento", señala Ouali.  Según el ejecutivo, el control de calidad del proceso y del producto, una vez automatizado, trae rapidez y la garantía de que se cumplen rigurosamente los estándares preestablecidos. Esto evita desperdicios, posibles problemas con el consumidor y la posibilidad de tomar decisiones basadas en datos, además de la deseada seguridad sanitaria.  En ambientes que tratan con productos que necesitan preservar cualidades microbiológicas, es fundamental contar con tecnología de control y monitoreo, en tiempo real, de parámetros sensibles - como temperatura, humedad, presión, flujo de aire, CO2. Estos recursos aseguran la correcta conservación de los alimentos, desde la producción hasta la logística para el consumo.  Ouali también destaca que existen soluciones de automatización independientemente del tamaño de la empresa. "Muchas características son escalables de uno a miles de dispositivos y sensores y con un registro redundante confiable que se ejecuta en paralelo con los sistemas de control para una validación simplificada."  La tecnología ha traído una ruptura importante en la forma de hacer las cosas, de manera que para lograr cierta previsibilidad en la industria y asegurar un buen desempeño empresarial es necesario monitorear los procesos productivos y controlar variables críticas, aumentando la eficiencia operativa de datos generados, con el fin de cumplir con los estándares de cumplimiento y ofrecer seguridad sanitaria al mercado consumidor.  Sobre Vaisala Vaisala es líder mundial en mediciones climáticas, ambientales e industriales. Con más de 85 años desde su fundación, la empresa es un socio de confianza para clientes de todo el mundo, que ofrece una amplia gama de productos y servicios innovadores de observación y medición. Con sede en Finlandia, la empresa emplea a más de 1900 profesionales en todo el mundo y cotiza en la bolsa de valores Nasdaq de Helsinki. Vaisala también es una de las pocas empresas que ofrece tecnología en más de un planeta: el Rover marciano Curiosity está equipado con sensores de presión y humedad de Vaisala para analizar la superficie atmosférica de Marte. Para más información, visita https://www.vaisala.com/es

**Datos de contacto:**

Natalia Fontão

Press Services Soluções Integradas em Comunicação

+5511974668154

Nota de prensa publicada en: [https://www.mexicopress.com.mx/la-tecnologia-de-medicion-permite-a-la](http://www.notasdeprensa.es/educalivecom-disfruta-de-cursos-presenciales-y-clases-particulares-a-traves-de-internet)

Categorías: Nutrición Industria Farmacéutica Gastronomía Industria Alimentaria Consumo Innovación Tecnológica



[**http://www.mexicopress.com.mx**](http://www.notasdeprensa.es)