



ARTIGOS TÉCNICOS

Esta publicação é parte do “Projeto de desenvolvimento do setor de Panificação e Confeitaria com atuação na Qualidade, Produtividade e Sustentabilidade”

23 – Os colaboradores e a Norma do Pão Francês

O pão francês é o produto mais importante das padarias brasileiras. Ele atualmente é produzido em grande escala por todo o país, mas com um grande cuidado artesanal em sua elaboração. Por essas características, a sensibilização dos colaboradores das panificadoras é importante também para sua qualidade.

A equipe de produção é fundamental para que a qualidade do pão francês seja a melhor possível. Eles são o coração de toda a panificadora. São os colaboradores que efetivamente produzem o pão e podem, inclusive, apontar falhas que acontecem na sua fabricação. Por terem tanto envolvimento com o produto, esses profissionais também são agentes da mudança no desenvolvimento da qualidade.

Outros setores também têm responsabilidade na qualidade do produto. Desde a chegada dos insumos nas indústrias, até sua saída para o ponto de venda, existem diversos estágios que afetam os ingredientes ou o pão propriamente dito. Se a farinha ou outra matéria-prima não for recebida, acondicionada e conservada adequadamente, por exemplo, isso pode ter impacto no produto. Outros exemplos de fatores que impactam são o forno e demais equipamentos, que precisam estar com a manutenção em dia, a limpeza do ambiente de trabalho e o controle de temperatura, que precisam ser realizados.

As mudanças e melhorias só acontecem quando existe uma coesão de trabalho. Todos os profissionais que em algum aspecto participam da manipulação do pão francês têm responsabilidade no seu resultado final para o cliente e isso precisa ser conscientizado. Boa parte das falhas operacionais e problemas no produto são decorrentes de falta de atenção.

Uma forma para que a empresa possa realizar os ajustes entre os mais diferentes setores é com



ARTIGOS TÉCNICOS

Esta publicação é parte do “Projeto de desenvolvimento do setor de Panificação e Confeitaria com atuação na Qualidade, Produtividade e Sustentabilidade”

ajuda da Norma ABNT NBR 16170:2013 – Pão Tipo Francês. O texto oferece orientações de como a empresa pode realizar ações para o desenvolvimento do item. Entre os pontos destacados está a comunicação com a equipe da padaria, levantando a importância de um bom diálogo e feedback para que possam assimilar procedimentos adequados.

Com um pouco mais de organização e envolvimento da equipe nos processos é possível desenvolver a qualidade da panificadora sem promover grandes mudanças. É preciso ter um maior controle sobre o que acontece na empresa. Todos devem ter consciência de seu impacto no resultado final dos produtos, com destaque para aqueles de maior importância no resultado operacional da empresa.

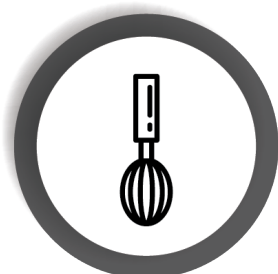


PRODUÇÃO

EQUIPAMENTOS
E ACESSÓRIOS

EXPOSIÇÃO
DE PRODUTO

TRANSPORTE E
ESTOQUE DE INSUMOS



Esta publicação é parte do “Projeto de desenvolvimento do setor de Panificação e Confeitaria com atuação na Qualidade, Produtividade e Sustentabilidade”

Padronizar um processo ou uma ação é estabelecer a forma mais eficiente de se realizar determinada atividade. Dessa forma ela pode ser entendida e executada por toda equipe, mantendo-se assim o padrão de qualidade.

A padronização deve descrever cada passo de fabricação, tanto para que a equipe entenda e absorva como para facilitar eventuais correções. Isso facilita, inclusive, a capacitação de colaboradores, principalmente os iniciantes ou novatos, que aprendem a trabalhar com um processo bem definido. Também minimiza erros e desperdícios de tempo e material.

É interessante elaborar uma ficha técnica para qualquer produto. Ao preenchê-la, a empresa estará determinando como tal produto será produzido, quanto de cada ingrediente será utilizado entre outras informações complementares necessárias para fabricação.

[illegible]

ARTIGOS TÉCNICOS

Esta publicação é parte do “Projeto de desenvolvimento do setor de Panificação e Confeitaria com atuação na Qualidade, Produtividade e Sustentabilidade”

PROCEDIMENTO – Hora Inicial : _____ Término : _____
 Descrever todos os detalhes (tempo, velocidade, temperatura, alternância, etc) durante o processo.

ESPONJIA – Início: ____ Fim: ____ Tempo: _____
 17 _____

Preparação prévia dos ingredientes – Início: ____ Fim: ____ Tempo: _____
 18 _____

MISTURA – Início: ____ Fim: ____ Tempo: _____
 19 _____

DESCANSO: 20 _____
 Peso total da mistura crua: 21 _____

Manipulação: 22 _____

Mencione andar descanso (se houver)

Acondicionamento1: 23 _____

Fermentação – Início: ____ Fim: ____ Tempo: _____ Local: 24 _____

Acondicionamento2: 25 _____

Fornecimento – Tempo: _____ Vapor: ☐ Sim ☐ Não - Banho Maria: ☐ Sim ☐ Não
 Temperatura: _____ ☐ Lento Forte ☐ Lento Fraco ☐ Teto Forte ☐ Teto Fraco 26 _____

Fritura: Tempo: _____ Temperatura: _____ Nº de unidades p/ fritura: _____
 Escorver (tempo): _____ 27 _____

Esfriamento – Início: ____ Fim: ____ Tempo: _____ Local: _____ 28 _____

Acondicionamento Final: 29 _____

Embalagem: 30 _____

Maquinário: 31
☐ Batedeira – Tipo: ☐ Industrial ☐ Doméstica Batedor: ☐ Globo ☐ Gancho ☐ Raspador
☐ Moedor – Tipo: ☐ Lento ☐ Rápido ☐ Cilindro ☐ Divisor ☐ Modificador
☐ Líquidificador ☐ Fogão ☐ Fritadeira ☐ Forno ☐ Chuveiro: _____

Utensílios – ☐ Pingadeira – Início: _____ ☐ Carrilhão – Tipo: _____ 32 _____
☐ Espátula ☐ Rolo ☐ Faca ☐ Colher Grande ☐ Ralador ☐ Aço de: _____ cm ☐ Bacia
☐ Pincel ☐ Panela tipo: _____ ☐ Forma tipo: _____
☐ Assadeira – tipo: _____ ☐ Grade de _____ canaletas
☐ Chuveiro: _____

33 Total produzido: _____ unidades _____ Kg - Tempo total do Processo: _____

A ficha técnica de produto tem por objetivo identificar e documentar as matérias-primas, quantidade e o procedimento de fabricação de cada produto.

Seu preenchimento deve ser feito sempre que necessário, seja para a padronização do mix atual, seja para alterações em receitas ou mesmo para introdução e padronização de um novo produto no mix.

Este preenchimento pode ser realizado pelo próprio padeiro, ou por alguém que o acompanhe durante a execução do processo (um auxiliar, uma atendente, um estagiário de produção ou o próprio

ARTIGOS TÉCNICOS

Esta publicação é parte do “Projeto de desenvolvimento do setor de Panificação e Confeitaria com atuação na Qualidade, Produtividade e Sustentabilidade”

gerente de produção ou loja). Faz-se importante apenas a definição prévia de quem deve coletar estas informações.

O preenchimento dos campos do formulário vai variar conforme a receita. Isso implica que nem todos os campos serão preenchidos. Se, por exemplo, ao fabricar um produto, não houver a necessidade de fazer ESPONJA, então este campo não deverá conter anotações.

Abaixo as considerações de como fazer esse preenchimento, de acordo com os números de legenda colocados na Ficha Técnica de Produto.

1	Informar o código do produto está sendo padronizado.	Anotar o código.
2	Indicar o dia em que a padronização está sendo feita.	Colocar a data.
3	Informar qual produto está sendo padronizado.	Anotar o nome.
4	Informar a situação da ficha em relação ao cadastro de receitas.	Marcar um x indicando a situação da ficha (vide legenda no final da página)
5	Informar as etapas que separam os ingredientes.	Anotar as etapas (esponja, massa, acabamento, p/untar, recheio) separando os ingredientes.
6	Informar o código dos ingredientes.	Anotar o código.
7	Informar quais ingredientes são utilizados na fabricação do alimento.	Anotar quais são as matérias-primas.
8	Informar o peso dos insumos, em gramas.	Pesar e anotar.
9	Espaço livre para informar mais sobre cada ingrediente.	Anotar as informações que achar necessário.
10	Informar o código da embalagem.	Anotar o código.
11	Informar qual embalagem é utilizada.	Anotar o nome da embalagem.
12	Informar a quantidade de embalagem utilizada.	Anotar a quantidade.
13	Informar a unidade de venda.	Marcar um x.
14	Informar a quantidade mínima e máxima possível de ser produzida.	Anotar.
15	Indicar os dias da semana em que o produto é fabricado.	Marcar um x.
16	Informar a hora inicial e final do processo.	Preencher o horário.
17	Informar o modo de produzir e esponja e seu tempo de descanso.	Descrever o modo de produzir a esponja e seu tempo de descanso.
18	Informar o modo da preparação prévia dos ingredientes.	Descrever o modo da preparação prévia dos ingredientes.
19	Descrever passo a passo o que ocorre na fase de mistura: <ul style="list-style-type: none">Descrever a sequência de colocação dos ingredientes.Informar o tempo entre as colocações, caso não sejam colocados juntos.Informar qual a velocidade do equipamento em cada fase de mistura. No caso de haver alteração de velocidade, informar que isso aconteceu e também o tempo aguardado para se fazer a alteração.	Anotar todos os passos. Ex: Na primeira velocidade, adicionar a farinha e o fermento seco. Deixar misturar por um minuto. Em seguida, adicionar água aos poucos, durante cerca de 3 minutos. Feito isso, colocar os demais ingredientes, com exceção da gordura, e deixar misturar por aproximadamente 5 minutos. Então, mudar para a 2ª velocidade e deixar misturar por mais 10 minutos, até a massa ficar lisa e enxuta.
20	Informar o modo e o tempo de descanso.	Descrever como a mistura é preparada para o descanso e anotar o tempo de repouso.
21	Informar o peso total da mistura	Pesar e anotar.

22	Informar os procedimentos da manipulação: <ul style="list-style-type: none">Em caso de haver um período de descanso após as etapas de manipulação, informar.Informar também as divisões de massa necessárias e o peso de cada parte dividida.Descrever o modo de fazer a modelagem e / ou montagem.	Anotar todas as informações, conforme o que está acontecendo. Ex: <ol style="list-style-type: none">Depois de terminada a mistura, esperar a massa descansar por 20 minutos e dividi-la em partes de 400g.Passar as unidades (partes) de massa no cilindro.Dividir a massa em três partes e fazer uma trança.
23	Informar o tipo de acabamento feito.	Anotar. Ex: pulverizar com ovos; fazer um corte central no pão; etc.
24	Informar o tempo de fermentação utilizado e o local onde está sendo feito.	Anotar o tempo e o local.
25	Informar os procedimentos para fazer o acabamento antes do forneamento.	Anotar os procedimentos para fazer o acabamento antes do forneamento.
26	Informar o tempo sobre o processo de forneamento.	Anotar tempo e temperatura, indicar o uso do vapor, banho-maria, lastro e teto.
27	Informar sobre o processo de fritura.	Anotar tempo, temperatura, nº de unidade por fritura e tempo de escorrimento.
28	Informar o tempo mínimo de espera para que o produto esfrie e possa ser embalado.	Anotar o período de espera. Ex: 1h.
29	Descrever os procedimentos para fazer o acabamento final.	Anotar quais as coberturas ou recheios utilizados. Ex: cobertura de chocolate; recheio de coco, polvilhar açúcar, etc.
30	Descrever o modo de embalar e onde colar as etiquetas de preço e identificação do produto.	Anotar os dados. Ex: Embalar o produto com o rótulo do plástico para cima. As etiquetas de preço e identificação devem ser coladas na parte de cima, do lado direito.
31	Informar quais equipamentos são utilizados na produção.	Anotar.
32	Informar quais utensílios são utilizados na fabricação.	Anotar.
33	Informar o total produzido em quilogramas e em UN “após forneamento”	Contar, pesar e anotar.