

ETEC JOSÉ MARTIMIANO DA SILVA

Daiane Corrêa dos Santos

Gracilene dos Santos

Grasiela Francisca dos Santos Silva

Graziela Faria Máximo Barreto

Rafael Aparecido dos Santos Medeiros

**O Processo de produção de uma empresa produtora de alimentos à base de
amendoim.**

RIBEIRÃO PRETO

2022

ETEC JOSÉ MARTIMIANO DA SILVA

Daiane Corrêa dos Santos

Gracilene dos Santos

Grasiela Francisca dos Santos Silva

Graziela Faria Máximo Barreto

Rafael Aparecido dos Santos Medeiros

**O Processo de produção de uma empresa produtora de alimentos à base de
amendoim.**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado ao curso de Administração da Etec José Martimiano da Silva, como requisito para obtenção do título de Técnico em Administração.

Orientador: Prof. Me. Marcelo Alves Pereira.

RIBEIRÃO PRETO

2022

RESUMO

Diante da trajetória deste trabalho tivemos um aprofundamento dos conceitos das disciplinas da empresa onde nos deu uma visão de compreender os detalhes de como funciona a fabricação de alimentos à base de amendoim. No que tange a estrutura organizacional verificamos que a empresa Indústria Balsamo possui normas e processos bem elaborados, são fabricados com a mais moderna tecnologia industrial, com máquinas importadas, estrutura de altíssima precisão com portfólio de produtos doces e salgados. Com o quadro de funcionários bastante engajados, mercado alvo, organograma apresentado a hierarquia dela. Com este intuito concluímos sobre a análise foi possível verificar a política da empresa que possibilita a implantação de novas ideias a fim de obter melhorias e conseguir resultados positivos.

Palavras-chave: alimentos à base de amendoim; processo de fabricação; desenvolvimento dos funcionários.

ABSTRACT

In view of the trajectory of this work, we had a deepening of the concepts of the disciplines of the company where it gave us a vision of understanding the details of how the manufacture of foods based on peanuts works. Regarding the organizational structure, we found that the company Indústria Balsamo has well-elaborated standards and processes, they are manufactured with the most modern industrial technology, with imported machines, a very high-precision structure with a portfolio of sweet and savory products. With a highly engaged staff, target market, organizational chart presented with her hierarchy. With this purpose, we concluded on the analysis it was possible to verify the company's policy that allows the implementation of new ideas in order to obtain improvements and achieve positive results.

Keywords: peanut-based foods, manufacturing process, employee development.

SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO:	6
1.1. Justificativa	7
1.2. Questões de pesquisa.....	7
1.3. Objetivos	7
1.4. Métodos e técnicas	7
2. REVISÃO BIBLIOGRÁFICA	8
2.5 O que é o manual de boas práticas de fabricação na indústria de alimentos?	10
2.6 Que aspectos a indústria de alimentos deve observar para atender às exigências da Anvisa? ..	11
Condições das instalações e dos equipamentos	11
2.6.1 Manutenção preventiva e corretiva	12
2.6.2 Manejo da matéria-prima e dos resíduos	12
2.6.3 Higienização	12
2.6.4 Transporte	12
2.6.5 Documentação e registros.....	12
Qual é a estrutura do manual de boas práticas de fabricação de alimentos?	13
2.6.6 Procedimentos Operacionais Padrão (POPs)	13
2.6.7 Instruções de Trabalho (ITs)	13
2.6.8 Planilhas de Controle (PCs)	13
2.6.9 Como elaborar o manual de boas práticas	13
2.6.10 Utilização de checklist na indústria de alimentos	13
Custos e despesas	14
Custos fixos e variáveis	15
Lucratividade e rentabilidade	15
3. PESQUISA DE CAMPO	16
4. CONSIDERAÇÕES FINAIS	20
REFERÊNCIAS	22

1. INTRODUÇÃO:

A história começa quando o italiano Roque Balsamo chega para criar a sua família na pequena cidade de Dumont, localizada no interior de São Paulo. O Filho Fernando Balsamo comercializava amendoim de forma ambulante, comprando, realizando o transporte por conta própria e entregando para o consumidor final. Já os três filhos de Fernando: Luiz Fernando, Ronald e Jacinto foram mais além, eles tinham um sonho, e começaram pela criação da Cerealista Balsamo em 1996.

Na Cerealista eram realizadas a compra de amendoim para a seleção e revenda de grãos. Com vontade de evoluir sempre e o sonho crescendo cada vez mais os três em 2001 inauguraram a Doces Balsamo, aquela que até hoje leva tradição e sabor caseiro para a casa de todos os brasileiros. Foi então na Doces Balsamo que surgiu a possibilidade de homenagear aquele que deu o passo inicial nessa história, Roque Balsamo, sendo criada assim uma linha toda com o nome de Rockito's e Rockita's, produtos com preferência nacional e sabor de tradição. (Doces Balsamo, 2022)

Como o progresso não podia parar, e com esse pensamento e espírito empreendedor dos irmãos, em 2007 nasce a Balsamo Peanut Company: Unidade de Beneficiamento, idealizada para que assim tivessem ainda mais propriedade no processamento do amendoim, pois esta etapa importante influencia diretamente na qualidade tão requisitada nos nossos produtos. Em 2008 em mais de uma de nossas expansões surgiu então a unidade de blacheamento dentro do Grupo. E foi dessa forma, com o trabalho de nossos administradores, sem medir esforços, que a Balsamo Alimentos se tornou uma das únicas fabricas no mundo responsável por todo o desenvolvimento de seus produtos, tendo controle sobre plantio, colheita, beneficiamento, transporte, secagem, blancheamento e análises laboratoriais, garantindo a excelência da qualidade e segurança dos alimentos que produz.

É de Dumont – SP, que sai boa parte dos doces para a região Nordeste, destino que corresponde a 70% de toda produção de Doces Balsamo, administrada por Donato, e que produz mensalmente 500 toneladas de doces, exportados também para Paraguai e Bolívia. (G1, 2016)

1.1. Justificativa

Analisar o processo de produção, armazenamento, qualidade e distribuição de uma empresa de alimentos.

1.2. Questões de pesquisa

- 1 Quais os aspectos sanitários da empresa?
- 2 A empresa possui algum programa de controle de qualidade?
- 3 Quais são os critérios ligados no processo de fabricação?
- 4 Qual o processo utilizado para a fabricação do produto?
- 5 Quais os processos de capacitação dos funcionários?
- 6 De que forma funciona o controle de custos da empresa?

1.3. Objetivos

1.3.1 Objetivo geral

Mostrar a fabricação de doces de amendoim, desde o plantio, o processo de produção, controle de qualidade e distribuição para o consumidor final.

1.3.2 Objetivos específicos

1. Identificar se as exigências sanitárias vêm sendo seguidas dentro da empresa.
2. Analisar o controle de qualidade da empresa.
3. Especificar os critérios ligados no processo de fabricação do produto.
4. Informar quais são os processos de capacitação dos funcionários.
5. Identificar o controle de estoque da empresa.

1.4. Métodos e técnicas

- Inicialmente o trabalho parte de uma revisão bibliográfica, em que foi utilizado também os métodos de Estudos de Caso, trazendo dados qualitativos coletados a partir de pesquisas. Foram realizados questionários e entrevistas com os superiores da empresa.

2. REVISÃO BIBLIOGRÁFICA

No setor de alimentos exige-se um grande controle nos processos de fabricação e nesses aspectos destaca-se o papel de vigilância sanitária.

A vigilância sanitária é o conjunto de ações que visa eliminar, diminuir ou prevenir riscos à saúde e de intervir nos problemas sanitários decorrentes do meio ambiente, da produção e circulação de bens e da prestação de serviços de interesse da saúde, abrangendo o controle de bens de consumo e o controle da prestação de serviços que se relacionam direta ou indiretamente com a saúde. Essa definição é dada pela Lei 8.080 de 1990. Esta lei regula, em todo o território nacional, as ações e serviços de saúde (Romão, 2021).

São muitas as áreas de atuação da vigilância sanitária. Nos ambientes que frequentamos, nos produtos que consumimos no dia a dia. Por exemplo, nos locais de produção, distribuição, comercialização de alimentos, medicamentos, cosméticos, etc; no monitoramento da qualidade dos produtos que consumimos diariamente como os alimentos, cosméticos, produtos de limpeza, medicamentos, produtos para a prevenção das doenças como as vacinas e daqueles usados para o diagnóstico de doenças como os kits diagnósticos para dengue, HIV, hepatite, Covid-19 e tantas outras doenças (Romão, 2021).

2.1 Vigilância Sanitária de Alimentos.

A Vigilância Sanitária de alimentos tem como principal atribuição a fiscalização de estabelecimentos que produzem, transportam, manipulam, fabricam e comercializam alimentos com vistas a promover as boas práticas na produção e manipulação dos mesmos, possibilitando assim, minimizar ou eliminar os potenciais riscos a saúde da população.

Dentre suas funções e competências podemos destacar a elaboração de normas gerais sobre alimentos, a coordenação e a execução de programas de monitoramento de alimentos e a capacitação de técnicos das Regionais de Saúde e dos municípios. Tem ainda como competência, auxiliar de forma complementar a coordenação e o acompanhamento de todas as ações de fiscalização de indústrias e serviços de alimentação.

2.2 As principais normas de higiene e segurança do trabalho na indústria alimentícia.

Quem trabalha no setor da indústria alimentícia deve se preocupar em desenvolver um padrão básico de qualidade para manipular e comercializar os produtos. Para isso, é de extrema importância o conhecimento dos processos e normas de higiene e segurança do trabalho.

O cumprimento das normas impostas pela vigilância sanitária garante o padrão necessário, que permite que os alimentos sejam manipulados e processados sem que

haja riscos de contaminação. Além disso, a qualidade dos produtos produzidos depende também das boas práticas de higienização.

Importância da higiene e segurança do trabalho na indústria alimentícia.

Todo empreendedor que está disposto a investir na indústria.

2.3 Controle de qualidade.

Controle de qualidade é um sistema utilizado nas organizações que tem a finalidade de determinar um padrão de excelência e qualidade dos produtos e serviços da empresa de acordo com parâmetros predefinidos.

O termo *qualidade* vem do latim *qualitate*, conceito desenvolvido por diversos estudiosos e que tem origem na relação das organizações com o mercado. Esse conceito se refere ao atendimento das necessidades dos clientes e do padrão de produção e serviços providos pela organização. (SELEME; STADLER 2008)

A satisfação das necessidades de uma pessoa é a razão da existência de uma organização, que deve suprir essas necessidades, oferecendo-lhes produtos e serviços com a qualidade esperada pelo cliente e pelo mercado. (SELEME; STADLER 2008).

Segundo Sestrem (2021), com um controle de qualidade, é possível antecipar o desvio de um processo, fazendo correções para evitar defeitos e erros antes que aconteçam. Um produto de alta qualidade deve satisfazer as necessidades do cliente, ser livre de defeitos, funcionar corretamente, e ser seguro para uso ou consumo. Se a empresa não fornecer este padrão de qualidade aos seus clientes, é certo que eles vão encontrar em outro lugar.

Alguns dos benefícios do controle de qualidade são:

- Reforça a cultura da qualidade dentro da equipe;
- Possibilita o uso eficaz de recursos;
- Reduz custos;
- Aprimora os métodos de produção;
- Padroniza produtos e serviços;
- Aumenta vendas e lucratividade da empresa.

A ideia central do controle de qualidade é testar e inspecionar produtos para verificar se estão em conformidade com os padrões exigidos.

Após avaliação com base em critérios pré-estabelecidos, registra-se as não conformidades, analisa as causas, graça um plano de ação e implementa-se melhorias a fim de remover ou corrigir erros. Então o produto é verificado e recursos para que as funcionalidades e recursos estejam de acordo com o exigido.

Um dos setores que mais faz uso do controle de qualidade é o setor de Alimentos e Embalagens. Nesse setor o controle de qualidade é feito desde a colheita da matéria-prima até o processo de distribuição de alimentos.

O mesmo se aplica para as fábricas de embalagens. Isso porque são nelas em que aos alimentos são envasados e qualquer erro pode gerar uma exposição, causando uma contaminação ou até mesmo estragando a mercadoria por completo. (BORGES, 2021.)

As principais ISOS que regulamentam a qualidade da empresa são a 9000 e a 9001. A ISO 9000 diz respeito a um grupo de normas técnicas para a gestão da qualidade para as organizações. Portanto, ela não é uma certificação propriamente dita, mas sim um conjunto de regras que orientam o controle de qualidade em uma empresa/ indústria.

A norma consiste em uma série de padrões internacionais que tem como objetivo estabelecer requisitos e recomendações de como as operações de gerenciamento devem ser conduzidas em uma empresa. (MARTINS, 2022.)

Por isso é fundamental seguir as determinações da ISO 9000 para garantir que a qualidade esteja presente no resultado final.

Essencialmente, seu objetivo é prevenir não conformidades. Por isso, as empresas devem passar por uma adaptação abrangente para se candidatar à certificação ISO 9001. É preciso cumprir pontos como por exemplo: revisão e documentação dos procedimentos de gestão; criar descrições de cargos a partir do zero, levando em conta os requisitos da ISO. Preparar um manual de qualidade; submeter verificações periódicas de padrões.

2.4 - Critérios estabelecidos para o processo de fabricação de alimentos:

Um dos setores de grande importância e crescimento na economia brasileira é o de alimentação. Com números cada vez mais expressivos, aumentam também os investimentos na área, bem como a fiscalização de estabelecimentos. Nesse sentido, entram em cena as boas práticas de fabricação de alimentos.

Determinadas pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária (Anvisa), trata-se de um manual obrigatório para o setor alimentício. Nele, há um conjunto de medidas para garantir condições sanitárias básicas para a produção de alimentos.

2.5 O que é o manual de boas práticas de fabricação na indústria de alimentos?

O setor alimentício é um dos segmentos que mais se desenvolve e cria oportunidades para novos investimentos, o que movimenta boa parte da economia nacional, mesmo em períodos de instabilidade.

Só para exemplificar: de acordo com a Agência Brasil, a indústria alimentícia apresentou um crescimento de 12,8% em seu faturamento em 2020, ainda que esse tenha sido um ano de desafios financeiros para muitos negócios, devido a pandemia de covid-19.

Para manter um equilíbrio entre a qualidade dos produtos e os preços praticados no mercado, a empresa precisa contar com metodologias de gestão adequadas, que atendam aos requisitos legais. A principal delas é o **manual de boas práticas de fabricação de alimentos**.

Nele, são descritos todos os procedimentos e recomendações — da produção ao manuseio — necessárias para a elaboração de alimentos dentro das condições sanitárias básicas. Essas ações visam preservar a qualidade do que é produzido para a população.

2.6 Que aspectos a indústria de alimentos deve observar para atender às exigências da Anvisa?

Por meio da Resolução nº 216 de 15 de setembro de 2004, a Anvisa dispõe sobre o regulamento técnico das boas práticas para os serviços de alimentação.

Como já abordamos, trata-se de um dos requisitos legais mais importantes para a regularidade dos negócios do setor alimentício. Ter conhecimento sobre esses procedimentos é essencial para passar nas constantes fiscalizações da agência.

Conheça os principais aspectos que devem ser priorizados no seu controle de qualidade para manter a operação sempre regular:

Condições das instalações e dos equipamentos

Segundo a Anvisa, as instalações e os equipamentos das empresas do setor alimentício precisam de um projeto e dimensionamentos adequados. Além disso, é preciso que se tenha um fluxo ordenado para limpeza, manutenção e desinfecção periódicas.

Os controles de acesso aos locais de produção, bem como os equipamentos corretos para manuseio de alimentos ao longo do processo produtivo, devem ser criteriosos – seguindo normas de segurança e proteção adequadas.

Paredes, pisos e tetos devem ser impermeáveis e laváveis. Portas e janelas bem ajustadas ao batente. Os ambientes de produção devem contar com sistema de caixa de gordura e esgoto compatíveis, bem como iluminação e ventilação adequadas.

Não se esqueça do monitoramento de temperatura dos ambientes, o que pode ser necessário para produtos perecíveis ou mesmo matéria-prima com condições específicas para armazenagem.

Ademais é preciso definir o número de lixeiras e frequência de coleta diária. Os resíduos requerem armazenamento apropriado, de forma a evitar o acúmulo de sacos de lixo. Além disso, uma outra boa prática é a implantação da coleta seletiva.

2.6.1 Manutenção preventiva e corretiva

Estabelecer um cronograma de ações preventivas, além de manter registros de intervenções corretivas, é determinante para o cumprimento de boas práticas de fabricação de alimentos.

Assim, é preciso ficar de olho no estado dos maquinários, bem como toda a documentação referente a eles. Atenção especial à substituição de filtros dos climatizadores e bebedouros.

2.6.2 Manejo da matéria-prima e dos resíduos

A fim de evitar contaminações, é preciso dispor de um sistema bem planejado de armazenamento e controle de alimentos, com recipientes identificados e de simples higienização e transporte.

Todo local por onde passa a matéria-prima da empresa deve ser mantida organizada e limpa, evitando-se o contato direto com o piso. Produtos danificados vencidos devem ser separados dos demais.

2.6.3 Higienização

A Anvisa exige que ambientes relacionados à produção alimentícia sejam desinfetados regularmente, mesmo os setores administrativos. Além disso, a climatização também deve se estender a todos os departamentos, uma vez que a proliferação de micro-organismos pode ocorrer, de origem biológica, química ou física.

A dedetização também deve ser prevista como medida preventiva, com os devidos cuidados pré e pós-tratamento químico. Assim, evitando pragas e vetores urbanos.

2.6.4 Transporte

Cada empresa possui demandas específicas para seu negócio neste quesito. Nesse sentido, o veículo utilizado deve estar de acordo com as características dos alimentos. O transporte de bebidas, por exemplo, requer engradados e caminhões preparados para tal.

2.6.5 Documentação e registros

É importante manter evidências do cumprimento à lei sempre à mão, além do histórico de atividades internas e demais documentações. Manter os arquivos em ambiente digital, alocado em nuvem garante a segurança e confiabilidade nas informações.

Assim, colaboradores, gestores e até fiscais consultar esses dados sempre que necessário. O próprio manual de boas práticas de fabricação de alimentos pode ser mantido desta forma, sempre atualizado e disponível para o entendimento de todos.

Qual é a estrutura do manual de boas práticas de fabricação de alimentos?

O manual é composto por Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), Instruções de Trabalho (ITs) e Planilhas de Controle (PCs). Mas, o que são e como aplicar cada um deles dentro da sua empresa? É o que veremos a seguir:

2.6.6 Procedimentos Operacionais Padrão (POPs)

O Procedimento Operacional Padrão é um documento que reúne informações detalhadas sobre tudo o que deve ser desempenhado na empresa. É como um guia para realizar cada tarefa, deixando claro o passo a passo que a equipe deve seguir.

É possível padronizar e otimizar processos, departamentos e rotinas de trabalho, mantendo a qualidade do produto, definindo um padrão para minimização de erros, desvios e não conformidades.

2.6.7 Instruções de Trabalho (ITs)

Trata-se de um padrão técnico, cujo objetivo é descrever e orientar em detalhes a realização de cada atividade pelos colaboradores.

Isso significa que, mesmo com a rotatividade de funcionários, todos que desempenham determinado cargo poderão ter instruções necessárias para o desempenho de suas funções.

2.6.8 Planilhas de Controle (PCs)

As PCs são utilizadas para registrar dados do processo produtivo, seja a temperatura de um ambiente ou mesmo o tempo de execução de uma tarefa específica.

Essas planilhas, que podem ser automatizadas, são importantes para o controle de produção, em especial na identificação de não conformidades, como é o caso de lotes fora de especificações técnicas, por exemplo.

2.6.9 Como elaborar o manual de boas práticas

Primeiramente, é preciso alinhar processos, bem como definir cada procedimento relacionado a esses processos. Isso significa organizar o fluxo produtivo e ter em ordem todas as atividades realizadas na empresa de alimentos.

Para isso, é preciso ter documentações que atestem quais são essas atividades, como e onde desempenhá-las, quem são os responsáveis por elas e quais são os indicadores-chave para que considere-se cumpridas.

2.6.10 Utilização de checklist na indústria de alimentos

Após essa etapa, é preciso otimizar essa estrutura em busca de maior produtividade e organização, o que também ajuda o cumprimento de atividades legais e regulamentações. É o caso, por exemplo, das boas práticas de fabricação de alimentos.

Isso pode ser eficientemente realizado através de um checklist personalizado, contemplando as atividades realizadas ao longo de todo o processo produtivo.

Nesses checklists, isto é, questionários com finalidade de inspeção e auditoria, é preciso ter perguntas relacionadas às condições de higiene e especificidades de produção, tal como elucidamos neste artigo.

A aplicação dos checklists precisa acontecer periodicamente, com agendamentos claros para evitar a perda de prazos. Com a Checklist Fácil, é possível aplicá-los de forma assertiva, evitando a perda de informações, além de evitar erros humanos e retrabalhos.

Isso porque a ferramenta automatiza a aplicação, permitindo ao auditor anexar mídias, como imagens, no documento digital. Dessa forma, o monitoramento de dados acontece em tempo real, auxiliando a pessoa gestora em tomadas de decisão.

2.9 – Controle de custos da empresa.

O que é controle de custos de uma empresa?

Controle de custos de uma empresa é, basicamente, manter a administração dos custos fixos e variáveis necessários para o funcionamento do negócio sob controle. Ou seja, é gerir estes custos de forma que o empreendimento diminua suas despesas, ao mesmo que maximize os seus lucros, sempre visando ter o menor número de gastos possível.

Esse controle pode ser feito por meio de diversas ferramentas e métodos, cada um com um objetivo específico. Porém, o resultado final desejado é sempre o mesmo: ter na ponta do lápis os gastos, despesas e investimentos da empresa para analisar e aperfeiçoar os resultados que eles trazem.

Custos e despesas

Apesar de muitos pensarem que custos e despesas são a mesma coisa, elas são coisas bem diferentes uma e, para fazer um controle de custos de uma empresa de maneira eficiente, você deve conhecer o que significa cada um:

Custos

Os custos estão ligados aos investimentos feitos exclusivamente para a produção ou para a atividade-fim do negócio. Nessa categoria, entram o pagamento do salário dos funcionários, a compra de matérias-primas, de maquinário, etc.

Despesas

As despesas são os recursos destinados à manutenção da empresa, sem que isso influencie a sua produção. Nesta categoria se encaixam as contas de telefone, salário dos profissionais da área administrativa, contas de internet, comissão de vendedores e muito mais.

Custos fixos e variáveis

Os custos, por sua vez, podem ser divididos entre os fixos e os variáveis. E não basta somente conhecê-los e saber o que eles significam. Esse conhecimento deve ser aplicado no dia a dia da empresa e em benefício dela. Por isso, vamos explicar:

Custos fixos

O conceito de custo fixo é bem fácil de entender: é aquela parte do custo que não aumenta nem diminui de acordo com a produção do negócio. Em outras palavras, eles mudam de acordo com a época do ano, como explicados neste artigo que fala tudo sobre os custos fixos.

Custos variáveis

Já os custos variáveis, como o nome diz, são aqueles que variam de acordo com o tempo e com o ritmo do volume de vendas ou prestação de serviços. Os custos variáveis se alteram com o tempo e com o ritmo de volume de vendas ou prestação de serviços.

Saber como calcular esses dois tipos de custos permite que você, como empresário, saiba exatamente o quanto está gastando em sua produção e em sua manutenção do dia a dia. Portanto, eles são de extrema importância para fazer o planejamento orçamentário do seu negócio.

Lucratividade e rentabilidade

Outros dois indicadores importantes para que você possa fazer um controle de custos de uma empresa de maneira eficiente. A lucratividade fornecerá os números referentes aos ganhos obtidos por sua loja sobre as vendas realizadas.

Quais os tipos de controle de custos?

Como existem vários custos para que uma empresa se mantenha funcionando, é lógico que tenha mais de um tipo de controle de custo, não é mesmo? Cada um deles leva em consideração as diferentes origens das despesas.

Alguns exemplos de controle de custos são:

controle de custos fixos e variáveis: que são as despesas que não mudam e as que variam de acordo com a produção, respectivamente;

controle de custos diretos: são os que estão relacionados à produção, como máquinas e outros objetos necessários e a matéria-prima;

controle de custos indiretos: que são ligados ao produto final. Por exemplo, eletricidade e água, gastos com transporte e até mesmo com armazenamento;

controle de custos de produção: que são os gastos com matéria-prima e mão de obra para que ela se transforme no produto final.

3. PESQUISA DE CAMPO

A pesquisa de campo foi realizada em uma empresa fabricante de produtos à base de amendoim. A entrevista ocorreu com o supervisor de produção no mês de outubro de 2022.

1 – COMO É REALIZADO A CAPACITAÇÃO E TREINAMENTO DOS FUNCIONÁRIOS

Todo o pessoal é capacitado para a realização dos diversos serviços. Recebendo treinamento adequado para higienização pessoal, das mãos, utensílios e dos equipamentos. Para funções específicas existe o arquivo de qualificações para exercer seus trabalhos. O coordenador avalia a eficácia dos treinamentos através de testes específicos e observação da prática produtiva.

2 - A EMPRESA POSSUI ALGUM PROGRAMA DE CONTROLE DE QUALIDADE

O blanchamento de amendoim, possui um sistema de qualidade baseado em um Manual de BPF e Manual de APPCC e procedimentos que garantem a efetividade da aplicação da Norma BRC. A empresa possui uma política de qualidade, uma política de controle de vidros, acrílicos e objetos cortantes. Possui também as instruções de trabalho elaboradas para cada funcionário.

3 – QUAIS OS BENEFÍCIOS DA EMPRESA

R – ticket alimentação, participação de lucros e convênios saúde e odontológico.

4 – AS EXIGÊNCIAS SANITÁRIAS VEM SENDO SEGUIDAS DENTRO DA EMPRESA.

R – Sim, a empresa Balsamo Peanut é cadastrado no Ministério da Agricultura e Pecuária (MAPA) e possui licença para exportação. O órgão federal sempre faz vistorias para manter o cadastro. A empresa também é aprovada pela CETESB e pela Vigilância Municipal de Dumont-SP.

5- COMO É FEITO O CONTROLE DOS ESTOQUES EM FUNÇÃO DA PERCEBILIDADE DE ALGUMAS MATÉRIAS – PRIMAS, PRINCIPALMENTE NO CASO AMENDOIM.

R – Na empresa Balsamo Peanut existe de 2 (dois) armazéns, um de matéria prima (amendoim) e outro de produto acabado, além da área de embalagem. Nesses armazéns há equipamentos que medem a umidade relativa do ar e temperatura de armazenamento monitorando-as e registrando-as.

6 – A EMPRESA TEM NORMAS COMO A ISO 9.000, E A ISO 14.000

Possui a Certificação HACCP, BRCGS e ISO 22000.

7 – QUAL O TIPO DE MANUTENÇÃO MAIS EXECUTADA NAS MÁQUINAS

A empresa conta com um programa de manutenção terceirizado sendo a parte mecânica realizada por uma e a parte elétrica com outra devidamente documentadas.

Para uma adequada manutenção foi criado um PO-MAN-001 e um DA-MAN-001 para listagem dos equipamentos e frequência de manutenção.; os equipamentos e utensílios sofrem manutenção corretiva (FR-MAN-001) e preventiva como registrado nos formulários (FR-MAN-002 A FR-MAN-012). A parte de manutenção preventiva é realizada em conjunto com os funcionários do setor em cada parada anual.

8 – A EMPRESA TEM CIPA

Sim, é feita votação para a Comissão Interna de Prevenção de Acidentes elegendo 03 funcionários para essa tarefa, sendo acompanhado o trabalho pela segurança do trabalho da empresa.

9 – VOCÊS TEM ALGUM PROGRAMA DE QUALIDADE ENXUTA KAÍZEN /LEAN MAR ACTING.

Sim, temos o 5s, Lean 6 Sigma

3.1 Fabricação do produto.

Atualmente nosso portfólio conta com mais de 90 produtos, temos capacidade de produção diária de 30 toneladas de produto finalizados, sendo assim referência no mercado nacional e movimentamos aproximadamente 125 toneladas de grão in natura. Estes produtos finais são comercializados no Brasil todo e exportamos o grão blanchado.

Os produtos são fabricados com a mais moderna tecnologia industrial, com máquinas importadas e engenharia industrial própria devido a necessidade que temos de sermos diferenciados e um dos melhores do ramo, sempre preocupados com a primeiríssima qualidade dos alimentos que chegam na casa de nossos clientes. Nossos produtos são típicos de festas tradicionais brasileiras mas adoçam a vida do consumidor o ano todo.

3.2 Processo de capacitação dos funcionários

Com um mercado cada vez mais exigente e competitivo, as empresas estão em constantes atualizações, sempre aprimorando os seus produtos e serviços, assim como os seus processos internos.

Para que exista esse aprimoramento, os colaboradores também precisam estar sempre atualizados, treinados e possuir as melhores competências necessárias para assumir o seu cargo na empresa.

De acordo com Bohlander, Snell, e Sherman (2003), o treinamento tem papel fundamental no desenvolvimento e fortalecimento destas competências, tornando-se parte essencial na implementação de novas estratégias.

Para Bohlander, Snell e Sherman (2003), as rápidas evoluções tecnológicas exigem que os funcionários estejam em constantes atualizações, aperfeiçoando continuamente os seus conhecimentos, suas habilidades e aptidões para lidar com novos processos e sistemas. O treinamento introdutório de capacitação e integração também se faz essencial para o bom desempenho das organizações, pois é através destas práticas que o funcionário irá adquirir conhecimentos básicos sobre a organização e sobre o trabalho a ser desempenhado.

Através de uma prática de integração, a empresa poderá apresentar aos colaboradores fatores como história, cultura, estrutura organizacional, ramo de atividade, mix produtos e serviços e planos estratégicos, passando por um processo de socialização organizacional.

Para Van Maanen (1976 apud SHINYASHIKI, 2002, p. 166), a socialização organizacional pode ser entendida como “o processo pelo qual uma pessoa aprende valores, normas e comportamentos exigidos, o que lhe permitirá participar como um membro de uma organização, e este processo é contínuo durante toda a carreira do indivíduo na organização”.

De acordo com Bohlander, Snell e Sherman (2003) muitos funcionários novos já possuem a maior parte dos CHAs (conhecimentos, habilidades e aptidões) necessários para o trabalho.

Outros podem precisar de treinamento intensivo antes de estar preparados para dar sua contribuição às empresas. Quase todos os funcionários, entretanto, precisam de algum tipo de treinamento no trabalho para manter um bom desempenho e ajustar-se a novas formas de trabalho (BOHLANDER; SNELL; SHERMAN, 2003, p. 134).

4. CONSIDERAÇÕES FINAIS

Este trabalho abordou os principais tópicos relacionados ao processo de produção de uma empresa produtora de alimentos à base de amendoim, tendo como objetivo geral expor e analisar a fabricação de doces de amendoim, desde o plantio até a distribuição para o consumidor final.

Para se atingir uma compreensão do objetivo geral, definiu-se cinco objetivos específicos. O primeiro relacionado aos aspectos sanitários da empresa, em que se verificou que a empresa é aprovada pela CETESB e pela Vigilância Municipal de Dumont-SP.

O segundo objetivo foi analisar o controle de qualidade da empresa. Foi verificado que a empresa possui um sistema de qualidade baseado em um Manual de BPF e Manual de APPCC. O terceiro objetivo era especificar os critérios do processo de fabricação do produto. Foi visto que a empresa conta com um vasto portfólio de produtos, que são fabricados com máquinas modernas e de alta qualidade.

Depois, fez-se necessário informar quais são os processos de capacitação dos funcionários, tendo sido verificado que os funcionários são capacitados e recebem treinamento adequado para a realização de diversos serviços, e são avaliados por meio de testes e observações práticas. Por fim, sobre o controle de estoque da empresa, foi analisado que existe um controle rigoroso com dois armazéns e equipamentos que permitem a conservação dos produtos. A análise permitiu concluir que a empresa passa por todos os critérios necessários para produzir com segurança e de forma eficaz.

Com isso, constatou-se que o objetivo geral e os objetivos específicos foram alcançados, gerando resultados satisfatórios e permitindo ter conhecimento sobre todo o processo logístico de uma empresa produtora de alimentos. Como visto na pesquisa, é de suma importância que uma empresa, especialmente do ramo alimentício esteja dentro de todos os conformes exigidos para garantir o seu bom funcionamento visando não só o lucro da empresa, como também a segurança e o bem-estar dos consumidores e colaboradores. Foi analisado que a empresa possui infraestrutura, programas de qualidade, controle de custos, CIPA, certificação ISO e tudo o que precisa para garantir o bom funcionamento, a segurança e a qualidade dos produtos e alimentos.

Para o desenvolvimento do trabalho foi feita uma coleta de dados a partir de pesquisas aprofundadas em artigos científicos, sites acadêmicos, além de entrevistas com os superiores da empresa, a fim de obter todas as informações necessárias e garantir fontes confiáveis, agregando maior valor e conhecimento à pesquisa.

Como limitações deste estudo, destaca-se a impossibilidade de realizar uma visita técnica na empresa para um maior aprofundamento e conhecimento prático do assunto, considerando a falta de tempo e disponibilidade dos alunos para visitar o local, além da limitação de arquivos encontrados sobre o tema.

Sendo assim, espera-se que esta pesquisa seja utilizada por profissionais da área como uma forma de contribuição facilitando e melhorando a aquisição de conhecimento sobre a temática. Considerando que nenhum conhecimento é finito, recomenda-se um maior aprofundamento sobre o tema, com vistas a identificar novas informações e trazer um maior número de dados.

REFERÊNCIAS

Grupo Balsamo, Nossa História, (homepage da internet). Disponível em: <http://www.docebalsamo.com.br/grupo-balsamo.html> Acessado em 14/05/2022.

Mundo Educação Uol, Amendoim, (página da internet) Disponível em: <https://mundoeducacao.uol.com.br/saude-bem-estar/amendoim.htm>

Acessado em 16/05/2022, autor: DANTAS, Patrícia Lopes.

Mundo Ecologia, História do Amendoim, origem da planta no Brasil e na Europa, (página da internet). Disponível em: <https://www.mundoecologia.com.br/plantas/historia-do-amendoim-origem-da-planta-no-brasil-e-europa/#:~:text=Hist%C3%B3ria%20do%20Amendoim%20no%20Mundo,Mani%20e%20significa%20%E2%80%99Centerrado%E2%80%99D>. Acessado em: 17/05/2022, autor: Rafael.

Instituto Nacional de Qualidade em Saúde, (página da internet). Disponível em: https://www.incqs.fiocruz.br/index.php?option=com_content&view=article&id=2463:voce-sabe-o-que-e-a-vigilancia-sanitaria&catid=42&Itemid=132. Acessado em: 30/08/2022, autor: Célia Romão.

Controle de Custos da Empresa, (página da internet). Disponível em: <https://blog.quantosobra.com.br/controle-de-custos/>. Acessado em 27/08/2022, autor: Stéfano Wilig.

VISA, Vigilância Sanitária de Alimentos, (página de internet). Disponível em: <https://www.saude.pr.gov.br/Pagina/Vigilancia-Sanitaria-de-Alimentos#>. Acessado em 27/08/2022.

Blog Qualy Team, (página da internet). Disponível em: <https://qualyteam.com/pb/blog/controle-de-qualidade/>. Autor: Tathiana Sestrem, Acessado em 25/08/2022.

Blog da Segurança Alimentar, (página de internet). Disponível em: <https://blogdasegurancaalimentar.volkdo brasil.com.br/normas-de-higiene-e-seguranca-na-industria-alimenticia/>. Autor: Volk do Brasil. Acessado em 29/08/2022.

Blog Checklist Fácil, (página de internet). Disponível em: <http://blog-pt.checklistfacil.com/controle-de-qualidade/?amp=1>. Autor: Estefânia Martins. Acessado em: 27/08/2022.

Blog Videnci, <https://blog.videnci.com/2021/01/05/controle-de-qualidade/?amp=1>. Autor: Isabele Borges. Acessado em 25/08/2022.

Blog Qualy Team, (página de internet). Disponível em: <https://qualyteam.com/pb/blog/controle-de-qualidade/>. Autor: Thatiana Sestrem. Acessado em 24/08/2022.