

■ TRIGO PRESERVADO: EQUIPAMENTO APROVADO

O Moinho Guaçu Mirim Ltda., localizado na cidade de Mogi Guaçu, no estado de São Paulo, integra-se ao grupo de indústrias que investe na qualificação de seu negócio. Isto é fato, pois na medida em que a empresa buscou através da tecnologia Cycloar, resolver questões relativas à condensação em seus silos, ela deu um passo decisivo



para garantir a integridade dos grãos armazenados. O Moinho opera atualmente com uma capacidade instalada de 10 mil toneladas e realiza o processamento dos grãos de trigo, produzindo farinha e derivados como o farelo. O gerente industrial, **Ronaldo Tertuliano Rodrigues**, explicou que os silos utilizados são de fundo plano e, em razão desta característica, parte dos grãos depositados acabavam por representar perdas devido à falta de uma

aeração correta. “O calor natural gerava uma condensação durante a noite e daí, começamos a notar perdas significativas de nosso produto”, esclarece. Inicialmente houve a instalação do sistema de exaustão em um dos silos da empresa e os resultados estimularam a compra de mais um conjunto de equipamentos para um segundo armazém. No entendimento do técnico, esse é um processo irreversível, porque a intenção é instalar o Sistema Cycloar em todos os demais 10 silos que ainda não dispõem de sistema de exaustão.

“Claramente ficou comprovado, nesta primeira fase, que os resultados alcançaram praticamente 100% de eficácia na preservação dos grãos”, diz o gerente e informa que o primeiro conjunto de exaustores foi instalado há um ano atrás. Para ele existem outros meios para salvaguardar as sementes armazenadas, mas considera a tecnologia Cycloar como funcional. “Temos em outros silos uma tecnologia que ajuda a solucionar os problemas em parte, mas com as vantagens de não existir a manutenção e os resultados obtidos até agora, permitem dizer que fizemos um excelente negócio”, conclui.

