



Personalidade laticinista SACCO Brasil



A história dos Senhores Antonio Marques, Jonas Marques e Aluizio Esteves contada em verso e prosa, tem a duração de exatos 90 anos e, sem dúvida, merece registro!

Tudo começou em 1915 quando o mineiro, sonhador e desbravador Antonio Marques deu início a um empreendimento voltado ao aproveitamento de sebo e outros subprodutos animais, inaugurando uma fábrica de sabão, hoje, ainda em funcionamento. O local escolhido foi a hospitaleira Carangola, cravada entre as mais altas montanhas mineiras, abundante de belos e exuberantes vales verdes, situada no coração da velha Zona da Mata Mineira. Em pouco tempo, a visão empresarial de Antonio Marques descobriu o café da região e a empresa passou a exportar o precioso grão. Com a saúde debilitada, Antonio Marques passou o bastão a seu genro José Larivoir Esteves que manteve a empresa no ramo de café, montou uma fábrica de massas e um escritório no Rio.

Com a chegada das novas gerações, assumiram a presidência da empresa, o Senhor Jonas Esteves Marques, em Carangola, e depois, o Senhor Antonio Esteves Marques, no Rio de Janeiro.

Ajustando as condições ambientais de suas idéias, com a devida sabedoria, eles deram continuidade a um processo de maturação denominado Barbosa & Marques, cujo resultado, de inconfundível nobreza, fora denominado Regina.

Os prósperos negócios começaram a ser adicionados de leite, alimentaram vidas e viraram símbolo da qualidade de queijos no Brasil.

Já na década de 40 a Barbosa & Marques se consolidara como uma das maiores empresas privadas de laticínios do Brasil.

Em 1951, entra em cena um terceiro artífice desta bela história. Aluizio Esteves, Técnico em Laticínios pela Cândido Tostes diplomado em 1944, reencarna o espírito desbravador de Antonio Marques, visualiza o potencial da bacia leiteira do Vale do Rio Doce e promove uma nova expansão da Empresa. A primeira terra desta nova saga foi Itambacuri. Na seqüência, várias outras cidades da região ganharam fábricas de manteiga e de queijos. Em 1965, a Barbosa & Marques inicia a construção da fábrica Alterosa, consolidando-se de vez na Governador Valadares.

A partir dos anos 70, como manda a tradição na Bemarques, uma nova geração assume a direção da empresa... E hoje, aos 90 anos, com saúde e com disposição para crescer, sob a batuta de neto e bisnetos de Antonio Marques, a Barbosa de Humberto Marques & de Luiz Fernando e Heládio José Esteves Martins, prossegue com mais um capítulo: acaba de inaugurar uma unidade de concentração de soro e leite.

A esta história que vem sendo escrita por mãos que nunca foram outras, que nunca se trocaram, apenas se sucederam, e sempre de forma admiravelmente inteligente e incontestavelmente brilhante, fica aqui esta nossa pequena homenagem histórica!

Parabéns a vocês... Barbosas & Marques!

SACCO Brasil.

Confira os destaques

Nesta Edição:

Páginas **2** e **3**

Bacteriófagos: meios de controle preventivo e método prático de detecção.

.....página **4**

Seminários Técnicos na Região Nordeste.

SACCO e Vieira: melhorando o atendimento no NORDESTE.

Mudança na representação para MG - RJ e ES

www.saccosrl.it
Caia na rede e visite nossa página.

Lembre-se

Onde você estiver, fale com a SACCO Brasil

Fone/Fax (19) 3253-5333

saccobrasil@saccobrasil.com.br

Bacteriófagos: meios de controle preventivo e método prático de detecção.

O tema Bacteriófagos e Bactérias Lácticas, abordado no último Via Láctea, despertou interesse em nossos leitores. Motivados por este interesse e cientes da importância do controle da contaminação dos ambientes fabris pelos fagos, decidimos prosseguir nossa discussão sobre o tema. Apesar da relativa simplicidade de cada uma das operações, como se verá a seguir, os meios práticos de controle das infestações por fagos consistem numa série de medidas que, no conjunto, contri-buirão, em diferentes graus, com a edificação de sucessivas barreiras capazes de diminuir a contaminação por fagos. Esperamos desta forma, oferecer mais subsídios aos interessados lembrando sempre que, esta luta envolve tanto os produtores de fermentos como os fabricantes de derivados fermentados do leite.

Um conceito:

um exercício interessante para melhor entender os meios clássicos de controle preventivo das infestações por fagos, é voltar as atenções para um ambiente laboratorial. Isto, porque em princípio, ainda que se trate de um laboratório de estudo de fagos, as boas condições de assepsia, normalmente observadas nestes ambientes, torna praticamente nula a possibilidade de contaminação de culturas lácticas por fagos específicos. Ora, se é assim, e, se no ambiente fabril, a chance de contaminações é diametralmente oposta a de um laboratório, o processo de controle de uma infestação fágica, deve inspirar-se na recreação do ambiente laboratorial no ambiente fabril. Tal façanha, como todos sabem, é impossível. Entretanto, tê-la como conceito, é o caminho mais curto e eficaz para manter o índice de contaminação ambiental por fagos abaixo do seu ponto crítico.

Concepção da fábrica:

à luz dos atuais conhecimentos sobre os fagos, não há como ignorar a importância da disposição das distintas áreas de uma fábrica como fator de prevenção ou disseminação dos bacteriófagos. A separação dos ambientes de recepção e de fabricação não deve ser encarada apenas como uma exigência legal. Na verdade, estes ambientes devem ser absolutamente isolados. É preciso separar e preferencialmente isolar também a fabricação de Ricota da fabricação de queijos. No ambiente de fabricação, toda formação de nevoa de vapor deve ser evitada. As gotas de condensação em geral e, sobretudo aquelas que podem conter soro, são ricas em partículas fágicas e contaminam os fermentadores, os tanques e demais utensílios. Da mesma forma, a instalação de filtros rotativos e de desnatadeiras de soro na sala de fabricação não deve ser admitida. Desde que seja observada a direção das correntes predominantes de ventos, aconselha-se a instalação de um sistema de ventilação forçada. Nestes casos, a ventilação colabora na minimização das infecções fágicas quando os ventos são orientados no sentido contrário àquele onde estão localizados a recepção, tanques de estocagem de leite, beneficiamento de leite cru, soro e etc. Finalmente, os coletores de resíduos de fabricação devem ser construído de forma a permitir a eliminação rápida e eficiente das águas residuais.

Equipamentos:

a adoção de tanques fechados para a fabricação de queijos e de linhas assépticas para a produção de leites fermentados permite atenuar consideravelmente o aumento de número de fagos na fábrica. No caso específico dos fermentadores de iogurtes ou bebidas, a instalação de filtros de ar é também um fator de contribuição importante na luta contra os fagos.

Aspectos tecnológicos:

o tratamento térmico aplicado ao leite é um meio eficaz de controle ou de eliminação da maior parte dos bacteriófagos. Entretanto, como sua eficiência está diretamente relacionada ao rigor do tratamento, só ocorre a partir de 85 a 90 °C por 20 segundos, sua aplicação como meio de controle é limitada aos queijos frescos como o Petit Suisse e principalmente à fabricação de Leites Fermentados, nos quais, o tratamento térmico pode ser da ordem de 85 a 90 °C por 30 - 40 minutos. Desde que usadas de forma correta, conforme vimos no Via Láctea anterior, uma vez que suprimem completamente todas as operações de preparo dos fermentos, o uso de suspensões concentradas, que permitem a inoculação direta do leite, contribui de forma decisiva para atenuar o risco de ataques fágicos. Sobretudo nos tanques abertos, outro ponto importante de controle é a diminuição do tempo de espera entre o enchimento do tanque e a coagulação. Quanto menor o tempo, menor a possibilidade de contaminação das bactérias por fagos provenientes do ar ambiente. É que a partir da coagulação, cria-se uma barreira física que se opõe à contaminação.

Limpeza e sanificação:

A desinfecção é de longe o meio de controle mais eficiente contra os bacteriófagos. Sua eficiência, do ambiente aos utensílios e tanques ou fermentadores é aumentada na medida em que é precedida por uma limpeza cuidadosa de todo o ambiente e material. Em geral, a sua execução deve atender a todos os requisitos de um processo ordinário de limpeza e desinfecção como, por exemplo, eliminar todo e qualquer resíduo existente. Obviamente, ambas, limpeza e desinfecção devem ser realizadas durante toda a jornada

de trabalho, de forma rotineira inclusive entre uma produção e outra. Com relação a esta última observação, vale ressaltar que, a reutilização de tanques, drenoprensas, fermentadores e utensílios sem limpeza e desinfecção, prática ainda muito comum em nossas fábricas, constitui-se um excelente meio de contaminação e propagação de fagos na fábrica. O mesmo critério deve ser adotado, quando por algum motivo, ocorre interrupção do fluxo de leite nas tubulações que alimentam os tanques de fabricação. Para desinfetar os ambientes da fábrica, recomenda-se a pulverização, ao final da jornada de trabalho, de uma solução de cloro a 300 ppm. Esta nebulização provocará a sedimentação e inativação dos fagos do ar sobre o piso e equipamentos, mas ainda assim, aconselha-se uma nova desinfecção com solução de cloro a 50 - 100 ppm, pela manhã, antes do reinício das atividades do dia.

Teste rápido:

Preparação da amostra:

a amostra de soro deve ser coletada ao final da fabricação ou, se for o caso, logo antes da lavagem da massa. O soro deve ser filtrado em filtro esterilizado de 0,45 micron e caso esteja muito turvo, deve ser centrifugado antes de filtrar a cerca de 4000 rpm por minuto durante 10 minutos. Uma parte deste filtrado deve ser aquecida a 90°C por 10 minutos.

Execução do método:

prepare três frascos com leite esterilizado ou com leite UHT e, inocule-os da seguinte forma:

Frasco A:

adicione 2% do fermento que se deseja testar;

Frasco B:

adicione 2% do fermento e 1% de soro não aquecido e

Frasco C:

Adicione 2% do fermento e 1% de soro aquecido.

Incube os três frascos à temperatura ótima de crescimento do fermento usado e, após 2 horas, meça o pH das amostras.

Interpretação dos resultados:

Caso A:

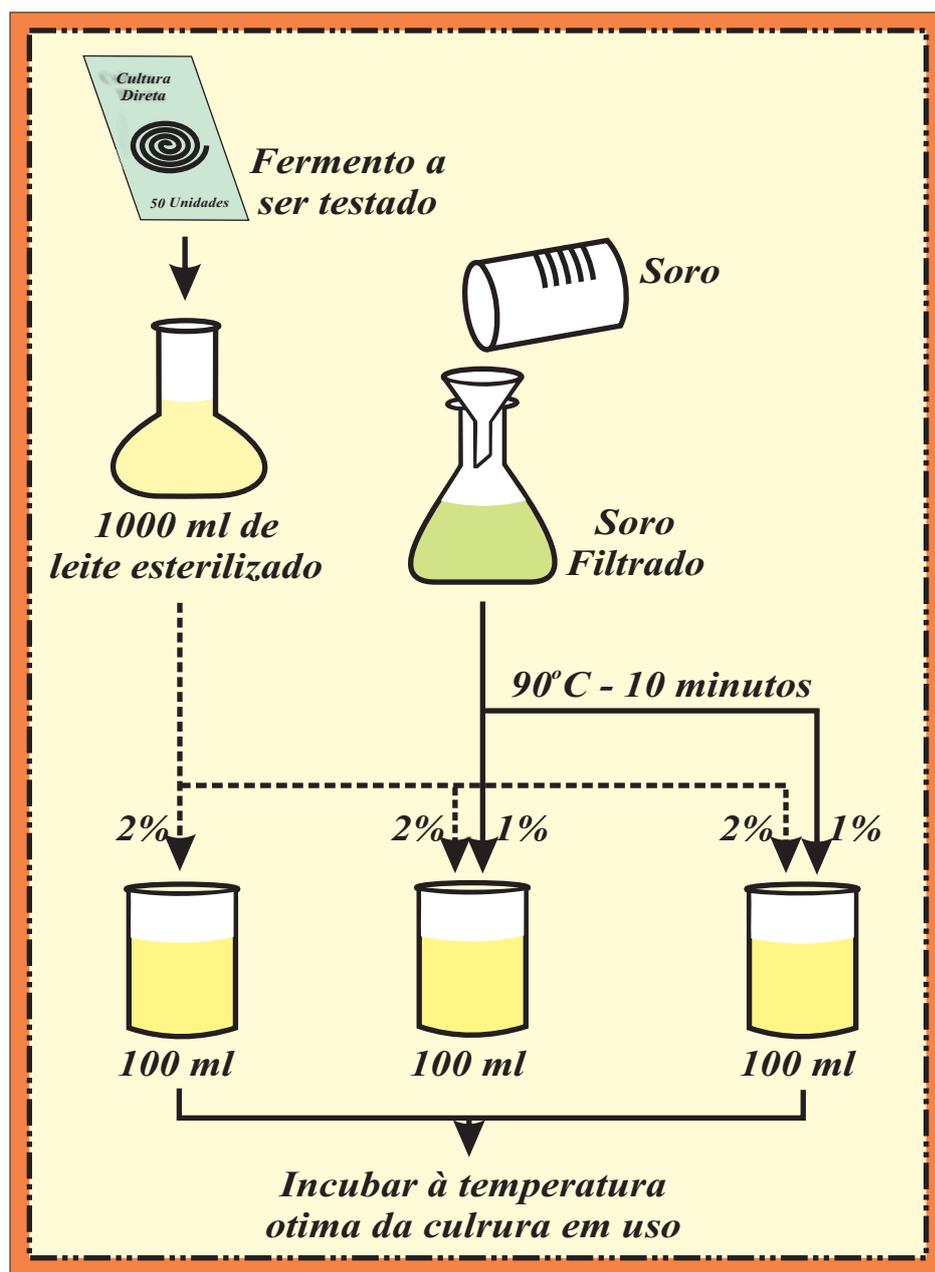
se o pH do frasco "B" for mais elevado, como por exemplo, 0,05 unidades a mais que o pH da amostra do frasco "A", é sinal de que a cultura é sensível a um ataque dos bacteriófa-

gos presentes. A amostra "C" deve apresentar o mesmo pH da amostra "A".

Caso B:

se o pH das 3 amostras for igual, não há evidências de um ataque fágico à cultura usada.

Caso C: se as amostras "A" e "B" apresentarem o mesmo pH e a amostra "C" apresentar pH mais elevado, pelo menos 0,05 unidades de pH a mais, significa que a cultura usada foi inibida por outros fatores tais como: antibióticos, conservantes, desinfetantes e etc.





Seminários Via Láctea: SACCO

Neste início de inverno, em parceria com a Gemacom e com a Vieira Alimentos, a SACCO Brasil deu asas brancas ao seu projeto Via Láctea, voou até o Nordeste e realizou três Seminários Técnicos.

O I Via Láctea Nordeste, foi realizado em três versões: uma primeira em Natal no Rio Grande do Norte, depois foi a vez de Garanhuns em Pernambuco e finalmente, em Maceió nas Alagoas.

O entusiasmo da platéia foi para nós, uma grande satisfação!

O número de participantes, 110 nas três versões, comprova a seriedade e a abrangência do trabalho, até então, realizado pela SACCO na região

e, sem dúvidas, constitui-se um incentivo potencial para a continuidade do trabalho... e se é assim que tem que ser, a gente vai se espalhar pela plantação...

Natal-RN



Maceió-AL



Garanhuns-PE



DISTRIBUIDORA
DE ALIMENTOS LTDA



Francisco

Concomitantemente à realização das destas três edições do I Via Láctea Nordeste, a Vieira Alimentos, representante e distribuidora dos produtos SACCO e GEMACOM para a Região Nordeste, apresentou a seus clientes e parceiros o juveníssimo Francisco Xavier. Chico, como recomenda a tradição, é Técnico em Laticínios, formado pela Cândido Tostes e é o mais novo integrante da Vieira Alimentos, que ciente da necessidade de atender cada vez melhor os seus parceiros, decidiu abrir um escritório em Alagoas.

Seja bem vindo Chico!



Expediente:

Produção:
Sacco Com. Imp. e Exp. de Alim. Ltda.
R. Uruguiana, 1379, Bosque
13.026-002 Campinas SP
E-mail: saccoBrasil@saccoBrasil.com.br

Colaboração:
João Pedro de M. Lourenço Neto
Hans Henrik Knudsen

Publicação trimestral
Tiragem: 3.000
Publicação de distribuição gratuita

Maurício Boniolo: novo representante para MG-RJ e ES SACCO

Como parte daqueles episódios que ocorrem com toda e qualquer empresa, a partir deste mês de julho estamos modificando nossa estrutura de representação para os estados de MG, RJ e ES. Durante estes dois anos trabalhamos e fomos felizes, muito felizes com a Gemacom. Por motivos alheios à nossa vontade, nossos laços comerciais se desfazem neste momento. Fica a certeza da realização de um trabalho do mais alto nível profissional, característica, aliás, intimamente ligada a tudo que faz a Gemacom. Fazemos questão absoluta de manifestar aqui o nosso mais sincero agradecimento a todo o pessoal da Gemacom que, direta ou indiretamente, participou desta jornada.

Muito obrigado a todos!

Como tudo prossegue na vida, a partir deste mês de julho, nosso novo representante para os estados de MG - RJ e ES, é Maurício Boniolo de Souza. Tecnólogo em Laticínios em 1987 e Engenheiro de Alimentos em 1991 pela Universidade Federal de Viçosa, Boniolo iniciou sua carreira profissional na Barbosa & Marques no ano de 1992. Mais tarde, trabalhou na Frimesa, na Ecolab e na Polenghi entre outras. Sua experiência é muito boa e seguramente, trará bons resultados para todos nós. No início do próximo ano, Boniolo deverá fixar residência em Juiz de Fora-MG. Até o final deste ano, todos os nossos clientes poderão contatá-lo através dos seguintes meios:

Tel - Fax: 11 3961 2523

Cel: 11 8326 7288

nutrimens@nutrimens.com.br