

Nº 31 - Março de 2019 - Ano 10

# fermentech news



## ARTIGO TÉCNICO Mussarela de alta umidade



Reportagem

**Bio**

crescimento constante  
dedicado à excelência



Reportagem

**Valedourado**

sabor, carinho e inovação



editorial

Continuamos com nossa missão de levar a vida com bom humor e transmitir positividade aos nossos clientes e parceiros. Por isso, continuamos percorrendo o Brasil com nossos cursos e seminários, realizando o contato que promove tanta troca de energia, deixando sempre muitos sorrisos e bons fluídos como retorno.

São esses momentos que garantem nossa força para prosseguir no meio das dificuldades do dia a dia, pois o contato com nossos parceiros nos renova a cada evento.

É muito gostoso recebermos aquele *feedback* de pessoas que, muitas vezes, só conhecíamos por telefone ou e-mail. É um grande prazer ver os rostos de todos e constatar essa paixão pelo setor e a sede de conhecer mais para melhorar.

Por isso, já estamos de malas prontas para as terras gaúchas, onde realizaremos o XXIV Seminário Regional Técnico, na cidade de Lajeado. Aproveitando que estaremos no Rio Grande do Sul, esta edição do nosso informativo traz o perfil de uma das mais importantes empresas do estado, a Laticínios Bio, atuante desde meados da década de 1960.

Além disso, também trazemos informações de outros eventos realizados pela Fermentech, matéria técnica sobre Mussarela e nossa tradicional homenagem a um profissional queijeiro. O ano está apenas começando e ainda temos muita coisa planejada para 2019! Queremos contagiar todo mundo com nosso amor pelo queijo e contamos com a participação de todos nesta missão.

**Boa leitura!**

Nanci H. Ohata Santana  
diretoria



índice

Nº 31 | Março de 2019

### Reportagem

Laticínios Bio .....3

Laticínios Valedourado .....6

### Artigo Técnico

Mussarela de alta umidade .....4

News .....7

Homenagem .....8

### Produtos de excelência

- ácido láctico
- aromas
- bioprotetores
- cloreto de cálcio
- coagulantes
- condimentos
- conservantes
- corantes
- culturas lácteas
- culturas para queijos especiais
- culturas probióticas
- enzimas
- estabilizantes
- fibras
- fumaça líquida
- lactase
- lecitina de soja
- lipase em pó
- proteína concentrada do leite (mpc)
- quimosina

### Consulte-nos!



11 2227.7500  
www.fermentech.com.br

#### Escritório Tatuapé:

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

#### Centro de Distribuição:

Estr. do Una, 135 - Galpão 3 e 4 - Itaquaquetuba - SP - 08599-650

curta nosso face

facebook.com/fermentech



e siga-nos no insta

instagram.com/fermentech

Fermentech News Distribuição Gratuita. Tiragem: 2500 Exemplares. Diretoria Nanci H. Ohata Santana e Sebastião Zorzetti. Jornalista Responsável Eduardo Marchiori - MTB 027590. Imagens Acervo Fermentech. 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.





# Nos passos do sucesso

Há um ditado que diz que só quem veste os sapatos do outro tem o direito de falar sobre ele, seja para o bem ou para o mal.

Isso significa que a pessoa tem que seguir os mesmos passos, vivenciar o que o outro viveu, para entender o que ele passou e assim poder julgá-lo. No caso do Laticínio Bio, esse ditado foi levado praticamente ao pé da letra.

O **Sr. Pio Steffenon** abandonou seu trabalho numa sapataria para comprar o laticínio do vizinho e investir numa nova área. Foi assim que nasceu a Laticínios Steffenon, em meados da década de 1960, dando sequência à fabricação de queijos, produto que permanece até hoje como destaque na empresa.

Em 1991, quando o proprietário começou a transferir a administração da empresa para seus sucessores, mudou a razão social para Laticínios Bio Ltda. Localizada em Boa Vista do Sul (RS), a empresa começou com uma produção de 500 litros/dia, montante que foi aumentando conforme a empresa crescia e hoje atinge a marca de 100 mil litros/dia.

A Laticínios Bio conta com 92 colaboradores diretos, sem contar os produtores que fornecem a matéria-prima para a fabricação dos produtos que fazem parte de sua ampla linha, composta por Queijo Prato, Mussarela, Colonial, Ricota Fresca, Requeijão, Nata, Bebidas Lácteas (garrafa e barriga mole), Leite UHT, iogurtes (barriga mole e bandeja) e Sobremesas Lácteas.

Os produtos são divididos em várias marcas: **Bio Lacto** (requeijão), **Bio Yog** (iogurtes), **Biolat** (bebidas lácteas), **Flan Bio** (sobremesa), **Rodeio e Steffenon** (queijos e outros produtos). Destas, a marca Steffenon é exclusividade para a Rede de supermercados Zaffari, enquanto que a marca Rodeio é distribuída para outras redes e hipermercados. A Laticínios Bio atende todos os estados da Região Sul, mas pode vender para todo o Brasil.

Com meio século de história, a Laticínios Bio recebeu o prêmio Carrinho Agas 2017, conferido pela Associação Gaúcha de Supermercados aos destaques do ano. A empresa conquistou o troféu na categoria **Melhor fornecedora de Queijos** e, segundo **Dines Nair Steffenon**, esposa do fundador, “esse resultado nos motiva a trabalharmos cada vez mais com dedicação e excelência para entregarmos sempre o melhor para nossos consumidores”.

Para isso, as redes sociais são um veículo no qual a empresa tem investido para se manter presente nas mesas dos consumidores. “Esse setor tem crescido mais rápido que a Internet em si. É uma necessidade e a interação com os clientes é muito boa”, afirma Dines. Em fase de ampliação, a Laticínios Bio não para de crescer e planeja lançar novos produtos em breve, acompanhando as tendências do mercado. Passo a passo, o sucesso vem para quem vai atrás dele.



# Mussarela de alta umidade

Rômulo Manuli  
Gerente de Contas Fermentech

**Apesar de um volume de produção de mussarela elevado e crescente ano a ano, este importante queijo ainda apresenta uma variação considerável em sua composição físico-química, devido às grandes variações na tecnologia de fabricação e à qualidade do leite, normalmente muito baixa.**

Em média, apresenta um teor de umidade entre 44 e 46% e gordura entre 22 e 24%, originando um teor de gordura no extrato seco (GES) variando entre 39 e 44%.

Em países europeus e EUA, este teor de umidade é bem mais elevado (em média 52%), pois os queijos são para ralar, moer ou cortados em cubos, portanto bem mais macios. Com a atividade de água (aW) maior, obviamente, os queijos proteolizam mais rápido e todas as propriedades funcionais são aceleradas quando comparamos com o produto brasileiro.

Aqui, nossos queijos são mais firmes permitindo uma boa fatiabilidade, pois esta é uma exigência de nosso mercado interno. Quase toda a produção brasileira se destina à venda em supermercados, lanchonetes e padarias, onde os queijos são

comercializados em fatias bem finas. Uma forte tradição nacional.

Com um mercado de commodities cada vez mais competitivo nos últimos anos, os fabricantes têm buscado um teor de umidade maior, muitas vezes reduzindo o teor de gordura, utilizando fermentos e coagulantes de baixa proteólise e filando com um pH ligeiramente superior.

A busca por um melhor rendimento mantendo a funcionalidade é um enorme desafio para as indústrias, sendo necessário equilibrar todas as variáveis influenciadoras. Nesta constante corrida, um indicador muito interessante que está sendo cada vez mais controlado é o teor de umidade na massa desengordurada do queijo (UMDQ), calculado segundo a expressão abaixo:

$$\% \text{ UMDQ} = \frac{\text{Umidade}}{100 - \text{Gordura}} \times 100$$

O acompanhamento prático deste indicador tem apontado que, para manter uma boa fatiabilidade, entre outras propriedades funcionais, o teor máximo de UMDQ seria em torno de 60%. Valores acima deste percentual acarretam uma intensa aceleração desta funcionalidade, mesmo quando o período de estocagem é de apenas poucas semanas. A tabela abaixo mostra os valores de gordura e umidade correspondentes para a obtenção desta UMDQ:

% Umidade	% Gordura	% UMDQ
45,00	25,00	60,00
46,00	23,33	60,00
47,00	21,67	60,00
48,00	20,00	60,00

É sabido que o maior teor de umidade acelera a estabilização da mussarela. Esta estabilização é uma “maturação” de aproximadamente duas semanas a 5/10°C. Durante este período, a caseína é parcialmente solubilizada na forma de nitrogênio solúvel, considerando como estabilização ideal quando 10% do nitrogênio total estaria sob a forma de nitrogênio solúvel. Neste período ocorre também uma melhor distribuição do sal pelos queijos.



Variáveis importantes são afetadas diretamente, conforme abaixo:

- ✓ **Fatiabilidade:** quanto maior o teor de umidade, mais rapidamente os queijos perdem suas características de fatiabilidade;
- ✓ **Elasticidade:** uma boa elasticidade requer que grande parte da caseína ainda esteja intacta. Então, em queijos mais úmidos, a elasticidade ideal perde-se mais rapidamente;
- ✓ **Derretimento:** com a umidade maior, o melhor derretimento também será atingido mais rapidamente. Normal, pois maior será a quebra de ligações proteicas;
- ✓ **Bolhas:** bolhas menores e em maior número são esperadas em queijos mais úmidos devido à formação de vapor d'água. As bolhas não devem representar mais de 25% de sua área;
- ✓ **Separação de gordura:** a formação de gotas de gordura é considerada ideal quando corresponde a uma cobertura de 10% da superfície total da pizza, aceitável em no máximo 20%. Com o avanço da estabilização, ocorre aumento gradativo da separação de gordura.

O processo de fabricação da mussarela passa por alguns ajustes com o objetivo de obter uma umidade mais elevada. O corte em grãos maiores tende a aumentar a umidade, além de auxiliar no processo de fermentação. O tempo de agitação é reduzido consideravelmente, assim como a velocidade desta agitação também é menor e o ponto normalmente é dado bem mais cedo.

O cozimento da massa é de enorme importância, sendo uma das variáveis mais importantes do processo por apresentar enorme influência na velocidade de fermentação e na sinérese. Normalmente a temperatura fica em torno de 40 a 43°C, sendo que valores acima originam um baixo teor de umidade. Ao lado um demonstrativo da perda de umidade em cada etapa do processo de fabricação, apontando a importância da temperatura de cozimento:

Etapas do processo	% Perda de umidade
Leite	-
Coalhada antes do corte	1,38
Após o corte	18,48
Final da primeira mexedura	11,06
Final do aquecimento	22,40
Ponto	16,13
Final da fermentação	15,78
Final do processo	14,77
TOTAL	100,00





# Preciosa como ouro

Com a missão de ser reconhecida como uma empresa de excelência na produção e comercialização de seus produtos e serviços pelo comportamento ético, respeito ao meio ambiente e valorização do ser humano, a Laticínios R. S. Ltda. atua desde 1987 no mercado nordestino, criada pelo empresário Ricardo de Souza Leão Sampaio, no município de Major Izidoro, uma região semi-árida de Alagoas.



Em 1989, foi criada a ILPISA (Indústria de Laticínios Palmeira dos Índios S/A), que fez a empresa ter

mais espaço para crescer. Comercializando seus produtos com a marca Valedourado, o laticínio iniciou suas atividades com leite pasteurizado tipo C. “Nossa produção inicial era de 5000 litros por dia. Hoje, já atingimos a marca de 180 mil/dia, coletados de cerca de 810 produtores parceiros”, explica **Adriana Sampaio**, Gerente de marketing.

Inovadora, a Valedourado foi a primeira empresa nordestina a implantar as embalagens Tetra Pak para leite, ampliando a tecnologia para outros produtos, como o achocolatado, proporcionando grande crescimento. “Em 2012, licenciamos a marca Tampico, ingressando em um mercado diferenciado - o de sucos - com excelente aceitação do público consumidor”, afirma **Lizânias Neto**, assistente de marketing da Valedourado.

Atualmente, a empresa possui um portfólio com cerca de 45 produtos em 10 categorias a saber: leite UHT (integral, desnatado e semi), leite fermentado, bebidas lácteas, bebidas mistas em vários sabores, manteiga, coalhada, leite condensado, creme de leite, leite em pó e composto lácteo. “Trabalhamos fortemente a linha UHT, onde se destaca o leite fermentado, linha de suco e refrigerados. Esperamos terminar 2019 com, pelo menos, seis novos produtos”, adianta o diretor industrial **Carlos Sampaio**.

Ele explica que há planos de ampliação na linha de frios e queijos, na planta localizada em Palmeira

dos Índios (AL). Também pretende ampliar a planta de Itapetinga (BA) com linha de derivados, como achocolatado e leite fermentado. Para isso, planeja comprar novos equipamentos e adequar os já existentes, sempre focados em atender as tendências do mercado e os desejos dos consumidores.

Com grande experiência e conhecimento nos hábitos de consumo do Nordeste, a Valedourado consegue adequar melhor seus produtos a este público, inclusive participando de ações sociais, como fornecimento de produtos para alimentação de crianças carentes na cidade de Itapetinga (BA) e direcionamento de parte dos lucros para instituições como a Abring, voltada para crianças, bem como a contratação de colaboradores portadores de necessidades especiais, mostrando engajamento à causa.

Vencedora cinco vezes consecutivas do prêmio Top of Heart (premiação que mostra a preferência do consumidor por uma marca) com o leite marca **Alimba**, a Valedourado tem a visão de ser uma equipe com saúde financeira e profissional, que visa a satisfação de seus acionistas, clientes e colaboradores além da busca contínua por excelência. Excelência essa que já está expressa no próprio nome, ligado à localização da empresa, uma das maiores bacias leiteiras de Alagoas, mas que também recorda que os produtos são valiosos como ouro, proporcionando a riqueza da saúde e do bem estar.



Itapetinga (BA)



Palmeira dos Índios (AL)





news

## Encontro Técnico

No início de fevereiro realizamos aqui em nosso Centro de Treinamento no Tatuapé, o Encontro Técnico junto de nossos representantes e gerentes de contas do país. Com dinâmicas de interação, apresentação de resultados e planejamento conjunto das estratégias para 2019. Completando a semana estivemos também na sede da Dupont em Alphaville (SP), para o Innovation Day, evento onde foram compartilhadas as tendências e novidades para o mercado de laticínios. A Fermentech agradece a oportunidade de participar desses encontros, pois sempre reservam momentos de muito aprendizado e interação.



Galeria de fotos

## 87 anos de Sindileite

Desejamos que esses 87 anos sejam motivo de comemoração e façam a entidade evoluir cada vez mais, continuando a ser um ponto de encontro de todos aqueles que fazem do leite a sua principal fonte de renda e colocando o Paraná em destaque no panorama econômico do País.



Galeria de fotos

12 de Março

## Fermentech Day

O encontro acontece no nosso Centro de Treinamento, localizado no escritório comercial no Tatuapé e discutiremos sobre as principais certificações de Segurança de Alimentos. Para isso, convidamos a auditora Luciana Heredia, que dissertará sobre as diferenças entre as normas, com os prós e contras de cada uma e qual regra se aplica a cada tipo de negócio. Também teremos uma palestra ministrada por Érica Paiva, coordenadora de Qualidade Fermentech, contando como foi a experiência no processo para a conquista da certificação FSSC 22000. Interessados devem reservar sua presença pelo telefone 2227-7500 até o dia 10/03/2019.



Faça sua inscrição

21 de Março

## Seminário Regional Técnico Lajeado (RS)

Acontecerá a 24ª edição do Seminário Regional Técnico promovido pela Fermentech, em parceria com a DuPont/Danisco. O evento terá início às 8h e seguirá durante todo dia, até as 17h, com vários temas de interesse do mercado queijeiro. São eles: Defeito dos Queijos - Diagnóstico e Correção, Uma breve história das proteínas lácteas, Alimentos do Futuro - A visão DuPont sobre as novas tendências mundiais, Aplicação de proteínas lácteas em queijos: melhorando a relação caseína/gordura e Problemas de Fermentação e outros defeitos da mussarela.



Faça sua inscrição

## Novo produto

A Fermentech apresenta seu mais novo produto **Lipase em pó (cabrito/cordeiro)**. Disponível em embalagem de 1Kg. Entre em contato para mais informações.



CABRITO/CORDEIRO

lipase em pó

## Aperfeiçoamento constante

O bom nome de uma empresa é constituído por vários fatores. Além da transparência, qualidade de produtos e bom relacionamento com os consumidores, entre outros, um desses fatores é, com toda certeza, os profissionais que nela trabalham e que “vestem a camisa”, colaborando para o crescimento interno.

É o caso de **Nelson Yukio Hirata**, Gerente da Unidade de Marechal Cândido Rondon da Frimesa. Há 27 anos, Hirata presta serviços à empresa, sendo que estes se dividem em dois períodos: de 1988 a 2010 e de 2014 até os dias atuais. Aos 60 anos de idade, Hirata colaborou em grandes momentos da Frimesa, conquistando, inclusive, prêmios de qualidade para a companhia.

É o caso da premiação no Concurso Nacional de Produtos Lácteos, realizado a cada dois anos pelo Instituto de Laticínios Cândido Tostes, dentro da Minas Láctea. A Frimesa foi premiada na categoria Queijo Parmesão, cujo desenvolvimento veio pelas mãos de Hirata. Fora isso, ele também ajudou no desenvolvimento de queijo congelado picado, pote de manteiga, projeto do leite condensado, ampliação e modernização da planta de requeijão e da planta de queijo fatiado além da instalação de sete robôs na linha de produção.

Aparentemente incansável, Hirata tem um excelente relacionamento com seus colegas de trabalho, primando pela ética e pelo profissionalismo. Preza em primeiro lugar a qualidade e segurança dos alimentos, cuidando com muito zelo dos seus colaboradores. É focado e comprometido, além de muito honesto, valores que são cada vez mais difíceis de se encontrar num profissional.

Formado Tecnólogo em Laticínios pela Universidade Federal de Viçosa no ano de 1987 e com larga experiência profissional dentro da Frimesa, Hirata não se acomodou naquilo que sabe. Prova disso é que pós-graduou em 1997 com especialização em Qualidade e Produtividade e, vinte anos depois, concluiu uma nova pós-graduação em Gestão Estratégica de Pessoas.



Frimesa

Sempre em busca de novas informações, novas tecnologias e inovações para aprimorar seu trabalho e, com isso, melhorar também os processos da empresa, **Hirata é um profissional que a Fermentech tem orgulho de homenagear nas páginas deste informativo, registrando para a posteridade o valor de um bom colaborador. Parabéns à Frimesa, por ter em seu quadro alguém tão valoroso!**



### PARANÁ

**Edvardd Martins**  
edvarddmartins@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

marcosfortes@fermentech.com.br  
(11) 9.7224.9968

### Rômulo Manuil

romulo@fermentech.com.br  
(11) 9.4166.2531

### Solange A. Pereira da Silva

solange@fermentech.com.br  
(11) 9.9722.3499



DUPONT

DANISCO.



Fonterra

Dairy for life