

SISTEMATIZAÇÃO



Toda colheita para ter um resultado bom, necessita ser planejada no preparo do plantio, Planejar melhor o tipo de curvas, sentido de sulcação, espaçamento, definir entrada e saída de caminhões para manobras, para não manobrar em cima da cana, definir pátio de carregamento e realizar o quebra.

AREA NÃO SITEMATIZADA



**Toco de árvore
no meio talhão**



AREA SISTEMATIZADA



Deixar espaçamento em cima e embaixo da curva 0,80 cm



Pátio transbordo demarcado

COLHEITA MECANIZADA



⦿ **ÁREA SISTEMATIZADA**



⦿ **ÁREA NÃO SISTEMATIZADA**

AREA COM QUEBRA LOMBO



AREA SEM QUEBRA LOMBO



Antes da colheita iniciar



- ⦿ Fazer abertura de aceiro e bordadura.
- ⦿ Fazer catação de pedras e toco se necessário.
- ⦿ Fazer demarcação de Pátio e trajeto de caminhão e transbordo.

Quando iniciar a colheita



- ⦿ Estabelecer regras para uma boa colheita.
- ⦿ 1º Manobra de transbordo , como e aonde fazer e demarcar o local.
- ⦿ 2º Manobra da colhedora.
- ⦿ Não fazer bordadura com a colhedora e se fazer no Maximo 2 passadas com a colhedora.
- ⦿ 3º Evitar trajeto de transbordo pelo meio do canavial.

Quando estiver colhendo.



- ⦿ Verificar velocidade da colhedora.
- ⦿ Verificar manobra colhedora e transbordo.
- ⦿ Fazer Avaliação de Perdas.
- ⦿ Verificar altura de carga transbordo e caminhão.
- ⦿ Verificar limpeza de pátio.
- ⦿ Verificar trafego transbordo(encontro).

Perdas e sua provável causa



- ⦿ Perdas de toco.(facas, velocidade e quebra lombo).
- ⦿ Perdas pedaço.(velocidade,chapa guia, chapa flutuante, variedade e faca lateral).
- ⦿ Palmito.(altura do despontador).
- ⦿ Estilhaço.(regulagem extrator primário, facão picador, chapa defletora e pá extrator primário).
- ⦿ Cana inteira.(velocidade, regulagem corte base,chapa flutuante e divisor de linha e quebra lombo).
- ⦿ Tolete.(Desgaste elevador, altura de carga,lançadeira,facão picador,altura engrenagem e má sincronismo colhedora e transbordo).

COLHEITA MECANIZADA



Controlar velocidade colhedora



COLHEITA MECANIZADA

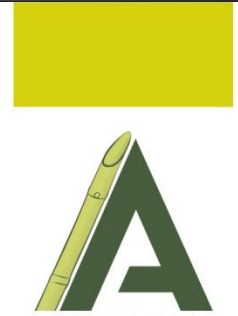


◎ COLHEITA BOA



◎ COLHEITA RUIM

AVALIAÇÃO DE PERDAS



- **DIMENSIONAMENTO**

- **PERDAS**

PERDAS = TOCO



PERDAS DE TOCO



FAQUINHA RUIM



QUEBRA LOMBO RUIM

PERDAS = TOLETE



PERDAS DE TOLETE



PERDAS = ESTILHAÇO



PERDAS- ESTILHAÇO



PERDAS = PEDAÇO + PALMITO



PERDAS = CANA INTEIRA



PERDAS- CANA INTEIRA



FAQUINHA RUIM



CHAPA FLUTUANTE

ROLO TOMBADOR



ELEVADOR



**Verificar tensão corrente
elevador diariamente**



Manobra dentro talhão



Manobra errada



Facção Picador Ruim



Facção Picador Ruim



EXTRATOR PRIMÁRIO



ELEVADOR DANIFICADO



Esteira Rodante



Tabela 1: Classificação das perdas.

Nível de perdas	Percentual de Perdas (%)
Baixo	$< 2,5$
Médio	$2,5 < 4,5$
Alto	$> 4,5$

QUADRO DE MONITORAMENTO NA QUALIDADE DA COLHEITA



TIPO	2010	2011	2012	2013
TOCO	0,47	0,62	0,44	
ESTILHAÇO	0,86	0,66	0,56	
TOLETE	1,25	0,54	0,32	
CANA INTEIRA	2,06	0,61	0,76	
PEDAÇO	*	1,66	1,41	
MÉDIA Kg	4,64 Kg	4,08 Kg	3,54 Kg	
MÉDIA %	5,96%	4,63%	3,70%	Meta 2013 < 3,5%
Nº AMOSTRA	176 Amostra	479 Amostra	486 Amostra	
Nº COLH: FORN.	10 COLHEDORAS	17 COLHEDORAS	28 COLHEDORAS	48 COLHEDORAS

* SAFRA 2010/ 2011 O ITEM PERDA- PEDAÇO NÃO FOI MENSIONADO, FOI CONSIDERADO COMO CANA INTEIRA.

*METODOLOGIA CONFORME UTILIZADA PELO CTC - BOLETIM TÉCNICO Nº 2

A NECESSIDADE DE FINALIZAR A EFICIÊNCIA DE UMA BOA COLHEITA É O ACOMPANHAMENTO DA BROTAÇÃO DA SOQUEIRA.



Jonas Marchesin (19)9614-0769
tecnico@afocapi.com.br

Obrigado pela atenção