



HIGIENIZAÇÃO NOS FRIGORÍFICOS VAI ALÉM DAS BOAS PRÁTICAS

O design dos equipamentos é importante, devendo estar direcionado a facilitar os processos de higiene, assim como é preciso ter uma atenção especial nos Equipamentos de Proteção Individual (EPI), que devem ser corretamente desinfetados

Por | Caroline Mendes

Brasil é um importante *player* no mercado internacional de proteína animal, sendo o maior exportador de carne de frango. Além disso, o frango é atualmente a proteína mais consumida pelos brasileiros, com uma série de opções de cortes e produtos industrializados nas gôndolas dos supermercados. Este cenário, atrelado as fortes exigências dos países importadores por aspectos ligados à segurança dos alimentos, fazem com que os processos de higienização e desinfecção sejam de extrema importância dentro das plantas frigoríficas visando garantir a sanidade do produto ofertado. Todos estes processos devem ser executados com vistas a manter o ambiente, equipamentos e colaboradores livres de patógenos (bactérias, fungos, leveduras etc.) e devem ser parte integrante das Boas Práticas de Fabricação (BPF) aplicadas em todo o frigorífico.

Eduardo Cesar Tondo, professor do Instituto de Ciência e Tecnologia de Alimentos (ICTA), da Universidade Federal do Rio Grande do Sul (UFRGS), e membro do *Codex Alimentarius* no comitê *Food Hygiene Brazil*, explica que higienização é um termo técnico para duas operações: a limpeza, que visa retirar os resíduos visíveis e sujidades da superfície de contato, dos utensílios e equipamentos; e a sanitização, que visa eliminar ou reduzir o número de microrganismos presentes nessas superfícies.

Eduardo Tondo conta que existem diversas classes de sanitizantes, desde os quaternários de amônio, como compostos liberadores de cloro, clorexidina, ácido peracético, biguanidas, entre outros. "A indústria deve escolher aqueles que são permitidos em indústria de alimentos e que tem o registro na Anvisa, sempre respeitando as orientações do fabricante", afirma o especialista.

Outro ponto destacado por Eduardo Tondo é o design dos equipamentos. Ele explica que os equipamentos em frigoríficos devem possuir um design higiênico, ou seja, que permita o desmonte de certas partes para higienização. "Não sendo possível fazer a higienização adequada do maquinário, não adianta passar a responsabilidade toda só para o sanitizante", afirma. "É necessário ter este design higiênico nos equipamentos e utensílios, o qual permita acesso a qualquer superfície que entre em contato direto ou indireto com o alimento. Além disso, o manipulador deve estar bem treinado para os processos de higienização", indica. "Como a maioria dos desinfetantes são líquidos, eles têm maior ou menor penetração, de acordo com o tipo de produto químico. Em locais aonde estes sanitizantes não chegam, pode-se utilizar o que é chamado na indústria de sanitizantes como névoa ou até mesmo vapor quente", completa. Durante a higienização das plantas industriais, a legislação brasileira obriga que os enxágues sejam feitos com água potável. "No Brasil só é permitida a realização de qualquer tipo de higienização com o uso de água potável, ainda assim, cumprindo requisitos bastante rigorosos, estabelecidos na IN 05 de 2017, que contém mais de 50 parâmetros para a água ser considerável potável, o que encarece o processo, considerando o grande volume aplicado nos processos de higienização em indústrias de alimentos", ressalta Eduardo Tondo.

Em nível global, o especialista do ICTA/UFRGS indica que já há discussões sobre o uso de água limpa ou *clean water*. "Já está sendo discutido dentro da Organização Mundial da Saúde e *Codex Alimentarius* o uso da chamada água limpa, que é potável, mas que, muitas vezes, foi reutilizada, não representando no entanto risco à saúde humana; o seu uso é seguro e está sendo avaliado como recomendação mundial".

HIGIENIZAÇÃO DOS EPI'S TAMBÉM É FUNDAMENTAL

Os Equipamentos de Proteção Individual (EPI's) são fundamentais para manter a segurança dentro de uma indústria de alimentos. Não só para a adequada proteção do manipulador, mas também para uma segurança de alimentos mais eficiente. Por isso, a higienização desses equipamentos é fundamental para evitar contaminação dentro dos processos industriais. Eduardo Tondo cita como exemplo o avental usado nas linhas de produção. Em sua maioria, um avental sintético tem a função de proteger o operador de água e respingo de sujidades. "O correto é que este avental seja higienizado a cada uso; só que nem sempre isto acontece na rotina de uma planta industrial, o que acaba se tornando um problema", alerta o pesquisador.

Outro exemplo citado por ele são as luvas de corte, geralmente fabricada em malha de metal ou fibras, que muitas vezes são difíceis de higienizar e desinfetar. "Retirar o resíduo orgânico, ou resto de carne da luva, é complicado e em boa parte das vezes a higienização tem que ser feita de uma forma mecânica. As indústrias também utilizam a água fervente para que as borbulhas tirem os restinhos de carne que ficam no meio da trama das luvas e o calor elimine os microrganismos; esta é uma forma de higienizar", explica Eduardo Tondo.

Outra forma de higienização aplicada em EPI's é a luz ultravioleta. Porém, o especialista chama a atenção para o fato de a luz ultravioleta não ter poder de penetração, agindo somente nos microrganismos da superfície dos utensílios e equipamentos, não chegando aos que estão dentro ou embaixo da trama da luva, ou mesmo embaixo do tecido.

O professor da UFRGS ressalta que a higienização dos EPI's, principalmente agora em um cenário de pandemia, é de extrema importância. "O EPI deixou de ser de ter só o papel de proteção do alimento e passou a ser uma proteção do operador contra o vírus. A máscara por exemplo, que pode ser a descartável ou de tecido, não se consegue higienizar com cloro porque ele tira a cor dessas máscaras, o que torna difícil a identificação por operador ou turno. Isso é um problema que tem ocorrido nos frigoríficos, mas a higienização é fundamental para evitar que a Covid-19 se espalhe entre os colaboradores e não haja contaminações cruzadas".

BRASIL É EXEMPLO DE BIOSSEGURIDADE

Para o pesquisador, o Brasil atua de forma exemplar em termos de biossegurança. "As plantas frigoríficas estão trabalhando o máximo que podem, com exigências não só do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, mas também dos clientes; o setor tem respondido de uma forma exemplar, considerando a pressão que esse mercado trabalha".

Mesmo assim, Eduardo Tondo aponta que ainda há pontos a serem melhorados. "Se pegarmos a *Salmonella*, por exemplo, na produção de alimentos, especificamente em aves, por mais que as prevalências sejam muito baixas em alguns Estados, em outros ela é alta. Isto porque muitas vezes não conseguimos fazer com que as granjas executem corretamente os processos de controle e atuem preventivamente para o risco de contaminação cruzada. Podemos dizer que a indústria brasileira é exemplar, mas obviamente, volta e meia, temos problemas, pois a estrutura é muito grande e dinâmica", conclui. ⁴⁶

