

Art. 239. O transporte de embalagens secundárias pelo interior do estabelecimento deve ser realizado de forma a não haver risco de contaminação cruzada para produtos ainda não embalados.

Art. 240. Os ganchos e balancins devem ser continuamente encaminhados para os procedimentos de higienização, conforme previsto em programa de autocontrole, prevenindo-se o seu acúmulo e a formação de pontos de contaminação.

Seção XI

Beneficiamento e industrialização

Art. 241. As embalagens de ingredientes, aditivos e coadjuvantes de tecnologia utilizados na industrialização não devem constituir fonte de contaminação dos produtos, devendo ser manuseadas de forma higiênica.

Art. 242. Deve ser mantida a identificação dos ingredientes, aditivos e coadjuvantes de tecnologia desde a sua recepção até a sua utilização, permitindo a verificação imediata de sua denominação, composição, lote e data de validade.

Parágrafo único. Ingredientes, aditivos e coadjuvantes de tecnologia apresentados de forma combinada devem apresentar informação clara sobre sua composição.

Art. 243. Os processos de moagem, emulsificação e mistura devem ser conduzidos em condições de temperatura controlada.

Parágrafo único. Deve haver monitoramento contínuo da temperatura da massa e registro do tempo de exposição durante a elaboração, conforme limites e critérios definidos no programa de autocontrole.

Art. 244. As etapas de injeção e massagem devem garantir a uniformidade da cura, quando aplicável, prevenir a contaminação cruzada e garantir a rastreabilidade dos ingredientes.

Art. 245. Quando necessária, a substituição da embalagem primária dos produtos deve ser realizada exclusivamente na sala destinada a essa finalidade, de forma a:

I - prevenir qualquer risco de contaminação dos produtos;

II - manter a cadeia de frio; e

III - preservar a data original de produção e de validade.

Art. 246. O fluxograma de produção na área de industrialização de produtos cárneos deve ser de tal forma que não cause contaminação cruzada entre produtos de diferentes riscos.

Art. 247. Durante o processamento, as matérias-primas e produtos devem ser mantidos em temperaturas seguras para a manutenção do seu status sanitário microbiológico, conforme os programas de autocontrole do estabelecimento e com o registro do produto no Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal.

Art. 248. Produtos cárneos cozidos devem ser submetidos a processamento térmico validado pelo estabelecimento, garantindo:

I - a eliminação ou redução necessária de ciclos logarítmicos do micro-organismo alvo;

II - a segurança sanitária do produto, com base em estudo técnico-científico; e

III - o seu padrão de identidade e qualidade.

Art. 249. O processo de defumação deve atender ao seguinte:

I - apresentar níveis de defumação sob controle;

I - ocorrer em câmaras dedicadas;

III - possuir parâmetros de temperatura e umidade validados; e

IV - garantir segregação das operações pré e pós-defumação.

Art. 250. Os procedimentos de higienização de equipamentos e utensílios utilizados na área de industrialização de produtos cárneos não podem representar fonte de contaminação para os produtos e nem prejudicar o fluxo de produção adequado.

Art. 251. O abastecimento de material a ser utilizado para produção de fumaça em estufas e fumeiros deve ser realizado de forma a não causar contaminação dos produtos e do ambiente de produção, em consonância com as exigências de instalações estabelecidas no art. 107 e no art. 108.

Art. 252. O resfriamento deve iniciar imediatamente após o cozimento, seguir curvas equivalentes às validadas pelo estabelecimento em seus programas de autocontrole e impedir o crescimento de patógenos após o processamento.

Art. 253. O reprocesso de produtos cárneos, quando aplicável, deve obedecer, no mínimo, as seguintes condições:

I - não devem estar com seu prazo de validade expirado; e

II - o padrão físico-químico, microbiológico e de composição do produto final elaborado não pode ser alterado em relação ao produto original registrado no Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal.

Subseção I

Fabricação de banha

Art. 254. Quando a matéria-prima for procedente de suídeos destinados pelo Serviço de Inspeção Federal ao aproveitamento condicional, a banha deve ser obtida por meio de fusão pelo calor em binômio tempo e temperatura conforme norma específica.

Art. 255. Após a fusão dos tecidos adiposos, a banha deve ser submetida às etapas de sedimentação, filtração e eliminação de umidade em sequência e condições que assegurem a estabilidade e a segurança sanitária do produto.

Art. 256. A banha deve atender ao seguinte:

I - atingir temperatura mínima de fusão validada;

II - ser armazenada abaixo de 7 °C (sete graus Celsius) quando refrigerada; e

III - ser protegida contra recontaminação.

Subseção II

Salga e cura

Art. 257. As pilhas de produtos salgados devem estar dispostas de modo que não encostem em paredes e colunas, sendo proibido o seu contato direto com o piso.

Art. 258. Todas as pilhas devem ser identificadas com a data de produção de forma clara e visível.

Art. 259. Os critérios de processamento devem incluir o uso de sais de cura dentro dos limites previstos na norma específica, o controle de atividade de água (Aw) e de pH, bem como a validação do processo de redução microbiológica.

Subseção III

Temperados

Art. 260. O processo de tempero deve atender ao seguinte:

I - garantir a distribuição homogênea da salmoura, marinada ou tempero no produto;

II - ser conduzido em tempo e temperatura estabelecidos em programas de autocontrole, com base em avaliação de risco microbiológico; e

III - prevenir o seu contato direto com produtos em natureza ou outras linhas de produção, prevenindo a contaminação cruzada.

Art. 261. Após o tempero, os produtos devem ser:

I - imediatamente encaminhados para embalagem ou processamento térmico; ou

II - mantidos sob refrigeração em condições de tempo e temperatura validadas.

Parágrafo único. É proibido o congelamento de matéria-prima previamente descongelada.

Subseção IV

Carne mecanicamente separada

Art. 262. O processo de obtenção de carne mecanicamente separada deve atender ao seguinte:

I - ser conduzido em tempo máximo, estabelecido em programas de autocontrole, entre a desossa ou recepção da matéria-prima e a separação mecânica;

II - ocorrer em temperatura que garanta a segurança sanitária do produto; e

III - atender aos requisitos de composição estabelecidos em norma específica.

Art. 263. A carne mecanicamente separada deve ser imediatamente utilizada em processo subsequente ou submetida a refrigeração, ou congelamento, conforme os parâmetros validados, sendo proibido o congelamento de produto previamente descongelado.

Art. 264. Os lotes de carne mecanicamente separada devem ser identificados e rastreáveis, permitindo a sua correlação com a matéria-prima de origem, data e turno de trabalho, bem como com os produtos finais nos quais forem utilizados.

Subseção V

Rebeneficiamento ou preparo de envoltórios

Art. 265. O preparo, o rebeneficiamento, a lavagem, a dessalga e a hidratação de envoltórios naturais ou artificiais devem ser realizados conforme instruções do fabricante e prevenindo a contaminação cruzada com matérias-primas, produtos e superfícies limpas.

Art. 266. Durante o preparo, os envoltórios devem ser mantidos em soluções, tempos e temperaturas estabelecidas em programas de autocontrole, com base em avaliação de risco microbiológico e nas recomendações do fabricante, bem como na norma específica.

Art. 267. Após o preparo, os envoltórios devem ser:

I - mantidos sob refrigeração, quando aplicável;

II - utilizados dentro de prazos máximos estabelecidos em programas de autocontrole; e

III - manipulados prevenindo o seu contato com superfícies ou recipientes que tenham estado em contato com o ambiente externo ao estabelecimento.

Subseção VI

Esterilização

Art. 268. Conservas, semi conservas e demais produtos submetidos à esterilização comercial devem ser processados por tratamento térmico, validado por responsável técnico, capaz de assegurar a estabilidade comercial e o nível de segurança microbiológica requerido para a categoria do produto, incluindo micro-organismos patogênicos e outros relevantes, conforme critérios estabelecidos em norma específica.

Parágrafo único. A validação deve considerar a formulação, o pH, a atividade de água, o tamanho e tipo de embalagem, o modo de enchimento e fechamento, bem como as condições de processo.

Art. 269. O processamento térmico deve assegurar a letalidade do processo definida na validação, por meio de curvas de análise sobre tempo e temperatura e, quando aplicável, pressão, previamente estabelecidas e validadas pelo estabelecimento, com base em critérios técnicos e científicos.

Art. 270. O envase e o fechamento das embalagens devem assegurar a integridade do fechamento e a vedação hermetica necessária à esterilização comercial, prevenindo a entrada de contaminantes.

§ 1º O processamento térmico deve ser iniciado dentro do tempo máximo estabelecido em norma específica, contado a partir do fechamento da embalagem.

§ 2º O estabelecimento deve definir, no programa de autocontrole, as ações para desvios relativos ao tempo máximo e às condições de espera, com segregação e destinação do lote.

Art. 271. O estabelecimento deve adotar controles capazes de detectar falhas no fechamento e no processamento, incluindo, quando aplicável, sistemas automáticos ou procedimentos de verificação documentados, com frequência definida.

§ 1º Devem ser realizados testes de fechamento, vácuo e hermeticidade conforme plano estabelecido no programa de autocontrole e em norma específica.

§ 2º É proibido o reprocessamento de embalagens com deformações ou defeitos.

Art. 272. Os ciclos de esterilização devem ter seus parâmetros de tempo, temperatura e pressão registrados e verificados para cada lote, permitindo a rastreabilidade e a avaliação posterior da eficácia do processo.

Art. 273. Devem ser realizados testes de incubação, em amostras representativas, para verificação da estabilidade comercial e da ausência de crescimento microbiológico, conforme plano de amostragem estabelecido em programa de autocontrole e em norma específica.

Parágrafo único. Deve haver registro individualizado dos lotes.

Subseção VII

Fatiamento

Art. 274. A embalagem original do produto a ser fatiado não deve representar risco de contaminação para o produto ou para os equipamentos utilizados no processo.

Art. 275. Os produtos fatiados devem receber embalagem primária imediatamente após o fatiamento, na própria sala de fatiamento.

Art. 276. Produtos em natureza não podem ser manipulados ou fatiados na sala de fatiamento.

Art. 277. As mesas e equipamentos devem ser higienizados entre os procedimentos de fatiamento de diferentes categorias de produtos, em intervalos estabelecidos com base em avaliação de risco e em programa de autocontrole.

CAPÍTULO V

PROCEDIMENTOS DE INSPEÇÃO ANTE MORTEM E POST MORTEM

Art. 278. O estabelecimento deve prover a estrutura física, os equipamentos e o pessoal necessários para a execução dos procedimentos de inspeção ante mortem e post mortem.

Art. 279. O abate do lote de suídeos somente pode ser iniciado após a realização do exame ante mortem pelo Auditor Fiscal Federal Agropecuário com formação em Medicina Veterinária ou por Médico-Veterinário Integrante da Equipe do Serviço de Inspeção Federal.

Art. 280. Os procedimentos de inspeção ante mortem e post mortem de suídeos estão detalhados em manuais do Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal.

Parágrafo único. O Auditor Fiscal Federal Agropecuário com formação em Medicina Veterinária ou o Médico-Veterinário Integrante da Equipe do Serviço de Inspeção Federal deve seguir as técnicas de inspeção, os procedimentos e as destinações estabelecidos em manuais do Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal e em normas específicas.

Art. 281. O tempo mínimo considerado, por auxiliar, para a realização das diversas linhas de inspeção deve ser de sete segundos, após a etapa de preparação.

§ 1º O tempo mínimo de que trata o caput pode ter variações entre um a dois segundos, desde que não haja comprometimento da técnica de inspeção verificada pelo Serviço de Inspeção Federal.

§ 2º O tempo mínimo de que trata o caput pode ser reduzido proporcionalmente quando houver maior número de auxiliares na linha de inspeção, respeitando o espaço mínimo para execução do procedimento.

§ 3º O tempo mínimo de que trata o caput serve como base para o cálculo do número de auxiliares e da capacidade de abate, mas não substituirá o atendimento ao disposto no art. 299 e art. 300.

Art. 282. A correlação entre carcaça, partes da carcaça e seus respectivos órgãos, deve ser mantida até o término da inspeção post mortem.

§ 1º A manutenção desta correlação e do sincronismo entre as linhas é de responsabilidade do estabelecimento.

§ 2º É proibida a realização de operações de manipulação pelo estabelecimento, antes do término da inspeção post mortem.

§ 3º O sistema de correlação das carcaças, das partes de carcaça, da cabeça e dos respectivos órgãos deve ser inequívoco e auditável.

Art. 283. O estabelecimento é responsável pelas etapas de preparação dos órgãos e das carcaças e das partes da carcaça para sua apresentação ao Serviço de Inspeção Federal, nos termos dos arts. 184 a 186.

§ 1º Esta fase preparatória consiste em um conjunto de operações realizadas durante o abate para facilitar o exame de carcaças, cabeça e órgãos, conforme detalhado na Subseção I, da Seção III, do Capítulo V.

§ 2º Todas as estruturas dos órgãos, e das carcaças, que são alvo da inspeção post mortem, devem ser apresentadas íntegras para a equipe de inspeção, sendo prevenidos cortes ou desfigurações que possam comprometer a eficiência do exame.

Art. 284. Sempre que enviadas para o Departamento de Inspeção Final, deve ser garantido que as carcaças sejam acompanhadas de suas partes, cabeça e respectivos órgãos, conforme determinado na Subseção I, da Seção III, do Capítulo V.

