

Desafio Impactos do GLP-1 em Experiências Sensoriais e Nutricionais

Contextualização

O uso crescente de terapias baseadas em GLP-1 vem provocando transformações profundas nos hábitos alimentares, na relação das pessoas com os alimentos e na experiência de consumo. Evidências apontam mudanças relevantes em apetite, percepção sensorial, preferências alimentares e necessidades nutricionais, criando um novo perfil de consumidor que pode impactar diretamente a forma como os produtos da indústria de alimentos são percebidos, escolhidos e consumidos. Atenta a essas transformações, a BRF busca se antecipar a essa tendência emergente, ampliando seu entendimento sobre como o uso de GLP-1 influencia a experiência sensorial e nutricional dos consumidores. O desafio propõe a investigação estruturada desses impactos, combinando abordagens científicas, analíticas e orientadas a dados, com foco em usuários reais de GLP-1. A partir desse entendimento, a BRF pretende gerar conhecimento estratégico que apoie decisões sobre portfólio, desenvolvimento de produtos, recomendações de consumo, serviços e experiências alimentares, reforçando sua capacidade de inovar de forma alinhada às mudanças em curso no comportamento do consumidor.

Principais dores

As soluções propostas devem endereçar, principalmente, as seguintes dores: Baixo entendimento estruturado e científico sobre como o uso de GLP-1 altera a percepção sensorial dos alimentos, incluindo sabor, textura, palatabilidade e atributos olfativos e visuais; Falta de clareza sobre mudanças de preferência ou aversão alimentar em usuários de GLP-1, tanto durante quanto após o uso da medicação; Desconhecimento dos impactos nutricionais do uso de GLP-1, especialmente em relação à ingestão, absorção e adequação de macro e micronutrientes; Ausência de diretrizes claras que orientem a adequação nutricional de produtos existentes ou o desenvolvimento de novas soluções alimentares para esse público; Dificuldade em traduzir dados sensoriais e nutricionais em insights acionáveis, relevantes para decisões de negócio, inovação e P&D; Risco de desalinhamento do portfólio atual frente a um novo perfil de consumidor com necessidades, expectativas e limites distintos dos tradicionais.

Resultados esperados

Com este desafio, a BRF espera alcançar os seguintes resultados: Geração de conhecimento científico e aplicado sobre os impactos do GLP-1 na experiência sensorial e nutricional dos consumidores; Mapeamento claro das alterações sensoriais (sabor, textura, palatabilidade, atributos olfativos e visuais), bem como

das categorias de produtos mais impactadas; Identificação de riscos e oportunidades nutricionais, considerando ingestão, absorção e necessidades específicas de usuários de GLP-1; Produção de dados integrados, claros e acionáveis, capazes de apoiar decisões estratégicas de inovação; Subsídios técnicos para adaptação do portfólio, desenvolvimento de novos produtos ou ajustes em formulações e propostas de valor; Direcionadores para recomendações de consumo e experiências alimentares mais adequadas a esse novo perfil de consumidor; Base concreta para decisões futuras, como evolução da PoC, escalabilidade da solução ou aprofundamento da parceria.

Perfil de Empresas buscadas

startups, scale-ups, institutos de pesquisa ou organizações de base científica que atuem na interseção entre ciência, alimentação, saúde e comportamento do consumidor, e que tenham capacidade de investigar de forma estruturada os impactos do uso de GLP-1 na experiência alimentar. Em especial, buscamos soluções com os seguintes perfis: Startups, healthtechs, foodtechs ou biotech com atuação em ciência sensorial e análise de percepção alimentar; Nutrição clínica, nutrição funcional ou metabolismo; Estudos de comportamento do consumidor e hábitos alimentares; Métodos analíticos, biomarcadores, dados nutricionais ou fisiológicos; Empresas ou instituições com base científica comprovada, capazes de conduzir estudos estruturados, éticos e metodologicamente robustos, e capacidade de operar PoCs

Benefícios de participação

Oportunidade de co-criação com a MBRF; Validação da solução em um contexto real de indústria, com desafios concretos e possibilidade de geração de evidências aplicáveis; Execução de uma PoC estruturada, com escopo definido, acompanhamento técnico e interação com especialistas da MBRF; Acesso a conhecimento de mercado, categorias de produtos e contexto industrial, enriquecendo o desenvolvimento da solução; Geração de visibilidade e credibilidade, associando a solução a um desafio estratégico e de vanguarda; Possibilidade de evolução da parceria, incluindo novas fases de projeto, escalabilidade da solução ou contratos futuros, a depender dos resultados; Aprendizado profundo sobre um novo perfil de consumidor, com alto potencial de impacto em diferentes mercados e aplicações

Critérios de avaliação

Aderência ao desafio; Alinhamento com os pilares do desafio (Sensorial, Nutricional ou ambos); Robustez científica e metodológica; Capacidade de geração de dados acionáveis; Viabilidade da PoC: Capacidade de execução dentro do escopo, prazo e recursos propostos e Maturidade da Solução; Potencial

de aplicação em diferentes categorias de produtos ou perfis de consumo;
Possibilidade de expansão do estudo ou da solução após a PoC; Adequação ao contexto da indústria de alimentos em larga escala; Abordagens inovadoras em metodologia, tecnologia ou modelo de análise;

Desafio Controle e Monitoramento de Processos para Indústria de Proteínas Animais

Contextualização

A BRF é referência na indústria de alimentos e opera com alta escala, complexidade e criticidade operacional em seus processos produtivos, especialmente em proteínas animais, onde requisitos de qualidade, segurança de alimentos, conformidade e eficiência são determinantes.

Para sustentar ganhos contínuos de desempenho e responder com agilidade às variações do processo, a BRF busca evoluir sua capacidade de controle e monitoramento em tempo real, aumentando a automação e a integração de dados de fábrica. Hoje, diversas atividades críticas (ex.: pesagem, monitoramento de temperatura, registros de processo, apontamentos operacionais) podem ocorrer de forma parcialmente manual, fragmentada ou com baixa integração, reduzindo a velocidade e a assertividade das decisões.

Este desafio busca soluções tecnológicas robustas e escaláveis, adequadas à indústria de alimentos, capazes de capturar dados automaticamente, consolidar informações em plataformas integradas e gerar insights acionáveis para apoiar a operação e a gestão industrial, reduzindo variabilidade e elevando o controle sobre os processos.

Principais dores

A) Baixa visibilidade e resposta lenta a desvios de processo:

Dificuldade em identificar rapidamente variações e desvios (ex.: temperatura fora de faixa, inconsistências de pesagem, gargalos e perdas); Resposta reativa e com atraso, elevando risco de desperdício, retrabalho e impacto em qualidade.

B) Excesso de atividades manuais e registros fragmentados:

Coleta manual de dados (anotações, planilhas, controles paralelos) que aumenta: risco de erro humano, inconsistência de registros, tempo operacional não produtivo; Dados distribuídos em diferentes pontos/sistemas, com baixa rastreabilidade ponta a ponta.

C) Falta de integração e consolidação de dados industriais

Dificuldade em integrar informações de: sensores e equipamentos, balanças e medidores, sistemas industriais e legados, apontamentos de produção e qualidade.

Ausência de uma “fonte única da verdade” para suportar análises e decisões.

D) Tomada de decisão pouco orientada por dados

Falta de dashboards, alertas e análises que traduzam dados em: insights operacionais, recomendações de ação, priorização de intervenções.

E) Necessidade de soluções robustas para ambiente de alimentos

Demandas por tecnologias que funcionem bem em ambiente industrial de alimentos: confiáveis, auditáveis, seguras, compatíveis com requisitos de higiene e qualidade, estáveis em operação contínua, com manutenção e suporte viáveis.

Resultados esperados

A) Aumento da agilidade e assertividade na tomada de decisão

Monitoramento em tempo real (ou quase real) e alertas para atuação imediata em desvios.

Redução do tempo entre ocorrência do problema e ação corretiva.

B) Automação da coleta de dados críticos de processo

Redução significativa de registros manuais (ex.: pesagem e temperatura).

Aumento da confiabilidade e consistência dos dados coletados.

C) Integração e consolidação de dados em uma visão única

Plataforma (ou arquitetura) que conecte múltiplas fontes e forneça: rastreabilidade, histórico, padronização, governança mínima de dados industriais.

D) Geração de insights acionáveis e melhoria de performance

Dashboards e análises que suportem: melhoria contínua, redução de variabilidade, identificação de causas raiz, priorização de ações no chão de fábrica.

E) Ganhos operacionais e de qualidade (impacto mensurável)

Dependendo do escopo da PoC, espera-se capturar ganhos como: redução de retrabalho, perdas e desperdícios; maior estabilidade do processo; melhoria de conformidade (registros e auditoria); aumento de produtividade e eficiência operacional; maior controle de parâmetros críticos (ex.: temperatura, pesagem, tempo).

F) Base concreta para escalabilidade

Entrega de uma PoC com resultados objetivos, que gere: aprendizado, validação técnica, estimativa de ROI/benefícios, recomendação de expansão para outras linhas/plantas.

Perfil de Empresas buscadas

startups e scale-ups que desenvolvam soluções tecnológicas aplicáveis ao controle, monitoramento e automação de processos industriais, com foco específico na indústria de alimentos e proteínas animais. Parceiros com foco em: Automação de operações industriais (ex.: pesagem, controle de temperatura, rastreabilidade); Sensoriamento, IoT industrial, visão computacional ou instrumentação; Plataformas de dados industriais, analytics, dashboards e tomada de decisão baseada em dados; Tecnologias adequadas ao ambiente fabril da indústria de alimentos, considerando requisitos de Segurança de alimentos; Confiabilidade operacional; conformidade regulatória; Escaláveis e integráveis

Benefícios de participação

Co-criação com a BRF; Validação da solução em ambiente real de fábrica, com desafios operacionais concretos e alto potencial de impacto; Execução de uma PoC estruturada, com escopo claro, acompanhamento técnico e interação com especialistas da MBRF; Acesso ao contexto produtivo da indústria de proteínas animais, enriquecendo o desenvolvimento e a maturidade da solução; Geração de credibilidade e visibilidade, ao associar a tecnologia a um desafio estratégico da MBRF; Possibilidade de continuidade e escalabilidade, incluindo novas fases de

projeto, expansão para outras plantas ou contratos futuros, conforme os resultados; Aprendizado profundo sobre processos industriais complexos, contribuindo para evolução técnica e comercial da solução.

Critérios de avaliação

Aderência ao desafio; Robustez técnica da solução; Capacidade de geração de dados e insights; Facilidade e velocidade de implementação em ambiente fabril; Compatibilidade com infraestrutura existente; Equipe técnica e experiência comprovada na execução de projetos similares; Potencial de aplicação em diferentes processos, linhas ou plantas; Capacidade de crescimento em escala industrial; Flexibilidade para adaptação a outros fluxos produtivos da BRF; Uso de tecnologias inovadoras ou abordagens diferenciadas;