



Case book

# Ice Bom e Tetra Pak: Parceria que impulsiona o mercado de sorvetes

# No vibrante mercado brasileiro de sorvetes, a inovação e qualidade são fundamentais para o sucesso.

Neste contexto, a parceria entre a Tetra Pak, líder em soluções de processamento e embalagem, e a Ice Bom, renomada por seus sorvetes de alta qualidade, exemplifica uma sinergia perfeita, elevando padrões de eficiência e qualidade no setor. Este case de sucesso detalha como a colaboração entre essas duas empresas resultou em melhorias significativas na produção de sorvetes.





# Mercado de sorvetes no Brasil

O mercado de sorvetes no Brasil gera um faturamento anual superior a R\$ 14 bilhões, com promessa de um crescimento anual significativo. O setor está sendo impulsionado pela demanda por inovações em sabores e texturas, além de opções saudáveis, atraindo consumidores que buscam uma alternativa nutritiva. No entanto, empresas deste mercado enfrentam desafios como a [sazonalidade](#) e a volatilidade dos custos de ingredientes e a necessidade de tecnologias que mantenham a integridade do produto durante a escala de produção.

## Desafio

Com o crescimento da demanda e a necessidade de competir com grandes marcas regionais, a Ice Bom precisava melhorar ainda mais a sua já reconhecida eficiência operacional e controle de qualidade. A empresa precisava modernizar suas operações para aumentar a capacidade produtiva, reduzir custos e garantir a segurança dos seus produtos, sem comprometer o sabor e a essência que a caracterizam.



# Qualidade e inovação

A parceria é consolidada e fundamentada no compromisso mútuo com a qualidade e inovação. A Tetra Pak proporcionou à Ice Bom acesso a tecnologias avançadas de processamento, resultando em um aumento notável na produtividade e na qualidade dos sorvetes. Equipamentos específicos, como a picoleteira rotativa RM27 e a produtora contínua, revolucionaram os processos produtivos da Ice Bom, permitindo a expansão de seu portfólio de produtos.

*“Nossa parceria com a Tetra Pak foi motivada pela busca por melhorias na eficiência operacional e na qualidade dos nossos produtos. Com a implementação de maquinários de última geração da Tetra Pak, a Ice Bom conseguiu aumentar sua capacidade produtiva, reduzir custos e garantir a segurança necessária para suas operações.”*

**Daiane Bonfim, Gerente de Produção da Ice Bom**



# Resultados

A implementação dos equipamentos da Tetra Pak resultou em uma série de melhorias para a Ice Bom:

- **Aumento da capacidade produtiva:** Com a modernização dos processos, a Ice Bom conseguiu expandir sua capacidade de produção, atendendo a uma demanda crescente.
- **Redução de custos:** A automação e a eficiência operacional proporcionaram uma significativa redução nos custos de produção.
- **Melhoria na qualidade:** Os produtos passaram a ser produzidos com maior segurança e consistência, mantendo a qualidade que os consumidores esperam.
- **Inovação e desenvolvimento:** A Tetra Pak não apenas forneceu equipamentos, mas também ofereceu suporte técnico e acesso a tecnologias avançadas, permitindo à Ice Bom desenvolver novos produtos e melhorar continuamente sua oferta.

## Impacto da automação na Ice Bom

A automação trouxe para a Ice Bom uma capacidade de resposta rápida às mudanças de demanda do mercado. A introdução da linha de envase semiautomática reduziu os tempos de produção e os custos laborais, mantendo a consistência e qualidade dos produtos. Estes avanços resultaram em um crescimento e escalabilidade de produção.

# Benefícios da tecnologia Tetra Pak

Os equipamentos da Tetra Pak, especialmente projetados para o setor de sorvetes, oferecem benefícios como maior eficiência operacional e redução de custos. A produtora contínua, por exemplo, garante uma incorporação de ar precisa, essencial para a textura ideal do sorvete. Além disso, a flexibilidade das máquinas permite adaptações rápidas para diferentes tipos de produtos, desde picolés até sorvetes em potes.

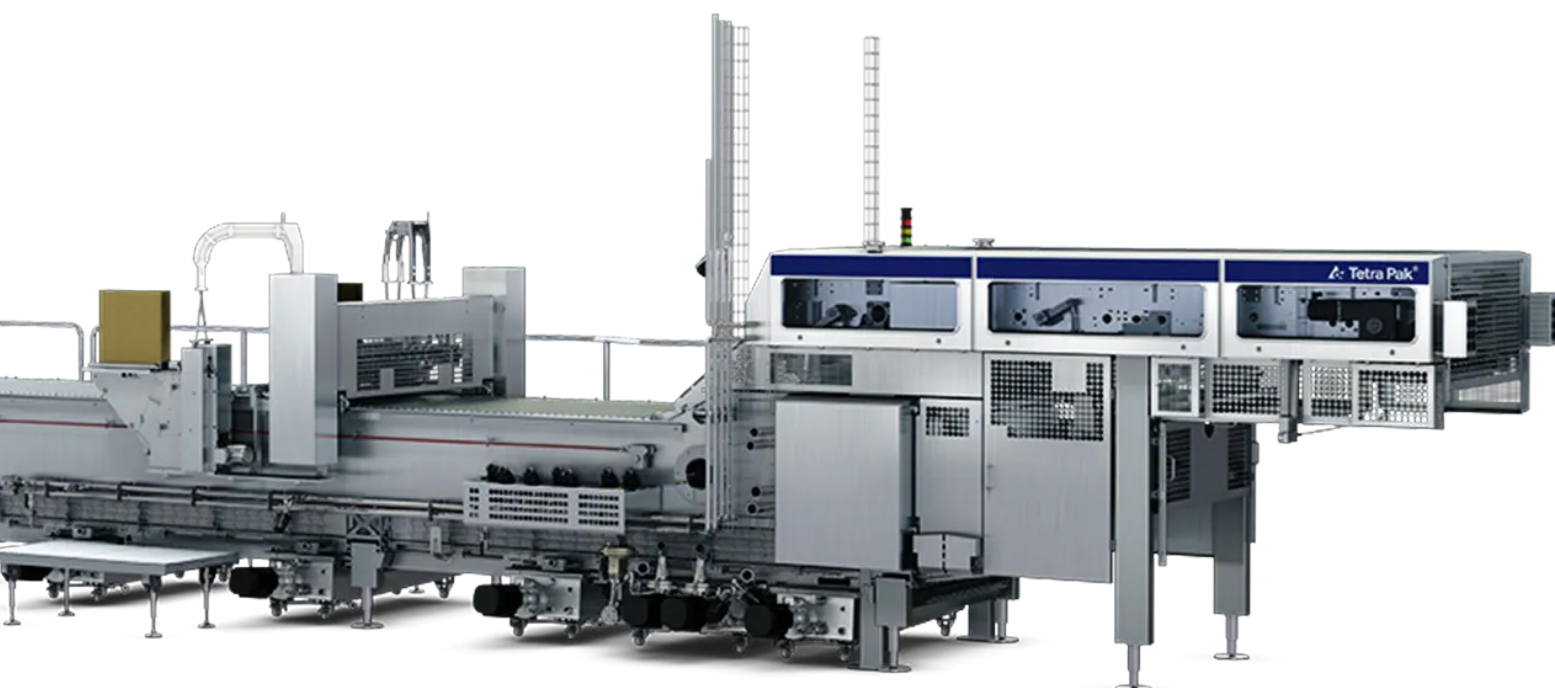


## Tetra Pak® Produtora Contínua

- CFS: 150 a 700 l/h (freon) com 100% overrun
- CFS: 300 a 1500 l/h (freon) com 100% overrun
- CF: até 4000 l/h (amônia) com 100% overrun

## Tetra Pak® Picoleteira

Tamanho	Capacidade (prod/h)
RM 23 M	Até 11000
RM 27 M / A	16000 / 21000
RM 35 A	42000





**Quer conhecer mais dessas  
soluções e máquinas que  
transformaram a produção  
da Ice Bom? Fale com os  
especialistas da Tetra Pak.**