

### RELATÓRIO DE ESTÁGIO SUPERVISIONADO VI - INDÚSTRIA DE ALIMENTOS

Ana Carolina Wengratt Cavichioli, Mônica Frighetto, Marina Werner, Fabiana Andreia Schafer De Martini Soares

#### RESUMO

A atuação do farmacêutico na indústria de alimentos, embora pouco conhecida, é ampla e relevante. Esse profissional pode ocupar cargos como consultor, auditor, analista de Controle de Qualidade ou membro de Pesquisa e Desenvolvimento (P&D), com a responsabilidade de garantir a segurança e qualidade dos alimentos, desde o processo inicial até a industrialização. Suas funções incluem a implementação das Boas Práticas de Fabricação, monitoramento de procedimentos sanitários e avaliação operacional. Dessa forma, o farmacêutico reforça seu papel como profissional da saúde, assegurando a entrega de alimentos seguros e livres de contaminações ao consumidor final.

Cadeia Produtiva de Produtos Cárneos de Origem Suína: Atuação Farmacêutica e Processos Industriais:

O estágio supervisionado foi realizado em um abatedouro frigorífico situado na cidade de Videira, Santa Catarina. A indústria, com sistema verticalizado de trabalho, abrange toda a cadeia produtiva, desde o estudo genético dos suínos até a industrialização dos produtos finais. A estrutura inclui maternidade, granjas de engorda, abate, salas de corte e etapas de processamento industrial.

No setor inicial, a Pocilga, os animais são recepcionados, identificados e segregados em baias de acordo com o lote, sendo diferenciados aqueles com doenças ou lesões, encaminhados como emergências. A Área Suja de Abate realiza a insensibilização, sangria, escaldagem, chamuscagem e remoção de pelos, pálpebras e ouvidos, com o objetivo de garantir a morte do animal por eletrocussão e eliminar contaminações físicas e microbiológicas.

Na sequência, a Área Limpa de Abate realiza a evisceração, remoção de partes específicas, serração das carcaças e avaliação das mesmas por profissionais treinados do Serviço de Inspeção Federal (SIF). A inspeção identifica doenças ou condições que possam comprometer a segurança do alimento, resultando em descarte ou aproveitamento condicional mediante tratamento térmico. As carcaças são resfriadas em câmaras a temperaturas de até 7°C, permitindo o corte e processamento final na Sala de Cortes. Essa etapa reduz significativamente a contaminação microbiológica, entregando produtos finais de acordo com especificações técnicas.

Os produtos passam pela embalagem secundária e são enviados para túneis de congelamento ou câmaras de resfriamento. Posteriormente, são paletizados, estocados e expedidos conforme demanda. Cada etapa é monitorada pela Garantia da Qualidade (GQ), que verifica o cumprimento de normas e procedimentos, desde a programação do carregamento até a análise de boletins sanitários, essenciais para aprovação do abate pelo Auditor Fiscal Federal Agropecuário (AFFA).

Documentos e planilhas preenchidas em cada setor garantem a rastreabilidade e conformidade dos produtos, sendo fundamentais em auditorias e casos de recall. A empresa, com 70% de sua produção destinada ao mercado externo, exige a emissão de certificados sanitários para exportação, ajustados às exigências de cada país importador.

A indústria mantém rigoroso controle microbiológico, coletando amostras de produtos, superfícies, água, ar e mãos de colaboradores. Esses materiais são enviados a laboratórios externos homologados pelo Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento (MAPA) para análise de patógenos

como Salmonella, Escherichia coli, Listeria e Staphylococcus coagulase-positiva. Os laudos resultantes são avaliados e arquivados como evidências de segurança alimentar.

Embora fascinante, o setor apresenta desafios, como a necessidade de dominar legislações, mitigar contaminações e alinhar equipes de diferentes formações para garantir a eficácia dos processos. A atuação farmacêutica nessa área, apesar de distinta de outros campos, contribui indiretamente para a preservação da saúde pública ao assegurar alimentos seguros e de qualidade. Além disso, a vivência com profissionais de áreas correlatas, como engenheiros de alimentos e médicos veterinários, enriquece a experiência, proporcionando constante aprendizado e ampliando perspectivas de carreira.

Imagens relacionadas

Recepção de suínos



Fonte: Os autores

Processo de evisceração



Fonte: Os autores

Área Suja de Abate



Fonte: Os autores

Aferição de Temperatura de Produtos

