

DIANA NEWS

MARÇO DE 2015 | EDIÇÃO 35 | ANO 04



> PÁGINA 06

AGRÍCOLA

PLANTIO DE CANA
MECANIZADO E MANUAL

> PÁGINA

04

SEGURANÇA NO TRABALHO

TREINAMENTOS DURANTE
A ENTRESSAFRA

> PÁGINA

07

INDÚSTRIA

MELHORIA NA
FÁBRICA DE AÇÚCAR:
CENTRIFUGAÇÃO

> PÁGINA

08

ESPAÇO DO COLABORADOR

CONFIRA A ILUSTRAÇÃO DO
TIÃO DA HORTA, FEITA POR
EDSON ALVES DE SOUZA



Editorial

Bate-papo com Ricardo Junqueira

Meus prezados e caros colaboradores (as), amigos (as), arrendatários, fornecedores (as), terceiros (as), companheiros (as), bom dia!

Nesse ano que passou de 2014, nessa safra que se encerra somente agora no dia 30/03/2015, nunca atravessamos um período tão difícil, pois desde 2010 quando aqui chegamos e implantamos um plano de metas e planejamento estratégico, foi o primeiro ano em que erramos em tudo, tanto na área agrícola como na área industrial, Graças a Deus somos uma empresa sólida e bem organizada, caso contrário o estrago seria irreparável.

Na área agrícola no ano safra anterior de 2013 tivemos um TCH de 93,65 ton./ha, mesmo sem nada deixar faltar ao nosso canavial e parte devido à falta de chuvas, estimamos uma quebra de 20% e, que devido a isso teríamos um TCH em torno de 74 ton./ha, mas acabamos por ter um TCH de 64,08 ton./ha, ou seja, ao invés de moermos 705.000 ton. de cana própria, moemos apenas 527.000 ton. Isso obviamente acarreta outros custos e prejuízos, tais como mais energia, combustível, manutenção para colher e transportar a mesma quantidade de cana da lavoura para usina e, obviamente isso não foi somente a falta de chuvas, muitos outros erros precisam ser identificados e corrigidos.

Na área industrial prevíamos uma Eficiência Global acima de 90% e um Rendimento de pelo menos 85 lit./ton. de cana moída, além de uma sobra de 30.000ton de bagaço para a venda. A eficiência ficou na casa dos 90%, MAS o rendimento ficou abaixo dos 83 lit. e nada sobrou de bagaço para venda: ZERO! Obviamente assim como na área agrícola, muitos erros existem e precisam ser corrigidos.

Muitos erros JÁ foram identificados e corrigidos, tanto na área agrícola como na área industrial. Não devemos ficar remoendo o passado e nem chorando sobre o leite derramado, mas não podemos nunca esquecer o passado e nem os erros cometidos, afim de não voltarmos a cometer os mesmos erros novamente.

Períodos e anos difíceis nunca são tranquilos e agradáveis, mas são importantes no crescimento da Cia; atentem todos vocês o tanto de corte de custos e adequações que fizemos nesse ano de 2014, isso vai ser muito importante para nossa DIANA ao longo da sua jornada, daqui para frente.

Na área agrícola fizemos um levantamento das áreas de todas as nossas fazendas, com a respectiva tipificação dos solos e, vamos a partir de 2015 contar com uma foto de satélite 03 vezes ao ano que identificam o volume de biomassa e a saúde e as eventuais falhas do nosso canavial e dos nossos parceiros, além de um levantamento com VAN/Drone das nossas áreas de plantio, isso tudo aliado a expertise da nossa equipe e um planejamento bem feito vai permitir que o nosso canavial seja um JARDIM!

Na área industrial estamos refazendo todo o nosso balanço térmico e energético que vai fazer com que a nossa eficiência no geral melhore muito, estamos regulando, trocando e melhorando as nossas caldeiras, os nossos turbo geradores, as nossas turbinas, moendas, a nossa fabrica de açúcar e destilaria, enfim, estamos trabalhando com profissionalismo e planejamento também na área industrial.

Na sua, na nossa Usina DIANA não existe mais espaço para erros, para falta de profissionalismo, para falta de comprometimento, pois quando isso ocorre acaba afetando diretamente em cada um de nós, em cada colaborador (a) da família DIANA!

Depois de muita luta e muito suor, inauguramos no dia 06 de dezembro passado a nossa NOVA Caldeira, a nossa NOVA Casa de Força e a nossa NOVA Linha de Moenda! Parabéns a todos vocês, pois vocês são os verdadeiros heróis, lutadores, carregadores do piano e parte integrante dessa história, sem os quais nada disso seria possível. Reafirmo, mais uma vez que temos a melhor equipe do setor.

Termino mais uma vez agradecendo a todos vocês pelo empenho e carinho com que cuidam da nossa provedora Usina DIANA, da união da família DIANA, peço-lhes atenção e foco para que tenhamos um final de entre safra e uma safra com "Acidentes Zero" e, que o Senhor nosso DEUS continue nos Abençoando, nos Guiando e nos Protegendo com a Sua Mão Generosa.

Grande abraço do seu amigo e companheiro,

Ricardo Junqueira

8 DE MARÇO DIA INTERNACIONAL DA MULHER

*“A mulher mais bonita que eu conheço simplesmente sorri,
e, quando sorri, ela é a mulher mais linda do mundo!”*

— *Augusto Branco*

UMA HOMENAGEM DA **USINA DIANA** À TODAS AS AMIGAS, MÃES,
GUERREIRAS, TRABALHADORAS... ENFIM, MULHERES.



SEGURANÇA N

Treinamentos de Entressafra

Neste mês de fevereiro, foi realizado o treinamento sobre Bloqueio e Sinalização (Lockout / Tagout) e ATR – Autorização para Trabalho de Risco, nos diversos setores da área industrial.

Conheça um pouco sobre cada um dos treinamentos realizados e a opinião de alguns participantes.

Bloqueio e Sinalização (Lockout / Tagout): o treinamento orienta os executantes das tarefas a bloquear com lacres ou cadeados e sinalizar com etiquetas o acionamento das fontes de energia que possam interferir nas tarefas, causando acidentes.

ATR – Autorização para Trabalho de Risco: consiste em um estudo antecipado e detalhado de todas as fases do trabalho, a fim de detectar os possíveis problemas que poderão acontecer durante a execução. Depois de detectados, devem ser adotadas medidas de controle e neutralização, que precisam envolver toda a equipe, para criar um clima de trabalho seguro em conjunto.



O QUE OS COLABORADORES ACHAM SOBRE BLOQUEIO E SINALIZAÇÃO:

“Sem dúvida nenhuma, uma forma prática segura e inovadora de se evitar acidentes, preservando a própria vida e as de nossos companheiros”.

Vilson de Oliveira Silva (Fabrica de Açúcar)

“Colocar o lacre e etiquetagem é importante para informar a todos que isso está sendo realizado e, assim, evitar acidentes”.

Carlos Alberto da Silva Feitoza (Moenda)

“É fundamental para a minha segurança e a dos meus colegas de trabalho. Segurança é tudo”.

André Paulo Nunes de Souza (Caldeiras)

“Ajuda não só o colaborador envolvido no trabalho, como também a todos que estão próximos ao local, a não sofrerem acidentes”.

Leôncio Luiz Vieira (Caldeiraria)



NO TRABALHO

OPINIÃO DOS COLABORADORES SOBRE ATR:

“O preenchimento da ATR é muito importante para detectar os riscos antecipadamente”.

José Cristiano de Souza (Oficina Mecânica).

“A ATR – Autorização para Trabalho de Risco é muito importante, pois detalha todo o serviço a ser executado, facilitando a execução do trabalho e diminuindo os riscos de acidentes”.

Murilo Silvano Garcia (Caldeiras)

“A ATR é importante para melhorar o entendimento dos riscos do trabalho a ser feito pela equipe”.

Edson Vieira Aparecido (Moenda)

“Conscientizar os envolvidos na tarefa sobre os riscos que podem ocorrer e se prevenir dos acidentes”.

Gilson Bento da Silva (Moenda)

PPRA: Conheça os agentes biológicos

Nesta edição, iremos falar um pouco sobre o risco biológico, considerando os vírus, bactérias, parasitas, protozoários, fungos e bacilos.

Os riscos biológicos ocorrem por meio de microrganismos que em contato com o ser humano podem desencadear doenças. Alguns ambientes de trabalho e algumas atividades profissionais favorecem a exposição do indivíduo a tais riscos.

No decorrer das atividades, são implantadas as medidas preventivas para o trabalhador, como:

- Informação sobre os riscos
- Treinamentos nos métodos de trabalho aplicáveis
- Diminuição do número de pessoas expostas
- Acompanhamento médico
- Equipamento de proteção individual (EPI).



Diálogo diário de segurança

Por meio dos Diálogos Diários de Segurança, que devem ser realizados sempre antes do início da jornada de trabalho, tendo uma duração aproximada de cinco a dez minutos, é possível criar, desenvolver e estabelecer atitudes prevencionistas dentro da empresa. Além de instruções básicas de segurança no ambiente laboral, podem ser trabalhadas neste espaço de convivência frases de segurança, podendo ser utilizadas e praticadas por todos os trabalhadores no dia a dia.

Confira algumas frases que podem ser trabalhadas nos Diálogos Diários de Segurança:

“Posso estar todo equipado contra acidentes, mas o equipamento só terá serventia se eu estiver munido de atenção no que estiver fazendo.”

“A sua saúde só depende de você. Cuide-se! Faça uso diário de EPIs.”

“Segurança é unir esforços para divulgar e obedecer as medidas básicas de Segurança no Trabalho. Implica em mais saúde e produtividade.”

“O tempo passa. A vida passa. Mas a segurança não pode passar jamais. Tem sempre que permanecer junto a nós.”

“Segurança tem que ser para todo instante.”

“Viva com segurança, trabalhe com confiança.”

“Não pense em segurança somente na semana da SIPAT. Procure tê-la em todas as semanas da sua vida.”

“Segurança não é brincadeira. É mais que obrigação. É norma rígida a ser cumprida acima de tudo.”

“Segurança não se compra. Segurança não se acha. Segurança se faz. Faça a sua parte.”

“Descuido é risco de segurança e vida.”

“O amanhã depende de você hoje. Seja prudente, previna acidente e viva contente.”

“Seja prudente, sua família não quer você ausente. Previna acidentes.”

“Segurança é uma coisa muito séria. Fique ligado, você faz parte dela.”



Agrícola

Plantio de cana mecanizado e manual

O avanço da mecanização no plantio da cana vem revelando certas deficiências na qualidade e, em alguns casos, vem se mostrando menos eficiente do que o sistema manual. Ainda que deva ser considerada a dificuldade de oferta de mão de obra treinada para realizar as operações mecanizadas, ou mesmo a inadequação de determinadas variedades de cana à mecanização, é necessário avaliar se as atuais tecnologias de mecanização agrícola poderiam ser mais bem desenvolvidas.

A cana-de-açúcar se propaga vegetativamente por meio de gemas laterais. Tradicionalmente, a multiplicação de canaviais é feita por meio de toletes, com comprimento de duas a três gemas. O plantio da cana-de-açúcar envolve quatro etapas principais: a colheita de mudas, o transporte até a área de plantio, a distribuição das mudas nos sulcos e, por último, a cobrição das mudas.

Em relação à mudança do plantio manual para o plantio mecanizado, o principal problema verificado foi a necessidade do aumento significativo da quantidade dos toletes necessários para o plantio de um hectare de cana-de-açúcar. Quando o sistema era manual, eram necessárias, em geral, de 10 a 12 toneladas de toletes para plantar um hectare.

Com a introdução do plantio mecanizado, verificou-se que eram necessárias de 19 a 20 toneladas de toletes para a obtenção dos mesmos resultados. Dessa forma, tal situação representa um sensível aumento de custos, mesmo considerando-se que, por outro lado, há uma redução significativa da mão de obra envolvida – em que pese haver também incremento de custos, de investimento nas máquinas envolvidas.

Uma das principais razões para a necessidade do elevado número de toletes no plantio é que as gemas neles presentes são muito sensíveis, fáceis de serem danificadas, o que ocorre frequentemente durante todo o processo. A começar pela colheita das mudas, que é feita com uma colhedora de cana-de-açúcar adaptada com kit de emborrachamento. Nessa etapa, muitos toletes já são recolhidos com gemas danificadas. Logo depois da colheita, esses toletes sofrem nova agressão em sua passagem para os veículos de transbordo que vão levá-los para o local de plantio. E novamente passam por outra agressão ao serem despejados nas plantadoras.

Dessa forma, a alternativa é aumentar a quantidade de to-

letes por hectare, a fim de tentar compensar, ao menos em parte, a esperada perda de gemas viáveis. Some-se a isso o fato de que, na tecnologia atual de plantadoras, não existe ainda uma que consiga dosar adequadamente a quantidade de toletes a serem lançados no sulco, podendo ter excesso ou falta de toletes. Razão pela qual em 2015 só plantaremos durante o dia. E, com o incremento de toletes maior do que o necessário, ocorre também o aumento da competição entre eles. Dessa forma, nem todas as gemas vão germinar, o que também é mais um fator que prejudica todo o processo de plantio.

Também é fundamental que as linhas de plantio estejam bem-alinhadas durante o processo. Para isso, adquirimos o GPS, que, segundo estudos preliminares, aumentam significativamente o número de linhas de colheita, melhorando o paralelismo entre elas e facilitando, assim, a operação de colheita. Isso também evita o pisoteamento e, principalmente, garante que as máquinas envolvidas no processo só trafeguem no espaço entre linhas, e nunca por cima da linha onde a cana é plantada, fato infelizmente ainda comum.

Por estes motivos, o plantio manual no sistema “Meiosi” e também o plantio de “monte” deverão ser adotados novamente em 2015 com o intuito de reduzirmos a quantidade de muda gasta por hectare plantado e melhorar a qualidade do plantio. Para tanto, ressaltamos a importância da atenção dos colaboradores na quantidade de muda a ser deixada por monte, para não ser necessário transportar duas vezes. Por se tratar de uma estrutura mais leve, o plantio manual sofre uma pequena interferência no seu rendimento em dias chuvosos, comparado com o mecanizado e seu maquinário pesado. E permite o plantio em áreas com uma declividade mais acentuada e até mesmo mais distantes, economizando, assim, com as grandes mudanças de frente de colheita e transporte de mudas.

O que está por vir?

Mudas pré-brotadas (MPB) – plantio de mudas já germinadas diretamente na lavoura, tornando viáveis em expansão de novas fronteiras agrícolas ou em falhas/replanteio.

Plantio de minitoletes (plene2) – plantio de minitoletes tratados e encapsulados com uma gema viável por minitolete, reduzindo a massa de cana a ser transportada de 10 a 20 toneladas, dependendo do sistema para 3 ton./ha de muda.



Indústria

Melhoria na fábrica de açúcar: Centrifugação

A usina Diana adquiriu uma centrífuga contínua da marca Ottani, com capacidade de processar 30 ton/h de massa. Desta forma, a empresa será capaz de produzir mais magma do que o necessário para o cozimento, permitindo a diluição do excedente para melhorar a pureza do xarope.

O processo de fabricação de açúcar envolve diversas etapas, desde o tratamento do caldo até a secagem do produto. Muitas destas ocorrem em altas temperaturas, o que promove a degradação da sacarose. Quanto menor for a recirculação de méis na fábrica, menor será esta perda.

Com a estabilidade da pureza do xarope haverá menor produção de mel A, que obrigatoriamente retorna ao cozimento, gerando a redução da recirculação. Além disto, haverá diminuição nos tempos de cozimento e maior uniformidade dos cristais de açúcar, resultando em maior produtividade e qualidade.

O preço a se pagar por tudo isto é um incremento na produção de mel esgotado a ser enviado para a fermentação. Para isto, está sendo fabricado um novo reservatório de mel, com capacidade de 500 m³.



> Estrutura das centrífugas contínuas



> Centrífuga contínua Ottani



> Reservatório de mel



Espaço do Colaborador

O que é?

A coluna “Espaço do Colaborador” foi criada com o intuito de mostrar os talentos de nossos colaboradores.

Todos temos nossos hobbies e talentos escondidos e, essa coluna está aqui para mostrar isso aos demais amigos e colegas de trabalho na DIANA.

Este mês iniciamos com uma ilustração do nosso colaborador, **Edson Alves de Souza**, que fez um desenho bem humorado do querido Tião da Horta. Confira!



Expediente

Diana News é uma publicação mensal aos colaboradores da Usina Diana e comunidade

Coordenação e redação
Elisângela Arantes - Setor de Recursos Humanos Diana

Tiragem: 800 exemplares
Distribuição gratuita

Fotos: Arquivos USINA DIANA

Impressão: 1000Cores Gráficos Editores