



IMPLANTAÇÃO DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE EM INDÚSTRIAS DE ALIMENTOS DE ORIGEM ANIMAL

GERALDO VINICIUS RAMOS
geraldodacaixa@yahoo.com.br
UNIPAC

João Bosco Vilela
oexcursionista@hotmail.com
UNIPAC

Resumo: A implantação dos programas de autocontrole (BPF, PPHO e APPCC) em indústria de alimentos de origem animal permite o controle higiênico-sanitário em alimentos e o controle de microrganismos causadores de toxinfecções alimentares, motivadas, principalmente, pelas formas de contaminações por agentes etiológicos de natureza física, biológica ou química. A gestão da qualidade total é uma estratégia a longo prazo bem como a participação de todos os membros da empresa em benefício dela própria, clientes e sociedade. As boas práticas de fabricação (BPF), procedimento padrão de higiene operacional (PPHO), análises de perigos e pontos críticos de Controle (APPCC / HACCP), programas de qualificação de fornecedores, sistemas de rastreabilidade e recolhimento são programas de autocontrole, empregados na gestão da qualidade e exigidos pelo MAPA (Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento). O objetivo deste trabalho é definir padrões industriais de acordo com a legislação e mostrar a implementação dos programas de autocontrole. A pesquisa e a aplicação prática foi realizada na Granja Ovos de Codorna Sul Minas estabelecimento dotado de instalações completas e com equipamentos adequados para manejo das aves na recria, postura, classificação dos ovos e expedição dos produtos acabados para a comercialização, onde efetuou-se a implantação dos autocontroles exigidos pelo MAPA no processo produtivo da empresa. A realização prática deste trabalho, permitiu concluir que os controles sanitários nas empresas de produção de alimentos de origem animal, devem ser equilibrados recaindo não somente sobre os produtos a serem industrializados, mas também sobre os produtos considerado como sendo matérias primas, para que os mesmo sejam

confiáveis quando disponibilizados para os consumidores.

Palavras Chave: Autocontroles - Alimentos - Boas Práticas - Qualidade - Consumidores

1. INTRODUÇÃO

O histórico da aplicação dos Programas de Auto Controle iniciou, já nos anos 50, com as indústrias de alimentos adaptando as Boas Práticas (BP) que já eram utilizadas pela indústria farmacêutica, dando um grande passo para melhorar e dinamizar a produção de alimentos seguros e de qualidade. Com o advento das Boas Práticas de Fabricação (BPF), as indústrias começaram a controlar, segundo normas estabelecidas, a água, as contaminações cruzadas, as pragas, a higiene e o comportamento do manipulador, a higienização das superfícies, o fluxo do processo, entre outros itens. Observou-se um esforço, que ainda hoje continua em muitas indústrias, para controles e adequação da estrutura de processamento de alimentos.

Para os controles de processos foi criado o HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points), em português o sistema APPCC (Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle), proveniente do sistema FMEA (failure, mode, effect analysis). Este sistema teve como primeira aplicação de seus princípios, a fabricação de alimentos para astronautas da NASA, já que a possibilidade de intoxicação alimentar seria danosa à saúde e aos custos “astronômicos” de insucesso das missões espaciais.

Já nas décadas de 80-90, organismos internacionais – como a Food and Agricultural Organization (FAO) e o Codex Alimentarius (Fórum internacional de normatização de alimentos), passaram a recomendar o sistema APPCC para as indústrias de alimentos. No Brasil, este Sistema foi introduzido na década de 90 pela Secretaria de Pesca (SEPES) do Ministério da Agricultura e, em 1993, os Ministérios da Agricultura e da Saúde tinham portarias exigindo o uso deste sistema. Nesta época, países importadores, especialmente do segmento de pesca e carnes, começaram a exigir a implantação do sistema APPCC nas indústrias exportadoras.

Desde então, com a derrubada de fronteiras ao comércio e a globalização generalizada, a concorrência entre as indústrias e entre os países cresceu, induzindo um aumento da competitividade, exigindo que estas indústrias reavaliem suas estratégias. Arelados a este cenário de expansão estão às exigências dos consumidores com relação à qualidade do produto, tornando inevitável a adoção de novas tecnologias e o aperfeiçoamento de toda a cadeia produtiva, na busca da redução dos custos de produção e da melhoria da qualidade, garantindo uma maior segurança alimentar. Apesar disso, as tecnologias inovadoras adotadas para tal fim, não envolvem apenas alguns aspectos dos custos de produção, uma vez que, ainda que obtido a preço mais elevado, um produto que tenha melhor qualidade terá, também, maior demanda e elevada conceituação da marca.

Os Programas de Autocontrole, conhecidos também como gestão da qualidade são definidos como o conjunto de boas práticas utilizadas nas diversas áreas funcionais da empresa, para obter-se, de forma eficaz e duradoura, a qualidade pretendida para um produto. E nesta busca por qualidade, é essencial que estas boas práticas, dentro das indústrias, sejam conduzidas de forma que seja criada uma rotina por todos os colaboradores, desde os responsáveis pela manutenção de equipamentos até os que têm contato diretamente com os alimentos, se estendendo também à cadeia de fornecedores, se o interesse é mesmo vender alimentos seguros e com qualidade é um dos principais objetivos das empresas conscientes da importância para a saúde do consumidor e do valor competitivo que isso representa. Em consequência, programas que visam à garantia da qualidade dos produtos de uma maneira preventiva e não corretiva, preservando a segurança através do controle dos agentes de agravos, evitando assim a transmissão de quaisquer males ao consumidor. O mercado vem se tornando complexo e competitivo, acompanhado pelo crescimento nos níveis de consciência e de cobrança dos consumidores, impulsionados pela ação esclarecedora e fiscalizadora de

diversas entidades, sejam elas governamentais ou não. Diante desse quadro, é fundamental que todos aqueles que lidam com a preparação dos alimentos busquem o aperfeiçoamento contínuo de seus produtos e processos, a fim de continuarem nesse mercado cada vez mais exigente e globalizado.

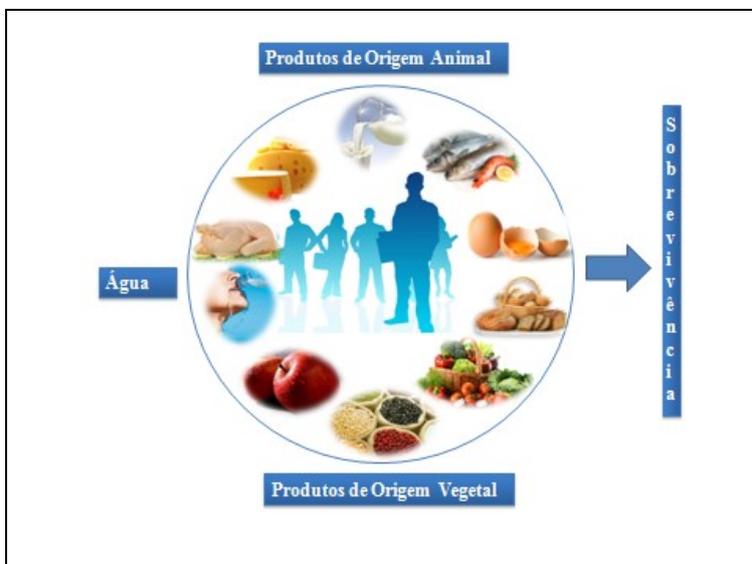


Figura 1: Ideograma da Sobrevivência



Figura 2: Surgimento dos Autocontroles

2. PROGRAMAS DE AUTOCONTROLES

Em maio de 2005 o Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento (MAPA) tornou vigente a circular nº 175, que estabelece um modelo de inspeção sanitária baseada em controles de processos onde se aplica a inspeção contínua e sistemática de todos os fatores que, de alguma forma, podem interferir na qualidade higiênico sanitária dos produtos expostos ao consumo humano. Por outro lado, o Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal – DIPOA, visando complementar as atividades rotineiras de inspeção e

acompanhando os avanços das legislações e as responsabilidades dos fabricantes inseriu nas tarefas rotineiras a avaliação da implantação e da execução, por parte da indústria inspecionada, os programas de autocontroles. Esses programas são requisitos básicos para a garantia da inocuidade dos produtos e incluem o Programa de Procedimentos Padrão de Higiene Operacional – PPHO (SSOP), o Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC (HACCP) e, num contexto mais amplo, as Boas Práticas de Fabricação – BPFs (GMPs). Alguns países abordam os programas de BPFs de forma particular, como parte de uma estratégia de controle previamente definida em razão de particularidades internas e dos resultados de estudos de riscos locais.

As legislações vigentes dirigidas ao programa de autocontroles tratam as BPF – Boas Práticas de Fabricação como requisitos básicos para a garantia da inocuidade dos produtos como é o caso da Portaria nº 368/1997 (Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênicas Sanitárias e de Boas Práticas de Elaboração para Estabelecimentos Elaboradores e/ou Industrializadores de Alimentos); Portaria nº 01 de 21/02/1990 (Normas Gerais de Inspeção de Ovos e Derivados); Instrução Normativa nº 27 de 27/08/2008; Instrução Normativa nº 49 de 14/09/2006; Instrução Normativa nº 22 de 24/11/2005; Resolução nº 01 de 09/01/2003 e a Circular nº 176/2005. Em outubro de 2009 a Circular nº 004/2009/DICAO/CGI/DIPOA apresenta as diretrizes para a aplicação das Circulares nº 175/2005 e 176/2005 nos estabelecimentos produtores de ovos comerciais e produtos derivados. Todas as legislações com embasamento no RIISPOA – Regulamento de Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de Origem Animal, aprovado pelo Decreto nº 30.691 de 29 de março de 1952.

A produção de alimentos de origem animal aplica-se modernos instrumentos de gerenciamento voltados à qualidade e visualizados nos processos de produção. A produção no ponto de vista da inocuidade do produto são compostos de processos agrupado nas seguintes categorias: matéria prima, instalações e equipamentos, pessoal e metodologia de produção. Todos eles estão, diretamente e indiretamente, envolvidos na qualidade higiênico-sanitária do produto final.

2.1 - BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

É importante que as boas práticas de higiene sejam executadas ao longo de todo o processamento do frango desde a recepção até a expedição. De acordo com Quittet e Nelis (1999), o método dos “5 M” de Ishikawa demonstra perfeitamente as fontes possíveis de contaminação: matérias, meio, materiais, mão de obra e método. Outro componente a ser considerado é o humano, o qual contribui de maneira determinante para a eficácia da higiene, e que raramente leva-se em conta a utilização de pessoas qualificadas e para efetuar tal tarefa.

Segundo Hobbs e Roberts (1999), os manipuladores de alimentos exercem um papel fundamental na prevenção de toxinfecções alimentares devido à passagem dos microorganismos das pessoas para os alimentos, através das mãos e do conteúdo nasal e da garganta.

Conforme Quittet e Nelis (2000) o homem ainda pode contaminar os alimentos através de suas vestimentas, sendo importante o uso de indumentária própria e limpa, seus hábitos de higiene devem ser adequados e deve haver uma preocupação com a saúde dos funcionários, sendo necessário o exame médico dos mesmos.

Segundo Magalhães (2006) as Boas Práticas de Fabricação abrangem desde as matérias primas até o produto final, envolvendo também as condições estruturais de edifícios, condições de equipamentos, sanificação de equipamentos e estabelecimentos, controles de pragas, higiene pessoal e tratamento de efluentes.

Segundo Eneo Alves (2013) boas práticas são normas de procedimentos para atingir um determinado padrão de identidade e qualidade de um produto e ou serviço na área de alimentos, cuja eficácia e efetividade deve ser avaliada através de inspeção e ou investigação.

2.2 - ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE (APPCC)

O sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) nasceu nos EUA no final dos anos 60 e de acordo com Quittet e Nelis (2000), tinha como ponto principal a fabricação de alimentos destinados à nutrição dos astronautas, a fim de prevenir toxinfecções alimentares. Em inglês este conceito significa Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP). Trata-se de um sistema com fundamentos científicos e caráter sistêmico, o qual permite identificar perigos específicos e medidas para seu controle com a finalidade de garantir a inocuidade alimentar, e pode ser aplicado desde o produtor até o consumidor final (MAPA 2013).

Nos anos 80 este sistema foi recomendado pela National Academy of Science dos EUA e, em 1993, a Comissão do Codex Alimentarius recomendou sua aplicação nas indústrias de alimentos (SEBRAE, 2000).

Segundo Valois (2002), os pré - requisitos para implantação do APPCC no Brasil derivou de algumas demandas, tais como: dos mercados nacional e internacional, que estão exigindo a implantação das ferramentas por seus fornecedores; de legislações internacionais e nacionais que já obrigam as empresas de alimentos a adotarem o sistema APPCC e seus pré-requisitos em suas linhas de produção; do consumidor, que cada vez mais consciente e mais exigente, está à procura e querendo alimentos mais saudáveis e seguros.

Como alimento seguro, Franco e Landgraf (1999) definem aquele no qual constituintes ou contaminantes que causem danos à saúde estão ausentes ou em níveis baixos, fora do limite de risco. Estes autores destacam que, em 1980, a Organização Mundial da Saúde, em conjunto com a International Commite Microbiological Specification for Foods (ICMSF), recomendou o emprego deste sistema devido ao fato de apresentar uma melhor relação custo-benefício que outras abordagens.

Segundo Hobbs e Roberts (1999), a abordagem de APPCC avalia os riscos potenciais da operação com alimentos e decide que áreas que são críticas para a segurança do consumidor. Após a identificação, os pontos críticos de controle podem ser monitorados e/ ou corrigidos.

Devido à importância da geração de alimentos inócuos a saúde, o governo brasileiro juntamente com a iniciativa privada desenvolveu, desde 1991, a implementação em caráter experimental do HACCP e, em 1998, instituiu através da Portaria nº 46 de 10 de fevereiro, o sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle juntamente com o Manual Genérico de Procedimentos de APPCC para Indústrias de Produtos de Origem Animal. Para Valois (2002), o projeto APPCC tem abrangência do campo à mesa, devido ao fato de controlar os perigos ao longo de toda a cadeia produtiva.

De acordo com Quittet e Nelis (1999), a primeira etapa do sistema é constituir a equipe HACCP, a qual deve obter o engajamento por parte da direção, sendo uma condição sine qua non para o resultado do estudo. A equipe é constituída de pessoas da empresa que possuem conhecimentos específicos e experiência apropriada a respeito do produto isto é, os empregos da produção, das embalagens, da engenharia e da qualidade, e em grandes empresas poderá haver pessoas de fora, como consultores. A estrutura da equipe deve ser funcional e não hierárquica. A equipe deve compreender um coordenador e um secretário técnico.

Segundo, José Pinto e Ricardo Neves (2010) as próximas gerações certamente recordarão a última década do século XX como um período de inúmeras transformações e de um enorme desenvolvimento tecnológico. Entre os avanços mais significativos, os nossos descendentes irão certamente incluir um conceito que hoje em dia nos parece novo, a inocuidade dos alimentos. Este conceito envolve aspectos que vão desde o local onde são produzidos na sua forma elementar os diversos alimentos – como, por exemplo, os animais, o leite, os grãos e os demais vegetais – até chegar à mesa do consumidor.

2.3 - PLANEJAMENTO E CONTROLE

A competitividade no mercado é muito acirrada devido aos avanços tecnológicos e a inovação nos processos de gestão. As empresas têm repensado suas estratégias especialmente relacionadas ao planejamento de suas ações.

Oliveira (2001) diz que planejar é, antes de qualquer coisa, decidir antecipadamente, no entanto, o planejamento corresponde a uma série de decisões tomadas anteriormente ao momento da ação, correspondendo a um conjunto de decisões tomadas em um momento inicial para implementação posterior, onde devem ser consideradas as incertezas em cada elemento da cadeia de alternativas a serem implementadas. A elaboração do planejamento pode ser uma tarefa árdua, pois temos envolvidos diretamente diversos setores operacionais, táticos e estratégicos da organização. Assim,

para a sua elaboração temos de identificar o que os proprietários esperam de suas participações na empresa e é aí que Atkinson (2000), apresenta que “a expectativa dos proprietários torna-se o objetivo primário da empresa”. Ainda conforme Atkinson (2000), o segundo passo do planejamento é escolher uma estratégia para alcançar os objetivos primários da empresa.

O processo de planejar, conforme Oliveira (2001), não deve ser feito apenas por causa da globalização, das incertezas, do aumento da competição ou de novas tecnologias, que tornam o ambiente mais inseguro e cheio de riscos, mas planejar por que existem tarefas a cumprir, atividades a desempenhar, produtos a fabricar e serviços a prestar.

Para que um sistema produtivo transforme insumos em produtos (bens e/ou serviços), é necessário pensar em termos de prazos, onde planos são feitos e ações são disparadas com base nestes planos para que, transcorridos estes prazos, os eventos planejados pelas empresas venham a se tornar realidade. Tumbino(2000).

Um sistema produtivo será tão mais eficiente quanto consiga sincronizar a passagem dos diferentes níveis estratégicos da empresa para operações de produção e venda dos produtos solicitados. O ponto chave dessa definição é a necessidade gerencial de usar as informações para a tomada de decisões inteligentes. Corrêa (1993).

É necessário saber quanto à empresa planeja vender de seus produtos ou serviços no futuro, pois essa expectativa é o ponto de partida para praticamente todas as decisões. Moreira (2002).

2.4 - RASTREABILIDADE

A crescente preocupação com a segurança do alimento, por parte de consumidores e autoridades públicas, impulsionou a adoção de sistemas de rastreabilidade na indústria de alimentos. Este conceito, entretanto, há muito está presente na literatura de gestão da

qualidade, embora sob diferentes definições e com enfoques distintos daqueles utilizados na indústria de alimentos.

Vários são os autores que associam a rastreabilidade como uma ferramenta do gerenciamento da qualidade (Juran et al., 1974; Feigenbaum, 1994; Moe, 1998). Geralmente, quando existe a referência ao desenvolvimento de um sistema de rastreabilidade, entende-se um sistema informatizado responsável pelo armazenamento e rastreamento das informações. Segundo Alter (1991) o sistema de informação é resultante da combinação de práticas de trabalho (métodos usados pelas pessoas e tecnologia para desempenhar o trabalho), informações, pessoas (que dão entrada, processam e utilizam).

A rastreabilidade é definida como uma técnica importante e necessária na qualidade do produto que envolve a documentação da engenharia, da produção e do “histórico” da distribuição de produtos para permitir rastreabilidade do produto no campo, de tal forma que tendências na qualidade possam ser consideradas e ação corretiva rápida possa ser adotada em casos extremos, como o recolhimento do produto, com custo mínimo. Feigenbaum (1994).

A ISO 9000:2005 em fundamentos e vocabulários diz que rastreabilidade é a capacidade de traçar o histórico, a aplicação daquilo que está sendo considerado.

Já a ISO 22005:2007 define rastreabilidade como a capacidade de seguir o fluxo de um alimento ou ração através de estágios específicos da produção, processamento e distribuição.

A indústria alimentar está hoje mais desperta para aceitar as mudanças e também mais capaz para as executar, fruto não só da evolução das metodologias como da maior qualificação técnica dos seus recursos humanos. A indústria agro-alimentar nacional tem procurado, de acordo com os meios que tem ao dispor, nomeadamente aos níveis técnicos e de recursos humanos, desenvolver as melhores metodologias para garantir a segurança alimentar dos consumidores. Queiroz (2008).

A norma ISO 22000:2005 apresenta atualmente um grande potencial de aplicação, isto porque, por um lado, oferece um nível acrescido de segurança alimentar aos consumidores, um fator fundamental para a competitividade das empresas do sector, e por outro lado, perante a grande diversidade de normas de segurança alimentar (DS 3027, EurepGap, IFS, BRC-Food, etc.) possibilita uma harmonização dos requisitos, definindo, deste modo, um autêntico sistema universal de gestão da segurança alimentar. Nunes & Cardoso (2007).

A ISO 22000 assume-se, pois, como o novo padrão internacional genérico para sistemas de gestão da segurança alimentar, que visa promover a conformidade dos produtos e dos serviços relativamente a referenciais internacionais, providenciando garantias no âmbito da qualidade, da segurança e da confiança. Arvanitoyannis & Kassaveti (2009).

Esta norma veio assim harmonizar o vasto conjunto de normas e sistemas relacionados com a garantia da segurança dos gêneros alimentícios, permitindo que as empresas que a adaptem, sejam globalmente reconhecidas nessa matéria, e também que vão além do que é normalmente requerido pela legislação (Associação Portuguesa de Certificação - APCER) (2011). Queiroz, (2006).

O sistema de rastreabilidade pode definir-se como um procedimento que permite seguir e localizar os produtos, desde a sua produção ao longo da cadeia de comercialização, mediante o registro, identificação e transmissão de informação. Segundo Cruz (2006) a rastreabilidade pode ser considerada como um processo dinâmico pela documentação gerada em todos os estádios pelos quais os gêneros alimentícios passam, desde a sua produção à distribuição e comércio até ao consumo, permitindo conhecer a história do produto. Um sistema de rastreabilidade alimentar permite o seguimento de qualquer produto alimentar,

através da documentação de cada um dos pontos referentes à sua manipulação. Na presença de um incidente alimentar, a rastreabilidade ao produto permite de forma eficiente, auxiliar o operador na recolha desse mesmo produto e ajudar a organização na investigação das suas causas, permitindo a transmissão e a verificação da informação respeitante, impedindo assim que o consumidor possa adquirir alimentos impróprios para consumo.

Um sistema de rastreabilidade é uma ferramenta de gestão de risco para ser usada na resolução de um problema de segurança alimentar, não sendo por si só uma medida de segurança alimentar. A aplicação da ferramenta de rastreabilidade, seguimento do produto deve ser prática, tecnicamente exequível e economicamente viável no contexto de uma inspeção alimentar e/ou de certificação do sistema alimentar (CAC, 2006). Segundo a ISO 22000 os registros de rastreabilidade deverão ser mantidos, devendo os mesmos estar de acordo com os requisitos estatutários e regulamentares e com os requisitos do cliente. Um sistema de rastreabilidade com uma precisão muito elevada poderá muito provavelmente, seguir o rasto de uma maçã, ao longo da cadeia de abastecimento até à sua árvore. Um sistema de rastreabilidade menos preciso para um sumo de maçã, apenas conseguiria na melhor das hipóteses, identificar muito provavelmente uma ou duas áreas, das suas várias áreas de cultivo.

3. IMPLANTAÇÃO DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE EM GRANJA DE OVOS DE CODORNA

3.1 APRESENTAÇÃO

Entende-se por Granja de Codornas o estabelecimento dotado de instalações completas e com equipamentos adequados para manejo das aves na recria, postura e classificação dos ovos.

A criação de codornas para a produção de ovos tem se desenvolvido de forma expressiva no Brasil. De acordo com Murakami e Furlan (2002), é um setor da avicultura que está em franco crescimento com grande produtividade e rentabilidade, que resultam do rápido crescimento das aves, da maturidade precoce, da alta taxa de postura e do baixo consumo de ração. Oliveira (2007), baseado em dados do IBGE, observou que nos últimos anos houve aumento significativo da produção de ovos, sem grandes variações no tamanho do plantel. Esse aumento de produtividade pode ser atribuído ao uso de tecnologias na atividade, ao melhoramento genético a que as aves estão sendo submetidas e melhorias na nutrição, manejo e sanidade aplicadas nas criações.

A granja Ovos de Codorna Sul Mina emprega 10 empregados e inicia a recria com a aquisição de codornas de um dia de idade realizando todo o ciclo de produção dentro da própria empresa. A recria das aves até a fase de produção não necessita de intermediários. Quando bem realizado este manejo torna-se benéfico à criação inicial das aves, reduzindo os problemas na fase de produção além de reduzir custos. A ração utilizada na alimentação das aves na fase recria e postura é fabricada na própria empresa e conta com suporte técnico de empresas de nutrição que atuam na região na formulação das rações. As rações são fornecidas manualmente em alguns galpões e outros são semi-automatizados. Os bebedouros são tipos nipples (mamilos). A qualidade da água bebida é fundamental para o desenvolvimento das aves facilitando a conversão alimentar e justificada pela qualidade microbiológica observada na água. A debicagem é uma prática que consiste no corte parcial do bico das aves, e é realizada para evitar o canibalismo existente entre as aves confinadas em gaiolas e reduzir o desperdício de ração e a seleção de partículas maiores da ração. É uma prática comum em

galinhas poedeiras; no entanto, para codornas, a prática de debicagem é realizada na segunda semana. O fornecimento de luz na Recria possui inúmeras finalidades. Na fase inicial, a luz é responsável pelo desenvolvimento das aves estimulando o consumo e evitando mortes por amontoamento. Na fase adulta, um programa de luz adequado pode estimular, acelerar e sincronizar a maturidade e a função reprodutiva. Por isso, é importante planejar bem a quantidade e intensidade de luz adotada na criação. A média de horas de luz utilizada nos programas de luz da granja é de 17 horas. O controle de produção é anotado em planilhas para apontar o índice de produtividade ou zootécnicos para saber o desempenho das aves e, juntamente com a avaliação financeira, devem ser considerados no processo produtivo. A colheita dos ovos é realizada nos galpões em caixas de monoblocos e depois levadas para a sala da classificação onde é realizada a classificação dos ovos e a embalagem. A comercialização dos ovos é realizada principalmente no estado do Rio de Janeiro.



Figura 03: Fatores que influenciam a produção de ovos

3.2 - A IMPLANTAÇÃO DOS AUTOCONTROLES NA GRANJA OVOS DE CODORNA SUL MINAS

O MAPA através da circular nº 004/2009/ DICA0/CGI/DIPOA de 01 de outubro de 2009 apontam diretrizes para aplicação das circulares nº 175/2005/CGPE/DIPOA e 176/2005/CGPE/DIPOA nos estabelecimentos produtores de ovos comerciais e produtos derivados. A circular destina – se à disposição e padronização dos procedimentos de inspeção para estabelecimentos produtores de ovos e produtos derivados. Tendo em vista a adoção do modelo de inspeção baseado em controles de processo, que se fundamenta na inspeção de todos os fatores que possam interferir na qualidade higiênico–sanitária dos produtos expostos ao consumo da população, o DIPOA, de forma complementar as atividades rotineiras da inspeção, inseriu nas suas tarefas a avaliação da execução, por parte da indústria inspecionada, dos chamados programas de autocontrole. Estes incluem as Boas Práticas de Fabricação (BPF), o Programa de Procedimentos Padrão de Higiene Operacional (PPHO) e, num contexto mais amplo, o Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC). A análise detalhada do processo produtivo permite extrair os Programas de Autocontrole aplicáveis aos estabelecimentos produtores de ovos e derivados. Estes programas serão verificados oficialmente através dos elementos de inspeção a seguir relacionados:

- Manutenção das instalações e equipamentos industriais;
 - Vestiários e sanitário;
 - Iluminação;
 - Ventilação;
 - Água de abastecimento;
 - Águas residuais;
 - Controle integrado de pragas;
 - Limpeza e sanitização (PPHO);
 - Higiene, hábitos higiênicos e saúde dos operários;
 - Procedimentos Sanitários das Operações;
 - Controle da matéria-prima, ingredientes e material de embalagem;
 - Controle de temperaturas;
 - Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;
 - APPCC – Avaliação do Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle;
1. Testes microbiológicos;
 2. Certificação dos produtos exportados e Rastreabilidade.

Os prazos para a implementação dos planos de autocontrole estão definidos nesta Circular de acordo com cada categoria do estabelecimento produtor e mercado de consumo. Independentemente destes prazos, fica instituído de que a Inspeção Federal continuará exigindo de todos os estabelecimentos produtores de ovos o disposto nas normas vigentes.

3.3 - GERENCIANDO AS INFORMAÇÕES. A PIRÂMIDE DEFINE A ESTRUTURA DOCUMENTAL PARA A IMPLANTAÇÃO DOS AUTOCONTROLES: -Política da Qualidade – Documento que está no topo da hierarquia e que estrutura todos os restantes.

- Manual da Qualidade – Documento que está no topo da estrutura documental e descreve o Sistema de Gestão da Qualidade da empresa e onde está evidenciada a Política da Qualidade definida pela Gerência.

-Monitoramento – Documento onde são verificadas a execução dos processos desenvolvidos na empresa e evidências do funcionamento do programa de autocontrole.

-Instrução de Trabalho – Descreve detalhadamente as tarefas que têm que ser feitas, enquadradas dentro de um procedimento.

O Sistema de Gestão da Qualidade e segurança de alimentos está baseado em vários documentos. Estabelecer, implementar e manter esta quantidade de informações traz vários benefícios para a empresa:

- Descrever claramente o sistema, auxiliando os colaboradores no entendimento do seu papel na empresa e a importância do seu trabalho.
- Comunicar aos colaboradores o comprometimento da alta direção com a qualidade e a segurança dos alimentos, auxiliando todos a compreender seus anseios e objetivos.
- Estabelecer como que as atividades devem ser feitas para se alcançar os objetivos definidos.

- Prover uma base para o treinamento e reciclagens periódicas de funcionários.
- Prover confiança ao cliente, baseada em sistemas documentados e demonstrar as partes interessadas as capacidades da organização.
- Prover uma estrutura clara de requisitos para serem comunicados aos fornecedores.
- Prover uma base para auditorias dos sistemas de gestão da qualidade e segurança de alimentos e para a melhoria continua dos programas.

A documentação deve adotar um vocabulário que esteja compatível com as definições e termos padronizados e utilizadas pela empresa:

- Política de Qualidade e segurança de alimentos.
 - Manual de Boas Práticas de Fabricação.
- Planilhas de Monitoramento.
- Instruções de Trabalho e registros.

Para promover a Política de Qualidade e segurança de alimentos, a empresa deverá estabelecer e documentar a política de qualidade e da segurança de alimentos e os objetivos que a suportam. É um documento a parte do Manual de Boas Práticas de Fabricação. É a compreensão direta da gestão da qualidade e o compromisso em cumprir os requisitos e melhorar continuamente o sistema de gestão.

O Manual de Boas Práticas de Fabricação é composto pelo Procedimento Padrão de Higiene Operacional (PPHO) ou Procedimento Operacional de Autocontrole (POA) que estão relacionados na circular 004/2009. Na elaboração do manual seguiu-se um roteiro pré-determinado para todos os autocontroles, conforme a descrição a seguir:

-Cabeçalho: apresentam as informações da empresa e a identificação do autocontrole; Código de ordem; Revisão e número de páginas. Objetivo: esclarece quais os objetivos do autocontrole;

- Documentos de referência: cita todas as legislações e programas da empresa que servem como base para o autocontrole;

Campo de aplicação: apresenta quais são os setores que este autocontrole se aplica;

Definições: fornece as definições de alguns termos usados no programa, e cujo entendimento é indispensável para a sua devida compreensão e aplicação;

Responsáveis: Cita quem são os responsáveis pela implantação, supervisão, vistorias e preenchimento das planilhas de monitoramento e verificação;

Descrição ou Diretrizes: apresenta quais são os itens a serem controlados, bem como as condições que devem existir ou ser mantidas, para garantir a eficácia do autocontrole;

O nível de detalhamento pode variar dependendo da complexidade das atividades, dos métodos utilizados e dos níveis de habilidades e conhecimentos.

Monitoração: cita quais são as planilhas que irão verificar a aplicação do autocontrole, bem como a frequência de cada uma delas, além do prazo de vistoria das planilhas pelo supervisor do controle de qualidade;

Ações corretivas: define quais as medidas a serem tomadas quando existirem não conformidades;

Verificação: é a inspeção do processo e análise dos registros do monitoramento dos programas de autocontroles aplicados na empresa. É realizada pelo Responsável Técnico.

Registros: São as planilhas de monitoramento dos programas de autocontroles e a forma de arquivamento e armazenamento. A empresa deve indicar o tempo de retenção dos documentos conforme a sua conveniência e uso pretendido.

Anexos: constituído basicamente pelas planilhas de monitoramento de cada autocontrole, e o que mais se fizer necessário, anexar ao programa.

Registros das Alterações: São indicadas as evidências da análise crítica, da aprovação, do status e da data da revisão, do procedimento documentado. São apontadas as alterações realizadas.

Rodapé: são identificadas as pessoas e suas funções na empresa em relação às responsabilidades assumidas no desenvolvimento dos programas. Também é apontada a data para revisão.

A Planilha de Monitoramento ou lista de verificação (check-list) é um formulário estruturado que torna fácil o registro e a análise de dados. É usada para responder com que frequência determinados problemas ocorrem. A lista de verificação substitui o “achismo” pelos “fatos”. É importante que os dados reflitam a realidade dos fatos, pois é a partir deles que as decisões são tomadas em uma organização. Se forem falsos ou tendenciosos, as informações serão falhas ou erradas, levando a decisões que prejudicam a todos. Os propósitos da coleta de dados em um processo, dentre outros, são:

- a) Auxiliar o entendimento de um processo atual (o que o processo está produzindo?);
- b) Verificar se o processo está produzindo de acordo com o especificado;
- c) Prever o que poderá acontecer no futuro baseado na situação atual.

No planejamento da lista de verificação, é importante:

- Determinar exatamente o que deve ser observado.
- Definir o objetivo da coleta dos dados.
- Estabelecer o período e a frequência em que os dados devem ser coletados.
- Estabelecer responsável para a coleta dos dados.
- Definir onde os dados devem ser coletados.
- Definir o método para coleta dos dados.
- Formatar a lista de verificação, de maneira a facilitar a coleta de dados.
- Simular uma situação, testando o preenchimento da lista de verificação e fazer correções.
- Coletar os dados de forma consistente e real, verificando se os instrumentos para coleta são confiáveis e assegurando que a pessoa que faz a coleta é capacitada.

As Instruções de Trabalho são desenvolvidas e mantidas para descrever como determinada atividade deve ser realizada e também para demonstrar o atendimento a certos requisitos definidos por legislações de BPF que estabelecem a necessidade de documentar os métodos como é realizada. Exemplo: Higienização das mãos, higienização do reservatório de água, higienização dos equipamentos. O formato ou combinação escolhido para as instruções de trabalho deverá estar em ordem e sequência das operações, refletindo, precisamente, os requisitos e atividades relevantes. Para reduzir a confusão e a incerteza, convém que um formato ou estrutura consistente seja estabelecido e mantido.

A Justificativa é um pré-requisito para a empresa que produz alimento de origem animal em um setor de grande concorrência e exigência do DIPOA – Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal.

O Objetivo é implantar os programas de autocontrole conforme as exigências legais e ser verificado e auditado pelo MAPA – Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento.

4. DESENVOLVIMENTO

Em dezembro de 2012 foi dado o início a implantação dos programas de autocontroles conforme o cronograma apresentado à empresa e escrito o primeiro POA 01 - Manutenção das Instalações e Equipamentos Industriais. O termo POA é referente o que determinada a circular nº 004/2009/DICAO/CGI/DIPOA (Procedimento Operacional de Autocontrole). Nos meses de Dezembro e Janeiro de 2013 foi possível a implantação de algumas planilhas de monitoramento com orientações e treinamentos individuais observando o Relatório de Supervisão do MAPA nº 01/11 de 08/12/2011 realizado pela Fiscal Federal do MAPA, Dra Ivana Gomes de Faria. Foi elaborado o Cronograma de Ações Corretivas em resposta ao relatório de supervisão.

Em fevereiro de 2013 implantamos o POA 02 - Vestiários, Sanitários e Barreira Sanitária e principalmente algumas Instruções de Trabalho. Iniciamos a implantação do POA 09 – Higiene, Hábitos Higiênicos e Saúde dos Colaboradores que foi sendo adequado durante o processo de implantação.

O POA 03 – Iluminação foi implantado em janeiro de 2012 juntamente com o POA 01 - Manutenção das Instalações e Equipamentos Industriais e, corrigido em meados de julho de 2013 conforme as novas supervisões e auditorias realizadas pelo MAPA.

O POA 04 – Ventilação, implantado em janeiro de 2012 juntamente com o POA 01 - Manutenção das Instalações e Equipamentos Industriais, também foi corrigido em meados de julho de 2013 conforme as novas supervisões e auditorias realizadas pelo MAPA.

O POA 05 – Água de Abastecimento foi implantado em maio de 2012 e conforme as novas supervisões e auditorias realizadas pelo MAPA foram realizadas correções como o acréscimo de parâmetros acreditados e não acreditados no momento em que realiza as análises físico-químicas da água. Também implantamos algumas planilhas de monitoramento e iniciamos a implantação do POA 06 – Águas Residuais.

A implantação do POA 06 – Águas Residuais foi finalizado em junho de 2012 juntamente com algumas Planilhas de monitoramento e Instruções de Trabalho.

A implantação do POA 07 – Controle Integrado de Pragas foi realizado em junho de 2012 juntamente com algumas Planilhas de monitoramento e Instruções de Trabalho.

A implantação do POA 08 – Limpeza e Sanitização foram realizadas em junho de 2012 juntamente com algumas Planilhas de monitoramento e Instruções de Trabalho. No decorrer do ano eram realizadas algumas alterações e modificações facilitando a implantação do programa.

A implantação do POA 09 – Higiene, Hábitos Higiênicos e Saúde dos Operários iniciado em fevereiro de 2012 juntamente com o POA 02 – Vestiário, Banheiros e Barreira Sanitária porque se completam e no decorrer do ano eram realizadas algumas alterações e modificações facilitando a implantação do programa.

A implantação do POA 10 – Procedimento Sanitário das Operações ocorreu em julho de 2012 juntamente com algumas Planilhas de monitoramento e Instruções de Trabalho.

A implantação do POA 11 – Controle de Matéria Prima, Ingredientes e Material de Embalagem foi implantado em agosto de 2012 juntamente com algumas Planilhas de monitoramento e Instruções de Trabalho.

A implantação do POA 12 – Controle de Temperatura foi realizado em setembro de 2012 juntamente com algumas Planilhas de monitoramento e Instruções de Trabalho.

A implantação do POA 13 – Calibração e Aferição de Instrumentos de Controle de Processos foram realizadas em setembro de 2012 juntamente com algumas Planilhas de monitoramento e Instruções de Trabalho..

A implantação do POA 14 – Análises de Perigo e Pontos Críticos de Controles foi realizado em setembro de 2012 juntamente com algumas Planilhas de monitoramento e Instruções de Trabalho.

Testes Microbiológicos foi realizado em julho de 2013 de acordo com as orientações do MAPA constantes no relatório de supervisão do dia 11/07/2013.

A Rastreabilidade foi realizada em setembro de 201

5. RESULTADOS ESPERADOS.

A primeira reunião realizada pelo Ministério de Agricultura Pecuária e Abastecimento (MAPA) ocorreu no dia 17 de junho de 2010 no Hotel Guanabara às 14h na cidade de São Lourenço. Houve a participação de diversos empresários da região do segmento da avicultura de postura. Os Fiscais Federais orientaram em relação ao cumprimento da legislação brasileira principalmente sobre a circular 004/2009.

A Granja Sul Minas foi notificada pelo MAPA para a implantação dos autocontroles visando o monitoramento e a garantia da qualidade recebendo a supervisão em 08 de dezembro de 2011. De acordo com o relatório de supervisão são apontadas várias não conformidades em relação aos autocontroles e elaborado o cronograma de ações corretivas em resposta ao relatório.

Em outubro de 2012 ocorre outra supervisão realizada pelo MAPA apontando algumas não conformidades e a empresa realiza novo cronograma. Em julho de 2013 outra supervisão é realizada e com poucas não conformidades. É apontado que a empresa providenciou o atendimento a circular 004/2009 e a implementação dos autocontroles. Em agosto de 2013 ocorre uma Auditoria onde a Fiscal Federal aponta: “a empresa possui ótimas condições de manutenção, higienização e organização nas áreas externas e internas bem como é notável o controle documental apresentado”. Deve, no entanto corrigir as não conformidades apontadas neste relatório de forma a aprimorar a descrição dos autocontroles.

A produção dos ovos tem que ocorrer de forma segura, garantindo a saúde do consumidor e a qualidade final do produto. A pressão dos consumidores e as exigências legais continuarão influenciando as empresas que produzem alimentos de origem animal e atitudes e tecnologias sobre a aceitabilidade de certas matérias primas, ingredientes e até mesmo controle. Esses aspectos devem ser balanceados com o desafio do aumento de produção para satisfazer o mercado interno e externo e ao mesmo tempo, reduzir o custo de produção, como forma de se manter competitivo para ambos os mercados. O banimento de certos ingredientes e hábitos que não condizem com desafios da indústria de produtos de origem animal, a qual deve perceber que a opinião pública deve ser informada e educada com base nos

conhecimentos científicos e tecnológicos disponíveis. O fornecimento de produtos seguros, uniformes e com qualidade. A empresa precisa entender que há uma vantagem diferencial para aqueles que assegurarem a qualidade baseados em programas de certificação, devidamente auditados por empresas independentes e com credibilidade. Finalmente, os programas de autocontrole levam em conta as necessidades do mercado internacional, uma vez que essa tem sido a principal diretriz da qualidade e das exigências do MAPA. Evidentemente que os programas devem ser aplicados para os mercados externo e interno, o que garantirá a satisfação dos clientes em geral.

5. CONSIDERAÇÕES FINAIS

A demanda mundial de alimentos busca atributos de qualidade e responsabilidade social. Assim, o diferencial do produto agroalimentar deve, necessariamente, assegurar a comprovação e a confiança do consumidor, através de sistemas estruturados e formalizados que propiciem os procedimentos de avaliação da conformidade, identificação de origem e a rastreabilidade (identificados, especificados, formalmente descritos e homologados mediante protocolos de normas técnicas) de processos produtivos adotados.

Os controles sanitários realizados devem ser equilibrados recaindo não somente sobre os produtos industrializados, mas também sobre os produtores das matérias primas. É importante ter o conhecimento de todos os elos da cadeia alimentar, pois quando houver algum acidente sanitário, fica mais fácil identificar onde ocorreu o problema, mesmo que para isso haja o aumento de custos de transação. Assim, o Governo deverá ter um controle eficiente de toda a cadeia, pois tem uma enorme responsabilidade na questão da segurança dos alimentos para com a sociedade. Entretanto, o Brasil tem começado a tomar mais consciência da importância da segurança dos alimentos, pois começou a quebrar alguns paradigmas, tendo em vista que os órgãos responsáveis por garantir a inocuidade dos alimentos estão realizando um trabalho integrado e programado não só para o consumidor brasileiro, mas para o de outros países, dada a importância do país como grande exportador desses produtos, a exemplo da articulação entre Ministérios da Agricultura, da Saúde e da Justiça e Ministério Público para “garantir o direito sagrado do consumidor de ter alimentos saudáveis em sua mesa”. Deve haver no Brasil maior agilidade para mudar o marco regulatório referente à segurança dos alimentos e sistemas de produção agropecuária, se adequando às modificações que tem ocorrido em razão da globalização. Mas, o legislador precisa ter consciência de que essas normas têm que ser eficazes, criando instrumentos apropriados para cumprimento das mesmas. Deve haver informação e formação adequadas aos destinatários das normas, apoio técnico e econômico para o cumprimento, caso haja investimentos e custos importantes. De nada adianta criar normas que não tenha aplicabilidade prática. Essa legislação deve estar baseada em critérios científicos, evitando o protecionismo comercial de interesses econômicos. Mas para a concretização do exposto, é essencial que haja uma política que apóie firmemente a pesquisa pública e privada e o desenvolvimento de equipes científicas capazes de assessorar os órgãos legislativos e de fiscalização.

6 - REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

ALTER, Steven. Information system: a management perspective United States of America: Addison Wesley Publishing Company, 1992

ALVES, E.; Manual de Controle Higiênico – Sanitário Em Alimentos. Editora Varela 2013.

BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Ofício Circular Nº 004/2009/DICAO/CGI/DIPOA. Brasília: MAPA, 2009.

BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Ofício Circular Nº 175/2005/CGPE/DIPOA. Brasília: MAPA, 2005.

BRASIL. Portaria nº 368, de 04 de setembro de 1997. Estabelece o Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Elaboradores/ Industrializadores de Alimentos. Diário Oficial da União, Brasília, nº 172, 08 de setembro de 1997.

BRASIL. Portaria nº 46, de 10 de fevereiro de 1998. Institui o Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle-APPCC. Diário Oficial da União, Brasília, nº 50 de 16 de março de 1998.

CODEX ALIMENTARIUS. Sistema HACCP- Directrices para su Aplicación , vol. 1B, 1997.

DIAS, JULIANE et al. Implementação de Sistemas da Qualidade e Segurança dos Alimentos. Londrina. Edição 2010.

EAN Brasil. Encartes e Guias Sobre Automação, Associação Brasileira de Automação, S.P, CD-Rom, 2003.

FEIGENBAUM, A.V. Controle da Qualidade Total - Gestão e sistemas. Vol 1, Makron Books do Brasil, Editora Mcgraw-Hill Ltda, São Paulo, 1994.

FRANCO, B. & LANDGRAF, M. Microbiologia dos Alimentos, Actínia, 1997.

HOBBS, B., ROBERTS, D., Toxinfecções e Controle Higiênico Sanitário de Alimentos, São Paulo: Livraria Varela, 1ª Edição: 1999.

JURAN, J.M. Planejando Para a Qualidade. 3.Edição. São Paulo: Pioneira, 1995.

JURAN, J.M. A Qualidade desde o projeto: os novos passos para o planejamento da qualidade em produtos e serviços. Tradução: Nivaldo Montingelli Jr. São Paulo: Pioneira Thomson, 2004.

MAGALHÃES, M. A. Implantação das Boas Práticas de Fabricação em uma Indústria de Laticínios da Zona da Mata Mineira. Congresso Brasileiro de Qualidade do leite, Goiânia, 2006.

MAPA. Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento, 2013. Disponível em: <<http://www.agricultura.gov.br/internacional/negociacoes/multilaterais/codex-alimentarius>> Acesso em 07 set. 2013.

QUITTET,C.;NELIS,H. HACCP pour PME et artisans: secteur viandes et poissons. Bruxelles, 2000.

PINTO, J.; NEVES,R.; Análise de Riscos no Processamento Alimentar. Editora Publindústria 2008.