

Seção VIII
Anexos da sala de abate
Subseção I
Cabeças

Art. 196. A carne obtida da desossa da cabeça é considerada carne industrial.

§ 1º A carne obtida da cabeça, após a remoção dos tecidos linfáticos e tonsilas, deve ser submetida a um processamento validado quanto à sua eficácia na redução dos riscos associados, conforme critérios estabelecidos pelo Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal.

§ 2º A papada, após a remoção dos tecidos linfáticos, glandulares e tonsilas, deve ser submetida a processamento térmico ou tecnológico, validado quanto à sua eficácia na mitigação dos riscos associados.

Art. 197. A máscara deve ser enviada imediatamente ao setor de miúdos externos e o encéfalo deve ser removido sem ruptura, prevenindo a contaminação da musculatura adjacente.

Art. 198. Os parâmetros de pré-resfriamento, quando aplicável, devem ser validados pelo estabelecimento, incluindo:

- I - tempo e temperatura;
- II - renovação da água, quando aplicável;
- III - eficácia da redução térmica; e
- IV - mitigação de perigos biológicos específicos.

Parágrafo único. A temperatura superficial máxima da máscara na saída do pré resfriamento é de 7 °C (sete graus Celsius).

Art. 199. A carne industrial proveniente da desossa da cabeça deve ser submetida à lavagem prévia em água potável corrente e, em seguida, a procedimentos que eliminem o excesso de água antes da próxima etapa de processamento.

Subseção II
Miúdos internos

Art. 200. Os miúdos internos devem ser imediatamente encaminhados à lavagem em água potável corrente após sua remoção da carcaça, prevenindo sua secagem superficial ou a aderência de coágulos.

Art. 201. As carnes obtidas do esôfago, da garganta e da porção do diafragma obtidas neste setor são consideradas carne industrial.

Parágrafo único. A carne industrial deve ser submetida a processamento validado quanto à sua eficácia na redução dos riscos associados.

Art. 202. Os miúdos internos devem ser:

- I - lavados;
- II - padronizados;
- III - escorridos;
- IV - pré-resfriados ou imediatamente congelados; e
- V - identificados por lote, data e hora.

Parágrafo único. Os parâmetros das operações devem ser validados e conduzidos conforme §§ 4º e 5º, do art. 67.

Art. 203. A carne industrial, o fígado, o coração, os rins e a língua devem ser submetidos à lavagem prévia em água potável corrente e a procedimentos que eliminem o excesso de água antes da próxima etapa de processamento.

§ 1º A língua, quando destinada à comercialização como produto em natureza ou produto com adição de inibidores, deve ser submetida a processamento validado quanto à sua eficácia na redução dos riscos associados.

§ 2º O processamento de língua e garganta deve ser separado dos demais miúdos internos, em fluxo de produção compatível com o risco associado e com o destino do produto.

Subseção III
Miúdos externos

Art. 204. É permitida a utilização de coadjuvantes de tecnologia no processamento dos miúdos externos, desde que autorizados pelo órgão competente e descritos no processo de produção autorizado pelo Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal.

Art. 205. Os miúdos externos, no caso da comercialização como produto em natureza ou com produto com adição de inibidores, devem ser submetidos a processamento validado pelo estabelecimento para a mitigação dos riscos associados.

Art. 206. Os miúdos externos devem ser pré-resfriados até 7 °C (sete graus Celsius) ou congelados imediatamente e devem ter seus parâmetros de análise de risco validados conforme §§ 4º e 5º, do art. 71.

Subseção IV
Tripária

Art. 207. As operações da primeira fase na tripária compreendem a separação das vísceras, o esvaziamento do conteúdo e a remoção da mucosa, enquanto as operações da segunda fase compreendem o cozimento ou salga e o preparo final.

Parágrafo único. É permitida a classificação e calibração das tripas na segunda fase da tripária, no próprio estabelecimento de abate ou em outro estabelecimento registrado no Serviço de Inspeção Federal.

Art. 208. Os produtos de tripária, para a sua comercialização, devem ser preparados e lavados, sendo admitidos como processos de conservação:

- I - a dessecação;
- II - a salga; ou
- III - o resfriamento.

Parágrafo único. É obrigatória a remoção da mucosa interna por raspagem dos intestinos para o seu aproveitamento e comercialização.

Art. 209. Quando se tratar de produtos de tripária que requeiram processamento térmico, as operações devem ser conduzidas sob condições controladas de higiene e fluxo de produção adequado.

§ 1º Os parâmetros de tempo e temperatura aplicados ao processamento e ao processamento térmico devem ser validados pelo estabelecimento com base em critérios científicos de eficácia na redução dos riscos associados.

§ 2º O estabelecimento deve demonstrar, com registros e verificações documentadas, a eficácia dos parâmetros validados na redução ou eliminação dos perigos identificados, garantindo que o produto final atenda aos critérios de segurança reconhecidos pelo Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal.

Art. 210. As operações de salga devem:

- I - ocorrer em área dedicada;
- II - utilizar sal apropriado para uso alimentar; e
- III - manter identificação de lotes, data e fase de processamento.

Art. 211. É permitido o tratamento dos envoltórios naturais com coadjuvantes de tecnologia, desde que autorizados pelo órgão competente e constarem no processo de registro do produto para o Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal.

Art. 212. Os utensílios e equipamentos utilizados na tripária devem ser de uso exclusivo e estarem identificados para esta finalidade.

Seção IX
Frigorificação

Art. 213. É proibida a realização de operações de toalete, cortes ou manipulações de produtos tanto nas antecâmaras, que antecedem as câmaras de resfriamento, quanto no interior das câmaras de resfriamento, a fim de prevenir a contaminação cruzada.

Art. 214. É proibida a manipulação ou a expedição, de carcaças não embaladas, simultaneamente na mesma área da manipulação de produtos acondicionados em embalagem secundária.

Art. 215. As carcaças devem seguir para as etapas subsequentes de forma contínua, sendo proibido permanecer nas áreas de manobra.

Art. 216. É permitido o pré-resfriamento das carcaças através de choque térmico com ventilação forçada, em câmaras dotadas de noreia automatizada, desde que o processo esteja validado em programas de autocontrole.

Art. 217. É proibido introduzir carcaças quentes, provenientes de suídeos recém-abatidos, em câmaras que contenham carcaças resfriadas.

Parágrafo único. A proibição estabelecida no *caput* não se aplica às carcaças armazenadas em câmaras de sequestro, desde que os critérios de segregação e controle de temperatura estejam previstos em programas de autocontrole.

Art. 218. A movimentação das carcaças nas áreas de resfriamento deve ser realizada de forma higiênica e controlada, prevenindo seu contato com piso, paredes ou estruturas e prevenindo contaminação cruzada.

Art. 219. Para resfriamento, a superfície das carcaças deve atingir a temperatura de 7 °C (sete graus Celsius), no tempo máximo de doze horas após o fechamento da câmara.

Art. 220. Para destinação à desossa ou à expedição, as carcaças armazenadas nas câmaras de resfriamento devem atingir 7 °C (sete graus Celsius) na intimidade da musculatura do seu pernil.

Art. 221. As câmaras de resfriamento e de congelamento de carcaças devem ser exclusivas para essa finalidade.

Parágrafo único. É proibida a armazenagem de outros produtos nas câmaras de resfriamento e congelamento de carcaças.

Art. 222. Na antecâmara de expedição, é permitida a preparação de cargas para expedição, desde que mantidas as temperaturas de conservação dos produtos.

Art. 223. A matéria-prima resfriada destinada à industrialização deve ser armazenada em temperatura máxima de 4 °C (quatro graus Celsius), conforme faixa de conservação definida pelo estabelecimento nos programas de autocontrole.

Art. 224. O produto acabado resfriado deve estar armazenado em câmaras de resfriamento próprias para a finalidade, conforme temperatura indicada na sua rotulagem.

§ 1º A temperatura máxima das câmaras de resfriamento deve ser de 7 °C (sete graus Celsius).

§ 2º Houver produtos acabados resfriados com diferentes faixas de conservação, caso haja compatibilidade, deve ser atendida a menor temperatura indicada no rótulo.

§ 3º A disposição destes produtos nas referidas câmaras deve permitir a circulação do ar frio e o monitoramento.

Art. 225. Produtos cozidos que necessitam ser mantidos sob refrigeração devem ser resfriados até atingir a temperatura de conservação no processo de produção, com procedimento validado com base nos riscos associados ao produto.

Art. 226. As câmaras de cura de massa de produtos industrializados devem operar à temperatura ambiente máxima de 4 °C (quatro graus Celsius).

Parágrafo único. Podem ser adotadas outras temperaturas do ambiente, desde que estabelecidas e validadas nos programas de autocontrole, conforme as características do produto, do processo tecnológico e da avaliação de risco associado.

Art. 227. Os produtos congelados devem atingir, na sua intimidade, a temperatura de -12 °C (doze graus Celsius negativos), ou mais fria.

Parágrafo único. Os parâmetros de temperatura e velocidade do ar do túnel de congelamento, estabelecidos em programas de autocontrole, devem caracterizar um processo de congelamento rápido, compatível com o binômio tempo e temperatura para a finalidade pretendida.

Art. 228. Os produtos congelados devem ser armazenados à temperatura máxima de -12 °C (doze graus Celsius negativos), em câmaras específicas para esta finalidade.

§ 1º É proibida a expedição de produtos congelados com temperatura superior a -12 °C (doze graus Celsius negativos).

§ 2º Quando houver produtos acabados congelados com diferentes faixas de conservação, deve ser atendida a menor temperatura indicada no rótulo.

Art. 229. As matérias-primas e os produtos armazenados nas câmaras de resfriamento ou congelamento devem estar protegidos de contaminação cruzada e identificados de forma a garantir a sua rastreabilidade.

Art. 230. O descongelamento das matérias-primas deve ser realizado em câmaras ou equipamentos destinados a esta finalidade.

Parágrafo único. No processo de descongelamento deve ser atendido o seguinte:

- I - a identificação e a rastreabilidade das matérias-primas devem ser mantidas durante todas as etapas do processo de descongelamento;
- II - a temperatura da superfície da matéria-prima não deve exceder 7 °C (sete graus Celsius) ao final do processo de descongelamento;
- III - o estabelecimento deve implementar um sistema de controle do processo de descongelamento, registrando a data e o horário do seu início, bem como o prazo máximo para sua utilização;
- IV - após o descongelamento, a matéria-prima deve ser utilizada no menor tempo possível, preservando suas características sensoriais e microbiológicas, sendo proibido o seu recongelamento; e
- V - a matéria-prima descongelada deve ser utilizada exclusivamente no estabelecimento onde é processada.

Art. 231. Nas áreas de embalagem secundária, estocagem e expedição, é permitido o uso de paletes de madeira, desde que em boas condições de conservação, sendo proibido seu uso em áreas de manipulação direta de produtos.

Parágrafo único. Produtos em embalagem primária não devem ser colocados diretamente sobre paletes de madeira.

Seção X
Desossa de carcaças suídeas

Art. 232. Todas as carcaças devem ser revisadas quanto às suas condições higiênico-sanitárias previamente aos procedimentos de esposteamento, cortes ou desossa, conforme parâmetros e procedimentos previstos em programa de autocontrole.

Art. 233. A sala de desossa é um ambiente exclusivamente destinado ao esposteamento, cortes e desossa de carcaças resfriadas, incluindo o preparo e embalagem dos cortes, devendo apresentar temperatura do ambiente não superior a 12 °C (doze graus Celsius).

§ 1º A climatização deve ser capaz de manter a temperatura do ambiente estabelecida no caput de forma contínua, conforme a capacidade de produção.

§ 2º Variações pontuais da temperatura ambiente prevista no caput podem ser admitidas, desde que fundamentadas em avaliação de risco e sem comprometer a segurança e a integridade dos produtos, cabendo ao estabelecimento, em consonância com princípios do Codex Alimentarius:

- I - definir e implementar medidas proporcionais de controle, monitoramento e verificação, com critérios de aceitação e ações corretivas previamente estabelecidos; e
- II - manter registros auditáveis que assegurem a rastreabilidade dos lotes e a prevenção dos desvios.

Art. 234. O fluxo de produção na sala de desossa deve ser contínuo, garantindo que os produtos obtidos mantenham temperatura máxima de 7 °C (sete graus Celsius) até o início do seu processamento, resfriamento ou congelamento subsequente.

Parágrafo único. O estabelecimento deve:

- I - validar fluxo de ar, temperaturas e tempo máximo de permanência da carne na sala;
- II - garantir que a superfície do produto permaneça continuamente sob refrigeração; e
- III - registrar e monitorar continuamente os parâmetros críticos.

Art. 235. Durante os procedimentos de desossa é proibida a utilização de água para carrear produtos, seja em mesas, calhas ou chutes.

Art. 236. As carcaças e cortes que forem contaminados durante o processo devem ser revisados pelo estabelecimento e seguir os critérios de destinação previstos em normas específicas.

Art. 237. Nas operações de embalagem primária e secundária realizadas de forma simultânea deve ser garantido um fluxo de produção adequado que previna contaminação cruzada entre produtos não embalados e embalagens.

Art. 238. As facas, chairas e demais utensílios utilizados devem ser higienizados em intervalos regulares, conforme frequência estabelecida em programas de autocontrole.

Parágrafo único. Facas e utensílios contaminados com conteúdo de abscessos ou substâncias estranhas à matéria-prima ou ao produto devem ser imediatamente submetidos à higienização antes de serem utilizados novamente.

