

Análise do processo produtivo e logístico da linguiça de peito de frango da indústria Frango Santana LTDA.

Paulo Augusto dos Santos¹, Frederico Leocádio Ferreira¹, Helena Torres Gaitani Motta¹, Jaqueline Bruno de Oliveira¹; Patrícia Carvalho Campos²

1 – Estudante do 6º período de Administração do Instituto Federal de Minas Gerais – *Campus Bambuí* Rod. Bambuí/Medeiros km 5. CEP: 38900-000. Bambuí-MG. 2 - Prof.^a orientadora, IFMG *campus Bambuí*

RESUMO - Com o aumento da densidade demográfica brasileira, ocorre também um aumento do consumo de produtos alimentícios, o que torna esse setor um dos mais representativos na economia brasileira. Devido à importância do setor de produção e logística para uma organização, esse estudo foi realizado com o objetivo de analisar o processo produtivo da linguiça de peito de frango fabricada na Indústria Frango Santana LTDA, bem como as atividades logísticas relacionadas a ela, objetivando especificamente identificar lacunas no processo e na sua gestão para assim, fornecer subsídios para o processo de tomada de decisão. Verificou-se alguns gargalos, como a falta de uma mensuração do tempo individual de cada etapa do processo, a não utilização da capacidade produtiva total e repetições de pontos de entrega na rota semanal o que, se resolvidos, podem gerar um aumento do resultado da organização e uma otimização dos recursos.

Palavras-chave: Produção, logística, gargalos.

INTRODUÇÃO

Segundo o IBGE (2015), a densidade demográfica brasileira teve um crescimento de 173.448.346 habitantes em 2000 para 204.450.649 em 2015, o que influencia também no aumento pela procura de produtos alimentícios, o que o torna um dos setores mais representativos na economia brasileira.

Para conseguir suprir esta demanda, atividades como a “produção” são de extrema importância dentro das organizações, pois está diretamente ligada ao custo. Porém, com a demanda cada vez mais exigente é importante a organização se alertar também para a qualidade, confiabilidade, rapidez e flexibilidade da produção para uma maior satisfação do cliente (SLACK, 2009). Ligado à produção está a logística, que tem como objetivo primordial a entrega dos produtos aos clientes no tempo e lugar certo, com a qualidade necessária à demanda, para assim mantê-la (BALLOU, 2004).

Diante dessa realidade tornou-se relevante analisar o processo produtivo da linguiça de peito de frango fabricada na Indústria Frango Santana LTDA bem como as atividades logísticas ligadas a ela, objetivando especificamente identificar as lacunas no processo (produtivo e logístico) e na sua gestão para assim, fornecer subsídios para o processo de tomada de decisão.

VIII Semana de Ciência e Tecnologia do IFMG campus Bambuí, VIII Jornada Científica ou II Mostra de Extensão.

MATERIAL E MÉTODOS

No presente estudo, optou-se por utilizar pesquisa qualitativa de cunho descritivo. A abordagem qualitativa proporcionou um estudo mais aprofundado sobre o tema sem ser necessário o uso de ferramentas estatísticas, se caracterizando como descritiva visto a análise de um fenômeno e sua correlação com outros ao seu redor. Uma pesquisa bibliográfica foi realizada, com foco na produção e logística (CERVO *et al*, 2007).

Para a coleta de dados utilizou-se de uma entrevista semiestruturada com a gerente comercial da empresa, com as duas colaboradoras do processo de fabricação da linguiça de frango e com o gerente de produção. As entrevistas continham perguntas específicas a cada cargo entrevistado, foram gravadas e transcritas. Foi realizado também uma observação pessoal não participante, verificando todo o processo, desde a chegada da matéria prima até a distribuição do produto acabado. O objeto de estudo do presente trabalho foi a “Santana do Jacaré Indústria e Comércio de Carnes LTDA”, nome fantasia “Frango Santana”, localizada em Santana do Jacaré/MG. A Indústria conta, atualmente, com 150 colaboradores. Dentre os produtos que fazem parte do portfólio da empresa, a linguiça de peito de frango foi escolhida por ser um produto diferenciado e de grande aceitação no mercado pelo seu alto valor agregado.

RESULTADOS E DISCUSSÃO

Os componentes necessários para a produção da linguiça de peito de frango consistem em peito e pele de frango, toucinho, água, tempero, sal de cura, e tripas para preenchimento. A indústria não utiliza toda sua capacidade produtiva que é de 25.000 cabeças de frango/dia (com média de 2 quilos por frango, ou seja, 50 mil quilos/dia), sendo abatidas somente 20.000 cabeças. Os frangos vivos são fornecidos por granjas terceirizadas, pois a empresa não possui plataformas para armazená-los.

A linha de montagem se inicia quando os frangos são colocados pelos pés na linha de abate, onde são eletrocutados e passam pela Serra 01, máquina onde cortam seus pescoços sem degolá-los. Após esta etapa, seguem por um corredor onde seu sangue, que será reaproveitado, é drenado. Logo após são encaminhados para a sala de escaldagem e depenação para que sejam removidas todas suas penas, passando pela Serra 02 onde são removidas as cabeças.

Seguindo a linha de montagem, eles vão para a evisceração, que divide-se em processos manuais onde os colaboradores, em duplas, retiram as vísceras do animal, separando o que vai para a reciclagem e o que é comercializado. Após esse processo, as aves vão para o pré-cheller (tanque com água na temperatura ambiente) e cheller (tanque com água a 3°C), onde sua carne é hidratada. O processo de hibratação tem duração de 30 minutos.

VIII Semana de Ciência e Tecnologia do IFMG campus Bambuí, VIII Jornada Científica ou II Mostra de Extensão.

Hidratados, os frangos inteiros seguem para o empacotamento/selagem e os de corte, de acordo com a demanda, seguem para a sala de corte. O tempo médio em cada máquina não é de conhecimento do gerente de produção. De acordo com ele, no abate de 4.800 cabeças, ocorrem 13 ciclos de 7 minutos, contabilizando 1h40min (GERENTE DE PRODUÇÃO, 2015).

O peito e a pele são pesados, de acordo com a demanda da linguiça, e encaminhados até a Salsicharia que começa com a moagem da pele, do toucinho e do peito. Finalizado esse processo, ocorre a mistura desse material com a água, o tempero e o sal de cura, para que ele siga então para a cura um repouso de 04 horas na câmara de resfriamento para que o tempero seja fixado na carne.

Após o tempo de cura, a mistura segue para o canhão de preenchimento, utilizando as tripas que, nesse momento, já foram lavadas pelos colaboradores auxiliares do local. Ao todo, são quatro colaboradores na produção direta da linguiça. Preenchidas as linguiças, os colaboradores montam, manualmente, as bandejas de 01 Kg, encaminhando-as para a máquina de selagem e embalagem, também manual, onde as bandejas são colocadas em uma chapa quente para fixar o plástico de proteção.

O tempo total gasto para a produção de 240kg demandados de linguiça/dia são de 8 horas. A capacidade total de produção da linguiça de peito de frango é de 640kg/dia. Embaladas, as bandejas seguem para a câmara fria (-10°C), onde são congeladas para serem distribuídas no dia seguinte. Visto essa necessidade da demanda para que ocorra a produção, pode-se dizer que a indústria produz contra pedido. Todo o processo produtivo pode ser visualizado no fluxograma da Figura 01.

Em relação à logística do Frango Santana LTDA, sua frota de veículos é composta por 13 caminhões isotérmicos. A distribuição é feita em estabelecimentos comerciais (supermercados, bares, lanchonetes, vendas, restaurantes) e distribuidoras credenciadas do Frango Santana, localizadas em Formiga, Candeias, Varginha, Campo Belo, Lavras e Três Corações, que adquirem o produto e o repassam a seus clientes, localizados em cidades como Ritópolis, Itaúna, Bambuí e Iguatama.

A Indústria preza pela pontualidade e qualidade das suas entregas, sendo feito um acompanhamento logístico até o revendedor coletando *feedbacks* de possíveis eventualidades dos revendedores. As entregas possuem datas pré estabelecidas, escolhidas pelos clientes. Cada destino possui vários pontos de distribuição, por isso, o caminhão usualmente percorre todos os pontos da cidade e volta para o ponto de origem no mesmo dia.

A carga dos caminhões varia de 2.300 quilos de frango a 8.130 quilos, com exceção de três caminhões com carga de 12.430 quilos. Quando acontece do caminhão ter que ir a mais de uma

VIII Semana de Ciência e Tecnologia do IFMG campus Bambuí, VIII Jornada Científica ou II Mostra de Extensão.

cidade por dia, eles utilizam o método da gota d'água, escolhendo o ponto mais distante e distribuindo os demais ao seu redor, formando uma gota d'água (BALLOU, 2014).

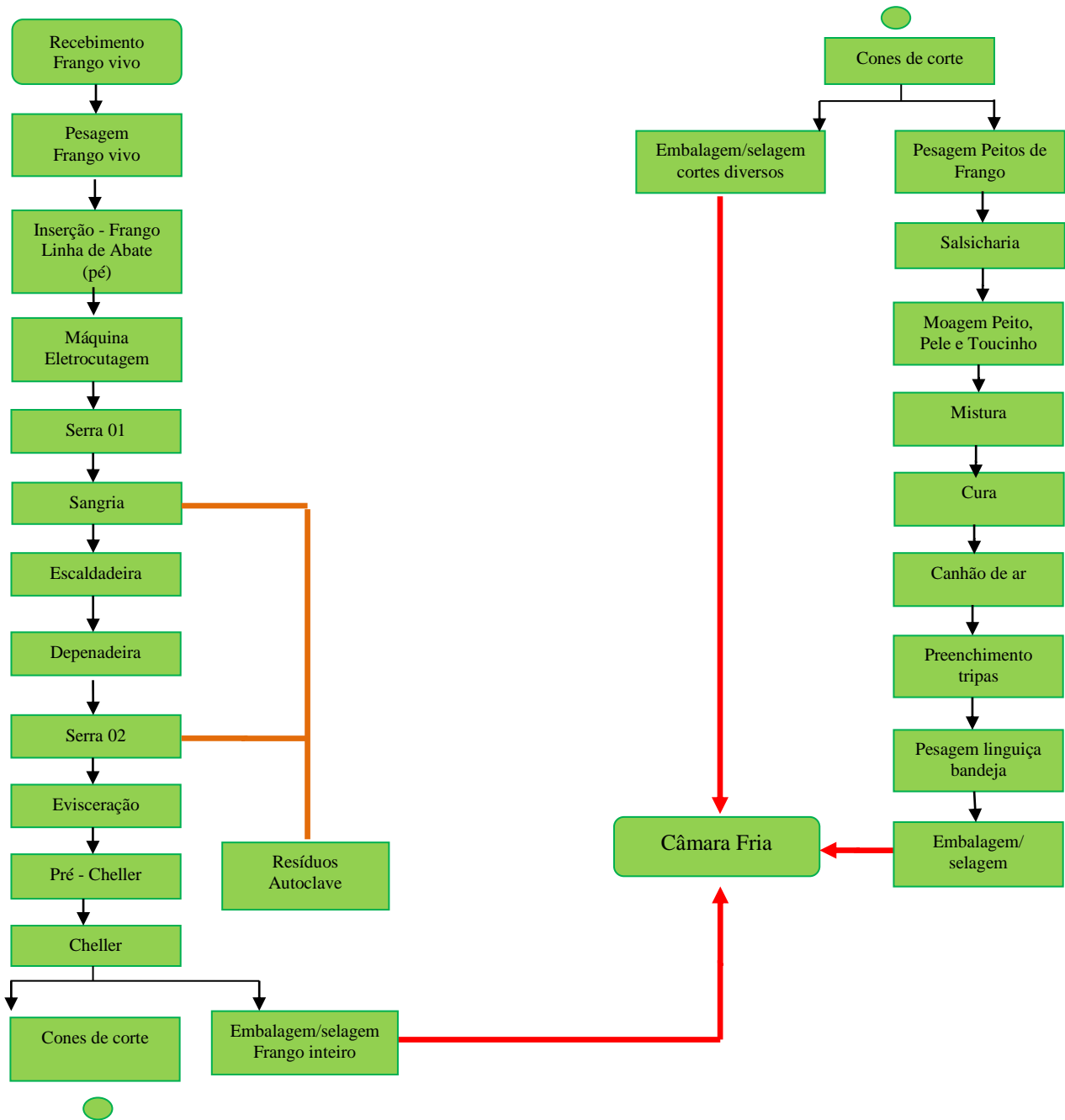


Figura 01: Fluxograma do processo de fabricação da linguiça de peito de frango. **Fonte:** Dados da pesquisa (2015).

Os caminhões, com excessão da segunda-feira (dia de manutenção), ficam em circulação, sempre saindo da indústria com sua capacidade máxima. Ao analisar as rotas percorridas, percebeu-se que ocorrem as visitas em uma mesma cidade em dias repetidos da semana, sendo o motivo relatado pela gerente comercial a ausência de capacidade de armazenagem satisfatória nos estabelecimentos de seus clientes para estocar a compra semanal toda em um dia.

VIII Semana de Ciência e Tecnologia do IFMG campus Bambuí, VIII Jornada Científica ou II Mostra de Extensão.

CONCLUSÕES

Pode-se perceber que a Indústria Frango Santana LTDA possui uma gestão de produção logística que satisfaz as necessidades de sua demanda porém, alguns gargalos foram verificados, o que se resolvidos, podem melhorar o rentabilidade da empresa.

Um dos gargalos encontrados é o tempo individual de cada etapa do processo produtivo, que não é contabilizado pelo gerente de produção, o que pode gerar dificuldade no planejamento e controle de produção e influenciar na sua otimização. Outro gargalo é a não utilização da sua capacidade produtiva total, possuindo uma ociosidade de 400 bandejas/dia de linguiça, o que multiplicado pelo preço atual da bandeja (R\$9,00), resultaria em R\$3600,00 ao dia não sendo utilizado pela indústria, o que poderia mudar se houvesse um investimento em estratégias que atuassem em sua demanda. Na logística, percebe-se que há a fidelização de clientes devido à qualidade na entrega. Porém, como as datas de entrega são especificadas pelos clientes e os mesmos não tem capacidade de armazenagem satisfatória gera repetição de pontos na rota semanal, ou seja, a empresa precisa ir na mesma cidade mais de uma vez por semana. Sugere-se que a Frango Santana LTDA analise a viabilidade de fornecer freezers personalizados aos clientes para resolver o problema de armazenagem e das rotas repetidas, diminuindo assim, o custo.

Percebe-se então a importância dos serviços de produção e logística serem desempenhados com excelência, por colaboradores especializados, de modo a otimizar seus recursos e diminuir seus custos, visando um crescimento da organização como um todo.

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

BALLOU, Ronald H. **Logística empresarial**: transportes, administração de materiais e distribuição física. 1.ed. São Paulo: Atlas, 2014.

CERVO, Amado Luiz; BERVIAN, Pedro Alcino; SILVA, Roberto da. **Metodologia Científica**. 6.ed. São Paulo: Pearson Prentice Hall, 2007.

INSTITUTO BRASILEIRO DE GEOGRAFIA E ESTATÍSTICA. **Projeção da população**. Disponível em <<http://www.ibge.gov.br/apps/populacao/projecao/notatecnica.html>> Acesso: 15 de maio 2015.

PREFEITURA MUNICIPAL DE SANTANA DO JACARÉ. Disponível em: <<http://www.santanadojacare.mg.gov.br/dados-gerais>> Acesso em: 27 de abril de 2015.

SLACK, Nigel; CHAMBERS, Stuart; JOHNSTON, Robert. **Administração de produção**. 3.ed. São Paulo: Atlas, 2009).