



inovação em
logística circular.

Segurança em cada caixa:
higienização certificada para
uma logística confiável.

Confira nossos
processos de
higienização para
uma logística livre
de riscos.

Higienização rigorosa, Logística confiável.

A logística atual exige mais do que agilidade nas entregas – demanda controle e segurança em cada etapa. No sistema de pooling, onde caixas retornáveis circulam continuamente entre diferentes pontos da cadeia, garantir que retornem em condições ideais de uso é fundamental para evitar riscos sanitários e preservar a qualidade dos produtos.

Nessa lógica, a **higienização torna-se um fator estratégico**: mais do que atender exigências operacionais, ela **protege a integridade da carga, assegura conformidade com normas sanitárias e fortalece a confiança dos clientes**. Para isso, cada fase do processo – do recebimento ao armazenamento – deve ser conduzida com rigor técnico, eliminando contaminações e garantindo o retorno seguro das embalagens ao ciclo logístico.

É com esse compromisso que estruturamos um processo de higienização completo, certificado e alinhado às demandas operacionais da cadeia logística.



Etapas do processo de higienização

Nosso processo de higienização de embalagens retornáveis é automatizado, padronizado e validado, garantindo **segurança, eficiência e conformidade com os padrões da indústria alimentícia.**

Utilizamos detergentes biodegradáveis e tratamos 100% dos efluentes. Cada caixa consome apenas 269 ml por ciclo de higienização, dos quais 140% são reutilizadas. Assim unimos rigor técnico e sustentabilidade.



1. Recebimento e Inspeção Inicial

Conferência das caixas retornadas, verificação visual e remoção de resíduos aparentes.



4. Secagem e Paletização

Secagem mecânica das caixas e paletização final, garantindo organização e integridade para expedição.



2. Lavagem

Limpeza automatizada em duas etapas com jatos pressurizados e soluções específicas para remoção eficiente de sujidades, resíduos orgânicos e manchas.



5. Verificação e Armazenamento

Inspeção final da limpeza e estocagem das caixas em área exclusiva para materiais higienizados.

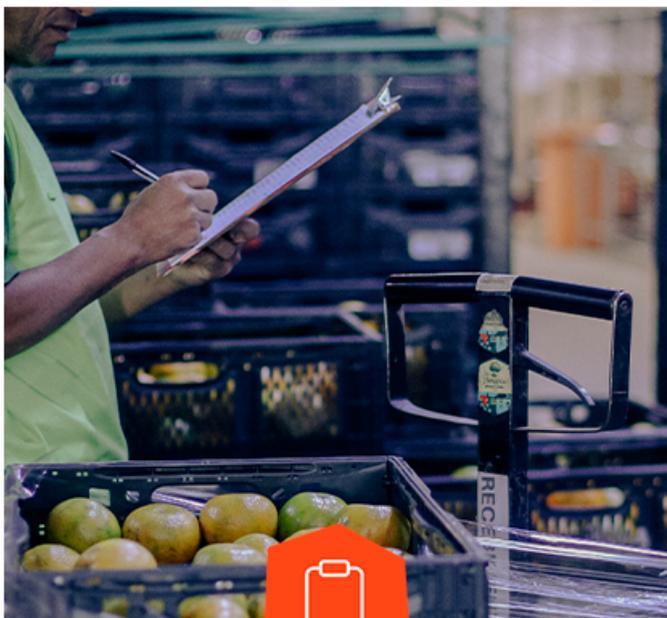


3. Sanitização

Aplicação de sanitizante bactericida, seguro para uso na indústria alimentícia e fruticultura.

O agente utilizado elimina ou reduz para níveis seguros micro-organismos como bactérias, vírus, leveduras e bolores, garantindo proteção microbiológica eficaz.

Etapas de controle



1. Controle interno

Testes diários com luminômetro são realizados para verificar a presença de resíduos orgânicos. Esse monitoramento quantifica a eficácia da higienização e permite ajustes imediatos no processo, se necessário.



2. Controle externo

Ensaio microbiológicos periódicos são realizados por laboratórios especializados, conforme cronograma pré-definido. Auditorias independentes validam os procedimentos. Cada lote de caixas higienizadas também recebe laudo técnico emitido por profissionais cadastrados no CRA (Conselho Regional de Agronomia).

Asseguramos um processo confiável, rastreável e alinhado às exigências do mercado.

Boas práticas

Mais que tecnologia, a eficácia da higienização depende do cuidado diário da equipe. Na HBpooling, nosso time atua com disciplina e atenção aos detalhes, garantindo segurança, padronização e qualidade em cada etapa do processo.



1. Treinamento de Equipes

O treinamento contínuo garante o manuseio adequado das caixas, operação segura dos equipamentos e cumprimento dos protocolos.



2. Manutenção Preventiva

Realizamos manutenções periódicas nos equipamentos para manter o desempenho ideal e evitar falhas que impactem a qualidade da higienização.



3. Segregação de Áreas

As caixas sujas e as higienizadas são mantidas em áreas fisicamente separadas, sinalizadas e organizadas para evitar qualquer risco de contaminação cruzada.



4. Identificação e Rastreabilidade

As caixas limpas são paletizadas, identificadas e armazenadas de forma controlada, possibilitando rastreabilidade e gestão de conformidade.

Cada caixa tem seu código de barras lido na saída da higienização e na expedição, gerando dados que permitem rastrear seu trajeto na operação e garantir controle total sobre cada unidade.



Conte com a HB como parceira estratégica para elevar o desempenho, a segurança e a confiabilidade em cada etapa da sua cadeia logística.

