

SEGURANÇA ALIMENTAR

PARA QUE SERVEM OS LABORATÓRIOS?

Vivemos numa época em que cada vez mais os alimentos nos chegam de longe – há muito que deixaram de ser colhidos ao pé da porta ou trazidos pelo barco do vizinho, para passarem a ser recebidos, sem problemas de maior, de qualquer lugar da Terra. Também é certo que é cada vez maior a preocupação com a qualidade do que comemos. Os nossos hábitos alimentares modificaram-se, felizmente, muito e atingimos um estado de desenvolvimento em que, além de tentarmos ter uma alimentação equilibrada e diversificada, queremos poder comer com segurança.

Não basta que, na origem, um alimento tenha qualidade. É preciso que ele seja preparado, transportado e conservado em boas condições. Compete a todos quantos são responsáveis, garantir que os alimentos chegam em boas condições aos consumidores, conjugar esforços e comportamentos para garantir a saúde pública, e evitar o aparecimento de situações de risco de que as toxi-infecções e intoxicações alimentares são o exemplo mais visível. E nesta responsabilidade estão envolvidos organismos nacionais e internacionais, entidades públicas e privadas.

Hoje incluímos na nossa alimentação muitos produtos que sofrem algum processo de conservação ou de transformação - desde os congelados às conservas - o que faz com que as empresas ligadas à alimentação (privadas ou públicas) tenham grandes responsabilidades pela qualidade dos produtos alimentares que nos chegam: quando são colocados no mercado, têm de respeitar as características de higiene e sanidade que a legislação impõe e as normas recomendam.



Para a verificação dessas características, as empresas recorrem a vários processos e mecanismos. A análise laboratorial é, apenas, um deles e só faz sentido se fizer parte de um processo integrado de autocontrolo. Uma correcta avaliação do papel que um laboratório pode desempenhar é vantajosa não só para a qualidade do produto final, mas para uma maior rentabilidade na relação custo/benefício.

Durante muito tempo considerou-se que a melhor maneira de controlar e garantir a qualidade dos alimentos tratados era proceder a análises mesmo à saída da fábrica. Agora, pelo contrário, a principal preocupação é garantir que todas as etapas do processo de tratamento dos alimentos se desenvolvem em segurança para, desta forma, obter no fim a desejada qualidade.

Por um momento, suponhamos que numa empresa de transformação de carnes se vai transformar uma perna de porco num fiambre.

Antigamente, seguia-se a receita: meter a perna em salmoura e a seguir cozer; no final, levar uns quantos fiambres para analisar no laboratório. Se estivessem bons, tudo bem. Mas se não estivessem? Como não havia nenhum controlo durante o trabalho, apenas no final da produção se avaliava a qualidade do produto pelos resultados obtidos nas análises do laboratório (que tinha, assim, um papel decisivo); e qualquer erro que então fosse detectado não se podia corrigir, até porque o processo já tinha chegado ao fim. Como não era possível garantir qualquer qualidade, tinha que deitar-se fora toda a produção e o prejuízo da empresa era, por isso, total.

Hoje, já não se procede assim. Digamos que, para passar da perna do porco ao fiambre, continuamos a ter a salmoura e a cozedura; mas, agora, devem verificar-se e registar-se ao longo do processo todos os passos: a qualidade dos condimentos e o tempo da salmoura, a temperatura ambiente, a higiene dos equipamentos, a higiene do pessoal, o tempo e a temperatura da cozedura, o arrefecimento (para citar alguns). E, se durante todo o processo, for encontrada uma falha, é durante o processo que se corrige. Ao proceder assim, ao fazer estes registos continuamente, pode acompanhar-se mais de perto todo o processo, contribuindo para corrigir erros à medida que possam surgir, e obter dois benefícios: o produto final é certamente de mais garantida qualidade e a empresa corre menos riscos.

O mesmo é dizer que, antigamente, o fiambre podia não estar em condições porque, por exemplo, depois de cozido teria sido colocado num equipamento que não estava adequadamente limpo; hoje, se for verificado e registado o estado de higiene do equipamento, podemos assegurar que por aí não haverá problema.

Agindo desta forma muito mais correcta, a avaliação da qualidade do produto final já não se baseia apenas no laboratório. Não quer dizer que ele já não seja preciso; de maneira nenhuma. A sua função é que mudou: deixou de ser o único meio para avaliar da qualidade do

produto, para passar a fazer parte de um sistema - Análise de Riscos e Controlo de Pontos Críticos, HACCP - através do qual se adoptam diversas medidas que, acompanhando todo o processo, permitem eliminar os factores de risco e aumentar a possibilidade de obter um produto final com muito mais qualidade - que é, naturalmente, o objectivo último.

Mas é preciso não esquecer que entre a saída de um produto da fábrica de transformação e o seu consumo, ele tem que ser transportado, por vezes a enormes distâncias, armazenado e colocado para venda. Durante estas etapas, que devem ser adequadas às características do alimento (facilmente se percebe que se não é preciso transportar sacos de arroz refrigerados, está completamente fora de causa fazer circular carnes à temperatura ambiente), podem acontecer acidentes ou não serem cumpridos os requisitos exigidos. O resultado é, quase sempre, o mesmo: os alimentos alteram-se e, às vezes, tornam-se perigosos.

E como só muito raramente é possível olhar para um alimento e saber se ele está ou não em condições, uma vez mais é preciso recorrer ao controlo e análise, para garantir que os alimentos cumprem as exigências de qualidade, não apresentam riscos para a saúde pública e estão, portanto, em condições de ser consumidos. É agora que assumem uma particular importância os laboratórios públicos/oficiais, como é o caso, na Região, do Laboratório Regional de Veterinária a quem, não devendo nem podendo substituir-se a outras acções de controlo e fiscalização, compete no que a esta matéria diz respeito, e de acordo com a sua Lei Orgânica, «efectuar exames e análises com vista ao controlo de qualidade dos alimentos (*quer se trate de produtos crus, em transformação ou prontos a comer*), das instalações, equipamentos e do pessoal manipulador de géneros alimentícios».

É importante que se compreenda que os laboratórios, se não são a cura de todos os males, também não são o bicho-papão das empresas alimentares, dos transportadores, dos armazenistas, dos vendedores, dos empresários de restauração. Devem, isso sim, poder trabalhar com eles, para procurar garantir que atingimos, todos, o mesmo objectivo: que os consumidores possam dispor, com segurança, de uma alimentação de qualidade.

Antes de começar este pequeno artigo tomei uma decisão: entre um texto mais elaborado e que ficaria naturalmente limitado à compreensão dos técnicos ligados a esta área, ou um outro mais simples (procurando manter sempre o rigor científico) que possa ser mais compreensível por todos quantos o venham a ler, escolhi a segunda hipótese.

Espero ter atingido o meu objectivo.

Violante Saramago Matos,

Assessora Principal da Direcção Regional de Pecuária
Chefe da Divisão de Bromatologia do Laboratório Regional de Veterinária