Qualidade: o que muda com a nova lei

Normas exigem melhorias no padrão microbiológico do leite, fixa limites de temperatura e estabelece novo valor de CCS.

As alterações nos parâmetros de qualidade do leite – padrão microbiológico, contagem de células somáticas e especificações de temperatura – representa um avanço no setor pecuário leiteiro. Elaborada por uma comissão composta por representantes da iniciativa privada, foi entregue, em julho de 1999, a proposta da nova legislação, que contempla três aspectos fundamentais para provocar a modernização do setor: a mudança das normas de produção, a capacitação da mão-de-obra e a disponibilização de recursos de infraestrutura (estradas vicinais, eletrificação rural) e financeiros com prazos e juros compatíveis com a atividade.

Para a capacitação de mão-de-obra envolvida na produção e transporte de leite cru, o programa prevê o desembolso de R\$ 50 milhões, dos quais 60% serão oriundos do setor público e 30% da iniciativa privada. Novos regulamentos para a produção de leite cru resfriado, transporte de leite a granel e produção de leite pasteurizado de qualidade superior a do leite tipo C e a sugestão de um decreto que modifica o Regulamento da Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de Origem Animal (RIISPOA), foram incluídos na proposta para ajustá-la à nova realidade do mercado de produtos lácteos.

Os autores da proposta foram prudentes e não extinguiram o abecedário do leite mas criaram condições para que no futuro esta tarefa seja dos consumidores. “isso acontecerá na medida em que se criar um novo tipo, de melhor qualidade que o de tipo C que hoje corresponde a mais de 95% do leite produzido no país”, avalia o técnico em laticínios Antonio José Xavier, consultor da empresa paulista AEX Consultoria e Serviços e um dos responsáveis pela elaboração da proposta da CNA – Confederação Nacional da Agricultura.

Segundo Xavier, este produto será denominado leite cru resfriado quando no estado primário e apenas leite pasteurizado quando envasado após este tratamento térmico. Para este leite é exigida a refrigeração na fazenda, a coleta a granel, e são fixados limites para as contagens de microrganismos e células somáticas.

Normas, regras e diretrizes são bonitas no papel, mas sem controle e fiscalização funcionam? “Cerca de 45% do leite comercializado no país é informal ou clandestino, ou seja, não é um produto, a princípio, minimamente seguro para ser consumido”, alerta Luís Fernando Laranja da Fonseca, Professor da Faculdade de Medicina Veterinária e Zootecnia da Universidade de São Paulo. “E dentro do mercado formal de leite fica difícil definir o quanto é de qualidade. Mas para referencia, podemos apontar que o leite A e B representam cerca de 8% do total e que teoricamente podemos considerar melhor qualidade”.

Mudanças – Pela nova regra, a modernização do setor acontecerá em três etapas, para adaptação de produtores e laticínios. Na primeira delas torna-se obrigatória a refrigeração do leite na propriedade produtora e o transporte a granel até a plataforma do laticínio. O produto deverá apresentar no Máximo 1 milhão de unidades formadoras de colônias/mL e 1 milhão de células somáticas/mL. “Essa etapa entraria em vigor em 01/07/2002 nas regiões Sul, Sudeste e Centro-Oeste e em 01/07/2004 nas regiões Norte e Nordeste”, lembra Xavier.

Para a segunda etapa, que entrará em vigor em 01/07/2005 no primeiro grupo de regiões e em 01/07/2008 no segundo, essas contagens deverão ser de no Máximo 750 mil/mL. Na fase final, que entrará em vigor a partir de 01/01/2008 no primeiro grupo de regiões e 01/01/2011 no segundo, os limites fixados foram de 100 mil unidades formadoras de colônias/mL e 400 mil células somáticas/mL para leite de produtores individuais (números máximos). Nas duas primeiras etapas o leite deverá ser resfriado à temperatura inferior a 7°C em até 3 horas após a ordenha e chegar à plataforma da indústria à temperatura máxima de 10°C. na última etapa essas temperaturas deverão ser de 4°C e 7°C respectivamente.

Tabela 1 – Requisitos microbiológicos, de CCS e de resíduos químicos da nova legislação.			
Requisitos e periodicidade	A partir de: 01/07/2002 nas regiões Sul, Sudeste e Centro Oeste 01/07/2004 Norte e Nordeste	A partir de: 01/04/2005 nas regiões Sul, sudeste. e Centro Oeste 01/07/2008 Norte e Nordeste	A partir de: 01/07/2008 nas regiões Sul, Sudeste e Centro. Oeste 01/07/2011 Norte e Nordeste
Contagem Padrão em placas – ufc/mL (média geométrica sobre um período de 2 meses, com pelo menos 2 análises por mês).	Máximo 1.000.000	Máximo 750.000	Produtores individuais menor que 100.00 Conjunto de produtores menor que 300.000
Contagem de células somáticas/mL (média geométrica sobre um período de 4 meses, com pelo menos 2 análises por mês).	Máximo 100.000	Máximo 750.000	Máximo 400.000
Resíduos de drogas (equivalentes em antibióticos do grupo B-Lactam- pelo menos 1 análise por mês)	Menor que 0,05 UI/mL		
Temperatura para o leite 3 horas após a ordenha (cada ordenha)	Máximo 7°C		Máximo 4°C
Temperatura para recebimento na indústria (cada remessa)	Máximo 10°C		Máximo 7°C

“As empresas que provarem que já utilizam matéria-prima de acordo com as exigências contidas na primeira poderão se antecipar e declarar isso nos rótulos de seus produtos”, explicou o consultor que também é membro do Comitê da Qualidade do Leite.

A princípio, parece uma evolução excessivamente lenta (mais de dez anos de ajustes), mas países que estarão na vanguarda da produção de leite, e cujos sistemas de controle de qualidade enfatizam as contagens de microrganismos, de células somáticas e o teor de proteínas, levaram décadas para atingir este estágio.

Primeiro passo – Houve um grande avanço no resfriamento do leite nas fazendas e na granelização da coleta e isso se deu por necessidade de redução dos custos de captação. O controle da sanidade do rebanho, a eliminação da presença de sedimentos, a redução da carga microbiana e de células somáticas são as próximas preocupações. “Devem ser tomados os cuidados necessários para que a ordem das preocupações não seja modificada” reforça Xavier. Outro nó da cadeia leiteira é o nível tecnológico ainda bastante baixo. “hoje temos uma média de produção de cerca de 1.200 litros/vaca/ano, uma das mais baixas do mundo. A Argentina, por exemplo tem média anual de 3.500 litros anuais por cabeça. No entanto, há muitos contrastes na nossa pecuária leiteira, com uma mescla de ilhas de alta produtividade e propriedades com índices zootécnicos medíocres”, atesta Laranja.

Qualidade do leite – Legislação atual em diferentes países						
	CCS	Crioscopia	CBT	ATB	Resfriamento obrigatório	Transporte A granel
Brasil	1.000.000	Sim	1.000.000(2x)	Sim	Sim – 7°C	Sim
EUA	750.000	Sim	300.000(2x)	Sim	Sim – 7°C	Sim
Canadá	500.000	Sim	Variável (100.000)(2x)	Sim	Sim – 4°C	Sim
Argentina	-	Sim	500.000(2-5x)	Sim	Não	Não
Uruguai	2.000.000	Sim	800.000(3x)	Sim	Não	Não
União Européia	400.000	Sim	100.000(2x)	Sim	Sim – 4/8°C	Sim
Nova Zelândia	400.000	Sim	500.000(1x)	Sim	Sim – 7°C	Não
Austrália	400.000	Não	1.000.000(3x)	Sim	Sim – 4°C	Não
Chile	1.000.000	sim	1.000.000(2x)	Sim	Não	Sim

Segundo os técnicos, é preciso a oferta excedente de leite para existir seleção nas plataformas. A conclusão é que fica impossível melhorar a qualidade do leite durante períodos de escassez. A tendência, segundo eles, é que, na falta de matéria-prima, a indústria prefere receber leite de qualidade inferior a deixar seu mercado desabastecido. E o próprio consumidor “ajuda”: ele prefere fazer concessões quanto à qualidade do leite do que ficar sem ele. Se o setor não conseguir produzir todo o leite que necessita as metas ficarão comprometidas. Nos primeiros anos do plano real, houve incremento significativo do consumo de produtos lácteos, especialmente iogurte, queijos e bebidas lácteas. Laranja menciona o aumento do consumo individual de 95 litros/habitante/ano para quase 140 litros/habitante/ano (1999). “No entanto com a agudização da crise econômica, recessão e desemprego, o consumo praticamente estagnou”. Fica claro para o pesquisador que qualquer aumento real de salário desencadeia enorme incremento de consumo de produtos lácteos. “O setor reage de forma acelerada”.

Ponto frio – Esse é um problema que atinge duplamente os produtores de leite pasteurizado. Além da adoção da refrigeração não fazenda e coleta a granel, o mercado deve resolver o problema da cadeia de frio nas fases de distribuição a varejo. Por falta de condições para trabalhar com temperaturas inferiores a 5°C, os laticínios fazem concessões declarando nos rótulos das embalagens a temperatura de até 10°C. isso compromete tanto a qualidade quanto a durabilidade do produto.

“O leite deve ser mantido entre zero e 5°C”, recomenda Xavier. “Nessa faixa de temperatura apenas algumas poucas espécies de microrganismos conseguem se multiplicar e, mesmo assim, muito lentamente. Entre 5°C e 10°C o número de espécies de microrganismos que conseguem se multiplicar além de ser muito maior, ocorre com maior velocidade”. A sobrevivência do leite pasteurizado passa pela aceitação dessa verdade.

“Ao analisarem amostras de leite pasteurizado coletas no comércio, entidades como o Inmetro e Idec constatarão que uma parcela delas, independente da marca, apresentará resultados microbiológicos em desacordo com a legislação em vigor”, fulmina.