



## Qualidade da fábrica ao cliente

Na produção de alimentos sempre tomamos muito cuidado com o processo de produção e às vezes nos esquecemos de que além desse processo precisamos estar atentos a outros processos importantes para garantir a qualidade do alimento, entre eles o processo de embalagem, o armazenamento e o transporte desse produto.

O armazenamento é de suma importância para que o produto chegue com todas as suas características ao cliente final. Para isso a IN 04, de março de 2007, traz uma seleção de regras que devem ser seguidas diminuindo, assim, muita dor de cabeça após ensacamento do produto.

Existem embalagens apropriadas para cada tipo de produto. Para que ela

esteja dentro do padrão e não se tenha problemas futuros segue uma lista de itens que devem ser checados:

1) Densidade do Kibbitz: a densidade é um fator determinante para que tenhamos um peso correto e uma boa selagem da embalagem além de facilitar o transporte da ração.

2) O tipo de ração: Quanto mais óleo e proteína tiver na ração animal mais reforçada a embalagem precisa ser, com barreiras mais rigorosas para barrar a oxigênio e a luz solar que podem neutralizar a ração e com isso diminuir o tempo de prateleira.

3) Armazenamento: O armazenamento deve ser feito em um local arejado, com temperaturas amenas e que não danifique a embalagem (furo ou rasgo). As condições sanitárias devem ser boas para manter as embalagens limpas e sem risco de contaminação com microorganismos.

4) As embalagens devem ser obrigatoriamente do primeiro uso, ou seja não podem ser reprocessadas.

5) A empresa deve ter uma sala de

embalagem, onde devem ficar todo o estoque de embalagens da empresa. Na área de produção somente podem ficar as embalagens que serão usadas para a ordem de produção do dia.

#### **Controle de qualidade, documentação e registro:**

Os responsáveis pela qualidade devem ter treinamento e conhecimento sobre as boas práticas de fabricação. Devem ser capazes de identificar os perigos relacionados à inocuidade e qualidade dos produtos destinados à alimentação animal e estabelecer os processos de controle.

A equipe de controle de qualidade deve ser definida. Nessa equipe deve haver um coordenador de controle de qualidade e os analistas. Após a definição desse organograma é importante estabelecer procedimentos para elaboração, emissão, circulação e controle da documentação.

Todo produto que entra na empresa (matéria-prima) e todo produto que é expedido da fábrica (produto acabado) deve passar pelo controle de qualidade. Esses produtos devem passar por análises básicas de controle para garantir que cheguem ao consumidor final em ótimo estado de conservação.

Devem ser feitas análises de umidade, atividade de água, granulometria, coloração do produto, temperatura pós-secamento e densidade do produto.

É importante que toda essa documentação fique armazenada na empresa até o fim do prazo de validade estabelecido na IN.

#### **Armazenamento, conservação e transporte**

A parte de armazenamento e conservação será aprofundada um pouco mais quando estivermos falando sobre os POP's (Procedimentos Operacionais Padrões). Por hora vamos padronizar que toda matéria-prima ou produto acabado deve estar paletizado, não superando a altura de 1,5m a 1,7m, essa altura pode variar de empresa para empresa e de acordo com a densidade do produto. No momento da armazenagem a matéria-prima ou produto acabado devem ser colocados lado a lado respeitando a distância 0,5m da parede e 0,25m entre paletes.

Essas distâncias são importantes para que no armazenamento os produtos sejam dispostos de forma a garantir espaço para circulação de ar entre as embalagens e para que não observem umidade nem das paredes e

nem do chão.

Esses mesmos produtos que armazenamos em nossa empresa devem estar devidamente identificados, seja de matéria-prima ou produto acabado. Todos devem ter etiquetas informando o nome, ou código do produto, lote e validade.

Atualmente o grande vilão de qualquer produto perecível são a umidade, a temperatura e o armazenamento inadequado. Essas três constantes são responsáveis por cerca de 60% a 70% das devoluções nas empresas de fabricação de ração. Os veículos de transporte devem realizar as operações de carga e descarga em locais apropriados, cobertos e fora da área de produção e armazenagem.

É importante lembrar que em uma fábrica de ração é necessário fazer o registro de todas as amostras que entram e que saem, durante o processo de produção.

Esses são cuidados que devem ser seguidos para a manutenção da qualidade do processo de produção em uma fábrica de ração. São cuidados que garantem o sucesso e a satisfação tanto do produtor, como do cliente final.

Vou ficando por aqui!

Um forte abraço e até a próxima. ☺