



PROJETO DE DESENVOLVIMENTO DO SETOR DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA COM
ATUAÇÃO NA QUALIDADE, PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE

CONVÊNIO ABIP/ITPC/SEBRAE

FOCO 1 - DESENVOLVIMENTO TECNOLÓGICO DE PEQUENOS NEGÓCIOS
AÇÃO: BOAS PRÁTICAS DE SUSTENTABILIDADE APLICÁVEIS PARA AS PADARIAS

**RELATÓRIO SOBRE PESQUISA E VERIFICAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE
SUSTENTABILIDADE**

PADARIA PREMIALY



Coronel Fabriciano/MG
Dezembro de 2014



PROJETO DE DESENVOLVIMENTO DO SETOR DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA COM ATUAÇÃO NA QUALIDADE, PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE

1- Introdução

Em setembro de 2014 as entidades ABIP, ITPC e SEBRAE firmaram um convênio para realização de diversas ações voltadas ao desenvolvimento do setor de Panificação e Confeitaria. Dentre essas ações está a de "Boas Práticas de Sustentabilidade aplicáveis para as padarias".

Essa ação tem como meta final desenvolver uma oficina sobre o diálogo entre o Programa Nacional de Resíduos Sólidos e o setor de Panificação e Confeitaria.

Pretende-se realizar, inicialmente, um levantamento de boas práticas de sustentabilidade realizadas por empresas do setor de Panificação e Confeitaria, que possam ser levadas a outras padarias e confeitaria, ampliando a percepção sobre a importância desse tema para o setor e tornando-o mais capacitado para implantar ações voltadas a uma melhor gestão sustentável. Essas informações serão base para a criação da metodologia de oficina acima citada.

O convênio contribui assim, com a disseminação dos preceitos do Programa Nacional de Resíduos Sólidos, estimulando outras empresas a também incorporar em suas ações a consciência socioambiental.

Este relatório traz o resultado de uma visita técnica e pesquisa realizada junto à Padaria Premialy, sediada na cidade de Coronel Fabriciano/MG, em 12 de dezembro de 2014.

2- Objetivo

Mapeamento de boas práticas sustentáveis para padaria, comparação das práticas sustentáveis identificadas nas padarias com aspectos regulatórios que normalizam essa atividade, pesquisa de boas práticas visando diretrizes estratégicas a partir das políticas de sustentabilidade identificadas no setor.



3- Métodos utilizados

- Visita técnica;
- Observação visual de práticas sustentáveis aplicadas pela Padaria Premialy;
- Reunião com o proprietário e os responsáveis pelas ações, afim de adquirir mais informações sobre o funcionamento das ações e suas consequências;
- Levantamento das ações de Boas Práticas de Fabricação dos Alimentos, seguindo as legislações específicas para o setor.

4- Resultados esperados

Identificação de informações e ações realizadas pela empresa em relação a políticas ligadas à sustentabilidade. Disseminação de boas práticas, levando à adoção de atividades semelhantes por outras empresas do setor.

5- Histórico da Padaria Premialy

A padaria Premialy foi fundada pelo Engenheiro e Administrador de Empresas Sr. Antônio Eugênio Fernandes, este com mais de 20 anos de experiência no setor de padaria e confeitaria.

A gestão desenvolvida pela Premialy prevê como seus maiores valores a sustentabilidade, a responsabilidade social, além do endomarketing, gerando conforto e dinamismo a seu setor de produção e confiabilidade total do cliente na marca Premialy. O sucesso é tanto que o grupo inaugura em dezembro de 2014 sua sétima loja, a terceira na cidade de Timóteo/MG.

Lojas Premialy localizadas na região do Vale do Aço no estado de Minas Gerais:

- Coronel Fabriciano/MG - Melo Viana;
- Coronel Fabriciano/MG - Centro;
- Ipatinga/MG - Bom Retiro;



PROJETO DE DESENVOLVIMENTO DO SETOR DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA COM ATUAÇÃO NA QUALIDADE, PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE

- Ipatinga/MG - Caravelas;
- Timóteo/MG - Funcionários;
- Timóteo/MG - Quitandinha;
- Timóteo/MG - Timirim.

6- Ações internas de segurança alimentar e sustentabilidade

De acordo com o Plano Nacional de Resíduos Sólidos, publicado pelo Ministério do Meio Ambiente em agosto de 2012, a partir da Lei nº 12.305, de 2 de agosto de 2010, toda a sociedade passa a ser responsável pela gestão ambientalmente correta dos resíduos sólidos.

Enquanto a esfera governamental fica responsável pela implementação dos planos de gestão de resíduos sólidos, o setor privado "fica responsável pelo gerenciamento ambientalmente correto dos resíduos sólidos, pela sua reincorporação na cadeia produtiva e pelas inovações nos produtos que tragam benefícios socioambientais, sempre que possível".

Essa ciência é importante para relacionar o que dispõe o programa e o que é realizado nas empresas de Panificação que pode ser repassado ao setor.

O proprietário das lojas Premialy iniciou, há cerca de cinco anos, um trabalho de centralização de suas unidades, a fim de facilitar a gestão e otimizar custos. Todas as ações realizadas contribuíram para o começo de uma forte frente sustentável dentro da filosofia do grupo.

A primeira ação tomada foi a centralização das ações financeiras, criando um escritório regional único para todas as lojas, esse escritório é dividido nos setores: RH e Marketing, financeiro e compras. Todas as contratações, demissões, compras, pagamentos e levantamento dos resultados operacionais de cada loja são realizados



**PROJETO DE DESENVOLVIMENTO DO SETOR DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA COM
ATUAÇÃO NA QUALIDADE, PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE**

através de um sistema operacional instalado e compartilhado para o escritório central. Neste escritório trabalham 15 pessoas ao todo.

Uma das vantagens de se trabalhar com o escritório central é a unificação dos trabalhos, padronizando todas as tomadas de decisão, além disso, a centralização financeira rendeu economias com material de escritório, energia elétrica, água, produção e acúmulo de lixo. Sendo a primeira ação com resultado sustentável da empresa.

A segunda tomada de decisão foi a centralização da área de produção. A Premialy conta com um mix de 250 produtos de panificação e confeitaria, todos eles são produzidos em sua indústria central, localizada na unidade Premialy Melo Viana em Coronel Fabriciano/MG (mesmo endereço do escritório central).

Os produtos são produzidos e congelados através da tecnologia dos ultracongeladores, mantidos em câmeras frigoríficas e transportados para as demais unidades de acordo com a lista de produtos enviada por cada gerente.

Essa distribuição acontece em dois caminhões climatizados a -18°C , e todos os produtos são devidamente embalados e identificados antes de seu transporte. Busca-se respeitar as legislações específicas de segurança de alimentos em indústria e padarias, as boas práticas de fabricação de alimentos e transporte de produtos alimentícios, sendo elas: ANVISA/NBR15635, ANVISA/NBR216, ANVISA/NBR14701, respectivamente.

Por exemplo, na sequência de fotos abaixo, após a produção o pão francês integral é congelado no ultracongelador e imediatamente encaminhado para a embalagem e estocagem na câmara frigorífica.



**PROJETO DE DESENVOLVIMENTO DO SETOR DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA COM
ATUAÇÃO NA QUALIDADE, PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE**



Imagem I: Tecnologia de Congelamento e distribuição Premiumly



**PROJETO DE DESENVOLVIMENTO DO SETOR DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA COM
ATUAÇÃO NA QUALIDADE, PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE**

Logo abaixo, a foto à esquerda mostra a porta da parte interna da câmara frigorífica, onde todos os produtos solicitados são colocados. A direita, porta da parte externa da câmara - o caminhão frigorífico estaciona no pátio e carrega os produtos direto da câmara para o caminhão, evitando o descongelamento e garantindo a qualidade final do produto.



Imagem II: saída dos produtos prontos para distribuição para outras unidades Premialy

A terceira decisão tomada pelo proprietário foi a centralização das compras. Cada loja encaminha sua lista de compras (produtos de revenda), de acordo com seu estoque mínimo; o escritório central recebe os pedidos, realiza cotação de preço e compra em volume. As compras então são realizadas no escritório central, porém sua entrega é feita por cada fornecedor em cada loja de acordo com os pré-pedidos.



Escritório do setor de compras: Todos os fornecedores são recebidos nesta sala, respeitando o agendamento e o calendário de fornecedores.

Imagem III: Setor compras, escritório central



**PROJETO DE DESENVOLVIMENTO DO SETOR DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA COM
ATUAÇÃO NA QUALIDADE, PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE**

Segundo informações do proprietário a centralização da produção e das compras rendeu os seguintes benefícios à empresa:

- Redução do desperdício de matéria-prima;
- Redução do número de funcionários no turno da madrugada (de 5 para 1);
- Economia energética (apesar do uso de inúmeras tecnologias, a empresa gasta menos energia hoje do que se somadas todas as sete produções em separado);
- Economia de água;
- Melhores preços de matéria-prima;
- Padronização dos produtos;
- Custo dos produtos;
- Garantia da qualidade final dos alimentos produzidos;

A empresa preza pela sua qualidade higiênico-sanitária e por isso faz uso do Manual de Boas Práticas. Nele são dispostas todas as diretrizes a serem realizadas em prol das Boas Práticas de Fabricação de alimentos, seguindo a Anvisa/NBR-216/2004.

Abaixo, da esquerda para direita, as fotos mostram a porta de entrada dos funcionários, banheiro separado por sexo e guarda volumes (chapelaria), para que os funcionários guardem seus pertences (roupas, bolsas, celulares entre outros).

Essa ação evita que o manipulador de alimentos utilize a roupa de uso exclusivo para produção nas ruas, e inibi o uso de adornos como relógio, pulseira, anel e celulares, todos esses ficam devidamente guardados na chapelaria.



**PROJETO DE DESENVOLVIMENTO DO SETOR DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA COM
ATUAÇÃO NA QUALIDADE, PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE**

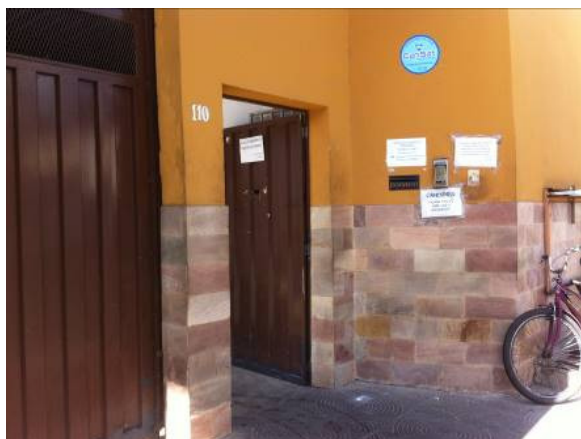


Imagem IV – dependências internas central de produção Premialy

Algumas ações de segurança alimentar realizadas pela empresa são diretamente relacionadas à sustentabilidade, veremos abaixo, como esta inter-relação pode ser benéfica para a empresa e seu produto final.



Imagem V: Estoque frio, seco e farinhas.

Nas fotos acima, apresentamos o estoque central de matérias-primas, são 3 câmaras frias (duas em temperatura de geladeira 4°C e uma em temperatura de freezer -18°C). Os materiais de limpeza são armazenados em local separado dos alimentos, assim como as embalagens.

As farinhas e polvilho são armazenados em paletes, em uma sala propositalmente ao lado do setor de pré-pesagem.



**PROJETO DE DESENVOLVIMENTO DO SETOR DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA COM
ATUAÇÃO NA QUALIDADE, PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE**

Com a instalação da pré-pesagem o proprietário estima uma queda superior a 30% do desperdício em matéria-prima. Neste setor trabalham dois funcionários.

Segundo dados do Instituto Tecnológico da Panificação e Confeitaria - ITPC, um padeiro gasta em média de 7 a 8 minutos para pesar uma receita. O pesador da pré-pesagem gasta em média de 3 a 4 minutos para realizar o mesmo trabalho, índice que comprova o aumento da produtividade com a instalação da pré-pesagem.



Imagem VI: Pré-pesagem

Além do aumento da produtividade, a pré-pesagem promove um ambiente organizado e limpo. Através dela é fácil a verificação e o controle da validade das matérias-primas, e também manter os produtos em suas devidas temperaturas (ambiente ou frio).

Todos os produtos são identificados e armazenados de forma correta, evitando qualquer dano ou prejuízo.



Imagem VII: Frios e embutidos

Na padaria Premialy os frios são fatiados e embalados a vácuo, essas embalagens atuam na conservação do alimento, prolongando sua vida de prateleira, isso devido à propriedade de barreira ao oxigênio destas embalagens co-extrusadas, que reduz a proliferação de micro-organismos. Esta é a principal vantagem deste tipo de embalagem em relação às embalagens plásticas convencionais.



Imagem VIII: Setor de Pães Embalados e Setor de Embalagens

Os produtos embalados são devidamente envasados e identificados no setor de embalagens e levados para a sala ao lado, onde aguardarão sua distribuição.



Imagem IX: Setor de Produção

O setor de produção do grupo Premialy trabalha com todas as suas máquinas adaptadas de acordo com a NR12, normativa do Ministério do Trabalho que prevê mais segurança para os manipuladores de alimentos.

Na área de produção observamos algumas medidas previstas no Plano Nacional de Resíduos Sólidos - PNRS, no que tange à redução do consumo de água, a recuperação energética e a logística reversa, são elas:

- Pia de higienização das mãos com acionamento automático - reduz o desperdício d'água dentro da área de produção e promove a segurança alimentar, uma vez que o manipulador não precisa encostar novamente na torneira após a higienização das mãos. Uma sugestão para maior economia



**PROJETO DE DESENVOLVIMENTO DO SETOR DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA COM
ATUAÇÃO NA QUALIDADE, PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE**

de água é instalar o sistema de redução de pressão de água nas torneiras, o custo de instalação é baixo e os benefícios podem chegar a 30% de economia no consumo de água, segundo especialistas.

- Luz de acionamento automático nos corredores - as luzes com acionamento automático evitam que as luzes dos corredores e banheiros da área de produção fiquem ligadas desnecessariamente, promovendo a economia elétrica.
- O óleo utilizado em fritadeira é separado em um galão de plástico é doado para ser aproveitado na fabricação de produtos de limpeza que depois de prontos são doados a entidades carentes.

Uma das ações que caracteriza a logística reversa é o reaproveitamento dos produtos sólidos dentro ou não do seu ciclo de vida. No caso do reaproveitamento do óleo consumido na indústria, a logística prevê a transformação do resíduo em outro produto, promovendo a destinação final ambientalmente adequada.



Imagem X: Setor lavagem das caixas de câmera



**PROJETO DE DESENVOLVIMENTO DO SETOR DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA COM
ATUAÇÃO NA QUALIDADE, PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE**

A empresa investiu ainda em uma máquina especializada em lavagem e higienização das caixas (engradados) que são usadas na estocagem e distribuição dos produtos de fabricação própria.

Esse equipamento prevê uma economia no consumo de água de 3 a 5% e promove a sepsia completa das caixas levando-as a uma temperatura acima de 60°C.

Um dos desafios para o ano de 2015 para a padaria Premialy é a reciclagem das perdas de produtos de produção própria. Hoje a indústria tem uma sala onde as sobras não pesadas, catalogadas e guardadas em um armário de aço inox. A meta para 2015 é formalizar parcerias com associações rurais da região e encaminhar as sobras de produtos panificáveis para servirem de complemento para lavagem de porcos e/ou compostagem para adubo orgânico.



Imagem XI: Armário onde são guardados as perdas dos produtos de fabricação própria



PROJETO DE DESENVOLVIMENTO DO SETOR DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA COM ATUAÇÃO NA QUALIDADE, PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE

Endomarketing Premialy

Todas as lojas Premialy apostam no conforto e satisfação dos seus funcionários, a empresa fornece café da manhã e lanche da tarde gratuitos e almoço descontando R\$ 1,50 (Um real e cinquenta centavos) por dia.

Os funcionários Premialy contam ainda com uma sala de refeição, uma sala de descanso e sala de treinamento para a realização de treinamentos em diversas áreas.

Nas imagens abaixo, da esquerda para direita, cardápio do almoço de funcionários, produzida por nutricionista, na sequência, refeitório e sala de descanso.



Imagem XII: Área exclusiva para funcionários – Central de Produção Premialy



Responsabilidade ambiental e social Premialy

O crescimento da economia de um país pode ser mensurado pelo aumento do consumo de produtos e de materiais pela população. Este aumento no consumo acarreta uma maior demanda por recursos naturais e no consequente aumento da geração de resíduos sólidos. Com efeito, todos os anos os brasileiros geram, aproximadamente, cerca de 60 milhões de toneladas de resíduos sólidos em suas casas e cidades, segundo o IBGE.

Alguns destes resíduos devem ter um gerenciamento diferenciado, pois são considerados perigosos, por serem agressivos poluentes, interferindo diretamente nos lençóis freáticos e na qualidade do solo quando mal descartados.

A padaria Premialy, trabalha na gestão destes resíduos junto à sociedade, atuando na educação ambiental, promovendo a proximidade da população com a Política Nacional de Resíduos Sólidos e, desta forma, multiplicando a cultura sustentável através das ações propostas.

As principais ações de responsabilidade ambiental são: Cata-pilhas, Coletores de óleo de cozinha (doméstico) dos clientes, Reciclagem e Doação de componentes eletrônicos, todas as ações citadas fazem parte da logística reversa prevista na PNRS. O grupo possui ainda ações de responsabilidade sociais, são elas: NatalEncantado Premialy, Campanha do Dia do Livro, Dia da Árvore, dentre outras.

Essas iniciativas da Premialy são reflexos da missão da empresa, que é a de levar qualidade de vida não só por meio dos alimentos, mas também em ações que proporcionem sustentabilidade econômica, social e ambiental.



Imagem XIII: Papa Pilha, coleta de óleo doméstico e natal solidário

- **Cata-pilhas**

Na rede Premialy pontos de coleta destes materiais (pilhas e baterias) foram colocados em cada uma de suas unidades para que os clientes possam fazer o descarte correto. Por mês são coletados cerca de 60kg de pilhas e baterias e enviados para o descarte correto através dos Correios.

- **Coletores de óleo de cozinha dos clientes**

Desde setembro de 2012, foram instalados em todas as unidades da Premialy os chamados Bio Pontos. São containers coletores de óleo para o descarte de maneira correta do óleo de cozinha. A Premialy recebe este resíduo e a empresa JRBiogerais fica responsável por recolhê-lo e transformá-lo em biocombustível. Desde a implantação do projeto, já foram coletados um total de 2280 litros do resíduo na cozinha da indústria e nos Biopontos. Por essa iniciativa a Premialy recebeu o Selo Verde da JRBiogerais, responsável pela coleta.



- ***Reciclagem e doação de componentes eletrônicos***

Com o surgimento de novos aparelhos eletrônicos e novas tecnologias, os equipamentos antigos são descartados. A rede Premialy também recolhe material eletrônico que seria descartado e o encaminha para reciclagem, gerando preservação do meio ambiente e mais saúde para a população. Placas eletrônicas que estão dentro dos periféricos, como monitores, CPUs, impressoras, monitores e fax são os principais componentes destinados à reciclagem. A empresa responsável pela coleta é o SENAC, que recebe esses componentes, os levam para a prática de laboratório de seus alunos, e após a reciclagem estes são doados para creches e escolas.

- ***Natal encantado Premialy***

As lojas da rede Premialy disponibilizam para os clientes as tradicionais cartinhas para o Papai Noel com pedidos de crianças carentes atendidas em instituições da região. No Natal Encantado Premialy a rede, em conjunto com os clientes, arrecada brinquedos para fazer mais feliz o Natal de cerca de 500 crianças, todos os anos. Os clientes podem entregar os presentes antecipadamente nas lojas da rede ou na própria instituição, no dia pré-agendado. Na ocasião da entrega, o Papai Noel da Premialy faz presença, juntamente com um lanche especial fornecido pela rede.

Conclusão

As ações de sustentabilidade, responsabilidade social, ambiental e a aplicação das Boas Práticas de Fabricação dos alimentos tiveram início em 2009, logo depois que a empresa passou a se chamar Premialy.

Segundo dados da administração do grupo, o resultado em números de todas as ações desenvolvidas nos últimos cinco anos são o aumento de vendas de 10 a 15%



**PROJETO DE DESENVOLVIMENTO DO SETOR DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA COM
ATUAÇÃO NA QUALIDADE, PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE**

e o consequente aumento no faturamento de 5 a 7% . Além do reconhecimento dos clientes e funcionários e o fortalecimento de sua marca.

Podemos concluir que trabalhar com sustentabilidade não é difícil ou mais caro. Quando trabalhado corretamente amplia a margem de lucro da empresa e o mais importante, aumenta o valor representativo da marca perante seus clientes e funcionários.

Maria Izabel Cançado
(31) 8766-7760
izabelcancado@yahoo.com.br