

ANVISA: innovación, calidad y seguridad en el desarrollo de aditivos alimentarios

Entrevista con David Villatoro (jefe de producción) y Daniel Tenllado (director técnico)

En el mundo competitivo de los aditivos alimentarios, la empresa ANVISA ha consolidado su posición como líder en la producción y desarrollo de soluciones innovadoras y seguras para la industria alimentaria. Con una filosofía basada en la homogeneidad de sus productos y un compromiso constante con la calidad, la compañía ha apostado por la investigación, la automatización y el cumplimiento riguroso de las normativas de seguridad alimentaria.

El pilar de la producción: Homogeneidad y automatización

En una conversación con **David Villatoro**, jefe de producción de ANVISA, se destaca la importancia de un departamento de producción férreo y enfocado en la consistencia del producto. “Necesitamos un departamento de producción sólido a la hora de dar homogeneidad a los productos y al cliente”, menciona. Contamos con más de **500 productos en catálogo**. De esta manera, ANVISA ha logrado un equilibrio entre la variedad y la consistencia, lo que es clave en su propuesta de valor.

Uno de los pilares que Villatoro subraya es el proceso de automatización. “Las actualizaciones y automatizaciones que se están haciendo son dirigidas a la automatización, que es lo que genera la rentabilidad”, explica, señalando que la capacidad productiva se optimiza sin comprometer la calidad del producto. Este enfoque ha permitido a la empresa mantenerse competitiva y adaptarse a las demandas del mercado.

Además, Villatoro resalta que la seguridad alimentaria es uno de los puntos más

fuertes de la empresa. “Nuestros clientes pueden estar tranquilos. Desde la directiva de la empresa hasta el departamento de calidad, estamos concienciados para asegurar que el consumidor final reciba productos seguros”, asegura.

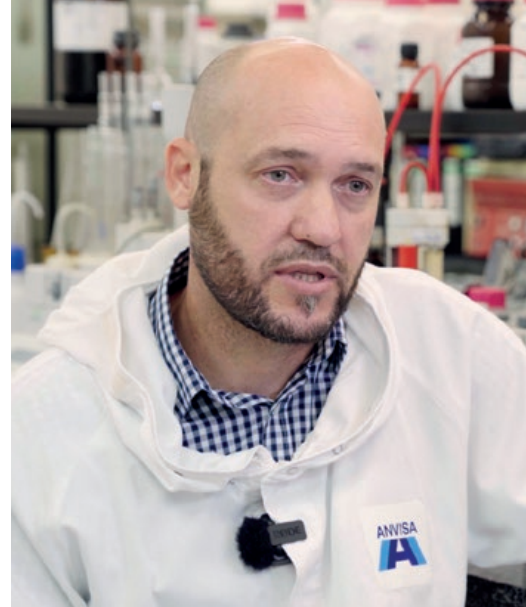
La visión técnica: Innovación y calidad

Desde el departamento técnico, **Daniel Tenllado**, director técnico de ANVISA, nos comparte su visión sobre los desafíos y proyectos actuales en la empresa. “El departamento técnico comprende varios aspectos: la calidad y seguridad alimentaria, el control de calidad tanto de materias primas como de productos terminados, y el asesoramiento técnico a los clientes”, explica.

Además, Tenllado subraya la importancia de mantenerse a la vanguardia: “Estamos implantando un gestor documental en el departamento de calidad, lo que facilita el manejo de los datos, además en el laboratorio hemos incorporado nuevos equipos como un NIR para el análisis de infrarrojo cercano, que permite realizar controles de calidad en un minuto.”



David Villatoro, jefe de producción de ANVISA.



Daniel Tenllado, director técnico de ANVISA.

Uno de los mayores retos a los que se enfrenta ANVISA es el de adaptarse a las nuevas tendencias de etiquetado limpio, una demanda creciente en la industria alimentaria. “Eliminar los números E de las etiquetas y mantener la funcionalidad de los productos es un desafío. Muchos de nuestros clientes han comenzado a desarrollar estos productos, y nosotros estamos con ellos, adaptando nuestras fórmulas para cumplir con esta tendencia”, detalla Tenllado.

Además de los cambios en el etiquetado, ANVISA está involucrada en varios proyectos de investigación y desarrollo (I+D). “Estamos finalizando un proyecto nacional y comenzando otro con el CDTI, además de tratar de iniciar una colaboración con un consorcio de empresas en Rumanía a través del programa Eurostars”, comenta el Director Técnico. Estos proyectos son parte de la estrategia de la empresa para mantenerse a la vanguardia en el desarrollo de nuevos productos y soluciones, que van desde **gammas de pinchos para barbacoa** hasta **fórmulas personalizadas** que se ajustan a las necesidades específicas de sus clientes.

Compromiso con la seguridad alimentaria y la transparencia

La seguridad alimentaria es otro de los pilares fundamentales de ANVISA. La empresa está certificada bajo la norma **IFS de calidad**, lo que les permite trabajar con los más altos estándares de seguridad. “Nos facilita trabajar bajo el mismo idioma que nuestros clientes, manteniendo la cadena de segu-

ridad alimentaria conforme a las mismas reglas”, explica Tenllado. Esto asegura que tanto la producción como el control de calidad se realicen con una rigurosidad extrema, garantizando productos seguros para el consumidor final.

ANVISA también se destaca por su transparencia y cercanía con los clientes. “Si hacemos sustituciones en nuestras fórmulas, siempre informamos al cliente. Nuestra relación con ellos es cristalina”, destaca Tenllado. Esto refleja la filosofía de la empresa de ser un socio confiable y honesto en el proceso de producción y desarrollo de aditivos alimentarios.

Innovaciones para el futuro

En su búsqueda por mejorar y adaptarse a las necesidades del mercado, ANVISA continúa innovando. El equipo técnico está trabajando en **nuevas herramientas y equipos de laboratorio** que mejoren la eficiencia en los controles de calidad.

Con una fuerte base en la investigación y el desarrollo, ANVISA no solo está mirando hacia el futuro, sino que también está ayudando a sus clientes a anticiparse a las tendencias y normativas de la industria. Su capacidad de crear **formatos personalizados** y **asesoramiento técnico integral** en temas como la legislación alimentaria les permite ofrecer una experiencia completa al cliente, asegurando que tanto el producto como el proceso cumplan con los estándares más altos ●