

CÓDIGO RPSGGQ.001.1	DATA DE EMISSÃO 09/2020	DATA DE REVISÃO 04/2026	REVISÃO 09	NÚMERO DE PÁGINAS 1 de 1
	PROGRAMA DO SISTEMA DE GESTÃO INTEGRADO			
Frigorífico Better Beef LTDA	Política de Qualidade			

1. OBJETIVO

Promover o crescimento sustentável da Better Beef Ltda. por meio do investimento contínuo em tecnologia, infraestrutura e capacitação profissional, assegurando a melhoria contínua da cultura de segurança e qualidade dos alimentos. Comprometemo-nos a garantir a entrega de produtos autênticos, legais e seguros que superem as exigências dos mercados nacional e internacional. Essa evolução é conduzida pelo estrito cumprimento das legislações vigentes, normas de certificação e práticas severas de bem-estar animal. Acima de tudo, priorizamos a saúde e a segurança de nossos colaboradores, construindo uma relação mútua e harmoniosa entre o indivíduo, a sociedade e o meio ambiente.

2. ABRANGÊNCIA

A aplicação deste programa estende-se de forma integrada à unidade industrial de abate e desossa localizada nas cidades de Rancharia e Araçatuba, no estado de São Paulo. As diretrizes também cobrem as operações comerciais e logísticas da rede de Casas de Carnes em Rancharia e Presidente Prudente, além do Centro de Distribuição situado em Itapevi. O escopo normativo atinge todas as etapas de fornecimento voltadas aos mercados nacional e internacional, englobando a totalidade dos colaboradores, fornecedores de matéria-prima e prestadores de serviços terceirizados da empresa.

3. COMPROMISSOS

A empresa assume o compromisso público de comercializar produtos de origem animal em total conformidade com as legislações vigentes e com as normas nacionais e internacionais. Prevalece a obrigação institucional com a preservação do meio ambiente, a sustentabilidade e o cumprimento estrito das leis sociais. A gestão assume formalmente a responsabilidade pela saúde e segurança ocupacional de seus trabalhadores, além de manter um compromisso ético e humanitário voltado diretamente às regras de bem-estar animal.

4. DIRETRIZES

As operações são conduzidas sob condições rigorosamente controladas por meio da aplicação do Sistema APPCC para identificar, reduzir e eliminar perigos biológicos, químicos ou físicos. O estabelecimento executa de forma diária e sistemática os Programas de Pré-requisitos (PPR) e os Procedimentos Sanitários Operacionais para assegurar as condições higiênico-sanitárias da fábrica. A organização adota auditorias internas periódicas, investimentos constantes em tecnologia e uma análise crítica anual conduzida pela liderança para avaliar o desempenho do sistema de gestão.

5. RESPONSABILIDADES

A Alta Direção lidera o processo através do investimento de recursos financeiros e humanos necessários para a sustentação e melhoria contínua da infraestrutura industrial. O Gerente Industrial define e mantém ativo o plano de cultura de segurança, enquanto o Controle de Qualidade desenvolve, implanta e monitora as normas técnicas. O departamento de Recursos Humanos responde pela descrição de cargos e competências profissionais. Todos os colaboradores têm o dever de relatar imediatamente às chefias qualquer desvio ou insumo que se encontre potencialmente inseguros. Todos os colaboradores ainda contam com o ramal 9000 destinado a sugestões e denúncias referente à qualidade e segurança de nossos produtos.

6. PENALIDADES

Todos os funcionários da empresa devem se responsabilizar diretamente por seus atos ou omissões cometidos durante a cadeia produtiva. Qualquer falha ou negligência operacional que venha a prejudicar a integridade do processo gerará responsabilização formal em decorrência do impacto direto que isso pode causar à saúde do consumidor final. Os desvios identificados nos monitoramentos de autocontrole e nas rotinas operacionais passam por avaliações rigorosas das gerências para a adoção imediata de medidas corretivas e preventivas.

7. DISPOSIÇÕES FINAIS

Para atestar a conformidade global dos seus processos, a empresa submete-se a auditorias anuais da BRCGS, mantendo a exigente classificação máxima Grade AA. Adicionalmente, as operações passam por auditorias frequentes dos sistemas Halal, que viabilizam a exportação para o mercado islâmico, e cumprem os requisitos de segurança de alimentos, bem-estar animal e rastreabilidade exigidos nas auditorias da rede McDonald's. Do mesmo modo, a planta atende com rigor às auditorias e fiscalizações periódicas do Ministério da Agricultura e Pecuária (MAPA), assegurando a conformidade legal sanitária sob o Serviço de Inspeção Federal (SIF). Por fim, o sistema assegura a rastreabilidade total de ponta a ponta, permitindo a perfeita identificação dos produtos desde o lote de matéria-prima recebido dos fornecedores até a entrega final ao cliente.