

077

CONTROLE DE QUALIDADE E TESTE DE VIGOR NA EMPRESA DE SEMENTES. **C. Andreoli***, **R.V. Andrade**, **J.T. Azevedo**, **C.S. Borba** (EMBRAPA-Centro Nacional de Pesquisa de Milho e Sorgo, Sete Lagoas, MG).

RESUMO - O programa de controle de qualidade, que ainda predomina na indústria sementeira é aquele que se preocupa com a qualidade do produto final, ou seja, em atingir o padrão de qualidade estabelecido pela Legislação Federal e/ou Estadual. O método de controle baseado na inspeção dos lotes no armazenamento ou a análise prévia à comercialização não é suficiente. O objetivo primordial do programa de gestão de qualidade é antecipar, prevenir, e reduzir as variações causais da qualidade durante todo o processo de produção. Neste trabalho apresentamos as ferramentas, como: histograma, o diagrama de Pareto, o diagrama de Causa e Efeito, a curva de Gauss, o gráfico de controle, que podem ser eficiente e facilmente empregadas pela indústria de semente. O alvo principal de um programa de qualidade total é a satisfação do cliente interno e externo; e todos na empresa devem engajar-se nesse programa. O TZ, hipoclorito de sódio, o verde rápido, e o amaranço são testes rápidos que podem ser utilizados pelas empresas. A padronização do TZ em 75-80%, dependendo da cultivar, tem mostrado excelente resultado no Centro-Oeste no recebimento de sementes de soja.

Palavras-chave: produção de semente, marketing, qualidade, CTQ.

Revisores: P.C. Magalhães (CNPMS) e R.O. Rosinha (SPSB)

078

EFEITO DA COLHEITA MECANIZADA NAS PERDAS DE SEMENTES DE MILHO NO CAMPO. **R.F. Araújo*** (EPAMIG-Centro Regional da Zona da Mata, Viçosa-MG); **R.F. da Silva** (UENF-Universidade Estadual do Norte Fluminense, Campos dos Goytacazes-RJ); **E.F. Araújo**; **A.A. Cardoso**; **M.S. Reis** (UFV-Universidade Federal de Viçosa, Viçosa-MG).

RESUMO - Trabalhando com sementes do milho híbrido AG-304, procurou-se estudar o efeito de diferentes velocidades do cilindro debulhador de uma automotriz e de diferentes épocas de colheita (diferentes teores de umidade de colheita das sementes) sobre as perdas de campo. As sementes foram colhidas com o teor de umidade em base úmida, nas faixas de 18,0-19,0%; 16,0-17,0% e 13,5-14,5%, e o cilindro debulhador trabalhou nas velocidades de 755, 585, 485 e 275 rpm. As determinações de perdas de campo foram divididas em perdas em espigas (perda pré-colheita, perda pela plataforma e perda em espigas total) e perdas em sementes (perda pelo rolo espigador, perda pelo cilindro e perda de separação). Quanto menor o teor de umidade de colheita, maior foi a perda pré colheita, entretanto, a época de colheita não influenciou a perda de espigas pela plataforma. A perda de sementes pelo rolo espigador aumentou, quando se reduziu o teor de umidade de colheita das sementes. À medida que se reduziu a velocidade do cilindro debulhador e quanto mais úmidas as sementes foram colhidas, maior foi a perda do cilindro. As perdas de separação foram semelhantes para todos os tratamentos. A perda total de campo foi maior quando as sementes foram colhidas com o maior teor de umidade e menor velocidade do cilindro debulhador. Os demais tratamentos proporcionaram valores de perda total abaixo do limite aceitável, evidenciando uma boa regulagem dos mecanismos da colhedora.

Palavras-chave: sementes, milho, colheita mecanizada, perdas de campo.

Revisores: E.M. Alvarenga (UFV) e D.C.F.S. Dias (UFV)