

Maristela Franco | maristela@revistadbo.com.br



Como é calculado o rendimento na desossa



Quem pergunta é **Romes Faria da Costa**, gerente da Fazenda Jaó, localizada no município de Nova Xavantina, MT, que abate 16.000 animais/ano a pasto e em confinamento, com peso entre 21,5 e 23@.

A desossa é uma das etapas mais cruciais do processo industrial da carne bovina. Se os funcionários não forem bem treinados, os equipamentos eficientes e as operações organizadas, o frigorífico pode amargar perdas consideráveis. É nessa etapa que a qualidade do boi se revela efetivamente, na forma de cortes padronizados, de alta aceitação por parte do consumidor. A desossa é a prova dos nove do processo produtivo pecuário. Segundo João Batista Rocha, gerente executivo de planejamento da JBS, cada tipo de animal abatido tem um índice de rendimento na desossa e gera cortes com padrões distintos. Direcioná-los para mercados que melhor os remunerem é tarefa complexa e um desafio diário.

O rendimento de desossa em um frigorífico de bovinos é calculado com base no peso da carcaça após resfriamento. Suponhamos que um novilho gordo de 500 kg tenha rendimento de carcaça quente, pós toaleta, de 54% (270 kg). Na câmara fria, o peso dessa carcaça cai de 1% a 1,5%, devido à desidratação. “Em cada 1.000 bois, perdemos o equivalente a 10 ou 15 animais”, explica o executivo, ressaltando tratar-se de uma quebra inevitável, que a indústria procura minimizar ao máximo utilizando equipamentos adequados.

Ao sair da câmara, portanto, a carcaça daquele novilho de 500 kg, já dividida em três partes (48% de traseiro, 38% de dianteiro e 14% de ponta de agulha)

Os cortes são refilados conforme as exigências de cada mercado



ARQUIVO JBS

estará pesando 267,3 kg, que, após desossa e “refile” (limpeza), apresentará rendimento médio de 78% (208,4 kg).

ESPECIALIZAÇÃO - Entre 19% e 20% da carcaça são ossos, que, no exemplo citado, significam de 50,7 kg a 53,4 kg. Os 3% a 2% restantes equivalem às aparas feitas para deixar os cortes dentro do padrão exigido pelos diferentes mercados. Quanto mais eficiente forem os desossadores e refiladores, menor será a quebra nessa etapa. A JBS utiliza o método de desossa conhecido como “osso branco”, que objetiva extrair o máximo possível de carne da peça, reduzindo desperdícios. “Com times bem treinados, as perdas durante o refile podem cair para 1%”, diz Rocha,

ressaltando que o segredo está na boa organização dos processos e na especialização da mão-de-obra. “Se um desossador costuma fazer o acém e outro, a paleta trocá-los de função pode gerar dupla ineficiência”, exemplifica.

Na maior planta frigorífica do País, a Campo Grande II, da JBS, que tem capacidade para abater 3.000 cabeças/dia e fica nos arredores da capital sul-mato-grossense, **DBO** acompanhou a desossa, que é feita em grande velocidade, exigindo muita destreza dos magarefes. Construída em 2009, essa unidade tem sala de desossa moderna. Na parte da frente da instalação, dianteiros e traseiros vindos da câmara fria em ganchos sobre trilhos são processados por etapas. Cada corte retirado do dian-

teiro, por exemplo, é lançado em rampas de alumínio, que dão para cinco linhas específicas de refile, onde trabalham funcionárias atentas aos padrões exigidos pelo mercado de destino. Em outra linha, grandes peças do dianteiro, como a paleta e o acém, são desossadas em minutos. Os cortes já prontos seguem, por esteiras, direto para o setor de embalagem a vácuo.

Além de especializar a mão de obra, visando maior excelência na desossa – que é medida por meio de indicadores operacionais disponíveis para consulta dos funcionários em painéis de gestão à vista – a empresa também procura especializar suas plantas por mercados. “Há diferenças de refile, por exemplo, entre a Rússia, o Chile e a Europa. Se eu ficar mudando os contratos de planta, provavelmente vou atender mal esses três importadores”, explica Rocha. A especialização por mercado leva em consideração questões tributárias, custos logísticos, habilitações e tipo de matéria-prima disponível na região de cada planta. Como as carcaças são classificadas no abate e permanecem de 36 a 48 horas na câmara fria, é possível preparar a desossa com antecedência para atender cada mercado.

PESO DA QUALIDADE - Segundo Rocha, a qualidade dos animais influi muito no rendimento industrial. Vacas de descarte, por exemplo, apresentam menos musculabilidade, maior quantidade de ossos e menor porção comestível do que novilhos. Bois pesados, castrados, jovens e bem acabados fornecem cortes maiores e dentro do padrão desejado pelo mercado consumidor, além de garantir menores custos de frete (transportam-se mais quilos pelo mesmo preço) e de processamento (diluem-se as despesas fixas). “Se abatêssemos apenas esse tipo de animal, teríamos excelente rendimento industrial, mas trabalhamos, infelizmente, com uma matéria-prima muito heterogênea”, diz.

O boi inteiro, segundo Rocha, tem trazido problemas para a indústria, devido à falta de acabamento de gordura, que compromete a qualidade de cortes nobres, como o contrafilé e a picanha, além de apresentar maior índice de DFD (*dark, firm and dry* ou carne escura, dura e seca). Esse fenômeno é causado pelo estresse pré-abate, mais



MARISTELA FRANCO

Desossa do acém: trabalho que exige muita habilidade.

frequente em bois inteiros, que são agitados e briguentos. “Temos de vender essas carcaças a preços mais baixos, para mercados que ainda aceitam carne escura, concorrendo no mesmo patamar que a Índia”, diz Rocha. Segundo ele, bons lotes de bois castrados dão até 94% de gordura com 3 mm de espessura, em contraste com 40% a 50% dos bois inteiros confinados e 30% a 20% dos inteiros criados a pasto.

PLANEJAMENTO - Devido à heterogeneidade da matéria-prima disponível no País, a indústria frigorífica precisa desenvolver estratégias múltiplas para colocação dos cortes cárneos, sempre buscando identificar os mercados que melhor remunerem os diferentes tipos de produto. “Trabalhamos tanto com

demanda puxada (o cliente especifica o padrão da mercadoria que deseja quanto com demanda ‘empurrada’, ou seja, compramos os animais e depois vamos encaixando a carne produzida nos diversos mercados, conforme suas características”, detalha Gustavo Valezin, gerente de planejamento estratégico da JBS.

A empresa faz uma projeção anual de abate, que é desdobrada em meses, para identificação de sazonalidades de oferta, tanto em quantidade quanto em qualidade. “Há momentos em que o padrão do boi piora, como na passagem do período de engorda a pasto para o de terminação em confinamento; precisamos conhecer a curva da oferta para cumprir adequadamente nossos contratos”, salienta Valezin, lembrando que as projeções são revisadas a cada mês e depois semanalmente. “Temos um programa de computador que nos indica, com base em históricos de abate, quanto podemos esperar de produção por determinado tipo de carcaça em cada unidade de abate. A margem de erro tem sido de 2%, em peso, e de 20% em sexo, idade e acabamento”, acrescenta Rocha.

A demanda também sofre sazonalidade. A Europa, por exemplo, compra muito no primeiro semestre, por causa das festas de Páscoa, em abril, e das férias de verão, em julho, depois diminui as encomendas. “No mercado de carne, quando a demanda está boa para um produto está ruim para outro. Durante as festas de final de ano no Brasil, por exemplo, vende-se muita carne para churrasco; em compensação, sobram bifês e carne de panela, porque as cozinhas industriais estão em férias coletivas. Temos de desenvolver estratégias comerciais para os momentos críticos de demanda de cada corte, pois o boi vem sempre completo e precisa ser 100% comercializado”, frisa Rocha. ■

Veja, na próxima edição, o último episódio desta série, sobre comercialização. Participe enviando suas perguntas para o e-mail maristela@revistadbo.com.br. Mais informações também estão disponíveis no Portal DBO.

Realização:

DBO
A REVISTA DE NEGÓCIOS DA PECUÁRIA

Parceiros Conexão JBS:

JBS

Friboi

Canal Rural