

A HORA DO OVO[®]

a revista da produção de ovos

Mala Direta
Básica

9912422427/17-DR/SPI
GATO EDITORA



Fechamento
autorizado.
Pode ser aberto
pelos Correios

Nº 140

ano 29 | maio-junho 2026 | circulação nacional



tradição paulista

No Oeste do Estado de São Paulo, a Granja São José mostra como é possível chegar à terceira geração mantendo raízes fortes, gestão responsável e um olhar sempre à frente, com investimento em tecnologia, boas parcerias e a confiança dos clientes.



**SALÃO INTERNACIONAL
DE PROTEÍNA ANIMAL**
— SIAVS —

PARTICIPE DO **MAIOR EVENTO DAS CADEIAS
PRODUTIVAS DE PROTEÍNA ANIMAL DO BRASIL**

FEIRA E CONGRESSO

**SIAVS
2026**



siavs.com.br

BRASIL | SÃO PAULO
04 A 06 DE AGOSTO DE 2026

**AVICULTURA • SUINOCULTURA • BOVINOCULTURA •
PEIXES DE CULTIVO • OUTROS**

[✉ siavs@abpa-br.org](mailto:siavs@abpa-br.org)

[☎ +55 11 3095-3120](tel:+551130953120)

ORGANIZAÇÃO:
ABPA
ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA
DE PROTEÍNA ANIMAL



A evolução não para!

ELENITA MONTEIRO
 Editora da revista **A Hora do Ovo**

Às portas de completar 30 anos de história no jornalismo especializado na maravilhosa avicultura de postura comercial, nós, da A Hora do Ovo, estamos lhes apresentando esta valiosa edição impressa que traz um pouco de tudo o que resume a glória de se trabalhar para esse setor abençoado.

Temos aqui a história de uma granja paulista – resistente e absolutamente correta em sua trajetória – que está em sua terceira geração e com todo o vigor para crescer, aprimorar-se e brilhar! Falamos da Granja São José, de Palmital (SP) que é, ao mesmo tempo, tradicional e moderna.

Eu fui lá e vi: loja nas imediações da granja que vende ovos sem parar e oferece produtos modernos e atraentes para seus compradores prepara-

rem ovos de diversas formas, com produtos de cozinha modernos.

Eu, que estou há quase 30 anos nesse metiê, confesso: fiquei surpreendida. Zequinha e Tânia – os donos da Granja São José – assimilaram e colocaram em prática tudo o que sempre acreditei que seria necessário no negócio de produzir ovos: vender ovos não só para o atacadista, mas para todos aqueles que tivessem a sorte de encontrar o produto fresquinho. Se for na lojinha da granja, melhor ainda.

Mas tem muito mais nesta edição da **A Hora do Ovo** que precede o marco de 30 anos da nossa história: os produtos Giordano e Yamasa (dois dos parceiros na evolução da Granja São José); a ciência da Agrocres Multimix a favor do produtor de ovos; a excelência da Artabas em aviários modernos; o apuro técnico da Ceva para tratar da



Foto: Elenita Monteiro

Em visita à Granja São José, em Palmital (SP), a jornalista Elenita Monteiro conhece a loja de produtos para preparo do ovo, além, é claro, dos ovos produzidos pela granja, sempre fresquinhos e preferidos pelos moradores de Palmital e região. A reportagem sobre a tradição e evolução da Granja São José está na página 4.

sanidade das poedeiras; as oportunidades oferecidas pela nutrição diferenciada do FS Essencial produzido pela FS Fueling Sustainability e a tecnologia de informação gerencial que a tradicional Always System Manager oferece.

Enfim, aqui está um pouco do cardápio para uma produção de ovos sustentável, produtiva e lucrativa. Leia e depois nos conte!

A revista **A Hora do Ovo** é uma publicação da Gato Editora dirigida ao setor de produção de ovos, com circulação nacional e distribuição gratuita. Endereço para correspondência: Caixa Postal 53 - CEP 17690-970 - Bastos SP - Fone (14) 99755-7294. E-mail: elenita@ahoradoovo.com.br. Edição: Elenita Monteiro (MT-PR 2193). Produção: Teresa Godoy. Capa: Família Moleiro Toral, proprietários da Granja São José. Fotos: divulgação Granja São José. Endereços digitais: www.aboradoovo.com.br | facebook.com/aboradoovo | [instagram: @aboradoovo](https://instagram.com/@aboradoovo) | linkedin.com/company/a-bora-do-ovo

www.ahoradoovo.com.br

Oligo
basics

Não é antibiótico, Essential® é desempenho que evolui.

Fórmula patenteada à base de óleos funcionais

- Natural à base de óleos funcionais
- Eficiência com responsabilidade
- Comprovado cientificamente

Essential® é uma tecnologia segura, eficaz e aplicável a diferentes espécies, fases produtivas e sistemas de criação, apoiando decisões nutricionais mais modernas e sustentáveis

Resultados que se aplicam a diferentes sistemas e espécies

- Otimiza o desempenho animal;
- Contribui para melhor saúde intestinal;
- Auxilia na redução dos efeitos do estresse;
- Promove bem-estar animal com eficiência econômica.

QR Code: www.ahoradoovo.com.br

Uma empresa do **innovad.group**



José Moleiro Toral, o Zequinha, com a esposa Tânia na inovadora loja que é o xodó da família e referência na cidade de Palmital

Uma vida dedicada à avicultura

A trajetória da Granja São José

Em Palmital (SP), a tradição familiar atravessa três gerações e se renova com profissionalização dos processos e olhar voltado ao consumidor.

Para José Moleiro Toral a avicultura nunca foi apenas uma atividade produtiva; sempre foi a sua vida. Aos oito anos de idade ele já acompanhava o pai José Molero Ortega nos galpões da Granja São José, negócio fundado pelo pai e os tios em 1958 como alternativa para garantir a sobrevivência da família no campo.

“Quando começaram essa sociedade eu passei a conviver com eles no ritmo desse trabalho. Cresci dentro da granja e aqui estou até hoje”, conta o avicultor, lembrando os primeiros anos, quando ajudava na seleção de ovos utilizando crivos de madeira, ferramentas simples mas



Zequinha e a esposa Tânia com os filhos Fábio e Victor Moleiro: a tradição segue com evolução e modernidade.

que cumpriam bem a função de classificar manualmente os produtos por tamanho.

Mais de seis décadas depois, o que começou como uma atividade complementar se transformou em uma estrutura produtiva consolidada e uma história que segue o caminho clássico das propriedades familiares bem-sucedidas: a continuidade com evolução.

Ao lado da esposa Tânia, José —

que é carinhosamente conhecido por Zequinha — construiu não apenas uma família, mas também a base para a sucessão do negócio. Hoje, o avicultor vê com orgulho os dois filhos à frente da empresa: Victor Cruz Moleiro dirige a área comercial e Fábio Cruz Moleiro é o diretor de produção. Essa divisão de responsabilidades acompanha o crescimento da empresa, que atualmente trabalha com um plantel de cerca



O investimento em modernização da sala de ovos permitiu um moderno equipamento de classificação, da Yamasa, com detector de fissuras, possibilitando ovos selecionados e com melhor qualidade.

de 200 mil aves e projeta expansão nos próximos anos. “Acreditamos que até 2027 podemos chegar a 300 mil aves”, afirma Victor, destacando que o crescimento acompanha a ampliação da carteira de clientes e da necessidade constante de manter o padrão de qualidade.

FRESCOR E QUALIDADE

Atendendo supermercados, padarias e mercados regionais em um raio de aproximadamente 200 quilômetros, a Granja São José tem como principal desafio garantir que o ovo chegue fresco ao consumidor. Na prática, isso significa trabalhar com prazos curtos e logística eficiente. “O ovo precisa estar na mesa do consumidor em até dois dias após a postura”, explica Victor. Esse com-

promisso exige controle rigoroso em todas as etapas do processo, da produção à classificação, passando pelo transporte e distribuição.

Para sustentar esse nível de exigência, a granja investe na modernização de sua estrutura. Em junho de 2024 foi inaugurada uma nova sala de ovos, substituindo a instalação dos anos 1990, que já não atendia às demandas da operação. O novo espaço trouxe não apenas ampliação física, mas também avanços tecnológicos importantes. “Investimos na operação de classificação de ovos, com ampliação do espaço, modernização da máquina e melhor controle dos processos de produção”, explica Victor. Entre as inovações incorporadas está o sistema de detecção de trincas, que aprimora a seleção dos ovos.

O CONSUMIDOR BEM PERTO

Um dos xodós da família, especialmente de Tânia Toral, esposa de Zequinha, é a loja de ovos e utensílios culinários instalada ao lado da granja. Ali, consumidores encontram ovos frescos e uma variedade de produtos que facilitam o preparo, como separadores de gema, omeleteiras, frigideiras especiais e *timers* de cozimento. A venda direta reforça a proximidade com o público e valoriza a qualidade do produto

recém-saído da granja.

O espaço se tornou um ponto de referência na cidade e, mais do que um canal de vendas, reforça a conexão entre produção e consumo, valorizando o produto e aproximando o cliente da realidade da granja.

Com raízes profundas na história da família e olhar atento às transformações do setor, a Granja São José representa bem o momento vivido pela avicultura de postura no Brasil: profissionalização crescente, adoção de tecnologia e foco cada vez maior na qualidade e na experiência do consumidor.

A história iniciada por José Moleiro Ortega segue viva nas mãos de Zequinha, Tânia e os filhos Fábio e Victor, agora fortalecida por tecnologia de ponta, processos mais eficientes e parcerias estratégicas (leia sobre a parceria com a Giordano na página 6). Assim, a granja que começou como alternativa de sobrevivência, hoje alimenta gerações e segue firme, fazendo o que sempre fez desde os tempos dos crivos de madeira: cuidando de cada ovo como se fosse único.



Com ovos sempre frescos, a população da cidade é clientela fiel na loja da Granja São José.

QUER CONHECER A GRANJA SÃO JOSÉ?
Visite o site pelo QrCode





Antonio Cirilo, da Giordano, com Gabrielli Souza, médica veterinária que atende a granja; Fábio Moleiro e Tânia Toral, da Granja São José.

Fotos: Elenita Monteiro

Na Granja São José, a parceria com a Giordano transformou processos e elevou a eficiência

Carro-chefe da Giordano no segmento de postura, o EggsCargoSystem® conquistou uma das mais tradicionais granjas do interior de São Paulo, tornando-se aliada estratégica da Família Moleiro, em Palmital (SP).

A Granja São José, em Palmital (SP), é um exemplo de tradição que se renova. Com 68 anos no mercado e investimentos recentes em modernização, a sólida empresa familiar encontrou na Giordano Global uma aliada estratégica para aprimorar seus processos, reduzir custos e ganhar eficiência no processamento e transporte de ovos.

Quem conta essa história é Victor Moleiro, diretor comercial e integrante da terceira geração à frente



Foto: divulgação Granja São José

Victor Moleiro: parceria estratégica garante compromisso com a qualidade e com o consumidor

da granja, junto com o irmão Fábio, que dirige o setor de produção. Ambos têm ao lado os pais, José Moleiro e Tânia Toral, formando uma só força na organização da Granja São José, hoje com cerca de 200 mil aves e atendendo clientes em um raio de 200 km (veja matéria sobre a granja e sua história na página 4).

Victor conta que a parceria com a Giordano começou a partir de

um desafio vencido graças aos produtos da empresa, apresentados por Antônio Cirilo, profissional de vendas da Giordano no Brasil. “Os produtos da Giordano foram fundamentais para resolver o desafio diário de transporte de uma parcela de ovos adquiridos de outras granjas para atender ao mercado consumidor.

Esse processo consumia duas horas e meia com o transporte dos ovos entre granjas e a reclassificação e embalagem nas máquinas da São José, além de exigir mão de obra extra. A virada veio com a proposta de Cirilo de substituir as caixas de papelão pelo EggsCargoSystem®.

“A Giordano trouxe uma solução real para o nosso negócio. A ideia de trabalhar com os conjuntos paletizados foi, sem dúvida, a melhor decisão que tomamos. Hoje, levamos os conjuntos vazios até a granja fornecedora e recolhemos



tudo já montado e organizado. Isso eliminou horas de trabalho diário, reduziu custos e aumentou muito a eficiência da operação”, comenta o diretor da granja. O resultado é um fluxo contínuo, limpo e extremamente prático. Segundo Cirilo, o diferencial do EggsCargoSystem® está na integração entre as peças. “Nesse sistema, especialmente desenvolvido pela Giordano, todos os componentes trabalham em conjunto, perfeitamente encaixados, um complementando o outro”, explica.

Victor, por sua vez, destaca a robustez das bandejas plásticas da Giordano, firmes, resistentes e com alta durabilidade. Outro ponto forte é sua versatilidade. As bandejas funcionam perfeitamente em diversas marcas de classificadoras. “O encaixe é preciso e isso evita travamentos e perda de tempo”, explica o diretor da Granja São José.

“De fato, nossas bandejas se encaixam em qualquer marca de classificadora e atendem a todos os tamanhos de ovos. A mesma bandeja acomoda desde o ovo padrão até o jumbo”, explica Cirilo. Essa versatilidade, que está presente em todo o conjunto de transporte, é resultado de um projeto pensado com cuidado para que cada peça se encaixe perfeitamente na outra — do palete ao divisor superior — garantindo estabilidade, segurança e redução de quebras.

QUALIDADE FAZ A DIFERENÇA

Além da qualidade dos produtos, Victor faz questão de elogiar

o atendimento da Giordano, especialmente o trabalho de Cirilo. “Ele trouxe soluções reais para o nosso negócio. Reduzimos mão de obra, eliminamos horas extras e ganhamos agilidade. Ele entende nossa rotina e sempre apresenta ideias que fazem a diferença”, elogia.

UMA PARCERIA VALIOSA

Entre as novidades apresentadas recentemente, em visita à granja, estão as travas para estabilizar as pilhas de bandejas no EggsCargoSystem®. “O protetor das bandejas oferece maior firmeza, evitando tombamento e a quebra dos ovos. Essa peça assegura que o produtor não tenha perda ou trinca”, explica Cirilo. “A solução é especialmente importante para deslocamentos entre unidades da granja ou até fábricas de ovo líquido, que exigem alto padrão sanitário e mínimo risco de danos.”

Cirilo também demonstrou à Granja São José a caixa plástica retornável da Giordano para transporte de ovos, que comporta 360 unidades e substitui a tradicional caixa de papelão. Feita de plástico rígido, ela oferece alta proteção, fácil higienização e vida útil mais longa. “A caixa tem durabilidade de 10 anos. O cliente pode abastecer o

Em visita a Granja São José, Cirilo demonstra produtos da Giordano: o EggsCargoSystem® e seus componentes e a nova caixa plástica retornável para transporte de bandejas e estojos para o mercado.

mercado com os ovos e o mercado devolve a mesma caixa, evitando o custo do papelão”, explicou Cirilo.

A parceria com a Giordano faz parte de um movimento maior de modernização da Granja São José. A nova sala de ovos, seguindo protocolos rigorosos, com equipamentos de ponta na classificação e embalagem dos ovos, é um dos exemplos dessa evolução.

Tudo isso reforça o compromisso assumido pela granja com a qualidade e o frescor dos ovos, que chegam ao consumidor com apenas um ou dois dias de postura. E nesse compromisso, a Giordano se tornou uma parceira estratégica. “A empresa nos ajudou a modernizar processos e a trabalhar de forma mais inteligente. Estamos muito satisfeitos com a qualidade dos produtos e o atendimento da Giordano. É um investimento que vale a pena”, conclui Victor.

GIORDANO DO BRASIL

Escritório: Alameda Madeira, 162-CJ 1704
Edifício Quebec - Alphaville Barueri (SP)
E-mail: acb@giordanoglobal.com
Fone (11) 98887-0241

Saiba mais sobre os produtos da Giordano no QRCode.





Evolução

A primeira Yamasa da Granja São José chegou no início da década de 1980 e portava 30 caixas/hora. Em 2012, a granja evoluiu para um equipamento de 90 caixas/hora; até que em 2024, o investimento chegou à atual LCHSL 108.000, com capacidade para 300 caixas/hora.

Na moderna sala de ovos da Granja São José, a tecnologia Yamasa compartilha evolução e qualidade

A parceria entre as duas empresas tradicionais impulsionou a modernização da produção, ampliando a qualidade do ovo que o mercado paulista já conhece.

A capacidade de evoluir sem perder a essência tem sido um dos diferenciais das empresas que atravessam gerações. É exatamente esse o caso da Granja São José, de Palmital (SP), que aos 68 anos de história manteve o olhar à frente acompanhando a evolução do mercado.

Em 2024, a granja investiu na modernização de sua sala de ovos e adquiriu a moderna LCHSL 108.000, com capacidade para 300 caixas/hora, da Yamasa. A fábrica paulista — com 60 anos de história — seguia, assim, como parceira da Granja São José, pois desde a década de 1980 os equipamentos da marca acompanham a trajetória da granja (v. legenda no alto). “Com a modernização da sala de ovos e o investimento nessa tecnologia obtivemos maior qualidade e padronização na classificação

dos ovos e maior controle dos processos de produção”, explica Fábio Moleiro, diretor de produção da Granja São José. Segundo ele, investir em uma estrutura mais moderna permitiu atender com maior rapidez e qualidade os clientes da região.

A máquina também conta com recursos que agregam segurança e eficiência, entre eles, o sistema de detecção de trincas (*crack detector*), lavadora e embaladora de ovos integradas, formando uma linha capaz de garantir maior controle do processo e melhor padronização do produto final. “Estamos satisfeitos com essa tecnologia de ponta, de excelente custo-benefício para o que nos entrega. O atendimento técnico é sempre de prontidão para o agendamento de manutenções”, elogia Fábio.

Para Alberto Yamasaki, gerente de engenharia da Yamasa, a parceria com a Granja São José representa muito mais do que o fornecimento de equipamentos. “Para nós, trata-se da união entre duas empresas familiares que construíram sua reputação apostando na seriedade, evolução contínua, eficiência com produtos confiáveis e alinhados às necessidades reais dos

produtores”. A qualidade, segundo Yamasaki, não é somente um objetivo final, mas também um processo permanente de aprimoramento. “Investimos constantemente em tecnologia, engenharia e inovação para aumentar a produtividade, reduzir perdas e oferecer soluções que acompanhem o crescimento da avicultura.”

Essa visão encontra sintonia direta com a trajetória da Granja São José, que investe em novas tecnologias para atender a um mercado cada vez mais exigente. “Ter a Granja São José como parceira é motivo de orgulho para a Yamasa, pois compartilhamos os mesmos valores de excelência, comprometimento e busca por melhorias contínuas”, atesta Yamasaki.

Uma parceria construída sobre décadas de experiência e voltada para o futuro mostra que a evolução permanente é parte essencial da trajetória de quem deseja continuar produzindo com excelência pelas próximas gerações.

Saiba mais sobre a tecnologia YAMASA





GIORDANO

Inovação e confiabilidade na coleta de ovos.

Os sistemas Lindamatic 360 e Lindamatic 180 foram projetados para garantir:

- manuseio contínuo com preservação da integridade dos ovos
- quebra mínima
- máxima produtividade

Seja em granjas de pequeno ou grande porte, essas soluções entregam performance sob medida, com fácil integração aos sistemas existentes, baixa necessidade de manutenção e resultados consistentes no dia a dia.

LINDAMATIC 360 EGGS

LINDAMATIC 180 EGGS



TRANSPORT



FARM EQUIPMENT



EGG HANDLING



VACCINATION DEVICES



www.giordanoglobal.com
info@giordanoglobal.com



SIAVS 2026 Visit us!
Giordano Global - Booth 57
4 - 6 August 2026, SÃO PAULO, BRAZIL



Lançamento da divisão agCare para jornalistas do agro, no Hotel Dona Carolina, em Itatiba SP

A FORÇA DA CIÊNCIA NO CAMPO: nasce a agCare

Nova divisão da Agrocerec Multimix chega ancorada em mais de uma década de pesquisa e reforça o papel da ciência na produtividade da avicultura moderna.



Ricardo Ribeiral



Tarley Araujo



Jessica Russo



Filipe Zanferari



Felipe Alves
Nutricionista de suínos

A Agrocerec Multimix firmou um novo compromisso com a ciência e a produção animal brasileira ao lançar em março deste ano a **agCare**, divisão de especialidades criada com o propósito de ampliar a fronteira tecnológica do setor produtivo. A proposta é oferecer ao mercado produtos de alta performance, com elevado nível de confiabilidade e resultados comprovados em condições reais de produção.

Segundo Ricardo Ribeiral, diretor da Agrocerec Multimix, a criação da nova divisão é resultado de um processo iniciado em 2008, quando a empresa passou a desenvolver produtos voltados a desafios pro-

duativos específicos. Com a intensificação dos sistemas produtivos, os avanços genéticos e as crescentes exigências sanitárias, o desenvolvimento de especialidades passou a exigir um nível ainda maior de conhecimento técnico e validação científica.

Mais do que um lançamento, portanto, o evento que apresentou a divisão **agCare** a jornalistas especializados no agro, em março, simbolizou a consolidação de mais de uma década de pesquisa estruturada. “A divisão **agCare** vem para consolidar e ampliar um trabalho que já está no DNA da empresa. Nosso objetivo não é apenas oferecer adi-

tivos, mas entregar produtos validados que passaram por experimentos exaustivos”, afirma Ribeiral. Ele destaca que a divisão atua como elo entre a inovação e o campo, garantindo ao produtor soluções capazes de elevar o desempenho e o retorno sobre seu investimento. “Hoje falamos de produtos com comportamento quase farmacológico, dada a precisão necessária para resultados consistentes”, complementa.

A ciência é o eixo central dessa proposta. De acordo com Tarley Araujo, gerente de Pesquisa e Saú-

A divisão agCare reforça o compromisso da Agrocerec Multimix com a ciência e o campo, mantendo o caminho da inovação e da evolução contínuas na produção animal brasileira.

de Animal, o desenvolvimento das especialidades segue um sistema estruturado de validação. “Não trabalhamos com suposições. Nossa base é formada por testes repetíveis e estatisticamente seguros”, explica. O processo começa no campo, a partir de demandas identificadas por técnicos da empresa e que são transformadas em projetos de pesquisa.

A partir daí, inicia-se um ciclo que envolve revisão científica, busca por tecnologias e desenvolvimento de formulações. Um dos principais desafios, segundo Tarley, está em transformar o potencial teórico em desempenho prático. “Não basta o ativo funcionar. Ele precisa ser estável, resistir ao transporte, misturar corretamente na ração e manter sua eficácia até chegar ao animal”, pontua.

Esse rigor se reflete no Centro de Pesquisa da empresa, onde cerca de 70 mil animais são avaliados anualmente em experimentos conduzidos com critérios científicos rigorosos, como repetição, controle ambiental e distribuição aleatória dos tratamentos. Protocolos de desafio experimental também são utilizados para simular condições reais de campo, garantindo maior precisão na avaliação dos produtos.

Se a validação científica assegura a eficácia, a engenharia de formulação garante a entrega dos resulta-



A ciência em benefício do ovo

Na avicultura de postura, a precisão da “ciência agCare” é fundamental para atender às “dores” do produtor de ovos, buscando oferecer ganhos concretos. Jessica Russo, coordenadora de Pesquisa de Aves, reforça que o foco está em produtos que performem nas condições reais das granjas brasileiras.

“Não desenvolvemos produtos de prateleira. Nosso objetivo é entregar resultados consistentes para o mercado”, afirma.

Entre os exemplos está o agProFito,

um blend fitogênico desenvolvido ao longo de três anos para atender à demanda por redução do uso de antibióticos. Os resultados observados incluem melhorias na qualidade da casca, redução de ovos trincados, diminuição de 7% na incidência de ovos sujos e avanços na qualidade interna, como aumento do índice de gema e melhora na Unidade Haugh. Também foi registrada maior estabilidade da gema durante o armazenamento, com menor oxidação lipídica.

dos. Filipe Zanferari, gestor técnico de Formulação e Desenvolvimento, ressalta a complexidade desse processo. “Trabalhamos com mais de 750 ingredientes e precisamos compreender profundamente a interação entre eles. Especialidade não é apenas misturar componentes, mas construir um sistema de desempenho previsível”, afirma.

Fatores como tamanho de partículas, densidade, higroscopicidade e estabilidade térmica influenciam diretamente na eficácia dos produtos. Filipe destaca, por exemplo, que algumas enzimas podem perder até 58% de sua atividade durante a peletização se não forem devidamente protegidas. É esse nível de controle que permite transformar variabilidade em previsibilidade, um dos pilares da divisão agCare.

O lançamento da nova divisão marca ainda uma mudança estratégica na Agrocerec Multimix: a ampliação da divulgação científica. Nos últimos anos, a empresa investiu mais de R\$ 80 milhões em pesquisa, estrutura e tecnologia, além de conduzir estudos em parceria com universidades. Parte desses resultados já vem sendo publicada em periódicos científicos internacionais, reforçando o compromisso com o rigor técnico.

“A ciência é o único caminho para uma nutrição animal sustentável e lucrativa”, afirma Ricardo Ribeiral. “A divisão agCare já nasce madura e pronta para contribuir ainda mais com a evolução da produção de proteína animal no Brasil”, conclui.

SAIBA MAIS SOBRE A DIVISÃO agCare.
Visite o site pelo QRCode



Bem ajustada, a ambiência promove bem-estar animal, reduz desperdícios, melhora o uso de energia e aumenta a eficiência produtiva.

Ambiência inteligente: o alicerce de alta performance e bem-estar na postura moderna

Investir em ambiência não é custo, é investimento com retorno mensurável na viabilidade do lote e na longevidade das aves, aponta especialista da Artabas.

O segmento de postura vive uma transformação sem precedentes, cuja eficiência não é mais apenas uma meta, mas uma condição de sobrevivência. À medida que as granjas brasileiras migram do sistema convencional para modelos verticais e densamente povoados, os desafios para manter o equilíbrio ambiental tornam-se monumentais.

Nesse cenário, a ambiência deixou de ser um acessório técnico para se tornar o “cérebro” do aviário. Para Alessandro Tetsuo Shinyashike, zootecnista e especialista em manejo animal e climatização, a ambiência ainda é um diferencial, pois uma fatia grande da produção brasileira ainda é feita em aviários sem climatização. “Porém — diz ele —, vêm aumentando a visão e o entendimento

dos produtores sobre a importância de uma boa ambiência, devido à busca por eficiência produtiva”. Segundo o especialista, a ambiência influencia diretamente na produção de ovos, na qualidade da casca, no consumo de ração e na longevidade das aves. “Não é exagero dizer que granjas com uma ambiência ruim podem perder rapidamente o desempenho de um lote, mesmo com boa genética e nutrição adequada”, explica.

Chama-se ambiência o controle dos parâmetros de temperatura, umidade, gases e poeira para que as aves tenham condições ambientais favoráveis para expressarem seu potencial genético. E é justamente esse controle — preciso, contínuo e inteligente — que está redefinindo o desempenho

das granjas brasileiras que apostam em ambiência profissional.

NOVA ESCALA DE CONTROLE

Nos últimos anos, o segmento de ovos viveu uma migração para sistemas verticais e galpões de grande porte. “Tenho visto nos últimos cinco anos uma mudança do sistema de produção convencional para o sistema vertical, e o sistema de climatização vem acompanhando essa tendência, já que os desafios no adensamento de aves são muito maiores para manter um ambiente favorável à produção de qualidade”, relata Alessandro. “Antes, uma única construção contava com 50.000; depois passamos para 100.000 aves e agora estamos alojando mais de 200.000 aves em uma única construção. Isso se tornou desafiador para



Alessandro Tetsuo Shinyashike

“A ambiência influencia diretamente na produção de ovos, na qualidade da casca, no consumo de ração e na longevidade das aves. É o controle preciso, contínuo e inteligente que está redefinindo o desempenho das granjas brasileiras que apostam em ambiência profissional.”



a climatização porque temos que garantir velocidade de vento, temperatura, qualidade de ar e umidade adequados para as aves”. Essa mudança, segundo Alessandro, exige equipamentos mais robustos, ventilação de alta eficiência, renovação de ar em volumes gigantescos e sistemas de segurança capazes de agir automaticamente em situações críticas, como quedas de energia, por exemplo.

Com a automação nos aviários, mudou também o manejo ambiental. Os controladores modernos integram sensores, exaustores, placas evaporativas, *inlets* e aquecedores. Esses controladores monitoram em tempo real a temperatura, umidade, qualidade do ar, consumo de água e ração e até o comportamento das aves. Com isso, decisões que antes dependiam somente da percepção humana, agora são tomadas também levando em conta a precisão milimétrica pela tecnologia disponível.

No entanto, embora a automação potencialize a precisão, Alessandro é enfático: a tecnologia não substitui o produtor. “A tecnologia vai até onde o manejo permite. Um sistema automa-

tizado só entrega seu máximo quando está bem configurado, calibrado e alinhado ao manejo diário. E todo esse controle deve ser feito por mãos e cérebros humanos”, indica.

Equipes treinadas devem saber ler o comportamento das aves — como a hiperventilação no calor ou o amontoamento no frio — para agir preventivamente, antes mesmo que os números mostrem a queda no desempenho. “A tecnologia não substitui o olhar do produtor; ela potencializa esse olhar”, confirma o especialista.

BEM-ESTAR É BOA AMBIÊNCIA

A relação entre ambiente e bem-estar é direta. Quando temperatura, ventilação e iluminação estão ajustadas, as aves permanecem na zona de conforto térmico, sem estresse, sem ofegação, sem amontoamento. Nesse cenário, diz o especialista da Artabas, “a ave não precisa lutar contra o ambiente, podendo direcionar sua energia para a manutenção da saúde e da produção”. Com o ambiente equilibrado, portanto, a granja tem maior produção de ovos, melhor qualidade de casca, menor mortali-

dade e maior longevidade produtiva.

Se levarmos em conta o sistema *cage-free*, os desafios são mais complexos, explica Alessandro. A liberdade de movimento das aves soltas dentro dos aviários cria microambientes, aumenta a poeira, altera a distribuição de calor e exige ajustes mais frequentes. Por isso, o especialista alerta para os diferenciais também na ambiência. “É um erro tratar ambiência de sistemas convencional e *cage-free* como se fossem iguais.”

A TEMPERATURA IDEAL

O maior desafio não é apenas atingir a ambiência ideal, mas manter estabilidade ao longo do dia e do ano. É preciso estar atento à umidade e à variação térmica durante todo o dia. “A alta umidade em algumas regiões do país dificulta a troca de calor das aves com o ambiente por meio da respiração. Pelo mesmo motivo, a eficiência das placas evaporativas também é reduzida, já que o ar já se encontra saturado de umidade, limitando o resfriamento por evaporação.

Outro fator que exige atenção, segundo Alessandro, é a amplitude térmica ao longo do dia. Em muitas



Sistema convencional



Sistema cage free

A relação entre ambiente e bem-estar é direta. Com temperatura, ventilação e iluminação ajustadas, as aves permanecem na zona de conforto térmico, sem estresse, sem ofegação, sem amontoamento.

situações, a temperatura pode estar em torno de 15°C durante a noite e chegar a 33°C durante o dia. “Se o aviário não possui os equipamentos adequados para equilibrar essa variação ou, se possui, mas estão mal ajustados, as aves acabam sofrendo estresse térmico. Como consequência, ocorrem perdas zootécnicas significativas, que impactam diretamente o resultado econômico do produtor.”

ECONOMIA DE ENERGIA

É totalmente possível aliar eficiência produtiva com redução de consumo energético, e esse é justamente o objetivo de uma ambiência

bem ajustada. Quando o sistema é bem dimensionado e controlado, os equipamentos operam apenas na medida necessária, evitando desperdícios. Com automação, ventilação bem regulada, uso correto dos modos de operação, bom isolamento do galpão e manutenção adequada, o consumo de energia se torna mais eficiente.

E, sim, é totalmente possível e essencial quantificar o retorno de um bom controle de ambiência. “Dois indicadores de retorno que aparecem sem grandes análises são o da mortalidade e ovo/ave alojada. Como

a ambiência melhora a viabilidade do lote, a quantidade de ovos é influenciada diretamente por esse fator, sem contar que as condições ambientais favorecem uma maior produção.”

O especialista da Artabas conclui ressaltando que investir em ambiência não deve ser visto como custo, mas como um investimento com retorno mensurável na viabilidade do lote e na longevidade das aves. Ele também destaca que não basta ter a melhor genética e nutrição se o ambiente for negligenciado. A integração desses três pilares é o que define a eficiência real.

TECNOLOGIA E CONHECIMENTO INTEGRADOS

Com mais de 60 anos de história, a Artabas acompanhou e apoiou a evolução da avicultura de postura, sempre democratizando o acesso à automação, atendendo não só grandes produtores, como também pequenos e médios que buscam a modernização de suas granjas.

Entre as tecnologias essenciais para um projeto de ambiência moderno, a empresa destaca controladores inteligentes que atuam como o centro de decisão, processando dados de sensores em tempo real; placas evaporativas e exaustores de alta eficiência que garantem o resfriamento e a renovação de milhões de m³ de

ar por hora; segurança energética com sistemas automáticos que protegem o plantel em caso de falhas elétricas; sustentabilidade, com o sistema MDS (*Manure Drying System*), que reaproveita o ar do aviário para secar o esterco, reduzindo umidade, volume e emissão de gases; exaustores de alta eficiência energética e controladores inteligentes completam o pacote de sustentabilidade. A Artabas oferece apoio total ao avicultor em todas as etapas do projeto, desde o desenvolvimento dos layouts da construção civil até a operação dos equipamentos já instalados. Realiza entregas técnicas para garantir que tudo esteja funcionando corretamente,

incluindo o treinamento das equipes para uso adequado dos sistemas. Além disso, conta com suporte remoto sempre que necessário. Assim, mesmo sem conhecimento prévio em climatização de aviários, o produtor tem todo o suporte necessário para alcançar bons resultados.

Para a Artabas, o aviário do futuro é aquele cuja tecnologia e conhecimento humano trabalham de forma integrada para maximizar o desempenho dos lotes e da produtividade.

Saiba mais sobre as tecnologias da Artabas no site da empresa.



A prevenção da coccidiose maximizando a eficiência produtiva!

FELIPE PELICIONI - Gerente de marketing aves de ciclo longo da Ceva Saúde Animal

“A Ceva inovou novamente, formulando uma vacina com elevada capacidade de estimular a imunidade, administrada pela via mais indicada para esse protozoário, pois assegura a ingestão dele. É a melhor ferramenta para prevenção dos impactos clínicos desse agente, favorecendo a eficiência produtiva.”



Foto: Teresa Godoy

Cada vez mais a avicultura de postura brasileira se torna referência de qualidade e segurança dentro do cenário global. Isso é facilmente comprovado pelo significativo crescimento do consumo de ovos no Brasil, bem como pelo claro interesse das empresas na exportação de ovos e pelo grande número de mercados interessados em comprar nossa produção.

Esse nível de segurança e qualidade não é por acaso. É fruto de MUITO investimento em tecnologia, automação e, principalmente, biossegurança. Sendo que essa última, sem dúvida, representa o principal diferencial da nossa produção! Não existe produção segura e eficiente sem sanidade!

Um das enfermidades de maior impacto na eficiência produtiva dos nossos lotes é a Coccidiose. Essa enfermidade causada por protozoários do gênero eimeria, desde o início da história da avicultura industrial tem causado prejuízos. Pesquisas recentes realizadas nos anos de 2023 e 2024 mostraram que os veterinários de avicultura de postura dos Estados Unidos consideram a coccidiose como a segunda doença de maior impacto na produção de ovos (Pullet & layer disease survey: Associa-

tion of Veterinarians in Egg Production - AVEP). Tanto em aves alojadas em gaiolas como em piso (cage free).

A razão pela qual a coccidiose é tão impactante na produção de ovos é resultado do impacto direto que as infecções por eimerias podem ter no desenvolvimento inicial das aves, impactando a uniformidade dos lotes e atrasando o desenvolvimento das frangas.

As eimerias causam uma lesão física nos enterócitos, rompendo as células e prejudicando toda a capacidade de digestão e absorção dos intestinos. Além disso, essa destruição celular cria um ambiente anaeróbico que favorece sobremaneira a infecção por clostridiose, culminando normalmente com aparecimento de quadros de enterite necrótica. Além disso, o estresse oxidativo causado por essas lesões pode impactar na lipogênese (formação de gordura) e também na folícogenese (formação dos folículos ovarianos). E dessa forma, provocar significativos e duradouros impactos na produtividade dos lotes afetados.

Com o objetivo de oferecer uma so-



Foto: Ceva Saúde Animal

A vacina Immucox 5 assegura a excelência no controle da coccidiose quando a avicultura demanda a máxima eficiência produtiva!



Foto: Ceva Saúde Animal

Contra os protozoários do gênero eimeria, ingestão das eimerias vacinais

lução realmente efetiva para a prevenção dessa enfermidade, a Ceva Saúde Animal desenvolveu a Immucox 5, uma vacina única e diferenciada para evitar os impactos negativos da infecção por eimerias nas aves produtoras de ovos, poedeiras e reprodutoras. Essa inovação se dá através de uma vacina diferenciada, com características únicas e que considera também as características específicas do agente (as eimerias).

A Ceva apresenta uma solução inovadora, com quatro características únicas e diferenciadas de qualquer outra solução disponível. Uma solução que assegura proteção precoce e robusta, segurança, consistência e máxima "pega vacinal". Além de um processo seguro e exclusivo de acompanhamento do desenvolvimento da imunidade, e não simplesmente da vacinação.

Proteção precoce e robusta

A Immucox 5 é formulada com eimerias de ciclo completo. Esse tipo de eimerias produz cerca de 20 vezes mais oocistos que eimerias de ciclo curto (também chamadas de precoces ou atenuadas). Essa maior produção de oocistos assegura um estímulo de imunidade maior e mais robusto, reduzindo os riscos de infecções de campo causarem impactos negativos na produtividade ou no desenvolvimento dos lotes.

Segurança

Como as eimerias de ciclo completo produzem uma grande quantidade de oocistos, a Immucox 5

é formulada com uma quantidade menor de oocistos do que as vacinas usadas tradicionalmente. Isso é possível pelos tipos de eimeria contidos na Immucox 5 (eimerias de ciclo completo), e também pela via de aplicação exclusiva da Immucox 5, que é administrada exclusivamente pela via gel.

Consistência

Os oocistos vacinais das eimerias (de qualquer vacina) dependem exclusivamente da amilopectina contida em cada oocisto para a sua sobrevivência durante o armazenamento da vacina, e também para ter energia suficiente para que seus esporozoítos tenham energia suficiente para romper a membrana do oocisto e conseguir invadir os enterócitos. E para algumas das eimerias de impacto na avicultura, a partir de sete meses de armazenamento em refrigeração (2º a 8ºC) a viabilidade e poder de infecção caem sobremaneira. Por essa razão, a Immucox 5 foi registrada com validade de sete meses, respeitando as características biológicas do agente. Não respeitando a conveniência do fabricante, diferente de TODAS as outras vacinas disponíveis no Brasil, que têm validade mínima de nove meses, com algumas chegando a 12 meses.

Por essa razão, não é incomum que os próprios fabricantes evitem disponibilizar no mercado vacinas com mais de 6 meses de idade, por sabidamente terem sua potência reduzida.

Máxima pega vacinal

A maioria absoluta das vacinas aviárias são vacinas para a prevenção de enfermidades bacterianas e virais. No caso da coccidiose, uma enfermidade causada por PROTOZOÁRIOS do gênero eimeria, precisamos considerar as características específicas desse agente para estabelecermos a melhor estratégia de imunização. E nesse caso específico, a ÚNICA forma de estimular o desenvolvimento da imunidade é através da ingestão das eimerias vacinais, em condições viáveis de chegar às porções específicas dos intestinos, onde cada eimeria se reproduz. Por isso, a Immucox 5 tem sua aplicação exclusivamente feita pela via gel. Uma via que assegura mais de 95% de INGESTÃO da vacina!

A Ceva inovou novamente, formulando uma vacina com elevada capacidade de estimular a imunidade (Eimerias de ciclo completo), administrada pela via mais indicada para esse protozoário, pois assegura a ingestão dele. E com essa combinação, oferece a melhor ferramenta para prevenção dos impactos clínicos desse agente, favorecendo de forma direta a eficiência produtiva.

Mais uma vez a Ceva Saúde Animal se mostra como líder na inovação, disponibilizando soluções com sólidas bases científicas, aliadas a uma presença diferenciada no campo com metodologias específicas e práticas para direcionar suas estratégias. E nesse contexto chega a Immucox 5, para assegurar a excelência no controle da coccidiose em um cenário no qual a avicultura demanda a máxima eficiência produtiva!

Saiba mais sobre os produtos da Ceva Saúde Animal no QRCode.



Fotos: divulgação FS



Qualidade FS: o Fator de Sucesso por trás da nutrição



Como a FS controla cada etapa de produção do FS Essencial para entregar consistência na nutrição de aves de postura

Da chegada do milho à expedição do produto final, a empresa integra tecnologia, controle industrial, rastreabilidade e inovação para garantir padronização e segurança em toda a cadeia produtiva. A estabilidade nutricional do produto depende de um sistema rígido e rastreável que transforma o milho em ingredientes de alta precisão.

Na moderna avicultura de postura, a palavra de ordem é controle. O produtor de ovos sabe perfeitamente que qualquer oscilação no manejo, na ambiência ou na nutrição pode cobrar um preço alto na persistência de postura, na qualidade da casca ou na uniformidade do lote. Eficiência nutricional, segurança alimentar e previsibilidade, portanto, são fatores estratégicos.

Se dentro da granja o nível de exigência técnica atingiu patamares quase cirúrgicos, o mesmo rigor deve ser cobrado da indústria que fornece os ingredientes para as rações. Isso porque a variabilidade das matérias-primas ainda é um dos grandes gargalos para os nutricionistas ao formular eficientemente a ração.

Para demonstrar que qualidade não é uma consequência casual, mas sim uma construção de engenharia e disciplina operacional, mergulhamos no Sistema de Excelência Integrada da FS Fueling Sustainability. Com três unidades em operação no Mato Grosso e mais duas em construção, a

companhia que é pioneira no Brasil na produção de etanol de milho e a principal produtora de HPDDG — grãos secos de biorrefinaria com alto teor de proteína — produto da biorrefinaria de milho, estruturou um modelo industrial focado na padronização do HPDDG (*High Protein Distillers Grains*, em português, grãos secos de destilaria com alta proteína), ingrediente que os produtores de ovos conhecem com o nome de **FS Essencial**. O produto chega às fábricas de ração das granjas brasileiras com o mesmo critério e rigor que o avicultor exige na produção de seus ovos.

A BLINDAGEM NA RECEPÇÃO

É impossível gerar um produto padronizado se a matéria-prima de entrada for uma incógnita. Na FS, a engenharia de construção da qualidade já começa na chegada do milho. A empresa realiza a classificação de 100% das cargas que chegam às três unidades no Mato Grosso através de uma



O processo de qualidade começa já na chegada do milho. A empresa realiza a classificação de 100% das cargas que chegam às suas unidades. Aprovada, a carga passa por vários processos, com metodologias rigorosas e transparentes.



Chegada do milho à indústria



Cargas do milho em primeira análise



Valquíria Donadello



Milena Cristina Balbinot



Marina Urbanski Mocheuti

A FS conta com um exército técnico voltado exclusivamente para a missão “qualidade total”. São quase 50 profissionais que mantêm a operação sob vigilância permanente.

metodologia rigorosa e transparente.

Valquíria Donadello, coordenadora de qualidade corporativa da FS, detalha: “Todos os caminhões que trazem o milho são amostrados de acordo com o tamanho do veículo e a quantidade em toneladas, seguindo uma malha de pontos de coleta rigorosa. Esse produto amostrado é enviado para a classificação, onde os operadores organizam o material sem saber quem é o fornecedor, o produtor ou o transportador. É o que chamamos de avaliação às cegas”. Segundo Valquíria, o operador recebe apenas o código de barras do caminhão. “Isso garante imparcialidade total na classificação”, explica.

Os classificadores avaliam o grão com base na Instrução Normativa nº 60 do Ministério da Agricultura e Pecuária (MAPA). Parâmetros cruciais como umidade, percentual de grãos avariados, impurezas e carunchados são inseridos diretamente no sistema SAP. “O sistema já é parametrizado de forma automatizada. O operador não tem o poder de alterar as variáveis de corte. Se a carga estiver fora do padrão estabelecido pela legislação ou pelas exigências internas da FS, o próprio sistema recusa o recebimento e bloqueia a descarga”,

complementa Valquíria.

Além da análise física imediata, o controle de contaminantes é implacável. Amostras de milho são encaminhadas para laboratórios externos e internos para a quantificação de micotoxinas. “O controle não é feito apenas pensando na nutrição animal, pois ele impacta todo o processo biológico da planta”, explica o zootecnista Rodrigo Galli, gerente de Marketing da FS. “Se houver micotoxinas altas no milho, a própria levedura da fermentação é afetada. Por isso, a tolerância e o monitoramento seguem padrões rígidos internacionais.”

Após o recebimento e armazenamento do milho, ele é moído e processado. Durante esse processo são feitas amostragens para controle da produção. No final, após a conversão do amido em etanol, são produzidos os farelos — seco e úmido — que são avaliados durante o processo, na entrada do armazém e na certificação final para expedição. “Monitoramos o produto em vários pontos da produção. Se detectamos variações, ajustamos para manter a padronização. Toda a produção da planta depende disso”, indica Rodrigo.

A FORÇA DA ESTRUTURA

Garantir a consistência em larga

escala exige uma estrutura robusta também sustentada por programas consolidados de segurança do alimento. A FS conta com um exército técnico voltado exclusivamente para essa missão. Entre o time corporativo de estratégia e as equipes alocadas diretamente nas indústrias, são quase 50 profissionais — divididos entre engenheiros de processos, especialistas de qualidade e analistas de laboratório — que mantêm a operação sob vigilância permanente.

A base dessa engrenagem operacional baseia-se no Programa de Pré-Requisitos (PPR), nas Boas Práticas de Fabricação (BPF) e no rigoroso sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (HACCP). Marina Zilio Urbanski Mocheuti, especialista de qualidade e responsável pelas certificações da companhia, explica que o HACCP mapeia exaustivamente os riscos físicos, químicos e biológicos em cada microetapa da planta.

“Se identificamos, por exemplo, o risco químico de contaminação por vazamento de graxa em um redutor, implementamos preventivamente o uso compulsório de lubrificantes de grau alimentício. Para mitigar riscos físicos, como o desprendimento de alguma partícula metálica de um equi-



Análises do milho em laboratório



A FS produz biocombustível, energia limpa e alimentação animal em processos com alta sustentabilidade



Rodrigo Galli



“Monitoramos o produto em vários pontos da produção. Se detectamos variações, ajustamos para manter a padronização. Toda a produção da planta depende disso.”

pamento, temos ímãs de alta intensidade instalados em pontos estratégicos do fluxo para retenção imediata. Já para os riscos microbiológicos, os secadores atuam como o ponto de controle térmico definitivo, eliminando patógenos de importância sanitária como a Salmonella”, elucidada Marina.

Toda essa disciplina converte-se em passaportes para os mercados mais exigentes do Brasil e do mundo. A FS detém a certificação internacional GMP+ FSA (*Feed Safety Assurance*), a maior e mais respeitada chancela de segurança de alimentos para animais do globo, amplamente exigida no mercado europeu. Somam-se a ela a ISO 9001 — focada na padronização de processos e na gestão ativa da satisfação do cliente, incluindo auditorias anuais e pesquisas formais pós-venda — e as certificações de cunho religioso Halal e Kosher, que atestam a conformidade e a pureza do processo produtivo para as comunidades islâmica e judaica, respectivamente.

A companhia também é certificada como Empresa Amiga do Bem-Estar Animal para aves pela Fair & Food, reconhecimento que garante que os ingredientes para nutrição animal são livres de resíduos, como antibióticos, e reforça o compromi-

so com o bem-estar animal e a sustentabilidade na produção, do início ao fim da cadeia.

A ENGRENAGEM 360°

Um dos grandes diferenciais da FS é a integração sinérgica entre os departamentos. A estrutura foi desenhada sob o conceito de Área de Excelência

Integrada, que reúne laboratório, qualidade, engenharia de processos e melhoria contínua na mesma mesa de decisões. “Nossa atuação tem uma visão 360 graus. Não olhamos apenas para o produto isolado; monitoramos desde o recebimento do grão até as utilidades da fábrica, como a captação e o tratamento de água, e a qualidade da biomassa que alimenta as caldeiras”, pontua Milena Cristina Balbinot, supervisora de processos e melhoria contínua da FS.

A sinergia entre as áreas é permanente. “Temos reuniões semanais de gestão de rotinas mas se o FS Essencial apresentar qualquer desvio milimétrico na especificação, como uma oscilação no teor de óleo ou de amido residual, nós investigamos a causa raiz imediatamente, de forma conjunta entre as áreas de processos, qualidade e produção”, revela Milena.

Outro ponto essencial diz respeito à secagem indireta do produto. Em muitas indústrias de destilação de combustíveis, o farelo entra em contato direto com os gases de combustão ou vapores gerados pela queima de biomassas genéricas, o que pode carrear metais pesados, dioxinas e furanos para o produto, que é destinado à nutrição animal. Na FS, o controle da biomassa (como cavaco de eucalipto originário de florestas plantadas)

Integração sinérgica entre os departamentos e uma estrutura desenhada sob o conceito de Área de Excelência Integrada, reúne laboratório, qualidade, engenharia de processos e melhoria contínua na mesma mesa de decisões.

é restrito e qualificado. “No nosso sistema de secagem, o produto não tem contato direto com o vapor ou fumaça. O vapor circula por dentro de tubulações fechadas e o farelo é seco por transferência térmica indireta nas paredes externas desses tubos. Isso elimina o risco de contaminantes ambientais e, mais importante, evita o superaquecimento do farelo. O controle de temperatura e tempo é rígido para evitar a Reação de Maillard”, explica Valquíria Donadello. Essa reação ocorre quando o calor excessivo carameliza os açúcares e complexa os aminoácidos — especialmente a lisina — tornando a proteína indisponível para a digestão do animal. Controlar a secagem significa garantir que os 40% a 45% de proteína anunciados no rótulo sejam, de fato, aproveitados pela ave de postura na granja.

DECISÃO BASEADA EM DADOS

Para dar velocidade e precisão a todo esse sistema, os laboratórios internos da FS não param nunca e são equipados com o que há de mais avançado em tecnologia NIR (*Near-Infrared Spectroscopy*). Contudo, o grande trunfo técnico da empresa não está na máquina em si, mas no desenvolvimento de curvas de calibração próprias e exclusivas. “Nós desenvolvemos e alimentamos curvas matemáticas específicas para cada um de nossos produtos: uma curva para o FS Essencial, uma para o FS Ouro e outra para o FS Úmido. Isso confere



Sistema de secagem sem contato direto do produto com o vapor ou fumaça elimina risco de contaminantes ambientais e evita o superaquecimento do farelo.

uma confiabilidade analítica extrema para as tomadas de decisões rápidas na expedição”, especifica Valquíria.

Para validar a precisão matemática do NIR, o laboratório realiza diariamente análises via química convencional para checagem cruzada. A quantificação de proteína bruta é realizada por sistemas automatizados de combustão e a análise de extrato etéreo (teor de gordura bruta) segue um

Ingrediente estratégico

O perfil nutricional do FS Essencial é altamente atrativo para aves de postura: apresenta níveis elevados de proteína bruta (mínimo de 40%), alta concentração de energia metabolizável e um excelente perfil de aminoácidos sulfurados, com destaque para a metionina, aminoácido essencial para a produção e peso dos ovos. “Cerca de 20% da proteína do produto é originária das paredes celulares das leveduras presentes no processo de fermentação. Essa característica agrega ao ingrediente uma fração de compostos com potencial efeito prebiótico, cujos possíveis benefícios adicionais ainda seguem em estudo”, afirma o zootecnista Rodrigo Galli.

O processo industrial preserva os carotenoides, que possuem alta biodisponibilidade e são eficientemente transferidos para a gema do ovo. Na prática, o FS Essencial atua como um ingrediente estratégico triplo: reduz a dependência histórica do binômio milho e farelo de soja, reduz o custo de formulação e atua diretamente como um potencializador natural da coloração da gema, atendendo às demandas exigentes do consumidor moderno por ovos com gemas mais bem pigmentadas.

protocolo rigoroso de hidrólise ácida.

IMPACTO NA AVICULTURA

Toda essa engenharia de processos e obsessão pelo controle analítico se traduzem em vantagens econômicas e zootécnicas tangíveis dentro das granjas de postura do país. Quando o nutricionista da granja insere o FS Essencial na matriz de formulação, ele deixa de trabalhar com margens de segurança excessivamente conservadoras — que encarecem o custo da tonelada de ração — porque sabe que a variabilidade do ingrediente é controlada e mínima. “O importante não é eliminar totalmente a variabilidade porque todo ingrediente possui variações. O fundamental é fazer a gestão dessa variabilidade”, indica Rodrigo Galli, demonstrando o processo que acompanha a evolução da indústria de etanol de milho no Brasil e reforçando o papel dos DDGs como ingredientes cada vez mais técnicos, padronizados e estratégicos para a produção animal moderna.

RASTREABILIDADE TOTAL

O ciclo de excelência da FS fecha-se com a expedição e a logística reversa de dados. Assim como as granjas modernas controlam os lotes de ovos desde o galpão até as gôndolas do supermercado, a FS assegura a rastreabilidade total do processo. Cada lote que sai da companhia possui uma certidão diária de análises bromatológicas anexada à nota fiscal, e contra-amostras físicas de cada carregamento são guardadas em arquivo sob atmosfera controlada

da durante todo o período de validade comercial do produto.

Até mesmo o transporte para o cliente é auditado de forma intrínseca. “Cem por cento dos caminhões que chegam para carregar passam por um *check-list* rigoroso de inspeção visual”, conta Valquíria. “Se o compartimento de carga apresentar qualquer sinal de umidade, resíduos de cargas anteriores, odores estranhos ou falhas estruturais de vedação, o caminhão é reprovado pelo nosso time. O motorista precisa realizar a limpeza e a adequação completa fora da planta da fábrica antes de ser reavaliado. Não podemos colocar em risco semanas de monitoramento rigoroso dentro da indústria permitindo um transporte inadequado”, indica Valquíria.

O valor nutricional e a segurança do alimento de um ingrediente não nascem por acaso. O FS Essencial demonstra que o mesmo nível de disciplina, rastreabilidade e controle contínuo exigido para que um ovo de excelente qualidade chegue à mesa das famílias brasileiras já está implementado e consolidado nas biorrefinarias da FS. Para o avicultor moderno, isso significa segurança ao produzir o ovo, previsibilidade zootécnica e rentabilidade real na hora de formular.

Saiba mais sobre a FS - Fueling Sustainability e seus produtos.



Always System Manager tem nova cultura organizacional e reforça compromisso com a gestão moderna das granjas brasileiras



Com consultoria especializada, nova setorização e atendimento centralizado, a empresa reorganiza sua estrutura interna para entregar ainda mais agilidade, precisão e qualidade aos clientes.

Há mais de três décadas a Always System Manager acompanha a evolução da avicultura brasileira com sistemas de gestão que transformaram o modo como as granjas de postura administram sua produção. Agora, a empresa de Bastos (SP) vive uma transformação interna igualmente profunda: uma reorganização estrutural inaugura uma nova cultura de gestão, alinhada às demandas crescentes dos produtores e ao ritmo acelerado da tecnologia.

A mudança não é apenas administrativa, é cultural, e nasce da percepção de que, para continuar

entregando soluções de alto nível ao avicultor, a empresa também precisa se modernizar internamente.

Fundada por Álvaro Shioji Matsuda, que começou desenvolvendo sistemas para granjas ainda nos anos 1990, a Always se consolidou como referência nacional em gestão avícola. Seus sistemas hoje atendem granjas, incubatórios e distribuidoras de ovos em mais de 15 estados.

O crescimento trouxe um desafio: reorganizar a casa para continuar entregando qualidade. Com o aumento da carteira de clientes e a evolução do atendimento foi necessário mudar a estrutura e divisão de trabalho dentro da empresa. Foi assim que começou um processo de reestruturação que, segundo os próprios colaboradores, tem mudado profundamente o clima interno e ampliado a eficiência e a qualidade do atendimento

O INÍCIO DE UMA NOVA FASE

A virada começou com a contratação da profissional de psicologia organizacional Joyce Neves, com ampla experiência em recursos hu-



Os diretores da Always System Manager: João Carlos Viana Déo, Larissa Yuri Matsuda, Elizabeth Sossai Matsuda, Álvaro Matsuda e Anderson Sossai

manos. Com sua expertise em organização empresarial, ela passou a conduzir reuniões semanais, entrevistas individuais e análises de perfil, ajudando a empresa a criar uma estrutura mais clara e funcional.

A primeira grande mudança foi a setorização. Hoje, a Always conta com nove programadores dedicados exclusivamente ao desenvolvimento dos sistemas; quatro analistas, responsáveis por ouvir o cliente, interpretar necessidades e definir o que será programado; quatro profissionais de suporte, que fazem atendi-



Time Always: nova dinâmica da empresa aperfeiçoou o fluxo de informações e tarefas e trouxe mais segurança para todos.

mento, implantação e treinamento; dois técnicos de manutenção focados em instalação e configuração de máquinas. Ou seja, as equipes de funcionários foram estruturadas de maneira formal e a diretoria atua agora de maneira mais estratégica, com funções bem definidas.

Essa divisão trouxe clareza, responsabilidade e velocidade ao trabalho. “Cada profissional agora cuida de uma área e responde especificamente por ela”, explica Álvaro Matsuda. “Isso reduziu ruídos de comunicação, melhorou o fluxo e trouxe mais segurança para todos.”

CENTRALIZAÇÃO E REGISTRO DAS DEMANDAS

Para o controle de informações ser feita de maneira fluida, houve uma mudança marcante e, ao mesmo tempo, simples: a implantação de uma central de whatsapp corporativa, que substituiu o antigo modelo em que clientes acionavam diretamente os celulares pessoais dos colaboradores. “Hoje, tudo é registrado, organizado e direcionado para o setor específico para cada demanda”, explica Álvaro.

Com essa central, problemas de impressão vão direto para a manutenção; dúvidas sobre pagamentos seguem para o financeiro; questões técnicas são encaminhadas ao suporte; solicitações de novos sistemas passam pela área comercial e pelos analistas. Enfim, o fluxo é direcionado e objetivo. O resultado é um

atendimento mais rápido, mais transparente e mais seguro, tanto para a empresa quanto para o cliente.

MUDANÇA EM CONJUNTO

A equipe reconhece que o perfil do avicultor também evoluiu. “Hoje, o produtor não quer só emitir nota ou controlar a postura de ovos. Ele quer analisar números, resultados, custo da caixa de ovo, quer integração com banco, balança nos silos, contador de ovos, fábrica de ração, enfim, tudo que o moderno segmento de ovos já vive”, relata a equipe.

As demandas são mais complexas e exigem uma empresa igualmente preparada para a moderna avicultura. Por isso, a reorganização interna não é apenas administrativa; ela é estratégica.

Um dos pontos mais elogiados pelos colaboradores é o fato de que a mudança não foi imposta. A consultora de RH ouviu cada funcionário individualmente, registrou percepções, identificou dificuldades e apresentou à diretoria um diagnóstico real da empresa. “Não é só o cliente que precisa ser ouvido. Os colaboradores também”, afirma Álvaro Matsuda. “A empresa está amadurecendo e todo mundo está crescendo junto”, orgulha-se o empresário.

Essa cultura de escuta e valorização do quadro funcional fortaleceu o clima interno e reduziu conflitos. Hoje, as reuniões são mais objetivas, com participação apenas dos setores envolvidos no tema da reunião,

A reorganização interna da Always marca um novo capítulo na sua história. “A Always está amadurecendo e todo mundo está crescendo junto”, analisam os diretores da empresa.

evitando desgastes e aumentando a produtividade.

A reorganização interna da Always System Manager marca um novo capítulo na história da empresa. Se no passado ela inovou ao levar tecnologia para dentro das granjas, agora renova-se ao modernizar sua própria estrutura organizacional para continuar entregando excelência. “Queremos que o negócio siga e dê frutos para a próxima geração”, projeta Álvaro Matsuda. “É um orgulho ver florescer o que plantamos”, orgulha-se.

Com processos mais claros, atendimento mais profissional e uma equipe mais alinhada, a Always reforça seu compromisso com o avicultor brasileiro, aquele que, todos os dias, precisa de informação confiável para tomar decisões rápidas e assertivas para aprimorar e fazer crescer sua granja. Assim, a Always, a empresa que ajudou a modernizar a avicultura brasileira, agora se aprimora para continuar liderando.



Em 2025, a ALWAYS conquistou a certificação de bem-estar animal da ABEA Aves, em parceria com a FairFood. Saiba mais sobre essa importante certificação no QRCode.

ALWAYS SYSTEM MANAGER
Conheça os sistemas da Always para a avicultura de postura.



XXIII SIMPÓSIO DE ATUALIZAÇÃO EM **POSTURA COMERCIAL**



COLOQUE **NA** AGENDA!

16 e 17 de setembro de 2026

Centro de Convenções Unesp/FCAV
Câmpus de Jaboticabal - SP



**FAÇA
JÁ A SUA
INSCRIÇÃO!**

Informações e Inscrições:

🌐 www.funep.org.br
✉ eventos@funep.org.br
☎ 16 3209-1300 / 3209-1303
📞 16 99768-9243

Realização:



Apoio



IMMUCOX[®]5

Controle de Coccidiose em uma Gota de Gel



- ✓ *Máxima pega vacinal*
- ✓ *Segurança e eficácia*
- ✓ *Imunidade precoce e robusta*
- ✓ *Administração inovadora (ingestão da vacina)*

**GALINHAS SAUDÁVEIS E
PROTEGIDAS CONTRA A COCCIDIOSE.**

