

Nº 29 - Setembro de 2018 - Ano 10



fermentech news

ARTIGO TÉCNICO

Qualidade do leite: Influência do rendimento de fabricação



Reportagem

Joia

alegria e bom astral
no mercado rondoniense



Reportagem

Toya

conquistando
espaço para crescer



editorial

* Primavera *

Setembro tem um encanto todo especial. É a época em que as flores desabroçam, colorindo nossos campos e perfumando o ar, enchendo nosso olhar de beleza e de esperança. É o sinal da Natureza de que os dias cinzentos, frios e chuvosos vão diminuir e se aproximam dias ensolarados e alegres.

Claro que, no contexto natural, os dias frios e cinzentos também são necessários. Se não fossem eles, não teríamos as flores, pois as árvores não teriam a pausa para fecundar as sementes. Na metáfora da vida, os dias nublados também nos ajudam a olhar para frente, aprender com as dificuldades e valorizar ainda mais a explosão de vida que vem com a Primavera.

Com tanta poesia no ar, a Fermentech chega até você muito mais inspirada com esta edição do Fermentech News, que está recheado de informações quentinhas sobre tudo o que estamos fazendo para este último quadrimestre do ano – Sim, 2018 já está na reta final e quem dorme no ponto, perde o que de bom ele apresentou.

Aproveitamos para ir bem longe nesse Brasilão e trazer o perfil de duas empresas lá de Rondônia, para destacar o trabalho realizado numa região pouco divulgada, mas que tem muito a oferecer ao mercado de laticínios. Esperamos que gostem de mais esta edição, que está brotando, cheia de vida e cor, feita por gente que ama queijo, mas também ama a vida!

Nanci H. Ohata Santana
diretoria



índice

Nº 29 | Setembro de 2018

Reportagem

Laticínios Toya3

Laticínios Joia7

Artigo Técnico

Qualidade do Leite4

News5

Homenagem8

Já curtiu o
nosso face?



facebook.com/fermentech

**NOVOS
endereçoS**

Escritório Tatuapé

Rua Jarinu, 246, Cidade Mãe do Céu
São Paulo - SP - CEP 03306-000

Centro de Distribuição

Estrada do Una, 135 – Galpão 3 e 4
Itaquaquecetuba - SP
CEP 08599-650



11 2227.7500
www.fermentech.com.br

Fermentech News Distribuição Gratuita. **Tiragem:** 2500 Exemplares. **Diretoria** Nanci H. Ohata Santana e Sebastião Zorzetti **Jornalista Responsável** Eduardo Marchiori - MTB 027590 **Imagens** Acervo Fermentech **Endereço:** Rua Jarinu, 246, Cidade Mãe do Céu - São Paulo - SP, CEP 03306-000 - **Fone:** (11) 2227-7500 **E-mail:** fermentech@fermentech.com.br Fermentech News é uma publicação da Fermentech Comércio e Insumos para Alimentos Ltda, voltada para clientes e fornecedores. Os artigos assinados não refletem necessariamente a opinião da empresa. Pode ser reproduzido se citada a fonte.

ASSOCIE-SE
www.abiq.com.br
(11) 3259-9213

Sua empresa ganhará
força, apoio profissional
e estatura para a defesa
de seus interesses.





De olho nas oportunidades

Laticínio Toya aproveita a deficiência de mercado lácteo no norte do País e investe no setor, conquistando espaço para crescer.

Há uma história que narra que dois vendedores foram enviados à Índia para vender sapatos. Um deles, voltou triste dizendo que lá ninguém usava sapatos e, por isso, não adiantava vender nada lá. O outro, voltou feliz, dizendo que ninguém usava sapatos e, por isso, era uma ótima oportunidade de vendas!

Este último vendedor resume bem a trajetória de **Rodrigo Abrão de Aguiar**, sócio-proprietário do Laticínios Toya. Formado técnico em agropecuária no estado de Goiás, o empresário viu uma oportunidade no estado do Amazonas em 1985, quando percebeu que a região tinha baixo consumo de produtos lácteos e resolveu investir no ramo de sorvetes, aproveitando o clima favorável ao produto. Surgiu, assim, em 1994, a fábrica de sorvete Toya.

Em menos de 10 anos, a marca se fortificou e o sonho de Aguiar cresceu, ampliando o portfólio para outros produtos lácteos. Dessa forma, em 2002 foi fundada a indústria de Laticínios Toya, voltada para a produção de iogurtes e lácteos, tornando-se uma das pioneiras nesse setor e conquistando o público, que, até então, não possuía o hábito de consumir iogurte e afins.

Em 2016, uma nova unidade foi inaugurada no estado de Rondônia, para produção de queijos. A produção inicial de 20 mil litros diários, atualmente está em 80 mil litros e essa matéria-prima é

destinada à produção de sorvete, iogurte, bebidas lácteas, manteiga, requeijão, leite em pó e queijos, totalizando mais de cem produtos no portfólio da empresa.

Apesar de inaugurada há pouco tempo, a fábrica de queijos já conquistou os consumidores, tanto que, recentemente, lançou o queijo provolone fresco e, para breve, anuncia a nova linha de iogurte grego. Além disso, às vésperas de comemorar seus 25 anos de história em 2019, a Toya pretende marcar a data com o lançamento do Leite Longa Vida, ingressando numa nova área de atuação.

Atualmente, com um quadro que conta com 250 colaboradores, a empresa está atenta com as tendências do mercado e investe em marketing digital, com o site oficial (toya.com.br), Instagram e Facebook, interagindo com os consumidores e recebendo o carinho dos clientes, que sempre colaboram com críticas e elogios. Além disso, a Toya também patrocina eventos esportivos na cidade de Manaus (AM) e Urupá (RO), além de colaborar com algumas instituições manauaras voltadas ao atendimento de crianças carentes.

Empresa genuinamente do Norte, o Laticínio Toya aumentou seu campo de atuação para outros estados e hoje já atende o Amazonas, Rondônia, Roraima, Acre, Distrito Federal, Goiás e São Paulo, com planos para ampliar essa atuação para todo o Brasil.



Qualidade do leite:

Influência do rendimento de fabricação

Gláucio Perobelli
Gerente de Contas
Fermentech

Quando o assunto é qualidade no leite para industrialização e transformação em derivados lácteos, percebemos ainda um certo ceticismo, cercado por muitos tabus.



COMPOSIÇÃO MÉDIA DO LEITE DE VACA INTEGRAL*

ÁGUA
87,5%

LACTOSE
4,7%

GORDURA
3,5%

PROTEÍNAS
3,5%

MINERAIS
0,8%

*Composição pode variar de acordo com a raça da vaca. Fonte: EMBRAPA.



Esse assunto vem se tornando alvo de discussões nas reuniões estratégicas do ambiente industrial, sendo colocado de forma importante como retorno econômico em um ambiente extremamente competitivo e oneroso como o mercado lácteo. Mas, sem dúvidas precisa avançar, e com intensidade, para que toda a cadeia leiteira, desde a sua matriz no campo, possa ter a noção exata de quão importante é essa questão, e o quanto pode oxigenar nosso processo produtivo. É preciso entender que a qualidade da matéria-prima é ponto fundamental na qualidade do produto final e não o elo fraco nas discussões estratégicas. Precisam unir forças e trabalhar juntos em busca dos melhores resultados.

“De um leite bom, podemos fazer um queijo ruim... de um leite ruim, não conseguimos fazer um queijo bom!”.

Essa máxima é fundamental para sabermos o quanto a qualidade do leite pode influenciar no produto final, principalmente no seu rendimento. O leite é um produto vivo e praticamente perfeito em seus constituintes e valores nutricionais, o que certamente o torna um produto muito concorrido pela grande gama de bactérias e demais microrganismos, bem como muito suscetível aos vários tipos de inibidores de fermentação, entre eles antibióticos, bacteriocinas, fagos, entre outros. A maioria desses inibidores, ou são provenientes de má qualidade no trato animal, ou má qualidade na hora da ordenha. **A saúde do animal e a higiene são fundamentais para a melhor qualidade do leite obtido e várias análises laboratoriais dentro dos laticínios podem nos dizer como está o estado dessa matéria-prima.**

Antibióticos:

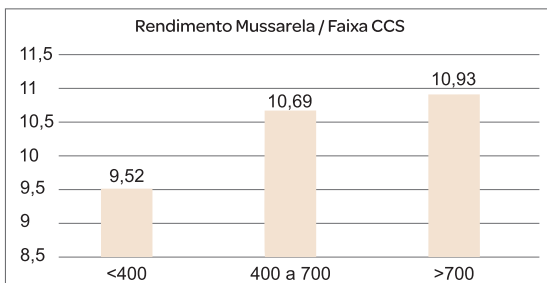
Com certeza um grande drama para produção de derivados lácteos, não precisaria nem ser discutido se levarmos em consideração o aspecto legal, mas vale lembrar o quanto esses resíduos podem ser prejudiciais para a fabricação de queijos, uma vez que eles destroem as bactérias do fermento, não permitindo que as mesmas trabalhem para entregar as características que desejamos nos produtos. Além do mais, são extremamente resistentes ao tratamento térmico, permanecendo no produto durante um bom tempo. Ao inibirem a atividade bacteriana impactam diretamente no produto, sua qualidade e seu rendimento. Sem contar no aspecto de saúde humana, no qual esses resíduos podem gerar uma série de reações alérgicas e resistências a futuros tratamentos.

Bacteriófagos (Fagos):

São hospedeiros das bactérias, verdadeiros inimigos da fabricação de derivados lácteos fermentados (queijos e iogurtes). Ao se associarem a uma cepa bacteriana faz com que a mesma passe a reproduzir novos fagos e não mais novas bactérias. O resultado prático disto é o famoso “travar fermento”, ou seja, se não há multiplicação bacteriana, não há queda de pH e não há fermentação, ocasionando perda fundamental de qualidade e do rendimento de fabricação, já que a massa seca, perde umidade e não atinge o ponto necessário. A melhor forma de evitarmos esse hóspede indesejável é higienizar bastante a fábrica e aplicar a rotação de culturas conforme orientação dos fornecedores.

Contagem de Células Somáticas:

A contagem de células somáticas (CCS) talvez seja o fator de maior importância relacionado com o rendimento e qualidade do queijo, porém, é muito pouco abordado e por muitas vezes até descartado em assuntos que tratam a qualidade do leite e até em políticas de pagamento de qualidade do leite. Sua importância se dá principalmente pelas alterações de composição e de aumento de atividade enzimática. Diversos estudos científicos descrevem que o uso de leite com alta CCS para a fabricação de queijo pode resultar em inúmeras e maléficas consequências como a perda de sólidos no soro, má formação na coalhada, aumento do tempo de coagulação entre outras.



1.000 litros de leite abaixo de 400 mil células/ml
produzem **105,04** kg de queijo
a R\$ 12,00 = **R\$ 1.260,00.**

1.000 litros de leite acima de 700 mil células/ml
produzem **91,49** kg de queijo
a R\$ 12,00 = **R\$ 1.097,89.**

Fonte: Santiago, S. – Milk Point, acessado 2018. Faixas de contagem de células somáticas do leite cru x rendimento da produção queijo mussarela. Artigo Professor Marcos Veiga – MilkPoint 05/04/2007, no qual ele cita o estudo da UFG.

Contagem Bacteriana Total

Outro fator de extrema importância é a quantidade bacteriana inicial do leite e também aquelas que estão presentes em todo processo produtivo. Essas bactérias vão entrar no processo competindo pelo mesmo alimento (lactose) que o cultivo selecionado, produzindo, em muitos casos, ácido lático também. Porém, o tempo de produção e a consequência dessa fermentação é que tornam esse um problema extremamente grave e com-

plicado, uma vez que essas bactérias, ao se reproduzirem, produzem proteases que degradaram a proteína, formando peptídeos que darão origem a maior perda de finos no soro, formação de sabor amargo e modificando as características do produto final. Uma boa política de campo, bem como higienização constante dentro da fábrica são imprescindíveis para mantermos estas cargas bacterianas em níveis baixos.



Composição do Leite:

Talvez o grande desafio das indústrias, em parceria com o campo, seja obter uma matéria-prima que proporcione melhor rendimento na fabricação.

Para isso aumentar os sólidos do leite, principalmente as caseínas, que é a fração coagulável pelo coagulante e que, ao formar uma rede (paracaseinato de cálcio), “aprisiona” em diferentes proporções os demais elementos do leite (como gordura, lactose, sais minerais etc.) é de fundamental importância. Para se ter uma ideia, a caseína gira em torno de 77% do valor da proteína total do leite e apresenta cerca de 2,5% do volume total de leite (embora no Brasil a média possa ser mais baixa: em torno de 2,2%) e o impacto de seu pequeno aumento pode representar um enorme ganho, como no exemplo a seguir.

Ex. **Uma Indústria de 100.000 litros/dia: com rendimento de 9,5 L/Kg** →

100.000 L / 9,5 = **10.526 Kg de queijo**
se caseína do leite: 2,3% → 2,5% = 0,2%

100.000 L x 0,2% = 200 Kg de caseína a mais
sabe-se que:
1 Kg caseína → gera em média 2,76 kg queijo
(Mucchetti, 2008)

sendo assim teremos aproximadamente

552 Kg a mais de queijo

Assim:

10.526 Kg + 552 Kg = **11.078 Kg de queijo**

rendimento: 100.000 L / 11.078 Kg = **9,02 L / Kg**
552 kg x R\$ 12,00 = **R\$ 6.624,00 a mais por dia**

05

Considerações Finais:

Sem sombra de dúvidas, termos bons rendimentos e qualidade do produto final e excelência em processo passa por entender o que importa fundamentalmente na política de campo. Monitorar os parâmetros que são realmente relevantes para a produção de queijos (caseína, CCS, periodicidade de coleta, contagem bacteriana) significa traduzir dados e trazer o produtor para mais perto da indústria. Lembrando que a operação logística da coleta de leite também é um aspecto de grande relevância.

O pagamento de leite por qualidade, se valendo dos valores acima pode ser uma grande ferramenta para permitir essa aproximação. Trabalhar com informações precisas também é extremamente importante para não termos dados dispersos e dúbios. Utilizar e, sobretudo, interpretar os dados de análise para que gerem informações úteis nos farão ter o domínio de toda a situação que envolve o processo produtivo. Por fim, a higienização e treinamentos são fundamentais para redução dos níveis de bacteriófagos e carga bacteriana garantindo menores perdas operacionais e melhor qualidade do produto final.





Uma joia de laticínio

Com mais de dez anos de atuação, o Laticínio Joia marca presença no mercado rondoniense.

Fundada em 14 de julho de 2004, o **Laticínio Joia** nasceu de um sonho do fundador, **Alessandro Sabino Rodrigues**, que iniciou as atividades da empresa com apenas 800 litros de leite por dia, enfrentando os desafios do estado de Rondônia, estado que, mesmo sendo o principal produtor de leite da Região Norte, ainda caminha a passos curtos na pecuária leiteira.



Hoje, a empresa tem uma produção média de 30 mil litros/dia, captados de propriedades rurais em mais de oito municípios do Estado, e atua com 65 colaboradores. O portfólio conta atualmente com três produtos: queijo mussarela e seus subprodutos, soro de leite e creme do soro, mas a expectativa é a expansão da planta e aquisição de equipamentos mais modernos para mudar esse quadro.

“Em junho de 2018, implantamos o Programa Leite Saudável, um projeto do Ministério da Agricultura voltado aos produtores, cujo objetivo é a melhoria da qualidade leiteira, com duração de até três anos”, explica Rodrigues. Com isso, o Laticínio Joia investe na formação dos profissionais para ganhar espaço e crescer.

Embora a fábrica esteja situada no estado de Rondônia, apenas 1% da produção é destinada ao comércio regional ou local. A quase totalidade da produção (99%) é comercializada no estado de São Paulo e essa expansão foi a alternativa encontrada pela empresa para conquistar mercado numa região com alta competitividade.

A excelência da matéria-prima já rendeu ao laticínio muitas bonificações por qualidade do leite, uma política bastante comum no setor, para garantir que o leite captado esteja dentro dos padrões exigidos, mas a empresa ainda não teve nenhuma premiação oficial pela qualidade de seus produtos, algo que Rodrigues pretende reverter.

Porém, muito mais do que um troféu, a principal conquista do Laticínio Joia é mesmo o feedback recebido pelas redes sociais (fanpage no Facebook e Whatsapp). Segundo Rodrigues, “a utilização das redes sociais é bastante positiva por se tratar de um marketing barato e eficiente. Os produtores rurais, que são nosso público-alvo, têm recebido de forma bastante positiva estas ferramentas e o feedback para a indústria tem sido bastante satisfatório”.

Capacitação e competitividade são as palavras de ordem para o laticínio, cujo nome remete ao que de mais precioso pode ser extraído da Natureza. Também é sinônimo de alegria e bom astral, algo que o Laticínio Joia faz questão de transmitir aos clientes e consumidores.





news

SEMINÁRIO REGIONAL TÉCNICO



Próximos Seminários

Cascavel:

04 de Outubro

Goiânia:

08 de Novembro

Fermentech Day



A Fermentech, sempre visando a formação profissional de seus colaboradores e parceiros, organizou um evento que já entrou para o calendário da empresa como um dia de encontro e aprendizado. É o Fermentech Day, que aconteceu no dia 22 de agosto, no Centro de Treinamento da Fermentech, situado no bairro do Tatuapé (SP). O encontro teve início às 9h e terminou às 12h, com um coquetel e almoço. A temática discutida foi sobre Cream Cheese, com palestras sobre a origem do produto, legislação e processos envolvendo a produção,

a adição de proteínas lácteas e a fermentação e uso de texturizantes. Além de Alejandro Saraiva e Rômulo Manuli, profissionais da Fermentech, também contamos com a colaboração de Fabiana Sá, da Fonterra, na explanação do assunto sobre proteínas, proporcionando uma manhã muito rica e participativa. A Fermentech agradece a presença de todos que estiveram envolvidos no sucesso deste evento e promete a realização de novos dias como este, para podermos nos reunir, aprender e trocar experiências.

07

Treinamento FMC



A fim de alinhar-se com as novidades que vieram com a fusão da Dupont com a divisão de Nutrição e Saúde da FMC, a Fermentech realizou um treinamento com seus colaboradores. A proposta é estar por dentro de tudo que a joint-venture pode proporcionar, uma vez que a Fermentech é distribuidora dos produtos Dupont e agora conta também com a linha de ingredientes da FMC, agregando muito mais qualidade ao seu portfólio.

Forlac 2018

Foi com grande alegria que a Fermentech participou da Forlac – Feira para Indústria de Látceos, realizada de 7 a 9 de agosto no Clube Águas Virtuosas, em Lambari (MG). O evento reuniu as grandes empresas do setor lácteo em três dias de exposições, palestras e muita descontração. Foi surpreendente a presença do público neste que já tem tudo para se tornar um dos maiores eventos do setor.

O técnico Gláucio Perobelli Costa dissertou sobre o tema “Qualidade do Leite – Influências no Rendimento de Fabricação”, que teve a participação de vários profissionais do setor. Parabéns aos organizadores!





homenagem

Talento de sobra

Nada dá mais orgulho a uma empresa do que ver um colaborador construindo sua carreira sob o nome da companhia durante anos a fio e levando esse mesmo nome e marca pelos lugares onde vai, com satisfação e alegria. No caso de **Cláudio Soares Martins**, coordenador de pesquisa e desenvolvimento da Embaré, já são 38 anos de empresa.

Formado em 1979 como Técnico em Leite e Derivados no Instituto de Laticínios Cândido Tostes (Juiz de Fora/MG), Cláudio logo iniciou sua carreira na Embaré e não tardou a demonstrar seu talento, pois sua atividade – desenvolvimento de novos produtos – exige que tenha envolvimento direto com a fábrica e um relacionamento adequado com os companheiros de trabalho a fim de garantir a qualidade para realizar suas atividades. Cláudio tira tudo isso de letra. Com muito profissionalismo, o técnico tem facilidade de atuação, sendo bastante exigente no processo produtivo, aplicações de formulações e técnicas de trabalho. Para isso, conta com a ajuda de todos os operadores e supervisores, que o respeitam pela sua experiência e conhecimento.

Com carinho e atenção, Cláudio sempre se coloca disponível para repassar seus conhecimentos para os mais jovens e auxiliar todos os colegas, mostrando-se sempre participativo e companheiro. Apesar disso, não se considera superior a ninguém, pelo contrário: faz questão de manter a curiosidade para descobrir e aprender novas técnicas a fim de melhorar sua atuação.

Casado e pai de dois filhos – Davi e Mateus – é uma pessoa caseira e bastante ligado à família. Por isso, prefere passar seus fins de semana junto aos filhos e à esposa, ler um bom livro, fazer uma corrida e cuidar do seu jardim e da pequena horta que tem no quintal.

A Fermentech, como uma empresa que também enaltece os bons profissionais, parabeniza a Cláudio por ser um colaborador tão dedicado, bom pai e, acima de tudo, um ser humano exemplar. **Sucesso, Cláudio!**



Em 2015, a Embaré homenageou o profissional pelos 35 anos de prestação de serviços à empresa, reconhecendo seu valor e sua dedicação.



canais de atendimento autorizados

PARANÁ

Edvard Martins
edvardmartins@hotmail.com
(44) 9.9925-3892

RIO GRANDE DO SUL

Iran Gustavo Mattos
iran@mattosrepresentacoes.com.br
(49) 9.9969-3848

RONDÔNIA

José Costa Filho
jcrepresentante@uol.com.br
(69) 9.9248-4267

SANTA CATARINA

Anilton Roberto Mattos
anilton@mattosrepresentacoes.com.br
(49) 9.9987-6060

SÃO PAULO

Américo Tadashi
americo@abetec.com.br
(11) 9.8483-4559

demais estados atendimento técnico

Alejandro Saraiva

alejandrosaraiva@fermentech.com.br
(11) 9.7540.3885

Breno Teixeira Guimarães

breno@fermentech.com.br
(11) 9.5686-9428

Gláucio Perobelli Costa

glaucio@fermentech.com.br
(11) 9.5617.4798

José Roberto Alves Garcia

joseroberto@fermentech.com.br
(11) 9.7486.3823

Marcos Fortes

marcos.fortes@fermentech.com.br
(11) 9.7224.9968

Rômulo Manuli

romulo@fermentech.com.br
(11) 9.4166.2531

Solange A. Pereira da Silva

solange@fermentech.com.br
(11) 9.9722.3499



DANISCO.



Dairy for life