

Art. 102. As câmaras ou equipamentos destinados ao descongelamento devem estar localizados próximos às câmaras de estocagem de matérias-primas e aos ambientes climatizados das áreas de preparo e elaboração.

§ 1º As câmaras ou equipamentos destinados ao descongelamento devem atender aos requisitos de construção, climatização e monitoramento previstos nesta portaria.

§ 2º Os produtos armazenados não devem ter contato com o piso, devem ser utilizados equipamentos e utensílios que previnam a contaminação cruzada.

Art. 103. As salas de elaboração devem ser construídas garantindo o fluxo de produção contínuo e ordenado, prevenindo cruzamento de etapas e contaminação cruzada.

§ 1º O ambiente deve ser climatizado e equipado conforme o processo de produção pretendido.

§ 2º A instalação pode apresentar equipamento ou local para produção de gelo, conforme o processo produtivo.

Art. 104. A operação de tingimento dos produtos deve ser realizada em área específica quando não existirem equipamentos próprios para a operação na linha produtiva, atendendo o fluxo de produção contínuo e prevenindo contaminações.

Art. 105. Todas as áreas de manipulação de produtos e matérias-primas resfriados ou congelados, cuja conservação dependa de temperatura controlada, devem apresentar equipamentos que assegurem a climatização adequada.

§ 1º As faixas de temperatura são estabelecidas conforme os programas de autocontrole e o disposto no art. 247.

§ 2º Os termômetros devem ser identificados e os sensores calibrados e visíveis para monitoramento contínuo.

Art. 106. O estabelecimento deve possuir dependências exclusivas para a armazenagem e o preparo de ingredientes, condimentos, envoltórios, aditivos e coadjuvantes de tecnologia, de modo a assegurar fluxo operacional e a prevenir contaminação cruzada.

Art. 107. As estufas, quando utilizadas com a função de defumação, devem atender ao seguinte:

I - possuir abastecimento da fonte de madeira de forma indireta;

II - serem localizadas próximas à área de elaboração; e

III - comunicar-se com a área de elaboração através de portas dotadas de cortina de ar ou equipamentos similares que evitem a dissipação da fumaça.

Parágrafo único. O abastecimento com madeira ou serragem deve prevenir contaminação cruzada com os processos de produção.

Art. 108. Nos fumeiros, nos processos de defumação direta, as aberturas para carregamento de madeira destinada à produção de fumaça e à limpeza das bocas de fogo devem ser localizadas na parte inferior e externa à área de defumação, prevenindo contaminação cruzada da madeira com os processos de produção.

Art. 109. As áreas de cozimento de produtos devem ser separadas fisicamente das áreas climatizadas frias, por meio de paredes inteiras.

Art. 110. As áreas de cozimento devem ser dimensionadas e equipadas para assegurar o processamento térmico dos produtos, atendendo ao seguinte:

I - os parâmetros do processamento térmico devem ser validados no programa de autocontrole e no processo de produção autorizado, incluindo a manutenção das faixas de temperatura e tempos aplicáveis;

II - as instalações devem apresentar termômetros calibrados, com sensores posicionados nos pontos de menor temperatura dentro da instalação;

III - os demonstradores de temperatura devem ser instalados em locais de fácil acesso e visualização, permitindo a leitura, conforme:

a) o processo de produção autorizado;

b) o monitoramento; e

c) a verificação das condições de cozimento.

IV - as instalações de que trata o caput devem permitir o fluxo de entrada e saída, que impeça o cruzamento dos produtos crus e cozidos.

Art. 111. As câmaras de cura devem garantir controle rigoroso de temperatura, umidade relativa e circulação de ar conforme as características dos produtos, além de atender ao seguinte:

I - as câmaras de cura devem ser providas de termômetros e higrômetros calibrados, posicionados de forma representativa para monitoramento do processo;

II - o dimensionamento das câmaras de cura deve permitir separação de lotes, prevenindo o contato entre os mesmos e com pisos e paredes;

III - a localização das câmaras de cura deve otimizar a logística e propiciar o fluxo de produção adequado com as instalações adjacentes; e

IV - para as câmaras de cura de salame, presunto cru e copa, é permitido o uso de estaleiros e varas de madeira, desde que mantidos em bom estado de conservação.

Parágrafo único. A cura deve ocorrer pelo tempo definido nos processos de produção e conforme as normas específicas, mantendo-se a temperatura estabelecida no art. 226.

Art. 112. Deve haver salas específicas, separadas das demais áreas, para a lavagem e preparação de produtos curados acabados.

Art. 113. Deve haver instalações ou equipamentos para resfriar os produtos após os processos de cozimento.

Art. 114. Deve haver área ou equipamento para a operação de remoção do envoltório dos produtos, conforme a sua categoria, prevenindo a contaminação cruzada.

Art. 115. As câmaras destinadas a produtos prontos devem permitir a estocagem de produtos rotulados e embalados, prevenindo o contato com o piso e paredes.

Subseção I

Setor de banho

Art. 116. Para a produção de banho, o estabelecimento deve possuir sala para fusão e tratamento dos tecidos adiposos de suídeos separada das áreas de cristalização e embalagem.

§ 1º O estabelecimento deve apresentar equipamento apropriado para a fusão dos tecidos adiposos compatível com os processos descritos nos programas de autocontrole e com o disposto nesta portaria.

§ 2º É proibida a produção de banho em tacho simples sobre o fogo direto.

Subseção II

Setor de salga e cura

Art. 117. Para a produção de produtos salgados, o estabelecimento deve possuir instalações exclusivas para salga, cura e embalagem destes produtos.

Art. 118. A cura dos produtos salgados deve ser realizada em instalações climatizadas conforme previsto em normas específicas.

Subseção III

Setor de temperados

Art. 119. A produção de carnes temperadas deve ser realizada em instalações e equipamentos exclusivos para esta finalidade.

Parágrafo único. A produção de carnes temperadas pode ser realizada no setor de desossa de carcaças suídeas, desde que não ocorra de forma simultânea à produção de carne em natureza.

Subseção IV

Setor de carne mecanicamente separada

Art. 120. O estabelecimento deve apresentar instalações e equipamentos para a obtenção de carne mecanicamente separada, atendendo aos seguintes requisitos:

I - fluxo de produção adequado, com entradas distintas para matéria-prima e saídas separadas para produtos e resíduos, prevenindo contaminação cruzada e acúmulo; e

II - manutenção das condições da temperatura do ambiente de produção e dos produtos, conforme estabelecido em norma específica.

Parágrafo único. Quando houver recepção de matéria-prima oriunda de outros estabelecimentos para a obtenção de carne mecanicamente separada, deve haver instalações compatíveis e manutenção das condições de temperatura estabelecidas em norma específica.

Subseção V

Setor de rebeneficiamento ou preparo de envoltórios

Art. 121. Nos estabelecimentos que produzem produtos cárneos embutidos, deve haver instalações e equipamentos destinados ao preparo de envoltórios naturais, atendendo aos seguintes requisitos:

I - localização que propicie fluxo de produção adequado, prevenindo a contaminação cruzada; e

II - separação e higienização de recipientes e superfícies que tiveram contato com o meio externo, garantindo a segurança higiênico-sanitária do produto.

Parágrafo único. Quando o estabelecimento receber envoltórios artificiais prontos, podem ser dispensadas as exigências específicas de preparo estabelecidas nos incisos I e II, desde que haja controle da prevenção à contaminação cruzada durante o seu manuseio e armazenamento.

Subseção VI

Setor de fatiamento

Art. 122. O setor de fatiamento de produtos prontos deve atender ao seguinte:

I - ser localizado propiciando fluxo de produção adequado; e

II - comunicar-se com os demais setores por meio de óculo sanitário ou passagem específica, que permita o trânsito seguro dos produtos e previna contaminação cruzada.

§ 1º É proibido haver ralo no interior da sala de fatiamento.

§ 2º Deve haver equipamento que assegure a temperatura adequada dos produtos durante o processo de fatiamento.

Art. 123. Deve haver local para remoção de embalagens primárias e preparação dos produtos que são fatiados, garantindo a separação do fluxo de matérias-primas e produtos prontos, prevenindo a contaminação cruzada.

Subseção VII

Setor de carimbagem e etiquetagem

Art. 124. A carimbagem de etiquetas ou rótulos utilizados na linha industrial deve ser realizada em local próprio para esta finalidade.

Parágrafo único. Quando o estabelecimento dispuser de sistema automatizado de impressão ou carimbagem que impeça contaminação cruzada, pode ser dispensada a instalação de local próprio, sem prejuízo do atendimento aos requisitos higiênico-sanitários.

Subseção VIII

Setor de esterilização

Art. 125. O estabelecimento deve apresentar instalações específicas para elaboração das massas, cozimento, envase e esterilização comercial, garantindo o fluxo de produção adequado.

Art. 126. Os setores devem ser dimensionados e conter equipamentos adequados, garantindo o processamento e mantendo as faixas de temperatura necessárias ao processamento térmico dos produtos, conforme a categoria e o processo de produção autorizado.

Art. 127. Os equipamentos destinados à esterilização devem dispor de, no mínimo, manômetro para controle de pressão, termômetro e registradores de temperatura regularmente calibrados.

§ 1º Os termômetros calibrados devem possuir sensores posicionados nos pontos de menor temperatura do equipamento.

§ 2º Os demonstradores de temperatura devem ser instalados em locais de fácil acesso e visualização, permitindo a leitura, conforme o processo de produção validado, o monitoramento e a verificação das condições de esterilização.

§ 3º As instalações de que trata o caput devem permitir o fluxo de entrada e saída dos produtos que impeça o cruzamento dos produtos crus com os produtos prontos.

Art. 128. Deve haver local para a realização de teste de esterilização, denominado teste de incubação, dos produtos antes de sua liberação, providas de estufa de prova, com controle efetivo da temperatura.

Art. 129. Deve haver sala para armazenagem e higienização de recipientes destinados ao envase, anexa à sala de envase, comunicando-se com esta por meio de óculo sanitário ou passagem adequada.

CAPÍTULO III

CONDIÇÕES DE HIGIENE

Art. 130. Os estabelecimentos devem apresentar locais apropriados para higienização de utensílios e equipamentos.

Parágrafo único. Deve haver local para a guarda de materiais de limpeza, detergentes e sanitizantes, de forma organizada e segregada das áreas de manipulação de produtos.

Art. 131. As áreas destinadas à higienização devem ser localizadas favorecendo o fluxo de transporte dos materiais a serem higienizados, prevenindo cruzamentos com produtos limpos.

Art. 132. As salas de lavagem de bandejas, facas, chairas, luvas e demais utensílios devem apresentar instalações para higienização, esterilização e guarda desses materiais, em quantidade e localização adequadas para atender de forma eficiente os diversos setores, atendendo, no mínimo, às seguintes especificações:

I - localização nas adjacências das áreas de manipulação;

II - dimensões adequadas às necessidades dos diversos tipos de processos;

III - fluxo sanitário adequado para prevenção de contaminação cruzada;

IV - mecanismos adequados para a higienização e, quando aplicável, dispositivos de sanitização de utensílios; e

V - separação física entre área suja e área limpa, com comunicação entre elas por meio de óculo sanitário ou outro sistema que impeça contaminação cruzada.

Parágrafo único. Podem ser utilizados equipamentos de lavagem automática, desde que sejam atendidos os aspectos higiênico sanitários e comprovada a eficiência da operação.

Art. 133. Deve haver sala específica para a lavagem de roldanas, ganchos, balancins e correntes, dotada de equipamentos com comprovada eficiência para a higienização desses itens, conforme os programas de autocontrole.

Art. 134. Deve haver local para a lavagem de equipamentos e utensílios utilizados em produtos não comestíveis, mantendo as condições higiênico-sanitárias e prevenir qualquer risco de contaminação aos produtos comestíveis.

Art. 135. Nas salas de higienização, deve haver equipamentos que promovam a ventilação adequada, para exaustão dos vapores gerados durante os procedimentos de higienização de utensílios e equipamentos.

Art. 136. Os procedimentos de higienização de utensílios, equipamentos e estruturas devem ser validados pelo estabelecimento, com base, no mínimo, em:

I - utilização de métodos de verificação, tais como, por exemplo, análises laboratoriais e contagem total e pesquisa de micro-organismos indicadores, quando aplicável;

II - análise de tendência dos resultados obtidos; e

III - atendimento a parâmetros microbiológicos de referência.

Parágrafo único. Os resultados das validações e verificações devem ser registrados, avaliados periodicamente e utilizados para revisão dos procedimentos de higienização sempre que necessário.

CAPÍTULO IV

PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS

Seção I

Documentos de Trânsito de suídeos

Art. 137. Os documentos sanitários que acompanham os suídeos devem conter as informações mínimas necessárias para a execução dos procedimentos de inspeção e certificação sanitária, incluindo dados relativos à cadeia produtiva e às boas práticas de produção agropecuária.

Art. 138. Os requisitos técnicos, administrativos e sanitários, para a emissão do Boletim Sanitário de suídeos destinados ao abate, estão contidos no Anexo II.

