

FRESH AND SAFE, CASE READY & MAP

- Novos termos, novas tecnologias, grandes investimentos e demanda de mão de obra qualificada; é o futuro do comércio de carnes -

Pedro Eduardo de Felício¹

Fresh and Safe, se traduz por fresco e seguro em português, mas não tem o mesmo sentido, nem a força que tem a expressão na língua inglesa, já que nos países mais adiantados ela representa o que há de mais moderno na indústria e comércio de alimentos. Dizer que um alimento é *Fresh and Safe* não significa que os vegetais tenham sido colhidos há poucas horas, ou que as carnes sejam de animais abatidos na véspera, ou o leite recém-ordenhado, mas sim que o frescor desses alimentos está sendo cientificamente prolongado, sem riscos para a saúde humana.

Enquanto o *Fresh and Safe* é um conceito de produto, o *Case Ready* é um conjunto integrado de tecnologias de acondicionamento com métodos logísticos de movimentação de mercadorias, visando distribuir no mercado varejista os alimentos previamente selecionados, embalados, e rotulados, prontos para serem colocados nos expositores refrigerados dos pontos-de-venda. As tecnologias, no caso, têm papel fundamental na sincronização da produção com o fluxo de vendas ao consumidor, visando a eliminação dos custos financeiros e das instalações antes destinadas aos estoques.

A elaboração de alimentos, segundo o conceito *Fresh and Safe*, para embalagem e distribuição do *Case Ready*, depende primordialmente de dois fatores: manutenção de baixas temperaturas em todas as etapas, e utilização de embalagens menos permeáveis, fabricadas nos locais de produção, preenchidas com atmosfera gasosa otimizada para os objetivos desejados. Esta tríade formada pelo material de embalagem, pela mistura gasosa, e pelos equipamentos específicos, é conhecida pela sigla *MAP*, abreviatura de *Modified Atmosphere Packaging*, ou seja, embalagem com atmosfera modificada.

O aspecto visual - que depois do preço é o fator decisivo na compra dos alimentos pelo consumidor - determina que o sistema de embalagem deve mostrar o que há de bom e atrativo nas carnes, principalmente a cor, preservando-a por um tempo suficientemente longo para comercialização a temperaturas próximas de 0°C.

Entretanto os dois sistemas de embalagem mais encontrados nos supermercados brasileiros, as bandejas recobertas com filme permeável ao oxigênio - que devem representar cerca de 80% das vendas - e os pacotes a vácuo com filme de alta barreira a gases, não satisfazem a ambos os requisitos (aparência e vida-de-prateleira) ao mesmo tempo. O filme permeável confere um ótimo visual, mas por um tempo curto, de até 72 horas a 3-4°C, enquanto o sistema a vácuo prolonga a conservação para até 100 dias a 0°C, porém à custa de exclusão do oxigênio, que prejudica a atratividade e, em carnes fatiadas, pode causar uma perda considerável de líquido. Em virtude dessa perda, os supermercados evitam a exposição para venda de carnes fatiadas embaladas a vácuo.

Quanto aos cortes, é importante esclarecer que as embalagens a vácuo poderiam ser abertas no ponto-de-venda, para exposição da carne em postas ou fatias ao oxigênio do ar ou, até mesmo, para reembalar as porções em *MAP*, porém isto já não seria *Case Ready*.

¹ Professor-associado da Faculdade de Engenharia de Alimentos da Unicamp. CP. 6121; CEP 13.083-862. Artigo publicado na Revista ABCZ, Uberaba MG, Ano 4, n. 20, p. 176-177, maio/junho, 2004.

Assim, para manter as carnes vermelhas na competição com outros milhares de itens que disputam o dinheiro do consumidor que vai às compras, é provável que esteja chegando a hora de algumas empresas mais arrojadas investirem nas tecnologias disponíveis de *MAP*, com misturas gasosas ricas em oxigênio, que assegurem no mínimo seis dias de vida útil a -1 a 1°C , mais um ou dois dias no expositor a 3 a 5°C .

Como toda tecnologia tem um custo, e produzir carnes no conceito *Fresh and Safe* não é diferente, é bom que se diga que o *Case Ready* vai exigir enormes investimentos iniciais em instalações e equipamentos, recrutamento e treinamento de trabalhadores que tenham, de preferência, mais de dez anos de escolaridade, e gerenciamento de nível superior com especialização. Além disso, na opinião do gerente da área de perecíveis de uma das maiores redes de supermercados do país, atualmente, o fator limitante aqui ainda é a “qualidade” da matéria prima, entendendo-se por (boa) qualidade uma (ótima) conservação pelo frio e uma (baixa) contaminação por microrganismos.

Por tudo isso, tais empreendimentos só serão viáveis para grandes empresas do segmento industrial ou atacadista. Entretanto, havendo demanda – o que faz pensar nas localizações metropolitanas e na visão para detectar o momento certo de investir – a produção será contínua e em grandes volumes, o que na opinião de David Newsome, diretor de Negócios de *Case Ready*, da empresa transnacional *CFS – Convenience Food Systems*, resultará em retorno muito rápido do investimento.
