



## Boas práticas de fabricação de rações

Maria Cristina Manno<sup>1</sup>, Kedson Raul de Souza Lima, Fernando Barbosa Tavares, Yan Mathews Leray Barata, Raíssa Cristina Vilar Sampaio, Bruno Evangelista Guimarães

<sup>1</sup>Docente Adjunto I, Universidade Federal Rural da Amazônia, Belém, Pará.

**Minicurrículo:** Graduação em Zootecnia (2002) e Mestrado em Bioclimatologia Animal (2004) pela Universidade Federal de Viçosa, Doutorado em Nutrição de Não Ruminantes (2014) pela Universidade Federal do Pará, é consultora de campo para empresas em Boas Práticas de Fabricação de Rações e Boas Práticas de Produção de Ovos, bem como em manejo profilático, nutricional e produtivo de aves. Atualmente é professora adjunta da UFRA – Belém.

**Resumo:** Oficializado em 2007 por meio da Instrução Normativa no. 04 do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, as Boas Práticas de Fabricação de Rações – BPFs – surgiram de uma necessária reformulação no manejo alimentar dos animais de produção, com vistas à redução de incidências cada vez mais frequentes de surtos de infecções e doenças de origem alimentar em humanos no Brasil e no Mundo. Foi e é condição premente da manutenção do Brasil no *status* de grande produtor e exportador de alimentos, sendo visto como uma das garantias de qualidade de produtos de origem animal brasileiros, que atravessam fronteiras e já atingem mais de uma centena de países. As BPFs são embasadas na obtenção do alimento seguro, por meio da redução de possíveis contaminações de origem química, física e ou microbiológica. Para tanto, o estabelecimento produtor de rações para alimentação animal deve propiciar instalações adequadas, com correto fluxo produtivo e organizacional de forma a evitar contaminações cruzadas, bem como manter todo e qualquer procedimento adotado dentro do estabelecimento devidamente registrado, sem rasuras e firmado por todos os envolvidos no processo. Desta forma, para que um estabelecimento produtor de rações conquiste o selo de qualidade de BPFs, será necessária a adoção de medidas higiênicas, sanitárias e operacionais, de forma que todos os colaboradores, diretores, proprietários e fornecedores estejam devidamente envolvidos no processo e imbuídos da responsabilidade de elevar o patamar de qualidade de seus produtos, para enfim assegurar a saúde dos animais e, consequentemente, a humana.

**Palavras-chave:** alimentação animal, contaminação cruzada, segurança alimentar



## 1. INTRODUÇÃO

Datam do fim do século XIX os primeiros relatos sobre o impacto das más condições de higiene no processamento de alimentos sobre a saúde humana. Em 1906, o *Pure Food and Drug Act* foi instituído pelo congresso norte americano, o qual descreveu pela primeira vez um controle sanitário dos alimentos a serem comercializados, e tornou ilegal a venda dos mesmos fora das especificações ou com informações adulteradas. Em 1937, um novo ato de controle de qualidade e segurança alimentar (*Federal Food, Drug & Cosmetic Act*) foi instituído pelo governo americano (Calarge et al., 2007), ação necessária após mais de uma centena de pessoas terem morrido por envenenamento por utilização de um elixir à base de sulfanilamida, e que continha o solvente dietilenoglicol (Figueiredo, 2004).

Outros incidentes envolvendo especificamente a falta de segurança no consumo de medicamentos e alimentos pelo mundo levaram à criação de órgãos de controle e regulação dos setores alimentício e de medicamentos. O primeiro documento da Organização Mundial de Saúde (OMS) sobre o tema foi aprovado em 1968 e divulgado oficialmente no ano seguinte. As GMPs (*Good Manufacturing Practices*), ou BPFs (Boas Práticas de Fabricação) representavam a opinião de um grupo de especialistas na área, entretanto somente em 1978 foram transformadas em Lei (Calarge et al., 2007), e o congresso norte americano aprovou uma série de sanções à comercialização de produtos de empresas que não aderissem às GMPs. Tais documentos são constantemente atualizados, e servem de base para a criação de diversos outros documentos acerca de segurança alimentar pelo mundo.

No Brasil, o histórico de tratativas governamentais para assegurar a produção do alimento seguro é bem mais recente. Apesar do Regulamento da Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de Origem Animal (RIISPOA) datar de 1952, revisto agora em 2017, apenas após a criação da Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA – em 1999, pelo Ministério da Saúde, é que houve uma maior aproximação das metodologias de trabalho americanas e europeias na inspeção de produtos alimentícios e medicamentosos (Calarge et al., 2007). E, mesmo assim, de 1999 a 2010, segundo dados do Ministério da Saúde, ocorreram mais de 6,2 milhões de internações por doenças transmitidas por alimentos no Brasil, com uma média de 570 mil casos por ano (Mendonça et al., 2010).

Não obstante a pressão do mercado consumidor brasileiro por produtos de qualidade e seguros, o principal movimento de mudança no Brasil veio depois de embargos do mercado mundial aos nossos produtos, principalmente cárneos, na tentativa de proteger seus próprios



produtores, principalmente europeus. Aos poucos os programas de qualidade dos produtos foram introduzidos, sendo estes diretamente ligados aos procedimentos operacionais e à rastreabilidade de produção. Neste contexto, a indústria de alimentos para animais teve de se adequar por meio da imposição de normas de Boas Práticas de Fabricação pelo Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento (MAPA) do Governo Federal.

Com este minicurso objetivamos nivelar as informações referentes à adoção das Boas Práticas de Fabricação por estabelecimentos que produzem e comercializem rações e alimentos para animais, com base principalmente na Instrução Normativa nº 04 de 2007 do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento – MAPA.

## 2. O PAPEL DA ALIMENTAÇÃO ANIMAL NA SAÚDE HUMANA

As Boas Práticas de Fabricação de Rações – BPFs – são um conjunto de normas e procedimentos higiênico-sanitários e operacionais com o principal objetivo de garantir o alimento seguro. Este, por sua vez, é considerado o alimento livre de contaminantes químicos, físicos e microbiológicos que podem adentrar o processo produtivo dos alimentos de várias formas. A adoção das BPFs é a garantia, portanto, de que os alimentos não causarão danos ao consumidor, quando preparados e ou consumidos de acordo com o que se destinam. Os procedimentos envolvem desde isolamento físico da fábrica, asseio pessoal dos colaboradores, higienização, manutenção preventiva e calibração de equipamentos e utensílios utilizados no processo produtivo, bem como controle de qualidade e rastreabilidade do produto final (Pilecco et al., 2012).

O papel da alimentação animal na produção do alimento seguro é reconhecido no mundo inteiro, e eventos recentes têm trazido à tona o impacto dos alimentos para animais na saúde pública, no consumo e no comércio mundial de alimentos. Após as experiências com a disseminação da Encefalopatia Espongiforme Bovina (EEB) no Reino Unido ao final da década de 90, e levando em consideração todos os surtos de toxinfecção, principalmente as causadas por *Salmonella* proveniente de alimentos contaminados, a *Food and Drug Organization of the United Nations* – FAO – reuniu especialistas em Alimentação Animal e em Segurança Alimentar em 1997. A reunião resultou em recomendações a serem seguidas pela indústria de alimentos (FAO, 1998), a saber:



- (i) As indústrias de produção de alimentos para animais e de produção animal devem reconhecer seu importante papel na produção de alimento seguro, e devem avaliar as consequências do uso de novos ingredientes, novos fornecedores e ou novas metodologias de processamento na saúde humana;
- (ii) Como a garantia da qualidade é aplicável a todas as etapas da produção de alimento para assegurar a saúde do consumidor, as indústrias devem seguir normas de boas práticas para a alimentação animal;
- (iii) Os fabricantes devem prover informações adequadas para permitir a manutenção da qualidade e da segurança dos alimentos após a entrega;
- (iv) O conhecimento dos potenciais riscos à segurança alimentar deve ser reavaliado à medida que novas informações surjam e se tornem disponíveis;
- (v) Um código de boas práticas de fertilização de lagoas pela adição de dejetos de animais, subprodutos agrícolas e outros resíduos deve ser desenvolvido pela OMS/FAO sobre questões de segurança alimentar associada a produtos da Aquicultura;
- (vi) A comissão do *Codex Alimentarius* deverá considerar a adoção do projeto de Código de Boas Práticas de Alimentação Animal;
- (vii) A indústria de alimentos deve apoiar os países em desenvolvimento fornecendo e promovendo reuniões acerca das Boas Práticas de Alimentação Animal;
- (viii) A FAO deve apoiar os países em desenvolvimento na aplicação das Boas Práticas de Alimentação Animal.

Como resultado destas recomendações, o *Codex Alimentarius* adotou o Código de Práticas sobre Boa Alimentação Animal (FAO/WHO, 2004), e desde então vários países têm avançado, com o apoio destas organizações, na implantação deste Código por meio de esforço conjunto das autoridades de cada país e da iniciativa privada. Nos últimos anos, a introdução do conceito de cadeia alimentar, que reconhece que a responsabilidade do fornecimento de alimento nutritivo, saudável e seguro, é compartilhada ao longo de toda a cadeia e serviu para destacar a importância da segurança alimentar. A cadeia alimentar, desta forma, compreende cada elo da corrente, da produção primária ao consumidor final. Todas as partes, desde produtores, pescadores, indústrias frigoríficas, abatedouros, comerciantes (sejam atacadistas ou varejistas), consumidores e entidades governamentais, são responsáveis pela proteção da saúde pública (FAO/WHO, 2007).



A partir daí, passou a ser de grande importância e relevância a adoção de BPFs de forma consolidada, seria e comprometida por países com grande potencial econômico atrelado à cadeia agropecuária, seja visando o mercado interno ou à exportação, como foi o caso do Brasil. Com as exportações de produtos cárneos (bovina, suína, avícola) em grande expansão, e de forma a proteger os produtores envolvidos no comércio exterior, o Ministério de Agricultura, Pecuária e Abastecimento aprovou a Instrução Normativa nº 04, de 23 de fevereiro de 2007.

### **3. BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE RAÇÕES**

O objetivo das Boas Práticas de Fabricação de Rações – BPFs é assegurar que os produtos fabricados destinados à alimentação animal estejam a salvo de contaminantes, sendo preparados, manipulados, embalados, transportados e armazenados sob condições sanitárias adequadas. Parte-se, então, do pressuposto de que os alimentos de origem animal, para serem consumidos de forma segura pelos humanos, precisam passar por procedimentos que garantam a segurança de todos os elos da cadeia, não só do abatedouro e indústria frigorífica, mas também muito antes, nas fazendas onde os animais são produzidos.

Um dos itens de maior risco à segurança dos animais é a alimentação, pois os ingredientes podem veicular diversos tipos de microrganismos, bem como contaminantes físicos e resíduos químicos, os quais podem ser consumidos pelos animais, que nem sempre apresentam sintomatologia clínica associada ao consumo dos contaminantes, mas que podem ser fonte de toxinfecções aos seres humanos. É o caso do consumo de substâncias químicas antimicrobianas ou antiparasitárias que promovem saúde aos animais, mas podem acumular resíduos nas carnes, leite ou ovos caso não seja respeitado o devido período de carência dos produtos.

Entendendo a importância do controle na alimentação dos animais para garantir a segurança dos consumidores dos produtos de origem animal, e atendendo à pressão do comércio exterior, o Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento publicou a Instrução Normativa nº04 de 23 de fevereiro de 2007 – IN04/2007 (BRASIL, 2007a) – , que é composta por um Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Fabricantes de Produtos Destinados à Alimentação Animal (em seu anexo I), e de um Checklist (em seu anexo II) para verificação das conformidades e não conformidades nos procedimentos e instalações.

A IN 04/2007 instituiu um prazo de um ano para a entrega ao MAPA de um “Plano de Implementação” pelos estabelecimentos fabricantes e fracionadores de alimentos para animais, e



prazo de quase dois anos (545 dias) para que estes fabricantes se adequassem às normas ora aprovadas. A maior dificuldade, no entanto, foi adaptar fábricas antigas ao escopo desta IN, uma vez que ela prevê estruturas inexistentes até então na maioria das indústrias, o que poderia colocar em risco a renovação do registro das empresas produtoras e fracionadoras de alimentos que já se encontravam no mercado. Já para o registro de um novo estabelecimento, a IN deveria ser adotada na íntegra, sob pena de não autorização de funcionamento pelo MAPA.

#### **4. REQUISITOS BÁSICOS PARA REGISTRO DE ESTABELECIMENTOS NO MAPA**

O registro de uma fábrica de rações é um processo delicado e, por vezes, moroso, por demandar a abertura de diversos procedimentos burocráticos em vários órgãos e instituições, das diversas esferas administrativas. Por vezes, em função da dificuldade de outras licenças de municípios, estados e conselhos de fiscalização, o processo pode se arrastar por seis meses a um ano.

As normas e os procedimentos para requisição de registro de estabelecimento fabricante de rações estão descritos no Decreto 6.296 de 12 de dezembro de 2007 (BRASIL, 2007b). Em seu artigo 6º fica claro que todo estabelecimento que produza, fabrique, manipule, fracione, importe e comerce produtos destinados à alimentação animal devem estar registrados no MAPA, sendo o registro válido por cinco anos, após os quais, com antecedência de sessenta dias, o proprietário deverá solicitar a renovação do mesmo.

O MAPA disponibiliza três formulários próprios para a solicitação do registro, sendo o primeiro apenas um modelo de requisição do registro à Superintendência que abrange a área de atuação da fábrica; o segundo deve ser preenchido e conter cópias dos documentos comprobatórios com informações cadastrais da empresa, como nome, CNPJ, inscrição estadual, endereço de atuação do empreendimento e para correspondência, proprietário do empreendimento, dentre outros; já o terceiro se refere ao cadastro do responsável técnico (RT) pela fábrica, com a devida inscrição no Conselho de classe. Atualmente podem ser RT de fábricas de ração agrônomo, farmacêuticos, médicos veterinários, químicos ou zootecnistas, devidamente inscritos no respectivo Conselho Regional e com a Anotação de Responsabilidade Técnica (ART) em dia.

Os demais documentos devem ser providenciados pela empresa e são listados a seguir (BRASIL, 2007b):



- (i) Memorial descritivo do estabelecimento, com especificação das instalações e equipamentos, mencionando os detalhes de tipo e capacidade dos equipamentos principais das linhas de produção ou formas de obtenção, a capacidade da produção instalada e o fluxograma de produção de cada linha produtiva;
- (ii) planta baixa das edificações em escala 1:100 (um por cem) com legenda indicando setores e instalações da indústria e disposição de equipamentos, em cor, com legenda e identificação das áreas, fluxo de pessoal, de matéria-prima e da produção;
- (iii) planta do terreno, na escala 1:1000 (um por mil), com indicação da posição da construção em relação às vias públicas, confrontantes, cursos naturais e alinhamento do terreno;
- (iv) anotação de responsabilidade técnica no respectivo conselho profissional;
- (v) licença ambiental ou autorização emitida pelo órgão competente; e alvará de licença para localização emitido pelo órgão municipal ou órgão equivalente do Distrito Federal.

É possível, então, perceber que, para o registro de um estabelecimento, diversas instituições devem ser acionadas, dentre elas a Superintendência Federal de Agricultura (SFA), a Secretaria de Meio Ambiente do Município em questão e a Prefeitura Municipal de onde será instalado o empreendimento. Entretanto, antes de acionar os órgãos respectivos, o primeiro passo é projetar o fluxo de produção, já prevendo as instalações e procedimentos preconizados na IN04/2007. Por exemplo: área de armazenamento de matéria prima separada da área de armazenamento de produto terminação (rações acabadas, prontas para a comercialização); área de depósito de rejeitos e material inservível, isolamento da estrutura contra pragas urbanas (ratos, pombos, etc.) dentre outros. Depois, munido de plantas, as quais devem ser pelo menos duas, de especificações 1:100 para infraestrutura predial e fluxograma de produção, e de 1:1000 para situação da fábrica em relação à circunvizinhança, o proprietário deve se dirigir à Prefeitura e à Secretaria do Meio Ambiente, ou equivalente, do município para receber as instruções sobre a documentação necessária à expedição da Licença Prévia (LP), de Instalação (LI) e de Operação (LO).

As Secretarias de Meio Ambiente, ou equivalentes, possuem normas próprias para emissão das licenças ambientais, e os critérios podem variar de município para município. Algumas secretarias solicitam apenas um planejamento ou relatório de impacto ambiental simplificado (RIA, ou RIAS). Já outras, mais rigorosas, podem solicitar vários projetos paralelos que versam desde o controle de tráfego e trânsito na circunvizinhança do empreendimento, até um complexo plano de



controle de emergências ambientais, de combate a incêndios e programas de controle médico de saúde ocupacional de seus colaboradores.

Apenas após a emissão do Alvará pela Prefeitura e das Licenças de Instalação e Operação pela Secretaria do Meio Ambiente é que o proprietário poderá dar entrada no registro do estabelecimento junto à SFA do MAPA que abrange aquela localidade. Vale ressaltar que, no momento do protocolo da solicitação, além de todos os documentos necessários estabelecidos pelo Decreto 6.296/2007, o proprietário deve encaminhar o Manual de Boas Práticas de Fabricação de Rações de acordo com a IN 04/2007. A SFA encaminhará um Fiscal Federal Agropecuário para realizar a vistoria da fábrica, a qual não deverá funcionar até que o registro esteja completo e o número do SIF possa ser impresso nas embalagens e rótulos dos produtos da empresa.

## 5. MANUAL DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE RAÇÕES

Para o registro e correto funcionamento de uma fábrica de rações é necessário que todos os procedimentos realizados pelo empreendimento sejam catalogados em um Manual de Boas Práticas de Fabricação de Rações, o qual deve ser registrado no MAPA, bem como estar disponibilizado e de fácil acesso dentro da fábrica, por colaboradores e visitantes das instalações. A própria IN 04/2007 serve de referência na produção deste manual, uma vez que ela especifica em seu regulamento quais são as informações básicas e cruciais na implantação das BPFs pela fábrica de rações.

O Manual é composto de pelo menos nove Procedimentos Operacionais Padrões (POPs), os quais são itens de execução obrigatória dentro dos empreendimentos, como forma de evitar as contaminações químicas, físicas e microbiológicas, com a intenção de prover a segurança alimentar dos animais. Entretanto, dependendo da complexidade operacional da empresa, vários outros POPs podem ser descritos, desde que contenham em seu escopo itens obrigatórios de cada POP.

Todos os POPs devem conter de forma pormenorizada os procedimentos a serem realizados, bem como os equipamentos e outros materiais necessários à realização das operações. Cada procedimento deve ser comprovado por meio de registros, os quais devem ser datados e assinados, de forma legível e sem rasura, e arquivados por dois a cinco anos, dependendo do tipo de registro. O POP deve prever possíveis intercorrências e desvios ou erros de procedimento, bem como as ações corretivas necessárias para o restabelecimento da integridade do produto de forma a resguardar a segurança alimentar dos animais. Os procedimentos devem ser monitorados por superior hierárquico (como por exemplo o Gerente de Fábrica) e verificados pelo menos uma vez



por mês pelo Responsável Técnico do empreendimento, sendo necessárias ambas as assinaturas nos registros de monitoramento e verificação dos POPs.

Pelo menos os seguintes POPs devem ser implantados no estabelecimento e, consequentemente, deverão fazer parte do Manual de BPFs (BRASIL, 2007a):

- (i) Qualificação de fornecedores e controle de matérias-primas e de embalagens: deve prever quais os trâmites para recebimento dos ingredientes, bem como critérios de análises e credenciamento de produtos e fornecedores da empresa. Também deve mencionar como estocar ou armazenar os ingredientes, e quais os procedimentos relacionados ao descarte ou devolução de material não aprovado para uso (depósito de rejeitos);
- (ii) Limpeza/Higienização de instalações, equipamentos e utensílios: deve pormenorizar quais produtos e procedimentos adotados para limpeza e higienização de cada equipamento, utensílio ou superfície conforme sua natureza e utilização. A adoção de cada produto e o desmonte necessário de cada equipamento também deve ser previsto;
- (iii) Higiene e saúde do pessoal: deve trazer as informações relacionadas ao uso de uniforme, Equipamentos de Proteção Individual (EPIs), exames laborais, e mesmo normas de conduta dos colaboradores, desde a proibição de utilização de adornos até procedimentos para higienização de mãos, calçados, dentre outros relacionados à prevenção de contaminantes químicos, físicos e microbiológicos;
- (iv) Potabilidade da água e higienização do reservatório: deve estabelecer a periodicidade da limpeza realizada nos reservatórios, inclusive com produtos utilizados, princípios ativos, frequência de higienização e monitoramento da qualidade da água, por meio de análises laboratoriais, as quais devem ser realizadas pelo menos uma vez a cada seis meses;
- (v) Prevenção de contaminação cruzada: descreve todas as formas de controle de riscos químicos, físicos e microbiológicos que podem ocorrer por meio de ingredientes, veículos ou pessoas contaminadas. Também deve conter o controle de fluxo de produção como forma de evitar que haja contaminação de produtos acabados (rações prontas) entre si;
- (vi) Manutenção e calibração de equipamentos e instrumentos: deve prever periodicidade das calibrações de balanças, correias, elevadores, moinhos e manutenção periódica de todos os equipamentos envolvidos na produção. Todos os procedimentos devem ser



registrados para resguardar a manutenção e revisão periódica dos instrumentos e equipamentos;

- (vii) Controle integrado de pragas: deve versar sobre as formas de monitoramento e controle de pragas urbanas, principalmente, no caso de fábricas de rações, ratos e pombos. Armadilhas mecânicas são preferenciais em relação às químicas, uma vez que estas últimas são potenciais riscos de contaminantes químicos nas rações acabadas. As medidas vão desde o estabelecimento de armadilhas internas e externas, bem como ajuste das portas aos batentes, uso de telas passarinheiras e manutenção do fechamento das portas durante todo o dia, salvo em momentos como carregamento de rações ou descarregamento de ingredientes. Em caso de contratação de empresa terceirizada, a mesma deve ter registro de funcionamento no órgão competente;
- (viii) Controle de resíduos e efluentes: tudo que é descartado do processo produtivo deve ser registrado, mensurado e destinado a descarte de forma ambientalmente correta, sejam estes resíduos sólidos, líquidos ou mesmo gasosos. A fábrica deve ter controle sobre o que é gerado de rejeito, o qual deve ser sempre visto como ponto crítico dentro de instalações fabricantes de alimentos para animais;
- (ix) Programa de rastreabilidade e recolhimento de produtos: este POP é considerado o objetivo da implantação de todo o sistema de boas práticas em fábricas de rações. Juntamente com a prevenção de contaminação cruzada, o *recall* dá a segurança ao consumidor de que, caso algum contaminante tenha sido inserido ao alimento, tornando-o inseguro para consumo pelos animais, a empresa terá condições de rastreá-lo, localizá-lo e proceder à troca ou devolução do recurso utilizado pelo consumidor, como forma de não o lesar pelo erro cometido pela fábrica. A finalidade é, a partir do número do lote do produto final, ser possível identificar de forma rápida e segura quais os ingredientes que fazem parte daquele produto, inclusive sendo capaz de identificar todos os lotes dos produtos incluídos na mistura, sejam eles macro ou microingredientes.

O MAPA recomenda a revisão de todos os POPs, e consequentemente do Manual, em um prazo máximo de um ano, ou sempre que for necessária a alteração de algum dos procedimentos incluídos no Manual das BPFs da fábrica.



## 6. A VISTORIA EM FÁBRICAS DE RAÇÕES

Muito embora a maior parte dos proprietários de fábricas de rações se preocupe primordialmente com as instalações, a vistoria, realizada por Fiscais Federais Agropecuários (FFA), leva em consideração cerca de 130 itens (BRASIL, 2007<sup>a</sup>, Anexo II), dos quais grande parte se refere aos procedimentos operacionais e aos registros de controle das operações realizadas dentro do empreendimento. Pouco mais de cinquenta itens se referem às instalações. Os demais, quase 80, se referem ao programa de treinamento e capacitação de pessoal e funcionamento das instalações, principalmente relacionado ao registro, monitoramento e verificação de todos os procedimentos operacionais descritos no Manual das BPFs.

No momento das vistorias, os FFAs registram, com base no *checklist*, as não conformidades encontradas no estabelecimento. Estas não conformidades podem ser classificadas como “necessárias” (itens marcados com a letra N) ou “imprescindíveis” (marcados com a letra I). As não conformidades encontradas acabam por reduzir a pontuação do estabelecimento, que pode ser classificado em 4 grupos: Grupo 1 (81 a 100 pontos); Grupo 2 (61 a 80 pontos); Grupo 3 (41 a 60 pontos); e Grupo 4 (0 a 40 pontos) (BRASIL, 2009). A pontuação para classificação do estabelecimento é obtida considerando o atendimento dos itens imprescindíveis e dos necessários, sendo importante observar que, apesar do menor número de itens imprescindíveis no *checklist*, um item I acarreta em desconto do dobro de pontos de um item N, sendo muito importante que especial atenção seja dada por parte dos proprietários e RTs a estes itens no momento das vistorias. O desejável é que o estabelecimento se enquadre entre os grupos 1 e 2. Os fabricantes de produtos com medicamentos devem estar obrigatoriamente enquadrados no Grupo 1, enquanto os estabelecimentos classificados nos grupos 2 ou 3 terão prazos para se adequarem. Já os estabelecimentos enquadrados no grupo 4 sofrerão interdição temporária até adequação (BRASIL, 2007<sup>a</sup>).

Após a vistoria, o proprietário e o responsável técnico pelo estabelecimento devem apresentar ao MAPA um cronograma de adequação das não-conformidades observadas. Este plano de ações deve apresentar, para cada não conformidade, não apenas as ações corretivas, mas também o responsável pela correção da não conformidade, bem como o prazo previsto para adequação de cada item não conforme. Os prazos serão avaliados pelo MAPA, e poderão ser aceitos ou redefinidos pelos FFAs. Em sua próxima vistoria, será verificado o cumprimento dos prazos estabelecidos para regularização das não conformidades encontradas na vistoria anterior.



## 7. CONSIDERAÇÕES FINAIS: AS VANTAGENS DA ADOÇÃO DAS BPFs PELAS EMPRESAS

A adoção das BPFs pelas empresas traz diversas vantagens que vão além de simplesmente atender à legislação vigente. Deve-se ter em mente que vários estabelecimentos, para estarem em funcionamento, atendem à mesma norma instituída pelo MAPA, dentre elas a IN 04/2007, o que não necessariamente representa um diferencial de funcionamento em relação aos demais existentes no mercado.

A implantação das BPFs traz vantagens à medida que mostra a padronização e controle de processos, reduzindo desperdícios e o desgaste no controle de contaminantes, melhora a qualidade dos produtos oferecidos ao consumidor e, consequentemente, leva à redução dos custos de produção em médio prazo, por minimizar prejuízos por perda de produtos contaminados e custos com causas judiciais como processos, multas e indenizações.

Ao buscar o atendimento integral às normas (classificando-se no Grupo I, por exemplo) o estabelecimento também melhora sua relação com as autoridades e com os consumidores, por mostrar comprometimento com a qualidade de seus produtos e preocupação com a produção do alimento seguro. Desta forma, as BPFs também podem ser vistas como uma boa estratégia de *marketing* que melhora a imagem da empresa perante o consumidor final, elo de primordial importância no comércio de produtos de origem animal.

## REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- BRASIL. Instrução Normativa nº 04, de 23 de fevereiro de 2007 (a) – Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Disponível em: [www.agricultura.gov.br/sislegis](http://www.agricultura.gov.br/sislegis). Acessado em 09/10/2017.
- BRASIL. Decreto nº 6.296, de 12 de dezembro de 2007 (b) – Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Disponível em [www.agricultura.gov.br/sislegis](http://www.agricultura.gov.br/sislegis). Acessado em 09/10/2017.
- BRASIL. Instrução Normativa nº 15, de 26 de maio de 2009 – Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Disponível em [www.agricultura.gov.br/sislegis](http://www.agricultura.gov.br/sislegis). Acessado em 09/10/2017.
- CALARGE, F.A.; SATOLO, E.G.; SATOLO, L.F. Aplicação do sistema de gestão da qualidade BPF (boas práticas de fabricação) na indústria de produtos farmacêuticos veterinários. *Gest. Prod.* v. 12, n. 2, p. 379-391, 2007.
- FAO. **Animal feeding and food safety.** Report of the FAO Expert Consultation. Roma. 1997. Disponível em <http://www.fao.org/docrep/w8901e/w8901e00.htm>. Acessado em: 09/10/2017.
- FAO/WHO. **Code of practice on good animal feeding.** CAC/RCP 54 – 2004). Roma. 2004. Disponível em [http://www.codexalimentarius.net/download/standards/10080/CXC\\_054\\_2004e.pdf](http://www.codexalimentarius.net/download/standards/10080/CXC_054_2004e.pdf). Acessado em: 09/10/2017.



**FAO/WHO. Animal feed impact on food safety.** Report of the FAO/WHO Expert Meeting. Roma. 2007. Disponível em <http://www.fao.org/3/a-a1507e.pdf>. Acessado em 09/10/2017.

**FIGUEIREDO, P.M. Utilização da flutamida em indicações não aprovadas pela ANVISA: aspectos referentes à segurança, efetividade, avaliação de risco e estratégias para contorná-lo.** Dissertação (Mestrado Profissional) – UFC. 2004. 389p.

**MENDONÇA, R.C.; BIANCHINI, M.G.A; ARAÚJO, W.M.C.** **Higienização da agroindústria de alimentos.** 1ª. Edição. Brasília:UNB, 2010. 78p.

**PILECCO, M.; PAZ, I.C.L.A.; TABALDI, L.A.; FRANCISCO, N.S.; CALDARA, F.R.; GARCIA, R.G.** Treinamento de boas práticas de fabricação de rações: qual a frequência ideal? **Revista Agrarian**, v. 5, n. 17, p. 295-302, 2012.