

MINISTÉRIO DA AGRICULTURA E DO ABASTECIMENTO.

SECRETARIA DE DEFESA AGROPECUÁRIA.

PORTARIA Nº 210, DE 10 DE NOVEMBRO DE 1998.

O SECRETARIO DE DEFESA AGROPECUÁRIA DO MINISTÉRIO DA AGRICULTURA E DO ABASTECIMENTO, no uso da atribuição que lhe confere o artigo 83, item IV do Regimento Interno da Secretaria, aprovado pela Portaria Ministerial Nº 319, de 06 de maio de 1996,

Considerando a necessidade de Padronização dos Métodos de Elaboração de Produtos de Origem Animal no tocante às Instalações, Equipamentos, Higiene do Ambiente, Esquema de Trabalho do Serviço de Inspeção Federal, para o Abate e a Industrialização de Aves;

Considerando que o Regulamento Técnico da Inspeção Tecnológica e Higiênico-Sanitária de Carnes de Aves foi apresentado aos segmentos da cadeia produtiva de Carne de Aves e suas entidades representativas, discutido e aprovado;

Considerando que o progresso e o desenvolvimento do setor exige a atualização da Portaria nº 04, de 27 de junho de 1988, resolve:

Art. 1º Aprovar o Regulamento Técnico da Inspeção Tecnológica e Higiênico-Sanitária de Carne de Aves.

Art. 2º Esta Portaria entra em vigor sessenta dias após a data da sua publicação, revogadas as disposições em contrário.

ENIO ANTONIO MARQUES PEREIRA.

REGULAMENTO TÉCNICO DA INSPEÇÃO TECNOLÓGICA E HIGIÊNICO-SANITÁRIA DE CARNE DE AVES

1. DEFINIÇÕES:

INSTALAÇÕES: refere-se ao setor de construção civil do estabelecimento propriamente dito e das dependências anexas, envolvendo também sistemas de água, esgoto, vapor e outros.

EQUIPAMENTOS: refere-se a maquinaria e demais utensílios utilizados nos estabelecimentos.

RIISPOA: Regulamento de Inspeção Industrial e Sanitária dos Produtos de Origem Animal, aprovado pelo Decreto Nº 30.691, de 29.03.1952, que regulamentou a Lei Nº 1.283, de 18.12.1950, alterado pelo Decreto Nº 1.255, de 25.06.1962, alterado pelo Decreto Nº 1.236, de 02.09.1994, alterado pelo Decreto Nº 1.812, de 08.02.1996, alterado pelo Decreto Nº 2.244, de 04.06.1997, regulamentado pela Lei Nº 7.889, de 23.11.1989.

DIPOA: Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal, da Secretaria Nacional de Defesa Agropecuária, do Ministério da Agricultura e do

Abastecimento.

SIF: Serviço de Inspeção Federal do Ministério da Agricultura, exercido pelo DIPOA (em cada estabelecimento industrial).

AVES: entenda-se como as aves domésticas de criação:

a. Gênero Gallus: galeto, frangos, galinhas e galos.

b. Gênero Meleagridis: peru e peru maduros.

- c. Gênero Columba: pombos.
- d. Gênero Anas: patos e patos maduros.
- e. Gênero Anser: gansos e gansos maduros.
- f. Gênero Perdix: perdiz, chucar, codorna.
- g. Gênero Phasianus: faisão
- h. Numida meleagris: galinha D_z Angola ou Guiné.

CARNE DE AVES: entende-se por carne de aves, a parte muscular comestível das aves abatidas, declaradas aptas à alimentação humana por inspeção veterinária oficialantes e depois do abate.

CARCAÇA: entende-se pelo corpo inteiro de uma ave após insensibilização ou não, sangria, depenagem e evisceração, onde papo, traquéia, esôfago, intestinos, cloaca, baço, órgãos reprodutores e pulmões tenham sido removidos. É facultativa a retirada dos rins, pés, pescoço e cabeça. **CORTES:** entende-se por corte, a parte ou fração da carcaça, com limites previamente especificados pelo DIPOA, com osso ou sem osso, com pele ou sem pele, temperados ou não, sem mutilações e/ou dilacerações.

RECORTES: entende-se por recorte a parte ou fração de um corte.

MIÚDOS: entende-se como miúdos as vísceras comestíveis: o fígado sem a vesícula biliar, o coração sem o saco pericárdio e a moela sem o revestimento interno e seu conteúdo totalmente removido.

RESFRIAMENTO: é o processo de refrigeração e manutenção da temperatura entre 0°C (zero grau centígrado) a 4°C (quatro graus centígrados positivos) dos produtos de aves (carcaças, cortes ou recortes, miúdos e/ou derivados), com tolerância de 1°C (um grau) medidos na intimidade dos mesmos. **PRÉ-RESFRIAMENTO:** é o processo de rebaixamento da temperatura das carcaças de aves, imediatamente após as etapas de evisceração e lavagem, realizado por sistema de imersão em água gelada e/ou água e gelo ou passagem por túnel de resfriamento, obedecendo os respectivos critérios técnicos específicos.

CONGELAMENTO: é o processo de refrigeração e manutenção a uma temperatura não maior que -12°C, dos produtos de aves (carcaças, cortes ou recortes, miúdos ou derivados) tolerando-se uma variação de até 2°C (dois graus centígrados), medidos na intimidade dos mesmos.

TEMPERADO: é o processo de agregar ao produto da ave condimentos e/ou especiarias devidamente autorizados pelo DIPOA, sendo posteriormente submetido

apenas a refrigeração (resfriamento ou congelamento)

DESINFECÇÃO: designa a operação realizada depois de uma limpeza completa e destinada a destruir os microrganismos patogênicos, bem como reduzir o número de microrganismos a um nível que não permita a contaminação do produto alimentício, utilizando-se agentes químicos e/ou físicos higienicamente satisfatórios.

Se aplica ao ambiente, pessoal, veículos e equipamentos diversos que podem ser direta ou indiretamente contaminados pelos animais e produtos de

origem animal.

ROTULAGEM: entende-se como o processo de identificação do alimento através do rótulo.

RÓTULO: é toda a inscrição, legenda, imagem ou toda a matéria descritiva ou gráfica que esteja escrita,

impressa, estampada, gravada em relevo ou litografada ou colada sobre a embalagem do alimento (Artigo 795 do RIISPOA, alterado pelo Decreto N°2.244 de 04.06.97, publicado no DOU em 05.06.97).

EMBALAGEM: qualquer forma pela qual o alimento tenha sido acondicionado, empacotado ou envasado.

EMBALAGEM PRIMÁRIA: qualquer embalagem que identifica o produto primariamente.

EMBALAGEM SECUNDÁRIA: ou "plano de marcação" entende-se pela identificação de continentes de produtos já totalmente identificados com rótulo primariamente, sejam quais forem a natureza da impressão e da embalagem.

CONTINENTE: todo o material que envolve ou condiciona o alimento, total ou parcialmente, para comércio e distribuição como unidade isolada.

CLASSIFICAÇÃO: entende-se o critério científico ou comercialmente adotado para estabelecer a classe do alimento, como tal indicado no respectivo padrão de identificação e qualidade.

LOTE DE AVES: entende-se um grupo de aves da mesma procedência e alojados em um mesmo local e/ou galpão.

COMESTÍVEL: entende-se como toda matéria-prima e/ou produto utilizado como alimento humano.

NÃO COMESTÍVEL: entende-se como toda a matéria-prima e/ou produtos adulterados, não inspecionados ou não destinados ao consumo humano.

ENCARREGADO DA IF: é o Médico Veterinário responsável pelo Serviço de Inspeção Federal (SIF) no estabelecimento registrado no DIPOA. Todas as definições acima mencionadas, bem como todas as disposições constantes na presente norma estão em consonância com o Código Internacional Recomendado de Práticas de Higiene para a Elaboração de Carne de Aves

(CAC/RCP 14-1976) CODEX ALIMENTARIUS.

ANEXO II

INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS RELACIONADOS COM A TÉCNICA DE INSPEÇÃO "ANTEMORTEM" E "POST MORTEM"

1. LOCALIZAÇÃO

O matadouro deverá ser instalado no centro de um terreno, elevado cerca de 1 m (um metro), afastado dos limites da via pública, preferentemente a 5 m (cinco metros), com estradas laterais que permitam a movimentação e circulação independente de veículos transportadores de aves vivas e veículos transportadores de produtos, quando possível com entradas independentes. Deverá dispor de áreas suficientes para as instalações previstas nas presentes normas e ter pavimentadas as áreas de circulação e, assim como áreas não construídas, devidamente urbanizadas.

O funcionamento dos Matadouros de Aves localizados no perímetro urbano, além de atender ao disposto no item anterior, somente será autorizado depois de ouvida a autoridade de saúde pública, meio ambiente e a Prefeitura Municipal (Artigo 48 do Regulamento da Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de

Origem Animal, doravante denominado RIISPOA).

Não será autorizado o funcionamento ou construção de matadouro de aves quando localizado nas proximidades de outros estabelecimentos que, por sua natureza, possam prejudicar a qualidade dos produtos destinados à alimentação humana, que são processados nesses estabelecimentos de abate (artigos 64 e 65 do RIISPOA).

2. CONSIDERAÇÕES GERAIS QUANTO AO EQUIPAMENTO.

Os equipamentos e utensílios serão preferentemente de constituição metálica. Permitir-se-á o emprego de material plástico adequado, jamais admitindo-se o uso dos de madeira e dos recipientes de alvenaria. Os equipamentos e utensílios, tais como: mesas, calhas, carrinhos e outros recipientes que recebam produtos comestíveis, serão de chapa de material inoxidável, preferentemente, as ligas duras de alumínio ou ainda outro material que venha a ser aprovado pelo Serviço de Inspeção Federal. Caixas e bandejas ou recipientes similares, quando não de chapa de material inoxidável, poderão ser de plásticos apropriados às finalidades. De um modo geral, as superfícies que estejam ou possam vir a estar em contato com as carnes, incluindo soldaduras e juntas, devem manter-se lisas.

Os equipamentos fixos, tais como: esquadros, depenadeiras, calhas de evisceração, pré-resfriadores, tanques, esteiras transportadoras, etc., deverão ser instalados de modo a permitir a fácil higienização dos mesmos e das áreas circundantes, guardando-se um afastamento mínimo de 1,20 m (um metro e vinte

centímetros) das paredes e 0,30 m (trinta centímetros) do piso, com exceção da trilha aérea que deverá guardar sempre a distância mínima de 0,30 m (trinta

centímetros) das colunas ou paredes, especificamente, a calha de evisceração, cujo afastamento das paredes não deve ser inferior a 2 m (dois metros) na lateral em

que se posicionam os funcionários e a área de Inspeção Final, e 1 m (um metro) na lateral oposta quando nessa não houver manipulação.

3. CONSIDERAÇÕES GERAIS QUANTO ÀS INSTALAÇÕES.

Quanto à construção, suas características deverão atender as seguintes especificações:

3.1. PISO (artigo 33, item 3 e artigo 94 do RIISPOA).

3.1.1. Construído de material impermeável, liso e antiderrapante, resistente a choques, atritos e ataques de ácidos, com declive de 1,5 a 3% (um e meio a três por cento) em direção às canaletas, para a perfeita drenagem;

3.1.2. Na construção dos mesmos poderão ser usados materiais do tipo "gressit", "korodur", cerâmica industrial, cimento ou outros materiais, desde que aprovados pela Inspeção Federal;

3.1.3. Nas câmaras frigoríficas, a inclinação do piso será preferentemente no sentido das antecâmaras, permitindo-se a instalação de ralos sifonados na entrada

das câmaras;

3.1.4. Deverão ser arredondados os ângulos formados pelas paredes entre si e por estas com o piso.

3.2. ESGOTO

3.2.1. Os esgotos de condução de resíduos não comestíveis deverão ser lançados nos condutores principais, através de piletas e sifões;

3.2.2. As bocas de descarga para o meio exterior deverão possuir grade metálica à prova de roedores, ou dispositivos de igual eficiência;

3.2.3. Não será permitido o retorno das águas servidas. Permitir-se-á aconfluência da rede das águas servidas dos pré-resfriadores para condução de outros resíduos não comestíveis, desde que comprovadamente tais conexões não promovam nenhum inconveniente tecnológico e higiênico-sanitário.

3.3. PAREDES, PORTAS E JANELAS (artigo 33, itens 4 e 15 do RIISPOA)

3.3.1. As paredes serão lisas, resistentes e impermeabilizadas, como regra geral, até a altura mínima de dois metros ou totalmente, quando necessário, com azulejos de cor clara ou similar material do tipo "gressit" ou outro material aprovado pela Inspeção Federal. Deverão ser rejuntados com cimento (ou massa apropriada) de cor branca ou clara, mantendo espaçamento mínimo entre si;

3.3.1.1. na construção de paredes, total ou parcial, não será permitida a utilização de material do tipo "elementos vazados" ou "combogó", nas áreas industriais de processamento, inclusive na plataforma de recepção de aves e graxarias, uma vez que são de difícil higienização e propiciam a retenção de poeira, detritos, etc.;

3.3.2. As portas de acesso de pessoal e de circulação interna deverão ser do tipo vaivém, com largura mínima de 1,20 m (um metro e vinte centímetros), com

visor de tela ou vidro, dotadas ou não de cortinas de ar, a critério da Inspeção Federal;

3.3.2.1. o material empregado na construção das portas deverá ser não oxidável, impermeável e que seja resistente às higienizações;

3.3.3. As janelas serão de caixilhos metálicos não oxidáveis, instaladas no mínimo 2 m (dois metros) do piso inferior, com parapeitos em plano inclinado (chanfrados) e impermeabilizados (ângulo de 45°), providas de telas milimétricas não oxidáveis, à prova de insetos, e removíveis, sendo dimensionadas de modo a proporcionar suficiente iluminação e ventilação naturais;

3.3.4. As cortinas de ar serão instaladas sempre que as aberturas (portas e óculos) se comuniquem diretamente com o meio exterior, ou quando servirem de ligação entre as dependências ou áreas com temperaturas diferentes.

3.4. TETO (artigo 33, item 5 do RIISPOA)

3.4.1. O forro será construído de laje de concreto, ou outro material de superfície lisa, resistente à umidade e vapores, aprovado pela Inspeção Federal;

3.4.2. Não será permitida a pintura do forro nas dependências onde as carcaças estiverem sendo manipuladas e que ainda não receberam a proteção da

embalagem;

3.4.3. O forro será dispensado nos casos em que a cobertura for de estrutura metálica, refratária ao calor solar e proporcionar perfeita vedação à entrada de insetos, pássaros, etc.

3.5. ILUMINAÇÃO E VENTILAÇÃO (artigo 33, itens 2 e 15 do RIISPOA)

3.5.1. Todas as seções deverão possuir iluminação e ventilação naturais adequadas, através de janelas e/ou

aberturas, sempre providas de tela à prova de insetos, exceto exceções previstas no presente regulamento;

3.5.2. A iluminação artificial, também indispensável, far-se-á por "luz fria", observando-se que, nas "linhas de inspeção" e na "inspeção final", os focos luminosos serão dispostos de maneira a garantir perfeita iluminação da área, possibilitando exatidão dos exames. Com iluminação mínima de 500 LUX, medidos na posição das carcaças, sem ocasionar sombras na cavidade tóraco-abdominal;

3.5.3. Não será permitido o emprego de luz que mascare ou determine falsa impressão da coloração das carcaças e miúdos;

3.5.4. Nas seções onde são produzidas, preparadas e armazenadas carnes e derivados de ave, as lâmpadas devem obrigatoriamente ter protetores.

3.5.5. Em caso de necessidade, supletivamente, poderão ser instalados exaustores, considerando-se como satisfatória uma capacidade de renovação do ar

ambiente na medida de 3 (três) volumes por hora;

3.6. PÉ DIREITO (artigo 34 - item 2 do RIISPOA)

3.6.1. Todas as dependências do abate deverão ter "pé direito" mínimo de 4,00 m (quatro metros);

3.6.2. Desde que as dependências onde manipulam produtos comestíveis sejam climatizadas e as operações nelas executadas assim o permitirem, o "pé direito" poderá ser reduzido para 3,00 m (três metros).

4. PARTICULARIDADES QUANTO ÀS INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS

4.1. RECEPÇÃO DE AVES

4.1.1. Será instalada em plataforma coberta, devidamente protegida dos ventos predominantes e da incidência direta dos raios solares;

4.1.2. A critério da Inspeção Federal, essa seção poderá ser parcial ou totalmente fechada, atendendo as condições climáticas regionais, desde que não haja prejuízo para a ventilação e iluminação;

4.1.3. Deverá dispor de área suficiente, levando-se em conta a velocidade horária do abate e as operações ali realizadas.

Quando não for possível o abate imediato, permitir-se-á a espera em local específico com cobertura e ventilação e, conforme o caso, umidificação ambiente;

4.1.4. Será dotada de dispositivo que permita fácil movimentação dos contentores e/ou estrados, os quais, após vazios, deverão ser encaminhados para a seção própria.

Não será permitida armazenagem dos contentores e/ou estrados após higienizados e desinfetados, no mesmo local dos contentores e/ou estrados das aves vivas;

4.1.5. Não será permitida a higienização de veículos transportadores de aves vivas nas áreas de descarga junto a plataforma de recepção, exceto para os casos de emprego de instalações móveis de vedação completa do veículo, caracterizado como sistema fechado, dotado de escoamento e canalização própria de resíduos.

4.2. INSENSIBILIZAÇÃO E SANGRIA

4.2.1. A insensibilização deve ser preferentemente por eletricidade sob imersão em líquido, cujo equipamento deve dispor de registros de voltagem e amperagem esta será proporcional à espécie,

tamanho e peso das aves, considerando-se ainda a extensão a ser percorrida sob imersão.

A insensibilização não deve promover, em nenhuma hipótese, a morte das aves e deve ser seguida de sangria no prazo máximo de 12 (doze) segundos.

Outros métodos poderão ser adotados, como insensibilização por gás, desde que previamente aprovados pelo DIPOA, e que estejam em consonância com os dispositivos do Art. 135 do RIISPOA, alterado pelo Decreto 2244 de 04.06.97.

Permite-se o abate sem prévia insensibilização apenas para atendimento de preceitos religiosos ou de requisitos de países importadores.

4.2.2. A sangria será realizada em instalação própria e exclusiva, denominada "área de sangria", voltada para a plataforma de recepção de aves, totalmente impermeabilizada em suas paredes e teto. A operação de sangria será efetuada com as aves contidas pelos pés, em ganchos de material inoxidável, apoiados em trilhagem aérea mecanizada.

O comprimento do túnel corresponderá ao espaço percorrido pela ave, no tempo mínimo exigido para uma sangria total, ou seja, 3 (três) minutos, antes do qual não será permitida qualquer outra operação.

4.2.3. Deverá ser levado em conta, também, o tempo que as aves deverão permanecer penduradas pelos pés, antes da sangria, para que haja fluxo de sangue à cabeça;

4.2.4. Na área, o sangue deverá ser recolhido em calha própria, de material inoxidável ou alvenaria, totalmente impermeabilizada com cimento liso, denominada "calha de sangria". O fundo ou piso da calha deverá apresentar declividade acentuada em direção aos pontos coletores, onde serão instalados

2 (dois) ralos de drenagem: 1 (um), destinado ao sangue e outro à água de lavagem;

4.2.5. O sangue coletado deverá ser destinado para industrialização, como não comestível, ou outro destino conveniente, a critério da Inspeção Federal;

4.2.6. A partir da sangria, todas as operações deverão ser realizadas continuamente, não sendo permitido o retardamento ou acúmulo de aves em nenhuma de suas fases, até a entrada das carcaças nas câmaras frigoríficas;

4.2.7. A seção de sangria deverá dispor, obrigatoriamente, de lavatórios acionados a pedal (ou outro mecanismo que impeça o uso direto das mãos), com esterilizadores de fácil acesso ao operador;

4.2.8. A sangria deverá estar separada fisicamente da recepção das aves e, preferentemente, possuir acesso independente de operários.

4.3. ESCALDAGEM E DRENAGEM

4.3.1. Deverão ser realizadas em instalações próprias e/ou comuns às duas atividades, completamente separadas através de paredes, das demais áreas operacionais;

4.3.1.1. O ambiente deverá possuir ventilação suficiente para exatão do vapor de água proveniente da escaldagem e da impureza em suspensão.

Recomenda-se o emprego de "lanternins", coifas ou exaustores, quando a ventilação natural for insuficiente. O forro poderá ser dispensado nessa dependência;

4.3.2. A escaldagem deverá, obrigatoriamente, ser executada logo após o término dasangria, sob condições definidas de temperatura e tempo, ajustados às característicasdas aves em processamento (frango, galinha, galo, peru, etc.), não se permitindo aintrodução de aves ainda vivas no sistema;

As aves poderão ser escaldadas pelos seguintes processos:

4.3.2.1. por pulverização de água quente e vapor;

4.3.2.2. por imersão em tanque com água aquecida através de vapor;

4.3.2.3. outro processo aprovado previamente pelo DIPOA;

4.3.3. Quando a escaldagem for executada em tanque, o mesmo deverá ser construído dematerial inoxidável, proibindo-se o uso de qualquer outro material impermeabilizante nassuas superfícies internas. Outrossim, deverá apresentar sistema de controle detemperatura e renovação contínua de água, de maneira que em cada turno de trabalho (8horas) seja renovado o correspondente ao seu volume total. A juízo da Inspeção Federal,a água do tanque de escaldagem poderá ser totalmente removida nos intervalos detrabalho, quando se fizer necessário;

4.3.4. Deverá ser previsto equipamento adequado e/ou área destinada à escaldagem depés e cabeças e a retirada da cutícula dos pés, quando se destinarem a finscomestíveis, observando-se o mesmo critério quanto à renovação contínua de água efrequência de sua remoção total;

4.3.5. A depenagem deverá ser mecanizada, executada com as aves suspensas pelos pés eprocessadas logo após a escaldagem, sendo proibido o seu retardamento;

4.3.5.1. Não será permitido o acúmulo de penas no piso, devendo para tanto, haveruma canaleta para o transporte contínuo das penas para o exterior da dependência. Ascaracterísticas e dimensões dessa canaleta poderão variar de acordo com o tipo deequipamento instalado, ser ou não construída no próprio piso,

de forma que permita adequado transporte de penas e fácil higienização;

4.3.6.Quando forem removidos pés e/ou cabeças na seção de escaldagem e depenagem,será obrigatória a instalação de um "Ponto de Inspeção", observados osrequisitos mínimos necessários, antes dessas operações.

4.4. EVISCERAÇÃO

4.4.1. Os trabalhos de evisceração deverão ser executados em instalação própria, isolada através de paredes da área de escaldagem e depenagem, compreendendodesde a operação de corte da pele do pescoço, até a "toilette final" dascarças.

Nessa seção poderão também ser efetuadas as fases de pré-resfriamento,gotejamento, embalagem primária e classificação, desde que a área permita a perfeitaacomodação dos equipamentos e não haja prejuízo higiênico para cada operação;

4.4.2. Antes da evisceração, as carcaças deverão ser lavadas em chuveiros deaspersão dotados de água sob adequada pressão, com jatos orientados no sentido de quetoda a carcaça seja lavada, inclusive os pés. Em sistemas de evisceração nãoautomatizados, esses chuveiros poderão ser localizados no início da calha deevisceração ou na entrada da sala de evisceração;

4.4.3. A evisceração não automatizada será, obrigatoriamente, realizada com as avessuspensas em ganchos de material inoxidável, presos em trilhagem aérea mecanizada, sob aqual deverá ser instalada uma calha de material inoxidável, não corrosível, desuperfície lisa e de fácil higienização, de modo que

as vísceras não comestíveis sejam captadas e carregadas para os coletores, ou conduzidos diretamente para a seção de subprodutos não comestíveis (graxaria);

Os equipamentos automatizados para evisceração (extração de cloaca, corte abdominal e eventração) deverão obedecer os requisitos previstos no Anexo II,

item 2, do presente Regulamento.

As operações de evisceração automatizadas ou não, deverão ainda, observar os cuidados necessários para evitar o rompimento de vísceras e o contato das carcaças com superfícies contaminadas;

4.4.4. A trilhagem aérea será disposta sobre a calha a uma altura tal que não permita, em hipótese alguma, que as aves aí penduradas possam tocar na calha ou em suas águas residuais;

4.4.5. Todas as operações que compõem a evisceração e ainda a "Inspeção de Linha" deverão ser executadas ao longo dessa calha, cujo comprimento deverá ser

no mínimo de 1 (um) metro por operário para atender a normal execução dos trabalhos que nela se desenvolvem, a saber:

4.4.5.1. cortes da pele do pescoço e traquéia;

4.4.5.2. extração de cloaca;

4.4.5.3. abertura do abdômen;

4.4.5.4. eventração (exposição das vísceras);

4.4.5.5. inspeção sanitária;

4.4.5.6. retirada das vísceras;

4.4.5.7. extração dos pulmões;

4.4.5.8. "toilette" (retirada do papo, esôfago, traquéia, etc.);

4.4.5.9. lavagem final (externa e internamente);

4.4.6. Não será permitida a retirada de órgãos e/ou partes de carcaças antes que seja realizada a inspeção post-mortem, excetuando-se o disposto na alínea

4.3.6 do subitem 4.3 (escaldagem e depenagem);

4.4.7. A calha de evisceração deverá apresentar declive acentuado para o ralcoletor, a fim de permitir remoção contínua dos resíduos para o exterior da dependência, de modo a evitar acúmulo na seção;

4.4.8. A largura dessa calha, de borda a borda, será de no mínimo 0,60 m (sessenta centímetros), observando-se que o afastamento da sua borda até o ponto de projeção danosa sobre a calha seja, no mínimo, de 0,30 m (trinta centímetros);

4.4.9. A calha disporá de água corrente, sob pressão adequada, fornecida através de um sistema de canos perfurados, localizados na parte interna e ao longo da calha, com finalidade de propiciar constante limpeza e contínua remoção dos resíduos para os coletores;

4.4.9.1. o DIPOA poderá aprovar sistemas alternativos de higienização da calha de evisceração, desde que observe os preceitos higiênicos do equipamento;

4.4.10. A calha de evisceração disporá de pontos de água localizados em suas bordas na proporção mínima de 1 (um) para cada 2 (dois) operários, destinados à lavagem das mãos;

4.4.11. Na área destinada à abertura do abdômen, eventração, inspeção sanitária e retirada das vísceras, recomenda-se a instalação, paralela e ao longo do trilhamento, à altura da metade superior do gancho, de dispositivo a servir de apoio e guia, impedindo o movimento das carcaças e diminuindo a possibilidade de contato das vísceras com a carcaça;

4.4.12. A inspeção post-mortem, executada na seção de evisceração, disporá de:

4.4.12.1. área de "Inspeção de Linha", localizada ao longo da calha de evisceração, logo após a eventração. Deverá dispor de todo equipamento capaz de proporcionar eficiência, facilidade e comodidade das operações de inspeção sanitária, com adequada iluminação (mínima de 500 LUX), bem como, o espaço mínimo de 1 (um) metro por Inspetor, lavatórios e esterilizadores;

4.4.12.2. área para "inspeção final", contígua à calha de evisceração, dotada de focos luminosos em número suficiente, dispostos de forma a garantir perfeita iluminação. Preconiza-se, igualmente, iluminação entre 500 a 600 LUX;

4.4.12.3. sistema de ganchos de material inoxidável, em trilhagem aérea ou não, instalado de modo a permitir fácil desvio das carcaças suspeitas e eficiente trabalho de inspeção sanitária;

4.4.12.4. carrinhos, chutes ou recipientes de aço inoxidável, dotados de fechamento, destinados à colocação das carcaças e vísceras condenadas,

identificados total ou parcialmente pela cor vermelha e, ainda, com a inscrição "condenado";

4.4.12.5. resfriadores contínuos com água gelada ou água mais gelo, destinados ao recebimento de carcaças ou partes de carcaças liberadas pela

Inspeção;

4.4.13. Além desses equipamentos descritos anteriormente, deverá estar à disposição da Inspeção, balança destinada ao controle de absorção de água pelas carcaças, na operação de pré-resfriamento, bem como termômetro para controle de temperatura;

4.4.14. As vísceras não comestíveis serão lançadas diretamente na calha de evisceração e conduzidas aos depósitos coletores ou diretamente para a seção de subprodutos não comestíveis (graxaria). As vísceras comestíveis serão depositadas em recipientes de aço inoxidável, material plástico ou similar, após previamente preparadas e lavadas;

4.4.15. Os pés e pescoço com ou sem cabeça, quando retirados na linha de evisceração para fins comestíveis, deverão ser imediatamente pré-resfriados, em resfriadores contínuos por imersão, obedecendo ao princípio da renovação de água contracorrente e à temperatura máxima de 4°C. O pré-resfriamento dos pés e pescoço, com ou sem cabeça, deverá ser realizado em seção adequada (Anexo II, item 4.4.1);

4.4.16. Os miúdos (moela, coração e fígado) deverão ser processados em seção própria e com fluxo adequado.

As moelas devem ser abertas, para permitir perfeita lavagem interna e remoção total da cutícula. Deverá

ser retirado o saco pericárdio (coração), assim como a vesícula biliar (fígado). Os miúdos (moela, coração e fígado) devem ser pré-resfriados, imediatamente, após a coleta e preparação. Acúmulo de miúdos para processamento não será permitido;

4.4.17. A gordura cavitária e de cobertura da moela, poderá ser utilizada para fins comestíveis, quando retirada durante o processo de evisceração, antes da

retirada e abertura da moela e ainda sob o mesmo tratamento dos miúdos comestíveis;

4.4.18. Os pulmões serão, obrigatoriamente, retirados, através do sistema de vácuo mecânico, preconizando-se a instalação de sistema de higienização dos instrumentos utilizados. Nos sistemas à vácuo, o equipamento para pressão negativa e os depósitos de pulmões serão instalados fora da seção;

4.4.19. A lavagem final por aspersão das carcaças após a evisceração, deve ser efetuada por meio de equipamento destinado a lavar eficazmente as superfícies

internas e externas. As carcaças poderão também ser lavadas "internamente" com equipamento tipo "pistola", ou similar, com pressão de água adequada.

4.4.19.1. Exige-se a instalação de hidrômetro para controle do volume da água consumida, de no mínimo 1,5 (um e meio) litros por carcaça, quando trata-se de pré-resfriamento por imersão em água;

4.4.19.2. A localização do equipamento para lavagem por aspersão das carcaças (interna e externamente), quando tratar-se de pré-resfriamento por imersão em água, deverá ser após a evisceração e imediatamente anterior ao sistema de pré-resfriamento, não se permitindo qualquer manipulação das carcaças após o procedimento de lavagem;

4.4.19.3. Não será permitida a entrada de carcaças no sistema de pré-resfriamento por imersão que contenham no seu interior água residual de lavagem por aspersão e/ou qualquer tipo de contaminação visível nas suas superfícies externas e internas.

4.4.20. O recolhimento de ovários de aves (reprodutoras ou poedeiras comerciais) será permitido desde que:

4.4.20.1. A coleta somente será realizada após a liberação das aves por parte da Inspeção Federal (SIF)

4.4.20.2. A coleta deverá ser feita observando todos os princípios básicos de higiene, recomendadas pela Inspeção Federal (SIF);

4.4.20.3. O produto deverá ser resfriado, imediatamente, após a coleta, a uma temperatura máxima de 4°C;

4.4.20.4. O produto deverá ser armazenado e transportado sob refrigeração (0°C) e destinado, exclusivamente, para pasteurização.

4.5. PRÉ-RESFRIAMENTO

4.5.1. Poderá ser efetuado através de:

4.5.1.1. aspersão de água gelada;

4.5.1.2. imersão em água por resfriadores contínuos, tipo rosca sem fim;

4.5.1.3. resfriamento por ar (câmaras frigoríficas);

4.5.1.4. outros processos aprovados pelo DIPOA.

4.5.2. A renovação de água ou água gelada dos resfriadores contínuos tipo rosca sem fim, durante os

trabalhos, deverá ser constante e em sentido contrário à movimentação das carcaças (contracorrente), na proporção mínima de 1,5 (um e meio) litros por carcaça no primeiro estágio e 1,0 (um) litro no último estágio.

No sistema de pré-resfriamento por aspersão ou imersão por resfriadores contínuos, a água utilizada deve apresentar os padrões de potabilidade previstos no

Artigo 62 do RIISPOA, não sendo permitida a recirculação da mesma.

A temperatura da água do sistema de pré-resfriamento por imersão não deve ser superior a 4°C.

Se existirem diversos tanques, a entrada e a saída de água utilizada em cada tanque deve ser regulada, de modo a diminuir progressivamente no sentido do movimento das carcaças, sendo que a água renovada no último tanque não seja

inferior a:

- 1 (um) litro por carcaça, para carcaças com peso não superior a 2,5 (dois quilos e meio);
- 1,5 (um e meio) litros por carcaça, para carcaças com peso entre 2,5 (dois quilos e meio) a 5,0 (cinco quilos);
- 2 (dois) litros por carcaça para carcaças com peso superior a 5 (cinco) quilos.

4.5.2.1. a água utilizada para encher os tanques ou estágios dos resfriadores por imersão (4.5.1.2) pela primeira vez, não deve ser incluída no cálculo dessas quantidades;

4.5.2.2. o gelo adicionado ao sistema de pré-resfriamento por imersão (4.5.1.2), deve ser considerado nos cálculos das quantidades definidas para renovação constante de água no sistema;

4.5.3. Nos tanques de pré-resfriamento por imersão (4.5.1.2) com emprego de tanoglicol, amônia e/ou similares, a renovação deve ser igualmente contínua, nos termos do item "4.5.2" acima, e com água gelada;

4.5.4. A água de renovação do sistema de pré-resfriamento por imersão (4.5.1.2) poderá ser hiperclorada, permitindo-se no máximo 5 ppm de cloro livre;

4.5.5. A temperatura da água residente, medida nos pontos de entrada e saídas das carcaças do sistema de pré-resfriamento por imersão (4.5.1.2), não deve

ser superior a 16°C e 4°C, respectivamente, no primeiro e último estágio, observando-se o tempo máximo de permanência das carcaças no primeiro, de

trinta minutos.

4.5.6. Cada tanque do sistema de pré-resfriadores contínuos por imersão deve ser completamente esvaziado, limpo e desinfetado pelo menos nos intervalos dedicados a higienização pré-operacional; [\(REDAÇÃO DADA PELO\(A\) PORTARIA Nº 74, DE 7 DE MAIO DE 2019\)](#)

[REDAÇÃO\(ÕES\) ANTERIOR\(ES\)](#)

4.5.7. O reaproveitamento da água nos pré-resfriadores contínuos por imersão poderá ser permitido, desde que venha a apresentar novamente os padrões de potabilidade exigidos, após adequado tratamento;

4.5.8. A temperatura das carcaças no final do processo de pré-resfriamento, deverá ser igual ou inferior a 7°C. Tolerar-se a temperatura de 10°C, para as carcaças destinadas ao congelamento imediato;

4.5.9. Os miúdos devem ser pré-resfriados em resfriadores contínuos, por imersão, tipo rosca sem fim, obedecendo a temperatura máxima de 4°C e renovação constante da água, no sentido contrário aos movimentos dos mesmos, na proporção mínima de 1,5 (um e meio) litros por quilo;

4.5.10. Quando empregada a injeção de ar nos tanques de pré-resfriamento por imersão (4.5.1.2) para efeito de movimentação de água (borbulhamento), deverá o mesmo ser previamente filtrado;

4.5.11. O sistema de pré-resfriamento em resfriadores contínuos por imersão (4.5.1.2), deve dispor de equipamentos de mensuração que permitam o controle e registro constante:

4.5.11.1. da temperatura da água do tanque, nos pontos de entrada e saída das carcaças (termômetro);

4.5.11.2. do volume de água renovada no primeiro e último estágio do sistema (hidrômetro ou similar).

4.6. GOTEJAMENTO

Destinado ao escoamento da água da carcaça decorrente da operação de pré-resfriamento. Ao final desta fase, a absorção da água nas carcaças de aves submetidas ao pré-resfriamento por imersão, não deverá ultrapassar a 8% (oito por cento) de seus pesos. O gotejamento deverá ser realizado imediatamente após o pré-resfriamento, em equipamento de material inoxidável, dispendo de calha coletora de água de gotejamento, suspensa e disposta ao longo do transportador. Processos tecnológicos diferenciados que permitam o escoamento da água excedente nas carcaças de aves decorrente da operação de pré-resfriamento por imersão em água poderão ser autorizados, desde que aprovados pelo DIPOA.

(REDAÇÃO DADA PELO(A) PORTARIA Nº 74, DE 7 DE MAIO DE 2019)

REDAÇÃO(ÕES) ANTERIOR(ES)

4.7. CLASSIFICAÇÃO E EMBALAGEM

4.7.1. A classificação poderá ser efetuada antes ou após a embalagem;

4.7.2. As mesas para embalagem de carcaças serão de superfície lisa, com bordas elevadas e dotadas de sistema de drenagem. Visando maior rendimento e

comodidade das operações, recomenda-se a instalação de uma transportadora do tipo esteira (ou equipamento similar), de aço inoxidável, ou de material do tipo "borracha sanitária", que deverá ser resistente, sem bordas desfiáveis e decor

clara;

4.7.3. Os miúdos e/ou partes de carcaças, quer sejam ou não comercializados no interior das mesmas, receberão embalagem própria, sendo, obrigatoriamente, a cabeça e pés embalados individualmente;

4.7.4. As carcaças deverão, de preferência, passar da seção de embalagem para a antecâmara, através de óculo (portinhola), provido de "cortina de ar" ou, na ausência deste, de tampa móvel, evitando-se, não somente a perda desnecessária de friomas também a circulação desnecessária de carrinhos e continentes outros, entre essas seções;

4.7.5. Carcaças ou partes de carcaças de aves destinadas a instituições tais como, hospitais, asilos, colégios, quartéis, fábricas, hotéis e restaurantes, poderão receber embalagem coletiva (a granel), devidamente identificada, com dispensa de invólucro individual, desde que sejam destinadas a preparo local;

4.7.6. Uma vez embaladas primariamente, o acondicionamento de carcaças em embalagens secundárias,

será feito em continentes novos e de primeiro uso, onde tal operação deverá ser feita em dependências à parte da seção de embalagem primária;

4.7.7. Poderá ser permitida, a critério da Inspeção Federal, para fins de acondicionamento e/ou transporte, a reutilização de caixas ou recipientes construídos de material que possibilite adequada higienização;

4.7.8. Carcaças, partes de carcaças e miúdos de aves devem ser comercializadas devidamente embaladas e rotuladas conforme o disposto no Capítulo II - Rotulagem - Seção I - Rotulagem em geral - do RIISPOA e alterações;

5. SEÇÃO DE CORTES DE CARCAÇAS

5.1. Os estabelecimentos que realizarem cortes e/ou desossa de aves devem possuir dependência própria, exclusiva e climatizada, com temperatura ambiente não superior a 12°C;

5.2. Os cortes poderão também ser efetuados na seção de embalagem primária e classificação de peso, desde que esta seja climatizada e isolada das demais seções de maneira tal que não interfiram com o fluxo operacional de embalagem e classificação:

5.2.1. A seção destinada a cortes e/ou desossa de carcaças deve dispor de equipamento de mensuração para controle e registro da temperatura ambiente;

5.2.2. A seção deve dispor de lavatórios e esterilizadores (Anexo II, item 11.1, letra b) distribuídos adequadamente;

5.2.2.1. Deve existir sistema de controle e registro da esterilização de utensílios durante os trabalhos na seção;

5.2.3. A operação de acondicionamento em embalagem secundária dos cortes e ou partes, deverá ser realizada em local específico e independente de outras seções;

5.2.4. A temperatura das carnes na entrada desta seção não poderá exceder 7°C. A variação aceitável de temperatura dos produtos no ambiente de corte e manipulação deve ser estabelecida e validada como base em microbiologia preditiva, de forma garantir a manutenção do binômio tempo e temperatura que garanta a ausência de multiplicação de patógenos e a produção de toxinas, respeitado o resfriamento dos cortes a 4°C em até 4 horas.

(REDAÇÃO DADA PELO(A) PORTARIA Nº 74, DE 7 DE MAIO DE 2019)

REDAÇÃO(ÕES) ANTERIOR(ES)

5.3. Os estabelecimentos que realizam a produção de carne temperada de ave, devem observar o seguinte:

5.3.1. Possuir dependência exclusiva para o preparo de tempero e armazenagem dos condimentos. A localização desta dependência deve observar o fluxograma operacional do estabelecimento e permitir fácil acesso dos ingredientes;

5.3.2. Dispor de área destinada ao preparo do produto e posterior acondicionamento. Permitir-se-á a realização desta operação junto a Seção de Cortes e Desossa, desde que não interfira no fluxo operacional da Seção, como também não comprometa sob o aspecto higiênico-sanitário;

5.3.3. Atender aos demais dispositivos constantes na Seção de Cortes e Desossa.

5.4. Para o caso de seções de industrialização de produtos cozidos, defumados, curados, esterilizados e outros, estas deverão obedecer o contido nas instruções específicas expedidas pelo DIPOA.

5.5. Para a produção de Carne Mecanicamente Separada (CMS) de aves deverá ser obedecido o contido nas instruções específicas emitidas pelo DIPOA.

6. INSTALAÇÕES FRIGORÍFICAS

6.1. Este conjunto é constituído de antecâmara(s), câmara(s) de resfriamento, câmara(s) ou túnel de congelamento rápido, câmara(s) de estocagem e local para instalação do equipamento produtor de frio;

6.2. Essas instalações serão proporcionais à capacidade de abate e produção;

6.3. As antecâmaras servirão apenas como área de circulação, não sendo permitido o seu uso para outros fins e deverão ser climatizadas;

6.4. Excepcionalmente, a operação de retirada das carcaças dos continentes onde foram congeladas, para o acondicionamento em sacos ou outros continentes secundários, poderá ser permitida, desde que a área assim o comporte e sem prejuízo das operações normais;

6.5. Nas câmaras de resfriamento, não será permitida a estivagem de carcaças, entendendo-se como tal, a deposição das carcaças sem seus recipientes (caixas, bandejas, etc.);

6.6. As carcaças depositadas nas câmaras de resfriamento, deverão apresentar, temperatura ao redor de -1°C (menos um grau centígrado) a 4°C , tolerando-se no máximo, variação de um grau centígrado;

6.7. A estocagem de aves congeladas deverá ser feita em câmaras próprias, com temperatura nunca superior a -18°C (dezoito graus centígrados negativos);

6.8. Mesmo temporariamente ou por razões de ordem técnica, não será permitido o congelamento de aves nas câmaras de estocagem, quando carcaças congeladas anteriormente, aí estiverem depositadas;

6.9. As carcaças de aves congeladas não deverão apresentar, na intimidade muscular, temperatura superior a -12°C (doze graus centígrados negativos), com tolerância máxima de 2°C (dois graus centígrados);

6.10. As instalações frigoríficas deverão apresentar, ainda, as seguintes características:

6.10.1. antecâmara com largura mínima de 2,00 m (dois metros);

6.10.2. paredes de fácil higienização, resistentes aos impactos e/ou protegidas parcialmente por estrutura metálica tubular, destinada a amortecer os impactos dos carrinhos sobre as mesmas;

- 6.10.3. sistema de iluminação do tipo "luz fria", com protetores à prova de estilhaçamento;
- 6.10.4. portas com largura mínima de 1,20 m (um metro e vinte centímetros) de vão livre, de superfície lisa e de material não oxidável;
- 6.10.5. dispor de termômetro e, quando exigidos, de outros aparelhos de mensuração e registro;
- 6.10.6. excepcionalmente, serão permitidos estrados de madeira nas câmaras de estocagem de congelados, para depósito de produtos com embalagem secundária.

7. SEÇÃO DE EXPEDIÇÃO (PLATAFORMA DE EMBARQUE)

Destinada à circulação dos produtos das câmaras frigoríficas para o veículo transportador, podendo ser dispensada, quando a localização da antecâmara permitir o acesso direto ao transporte.

7.1. Terá as seguintes características:

7.1.1. área dimensionada, unicamente, para pesagem, quando for o caso, e acesso ao transporte, não sendo permitido aí o acúmulo de produtos;

7.1.2. totalmente isolada do meio ambiente através de paredes, dispondo somente de aberturas (portas ou óculos) nos pontos de acostamento dos veículos transportadores, bem como entrada (portal) de acesso à seção para o pessoal que aí trabalha. Nessas aberturas, recomenda-se a instalação de "cortinas de ar", visando atenuar a entrada de ar quente do meio ambiente;

7.1.3. proteção (cobertura), mínima de 3 (três) metros, para os veículos transportadores, na área de acostamento, bem como canaletas para drenagem dos resíduos no piso.

7.2. Deverá dispor de gabinete de higienização para o pessoal que trabalha exclusivamente na área frigorífica.

8. TRANSPORTE (Artigo 904 - RIISPOA)

8.1. O transporte deve ser compatível com a natureza dos produtos, de modo a preservá-los sempre suas condições tecnológicas e, conseqüente manutenção da qualidade, sem promiscuidade, e/ou outras condições que os comprometam;

8.2. Os veículos empregados no transporte de carcaças e miúdos deverão possuir carrocerias construídas de material adequado, a par do isolamento apropriado e revestimento interno de material não oxidável, impermeável e de fácil higienização e dotados de unidade de refrigeração;

8.3. Tolerar-se a utilização de veículo dotado de carroceria isotérmica, somente, para o transporte de curta distância e duração, que não permita a elevação da temperatura nos produtos em mais de 2°C (dois graus centígrados);

8.4. As portas obedecerão aos mesmos detalhes de revestimento e se fecharão hermeticamente;

8.5. Quando o piso for protegido por estrado, estes serão desmontáveis, a fim de permitir sua perfeita higienização.

9. INSTALAÇÕES DESTINADAS AO FABRICO DE SUBPRODUTOS NÃO COMESTÍVEIS (GRAXARIA)

9.1. Serão localizadas em prédio separado do de matança, no mínimo 10,0 m (dez metros), dispondo de equipamento adequado e suficiente à transformação de resíduos provenientes do abate, inclusive carcaças e peças condenadas.

A condução dos resíduos para esta seção deve ser, preferentemente, por gravidade, através de condutores fechados, isolando-se do meio ambiente, ou por propulsores mecânicos.

A seção deve dispor de tanques de colheita, para separação e carregamento dos digestores, de maneira que os resíduos não sejam depositados diretamente sobre o piso;

9.2. Poderá ser dispensada, nos casos em que o volume de resíduos industrializáveis não comportar, a instalação de aparelhagem para sua transformação, entendendo-se como aqueles estabelecimentos que não atinjam a matança diária de 10.000 (dez mil) aves, ou ainda, por força de leis municipais ou estaduais que impeçam sua instalação, e em outros casos, julgados isoladamente pela Divisão de Operações Industriais - Seção de Carnes e Derivados, por ocasião da aprovação do projeto de construção. Para estes estabelecimentos, a juízo da Inspeção Federal, será permitido o encaminhamento dos resíduos a outros estabelecimentos sob regime de Inspeção Federal e dotados de maquinaria própria à sua transformação, desde que sejam continuamente removidos da indústria de

origem e transportados em veículos apropriados, de uso exclusivo e dotados de dispositivo de fechamento hermético, com a observação de todos os preceitos higiênico-sanitários e sem prejuízo da qualidade final dos produtos a serem obtidos;

9.3. Mesmo naqueles estabelecimentos em que o volume de resíduos não comporta a instalação de aparelhagem para o seu aproveitamento, deverá ser prevista, por ocasião da apresentação dos projetos, área destinada à futura instalação, ditada pela necessidade resultante do aumento de volume dos resíduos ou exigências de ordem higiênico sanitárias;

9.4. Os estabelecimentos que não possuem graxaria, deverão instalar forno crematório, construído de alvenaria ou outro material apropriado, destinado à incineração de carcaças condenadas pela Inspeção, bem como de aves chegadas mortas ou que tenham morrido na plataforma de recepção; [\(ITEM REVOGADO PELA PORTARIA Nº 74, DE 7 DE MAIO DE 2019\)](#)

9.5. A área de recepção de resíduos, junto ao carregamento dos digestores ou autoclaves, deverá ser totalmente isolada por paredes de alvenaria do restante das operações (descarga, moagem, etc.), observando-se que a construção seja orientada no sentido de que, em hipótese alguma, os operários que trabalham na área de recepção e carregamento tenham acesso às demais fases do processamento;

9.6. A farinha, quer na sua fase de preparação ("crackling" ou tancage), quanto na fase final, não poderá ser lançada ou depositada diretamente sobre o

piso. A estocagem, quando feita em sacos, deverá ser sobre estrados, em área isolada, seca e ventilada.

10. OUTRAS INSTALAÇÕES

10.1. O gelo utilizado na indústria, especialmente no pré-resfriamento de carcaças e miúdos, deverá ser produzido com água potável, preferentemente, no próprio estabelecimento. O equipamento deverá, preferentemente, ser instalado em seção à parte, localizado o mais próximo possível do local de utilização;

10.2. Para os recipientes destinados ao transporte de carcaças, partes de carcaças e miúdos, tais como bandejas e carrinhos, deverá haver seção própria e exclusiva para sua higienização, dotada de água quente (85°C) e vapor. Os contentores ou recipientes já higienizados, deverão ser depositados em local próprio, isolado do piso e separado do local de recepção e higienização;

10.3. Para o material de embalagem primária, deverá haver dependência própria e exclusiva, podendo ou não ficar junto ao prédio industrial, o que será definido por ocasião da apreciação dos projetos.

O local para depósito e/ou montagem de caixas de papelão (embalagem secundária) deverá ser específico e separado, com fluxo adequado de

abastecimento.

Não se permite o depósito de embalagens diretamente no piso;

10.4. A "casa de caldeira" será construída afastada 3 (três) metros de qualquer construção, além de atender às demais exigências da legislação

específica;

10.5. As instalações destinadas à lavagem e desinfecção de veículostransportadores de aves vivas e engradados, serão localizadas no próprioestabelecimento, em área que não traga prejuízo de ordem higiênico sanitária;

10.6. Quando a lavagem de veículos transportadores de produtos for realizada noestabelecimento, as instalações deverão ser independentes e afastadas das destinadas ahigienização dos transportadores de aves vivas e engradados;

10.7. As dependências auxiliares, não industriais, tais como: vestiários erefeitório, sede da Inspeção Federal e escritórios, depósito de produtos químicos,serão construídas em prédios separados da matança, de preferência juntos ou próximos a entrada principal da indústria, obedecendo:

10.7.1. Os vestiários serão independentes, para cada sexo, com instalações proporcionais ao número de empregados. As áreas destinadas à troca de roupas devem ser equipadas com dispositivos para guarda individual de pertences e quando dispõe de armários, serão estes de estrutura metálica ou outro material

adequado de fácil limpeza e suficientemente ventilados. Esta seção será isolada daquela destinada a instalações sanitárias (WC e chuveiros). Independente dotipo de dispositivo utilizado para guarda individual de pertences, deve ser observada a perfeita separação da roupa comum, dos uniformes de trabalho;

10.7.1.1 Os operários que manipulam carnes frescas devem vestir roupa de trabalho limpa no início de cada dia de trabalho, ou quando se fizer necessário;

10.7.1.2. Dispor de vestiários, lavatórios e sanitários separados para o pessoal que manipule aves vivas e resíduos não comestíveis;

10.7.1.3. Para os homens os mictórios obedecerão a proporção de 1 (um) para30 (trinta) e os vasos sanitários de 1 (um) para 20 (vinte); para as mulheres a proporção de 1 (um) para 15 (quinze). Os chuveiros, providos de água fria e quente elocalizados em separado dos sanitários, deverão atender á proporção de 1 (um)para cada grupo de 20 (vinte) operários;

10.7.1.4. Todos os sanitários, lavatórios e outras instalações sanitárias deverão ser mantidas higienizadas e em estado de conservação satisfatório;

10.7.2. O refeitório será instalado convenientemente, de acordo com a legislação específica, e o seu uso será obrigatório por todos aqueles que façam suas refeições no estabelecimento, proibindo-se que outras dependências ou áreas dosestabelecimentos sejam usadas para tal finalidade;

10.7.3. A sede da Inspeção Federal disporá de sala(s) de trabalho, laboratório,arquivo(s), vestiários e instalações sanitárias, em número e dimensões suficientes às necessidades dos trabalhos;

10.7.3.1. Será construída com acesso exclusivo e independente de qualquer outradependência do estabelecimento.

10.8. Almoxarifado e oficinas serão construídos e localizados em áreas qu nãoprejudiquem os trabalhos industriais, avaliando-se sua adequabilidade por

ocasião da apresentação dos projetos;

10.9. A rede de esgoto industrial deverá estar ligada a tubos coletores e estes a um sistema geral de escoamento, dotado de canalização e instalações para retenção de gorduras, resíduos e corpos flutuantes, bem como para depuração artificial e tratamento, se for o caso, com desaguadouro em curso de água perene, ou outro sistema, sempre sujeito à aprovação da autoridade sanitária competente:

10.9.1. Os coletores gerais serão constituídos por condutores fechados ou tubulações de diâmetro apropriado, dotados de caixas de inspeção;

10.9.2. A rede de esgoto sanitário, sempre independente da de esgoto industrial, também estará sujeita à aprovação da autoridade sanitária competente.

11. EQUIPAMENTOS E INSTALAÇÕES HIGIÊNICO SANITÁRIAS

Destinar-se-ão a propiciar higiene do ambiente, do pessoal e das operações desenvolvidas no matadouro, antes, durante e após os trabalhos, de forma a se

assegurar a qualidade higiênico-sanitária dos produtos.

11.1. Estes equipamentos compreendem:

11.1.1. Esterilizadores: São caixas de aço inoxidável providas na parte superior de uma fenda longitudinal para receber facas, tesouras e "alicates" e pequenas aberturas circulares para a introdução dos fuzis. Na parte inferior (fundo), deverão dispor de um bужão de descarga para a limpeza da caixa. Serão obrigatoriamente instalados na área de sangria, de abertura do abdômen, nas linhas de inspeção "post mortem" e na seção de cortes e desossa. Desde que necessário, a obrigatoriedade poderá ser estendida a outras áreas, a juízo da Inspeção Federal;

11.1.2. Lavatórios: Serão instalados nos gabinetes de higienização, vestiários sanitários, recinto das salas de manipulação (estrategicamente localizados, de modo a facilitar o uso dos mesmos pelos operários em trabalho), pontos de acesso às seções e onde se fizerem necessários, a critério da Inspeção Federal. Suas torneiras serão acionadas a pedal ou outros mecanismos que impeçam o uso direto das mãos e deve possuir ainda recipiente para sabão líquido

e toalhas descartáveis (ou outro dispositivo para secagem das mãos).

11.1.3. Bebedouros: Serão instalados no interior das diversas dependências, acionadas a pedal e localizados adequadamente;

11.1.4. Instalação de água e vapor:

11.1.4.1. Para lavagem do piso e paredes, bem como para lavagem e desinfecção de equipamentos, recomenda-se a instalação de misturadores de água e vapor, em pontos convenientes das salas, com engate rápido para mangueiras apropriadas;

11.1.4.2. A água consumida em todo o estabelecimento, qualquer que seja seu emprego, deverá apresentar obrigatoriamente as características de potabilidade especificadas no artigo 62, do Regulamento da Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de Origem Animal - RIISPOA. Será compulsoriamente clorada com garantia de sua inocuidade microbiológica, independente de sua procedência (água de superfície, represadas, nascentes, poços comuns ou tubulares profundos, rede pública de abastecimento). A cloração obrigatória, aqui referida, não exclui, obviamente, o prévio tratamento químico (floculação, sedimentação, filtração e neutralização), tecnicamente exigido para certas águas impuras, notadamente as de superfície e de cuja necessidade julgará a Inspeção Federal;

11.1.4.3. O consumo médio de água em matadouros avícolas poderá ser calculado tomando-se por base o volume de 30 (trinta) litros por ave abatida, incluindo-se aí o consumo de todas as seções do matadouro.

Permitir-se-á volume médio de consumo inferior, desde que preservados os requisitos tecnológicos e higiênico-sanitários previstos na presente Norma, mediante aprovação prévia do DIPOA.

11.1.4.4. Deverá ser instalado mecanismo de alarme sonoro junto ao sistema de dosagem de cloro da água de abastecimento industrial.

11.1.5. Gabinete de higienização: É o local destinado a higienização das mãos, dotado de dispositivo para lavagem e desinfecção de botas, adequado ao número de funcionários e estrategicamente localizado

ANEXO III

HIGIENE DO AMBIENTE DA INSPEÇÃO ANTE MORTEM E POST MORTEM

1. CONSIDERAÇÕES GERAIS

1.1. Exigir-se-á a higienização dos pisos, paredes, equipamentos, maquinários e instrumentos de trabalho, especialmente das dependências que manipulem produtos comestíveis, imediatamente após o término dos trabalhos industriais ou entre turnos;

1.2. As dependências internas, bem como a área circundante do estabelecimento, serão mantidas livres de insetos, de roedores, cães e outros animais, cuidando-se, particularmente, dos focos de moscas e baratas;

1.3. O maquinário, carros, tanques, mesas, continentes e demais utensílios, serão convenientemente identificados de modo a evitar qualquer confusão entre os destinados a produtos comestíveis e, os utilizados no transporte ou depósito de produtos não comestíveis e condenados;

1.4. O pessoal que manipula produtos condenados ficará obrigado a desinfecção das mãos, instrumentos e vestuários, com substâncias apropriadas. O mesmo se aplica aos operários que lidam com a matéria prima de graxaria

(resíduos);

1.5. Todas as vezes que for necessário, a Inspeção Federal determinará a substituição, raspagem, pintura e reforma de pisos, paredes, tetos, equipamentos, etc.

2. HIGIENE DAS INSTALAÇÕES

2.1. Lavador de caminhões e engradados:

2.1.1. As instalações destinadas à lavagem e desinfecção de caminhões transportadores de aves vivas e engradados, deverão prever tratamento independente de suas águas residuais antes de serem lançadas no esgoto geral;

2.1.1.1. A lavagem será feita com dispositivos com água sob pressão e a desinfecção realizada, preferentemente, com pulverizadores (aspersão);

2.1.1.2. Para a desinfecção, os agentes empregados serão aqueles indicados pelo Serviço de Defesa Sanitária Animal, do Ministério da Agricultura;

2.1.1.3. Nos casos de verificação de doenças infecto contagiosas, serão aplicadas, rigorosamente, as medidas preconizadas no Art. 92 parágrafo 3º do RIISPOA.

2.2. Plataforma de recepção de aves:

2.2.1. De um modo geral, a higienização dessa área compreenderá a remoção dos excrementos (e demais sujidades), lavagem e desinfecção;

2.2.2. A lavagem será executada com dispositivos de água sob pressão, até a melhor limpeza das superfícies;

2.2.3. As aves que morrerem na plataforma de recepção ou durante o transporte, serão encaminhadas, com presteza, em recipientes fechados e identificados, ao fornecedor ou à graxaria, sempre sob controle da Inspeção Federal.

2.3. Pisos, paredes e tetos, em geral:

2.3.1. Ao terem início os trabalhos da jornada, é indispensável que os pisos se apresentem irrepreensivelmente limpos em todos os pontos das salas e anexos.

Esta limpeza, no decorrer das operações, deverá também ser mantida da melhor maneira possível. Para isto é mister a lavagem freqüente, principalmente das áreas

mais propensas à ocorrência de sujidades, com água em volume suficiente e distribuída de maneira adequada. Todo cuidado deve ser tomado a fim de evitar-se

respingos sobre as carcaças e miúdos. A remoção das sujidades para as canaletas e ralos e a secagem do piso por meio de rodos, deverá ser operação de natureza contínua. É importante evitar a estagnação das águas servidas, em qualquer ponto das seções, devendo constituir-se mesmo uma preocupação que o piso além de limpo, mantenha-se, tanto quanto possível, seco. As canaletas serão, constantemente, varridas e lavadas, uma vez que a remoção freqüente dos resíduos sólidos facilita a fluência e o escoamento da água de lavagem;

2.3.1.1. Terminados os trabalhos da jornada, o piso, os ralos e as canaletas serão submetidas a uma cuidadosa lavagem com água quente sob pressão;

2.3.2. As paredes também, findos os trabalhos do dia, receberão lavagem idêntica à do piso e, ocasionalmente, a juízo da Inspeção, uma higienização com

detergentes;

2.3.3. O emprego de lâmpadas ultravioletas e a ozonização das câmaras com finalidade higiênica, será regulado por instrução própria.

3. HIGIENE DO EQUIPAMENTO

3.1. Todos os equipamentos do matadouro que tenham contato direto ou indireto com as carnes, deverão estar rigorosamente limpos ao terem início os trabalhos, condição sem a qual a Inspeção Federal não poderá autorizar o funcionamento da seção ou seções. Do mesmo modo, no decorrer das operações, a manutenção da higiene é questão de observância. Quando houver interrupção dos trabalhos para refeição, também deverá ser aplicado igual procedimento;

3.2. De um modo geral, a limpeza e desinfecção do equipamento serão levadas a efeito com o emprego de água quente sob pressão e aplicada por dispositivos adequados que se acoplarão em bicos de misturadores de água e vapor. Além disso usar-se-ão sabões ou detergentes, soluções bactericidas diversas, desde que aprovadas, seguindo-se sua aplicação de eficiente enxada;

3.3. A lavagem geral das salas e equipamentos somente será levada a efeito, depois que o recinto estiver inteiramente livre de produtos comestíveis;

3.4. Não permitir o uso de utensílios em geral com cabos de madeira. As escovas utilizadas para limpeza de pisos e paredes não poderão, em hipótese alguma, serem usadas para limpeza de qualquer equipamento;

3.5. Especial atenção deverá ser dada aos seguintes equipamentos:

3.5.1. Escaldadores: Deverão ser completamente esgotados ao final de cada jornada de trabalho, ou quando se fizer necessário, a juízo da Inspeção Federal, removendo-se, totalmente, os resíduos aí acumulados e higienizando-os devidamente;

3.5.2. Depenadeiras: De idêntica forma, deverão ser convenientemente

limpas, observando-se a remoção total das penas aderidas em suas superfícies e

"dedos" depenadores;

3.5.3. Todos os equipamentos automáticos (para corte de cloaca, corte de articulação de pescoço, corte abdominal, eventração e/ou outros), deverão dispor de eficiente sistema de higienização contínua, durante todo o processamento;

3.5.4. Limpador de moelas: A higienização do limpador de moelas deverá ser auxiliada com o uso de jatos de água sob pressão;

3.5.5. Extrator de pulmões: Suas tubulações e os depósitos deverão prever facilidade de remoção dos pulmões aí contidos e adequada limpeza dos

equipamentos;

3.5.6. Resfriadores contínuos ("CHILLER"): Após totalmente esgotados, suas superfícies deverão ser esfregadas com o auxílio de escovas, cuidando-se, particularmente, de suas peças internas;

3.5.7. Esteira transportadora de carcaças e miúdos: Sempre que usadas, deverão prever sistema de lavagem contínua com água preferentemente morna. [\(ITEM REVOGADO PELA PORTARIA Nº 74, DE 7 DE MAIO DE 2019\)](#)

3.5.8. Motores: Todas as máquinas terão seus motores devidamente protegidos e blindados, para a eficiência da limpeza e segurança dos operários;

3.5.9. Recipientes:

3.5.9.1. os recipientes em geral, tanto os reservados aos produtos comestíveis como aos produtos não comestíveis, logo que fiquem cheios, deverão ter seu conteúdo imediatamente removido para o destino conveniente;

3.5.9.2. a capacidade dos recipientes nunca deverá ser excedida, a fim de prevenir o transbordamento da matéria sobre o piso;

3.5.9.3. os recipientes destinados ao transporte e acondicionamento de produtos comestíveis jamais poderão ser utilizados para outra finalidade;

3.5.9.4. quando as condições de trabalho não permitirem a mecanização do transporte de resíduos (inclusive condenados) para a graxaria, os recipientes deverão ser higienizados com água quente e vapor, quando do seu retorno, em área destinada a esse fim;

3.5.9.5. os recipientes de condenados serão submetidos a rigorosa desinfecção ao término dos trabalhos;

3.5.10. Trilhos aéreos, correntes e ganchos:

3.5.10.1. a limpeza dos trilhos aéreos será necessária para remoção das crostas formadas por sangue, penas, detritos, etc., e realizada com auxílio de água e escovas de "nylon", cujo equipamento deverá estar

localizado no retorno dos transportadores aéreos;

3.5.10. 2. na inspeção post mortem, os ganchos utilizados para a inspeção final, deverão ser adequadamente higienizados;

3.5.11. Esterilizadores: A água no interior das caixas, quando em uso, deverá estar à temperatura mínima de 85°C (oitenta e cinco graus centígrados), observando-se ainda que o tempo de imersão do instrumental deverá durar pelo menos 3 (três) minutos. Por esta razão, os operários deverão dispor de facas e/ou tesouras em duplicata. Exigir-se-á a limpeza diária desses esterilizadores, com jatos de vapor e a renovação da água deverá ser contínua e quando isto não for possível, pelo menos 2 (duas) vezes por turno;

3.5.12. Caminhões transportadores de produtos:

3.5.12.1. os veículos transportadores de produtos, em seguida ao seu emprego, deverão ser lavados com água (preferentemente quente) e detergentes, e ainda desinfetados, cumprindo à inspeção verificar, no momento do embarque, as condições de atendimento a esses requisitos higiênicos;

3.5.12.2. quando esses veículos forem lavados no próprio estabelecimento, deverá dispor de local ser apropriado e exclusivo (completamente distinto das instalações existentes para lavagem de veículos transportadores de aves), devendo a água ser empregada sob pressão, em torno de 1 (uma) atmosfera.

4. HIGIENE DAS OPERAÇÕES:

Entre as inúmeras operações que se desenvolvem no estabelecimento, merecem destaque especial, sob o ponto de vista higiênico, as seguintes:

4.1. Sangria:

4.1.1 Remoção freqüente de sangue e água, de maneira que a área apresente sempre o melhor estado de limpeza;

4.1.2. Rigoroso respeito ao que foi prescrito com referência ao tempo de sangria e início da escaldagem;

4.1.3. Funcionamento perfeito do esgoto da canaleta, para rápida vazão de sangue;

4.1.4. Os equipamentos e instrumentos de sangria devem ser higienizados adequadamente, com a necessária frequência.

4.2. Extração da cloaca: Deverá ser efetuada de tal forma que não se faça a ablação da cloaca (separação) dos aparelhos digestivos e urogenital que nela se

abrem, com a finalidade de diminuir a contaminação das carcaças por fezes, que o processo tradicional de retirada total de cloaca fatalmente determina. Esta operação será feita com as aves suspensas pelos pés, executando-se a incisão "rodelar" da cloaca (pericloaca), deslocando-se da carcaça, sem contudo separá-la da porção final do intestino.

Os dispositivos automáticos ou mecanizados para execução desta operação deverão dispor de auto lavagem com água corrente sob pressão.

O dispositivo mecânico (pistola extrator de cloaca) deverá dispor do sistema para auto lavagem com água corrente, acionado a cada operação, evitando-se a

descarga sobre as carcaças.

4.3. Corte abdominal: Deverá ser efetuada de tal forma que não rompa as vísceras e proporcione facilidade de exposição das mesmas.

Os dispositivos automáticos para execução desta operação devem dispor de sistema de auto lavagem, com água corrente sob pressão.

4.4. Interrupção dos trabalhos industriais: Somente poderão ocorrer quando todas as aves, já sangradas, tiverem seu processamento normal concluído e o reinício dos trabalhos só se efetuará com as instalações e equipamentos devidamente limpos.

4.5. Evisceração: Observar os cuidados higiênicos nos procedimentos de evisceração, especialmente, após a inspeção sanitária.

4.6. Manipulação de carnes e vísceras: Os procedimentos de manipulação de carnes e vísceras deverão obedecer os princípios básicos de higiene.

5. HIGIENE DO PESSOAL

A higiene dos operários é de primordial importância nos trabalhos do matadouro. As medidas até agora salientadas, referentes à higienização das instalações e equipamentos da indústria, estariam diminuídas ou mesmo anuladas no seu valor, se não fossem acompanhadas das alusivas ao pessoal. A esse respeito, devem constituir objeto de atenção constante da Inspeção Federal - IF: o estado de saúde dos que trabalham direta, ou indiretamente, com os produtos, o asseio e a adequação do seu vestuário e seus hábitos higiênicos, não apenas relacionados com suas próprias pessoas, como, também, com a maneira de se conduzirem na execução de suas tarefas.

O estabelecimento deve organizar programa de treinamento de pessoal em Higiene Industrial e o Serviço de Inspeção Federal - SIF deverá participar da concepção e execução do mesmo.

5.1. Condição de saúde: A Inspeção Federal deverá fazer observar, com o maior rigor, os preceitos ao artigo 92 do RIISPOA e seus parágrafos, a seguir transcritos na íntegra: "Artigo 92 - Os operários que trabalham na indústria de produtos de origem animal serão portadores de carteiras de saúde fornecidas por autoridades sanitárias oficiais. Devem apresentar condições de saúde e ter hábitos higiênicos; anualmente, serão submetidos a exame, em repartição de saúde pública, apresentado à Inspeção Federal as anotações competentes em sua carteira, pelas quais se verifique que não sofrem doenças que os incompatibilizem com os trabalhos de fabricação de gêneros alimentícios.

§ 1º - Na localidade onde não haja serviço oficial de Saúde Pública podem ser aceitos, a juízo do DIPOA, atestados fornecidos por médico particular.

§ 2º - A inspeção médica é exigida, tantas vezes quantas necessárias, para qualquer empregado dos estabelecimentos, inclusive seus proprietários, se exercerem atividades industriais.

§ 3º Sempre que fique comprovada a existência de dermatoses, de doenças infectocontagiosas ou repugnantes e de portadores inaparentes de salmonelas, serão eles imediatamente afastados do trabalho, cabendo à Inspeção Federal comunicar o fato à autoridade de Saúde Pública."

5.2 . Vestuários e instrumentos de trabalho:

5.2 .1. Será obrigatório o uso de uniforme branco pelos operários (para os homens: gorros, calça e camisa ou macacão, preferentemente protegidos por aventais; para as mulheres touca, calça e blusa ou macacão, este protegido por avental). Faculta-se o uso de uniforme de cor escura para trabalhadores de manutenção de equipamentos e que não manipulem produtos comestíveis. Não será permitido o uso de roupas de cor escura, por baixo do uniforme de trabalho.

Os funcionários que executam funções de higienização de instalações e equipamentos devem ser

perfeitamente identificados para a finalidade de que haja uma melhor identificação.

5.2.2. Todas as vezes que os operários se ausentarem das seções de manipulação, durante o trabalho, deverão deixar à saída das mesmas os aventais e luvas, dependendo dos cabides apropriados, bem como os utensílios de trabalho;

5.2.3. Para todos aqueles que trabalham no matadouro, é obrigatório o uso de botas de borracha ou material equivalente, preferentemente brancas ou claras e resistentes à higienização;

5.2.4. O uniforme de trabalho só poderá ser utilizado no próprio local. Toda vez que o operário tiver que se retirar do estabelecimento, deverá trocar previamente a roupa, guardando seu uniforme em local apropriado. Nos casos em que o estabelecimento não disponha de lavanderia própria, facultar-se a lavagem de uniformes por lavanderia industrial, sob responsabilidade da empresa;

5.2.5. O porte de equipamentos de trabalho (facas, ganchos e fuzis) será obrigatoriamente feito com a proteção de "bainha" metálica inoxidável (aço inoxidável ou duralumínio), vedando-se o uso daqueles confeccionados com couro ou outro material similar;

5.2.6. Será vedado o uso de qualquer protetor nos instrumentos de trabalho;

5.2.7. É vedado o uso de: esmalte nas unhas, anéis, brincos, pulseiras e outros adornos, bem como de relógio de pulso, para todos aqueles que manipulam diretamente com carcaças e miúdos ainda não protegidos (embalados);

5.2.8. Nas áreas de descanso, internas ou externas, serão instalados bancos, cadeiras, etc., proibindo-se que os operários uniformizados se sentem diretamente no chão, prumadas ou outros locais impróprios.

5.3. Hábitos higiênicos: É exigida dos operários a apresentação ao serviço com as unhas aparadas e sem panos amarrados nas mãos, à guisa de proteção. Ao ingressarem nas dependências industriais e ao saírem dos sanitários, serão compelidos a lavarem as mãos, com água e sabão líquido e a seguir, proceder a desinfecção em recipiente estrategicamente localizado, utilizando-se produtos aprovados pelo DIPOA, exigindo-se de outra parte, o cumprimento dos artigos 84 e 85 do RIISPOA.

6. HIGIENIZAÇÃO (LAVAGEM E DESINFECÇÃO)

A higienização de todo o estabelecimento, incluindo instalações, equipamentos e utensílios, deve constar de programa específico disposto em

memorial descritivo de todos os procedimentos, frequência e métodos de avaliação da eficiência, detalhado por seção, especificando, ainda, todas as substâncias empregadas para tal finalidade.

A lavagem e desinfecção das instalações, equipamentos e utensílios, deve obedecer ao seguinte:

6.1. Pré lavagem com água sob pressão para remoção de sólidos;

6.2. Remoção física por ajuda mecânica ou uso de detergentes;

6.3. Lavagem para a remoção de detergentes e sólidos;

6.4. Aplicação de desinfetantes, quando necessário e, sempre procedido de completa enxaguagem;

6.5. Os procedimentos de lavagem e desinfecção geral do estabelecimento, deverão ser executados quando os ambientes estiverem livres dos produtos

comestíveis;

6.6. As soluções empregadas na higiene das instalações, do equipamento e do pessoal, devem sempre ser aquelas registradas no Ministério da Saúde e ter seu uso autorizado pelo DIPOA;

6.7. Todo cuidado deverá ser tomado no manuseio das soluções concentradas desinfetantes, evitando seu contato com as mucosas oculares e nasais,

principalmente;

6.8. Nos intervalos, não superiores a 1 (uma) hora, para refeição e descanso dos operários, permite-se somente a lavagem das seções, equipamentos e utensílios, com água sob pressão.

6.9. O SIF deve conhecer a natureza, periodicidade e resultados decorrentes do programa de Higiene Industrial desenvolvido pelo estabelecimento.

6.10. O Veterinário do SIF deverá proceder a análise regular dos resultados do programa de Higiene Industrial do estabelecimento e realizar os exames complementares que forem necessários.

6.11. Os resultados serão objetos de relatório, cujas conclusões e recomendações serão levadas ao conhecimento do estabelecimento.

7. O estabelecimento deverá desenvolver o Controle de Insetos e Roedores, como parte do programa de Higiene do Ambiente Industrial.

7.1. Deverá ser providenciado um relatório mensal, com dados diários, sobre o acompanhamento dos pontos e dispositivos de controle;

7.2. A análise dos relatórios do programa de controle e os procedimentos complementares serão atribuição do SIF.

ANEXO IV

INSPEÇÃO ANTEM

1. É atribuição específica do Médico Veterinário, encarregado da Inspeção Federal, e compreende o exame visual dos lotes de aves destinadas ao abate, bem como o conjunto de medidas adotadas para a habilitação das mesmas ao processamento industrial.

2. A inspeção ante mortem tem como objetivo:

2.1. Evitar o abate de aves com repleção do trato gastrointestinal e, conseqüentemente, possíveis contaminações durante o processamento industrial (artigo 227 do RIISPOA). Para tanto, as aves que chegarem ao abate, deverão cumprir a suspensão da alimentação por um período mínimo de 6 (seis) a 8 (oito) horas;

2.2. Conhecer o histórico do lote, através do Boletim Sanitário, para evitar o abate em conjunto de aves que tenham sido acometidas de doenças que justifiquem o abate em separado, através de matança de emergência imediata (artigo 123 - RIISPOA);

2.3. Detectar doença que não seja possível a identificação no exame post mortem, especialmente, as que afetam o sistema nervoso;

2.4. Identificar lotes de aves com suspeitas de problemas que, comprovadamente, justifiquem redução na velocidade normal de abate, para exame mais acurado;

2.5. Possibilitar a identificação de lotes de aves que tenham sido tratados com antibióticos (através do Boletim Sanitário) para efeito de seqüestro, objetivando a realização de análises laboratoriais, com vistas a possível presença de resíduos na carne.

3. A inspeção ante mortem será realizada junto à plataforma de recepção, que deve possuir área específica e isolada para realização de necropsia, quando for

necessário.

3.1. A seção de necropsia deve dispor de equipamentos e utensílios necessários para a finalidade, inclusive, recipientes próprios para colheita de materiais para remessa a laboratório. Deve dispor ainda de recipiente de aço inoxidável, com fechamento hermético, para colocação de aves e/ou despojos após a necropsia;

3.2. Quando a área de necropsia for contígua à plataforma, deve ser perfeitamente isolada desta e do corpo industrial, de modo a não permitir

interferência na recepção de aves e no fluxograma operacional da indústria;

3.3. As aves necropsiadas devem ser incineradas em forno crematório, ou processadas juntas com subprodutos não comestíveis;

3.4. O forno crematório, neste caso, será isolado da indústria, preferentemente na área próxima à graxaria;

4. Juntamente com a prévia notificação de abate, ou acompanhamento cada lote de aves, as firmas deverão encaminhar à Inspeção Federal o Boletim Sanitário, no qual deve conter os seguintes dados: (artigo 129 do RIISPOA).

4.1. Procedência das aves, constando o nome e endereço da granja produtora e o número do lote ou galpão;

4.2. Nº de aves (inicial e final);

4.3. Doenças detectadas no lote;

4.4. Tipo de tratamento a que o lote foi submetido, especificando o agente terapêutico usado e duração do tratamento;

4.5. Data de suspensão de ração com antibiótico e/ou coccidiostáticos;

4.6. Data e hora de retirada de alimentação;

4.7. Outros dados julgados necessários;

4.8. Assinatura do Médico Veterinário responsável pelo plantel.

5. Os lotes nos quais foram detectadas aves com suspeita ou, comprovadamente, portadoras de doenças que justifiquem o abate em separado, deverão ser abatidos no final da matança normal, sob cuidados especiais (Matança de Emergência Mediata). Dependendo do caso, as carnes poderão ser declaradas próprias ou impróprias para o consumo.

6. Quando houver necessidade da realização da Matança de Emergência Imediata, esta deverá ser cercada de todos os cuidados higiênicos e sanitários e ao término será procedida completa higienização e, quando necessitar, desinfecção das instalações, equipamentos e utensílios, bem como renovação total da água dos pré-resfriadores e escaldeiras.

7. Em lotes nos quais forem comprovadamente detectadas aves com zoonoses, o Médico Veterinário do

SIF/DIPOA poderá autorizar o sacrifício ao final da matança, se forem observadas precauções para reduzir ao máximo os riscos de propagação dos agentes causadores e atendidas as demais disposições expedidas pelo órgão oficial de Defesa Sanitária, devendo neste caso as carnes serem condenadas.

8. Não será permitido o abate de aves submetidas a tratamento com medicamentos e quando não tenha sido obedecido o prazo recomendado entre a suspensão da

aplicação e data de abate.

9. Na Inspeção ante mortem deverão também ser observadas as condições de transporte de aves vivas, com atenção para a lotação ideal das gaiolas.

ANEXO V

INSPEÇÃO POST MORTEM

1. É efetuada individualmente durante o abate, através de exame visual macroscópico de carcaças e vísceras e, conforme o caso, palpação e cortes.

2. Os locais ou pontos da seção de matança onde se realizam esses exames são denominados "Linhas de Inspeção" e devem ser localizadas ao longo da calha de evisceração, dispondo das seguintes condições:

2.1. Iluminação adequada, conforme especificado no Anexo II, subitem 3.5, alínea 3.5.2;

2.2. Espaçamento mínimo de 1 (um) metro para cada Inspetor;

2.3. Dispositivos para lavagem e esterilização de instrumentos e lavatórios de mãos;

2.4. Sistema de controle e registro da ocorrência de afecções e destinação de carcaças e vísceras.

3. Somente após o término da inspeção post mortem, haverá retirada, e/ou processamento de carcaças e/ou parte e miúdos.

4. Permite-se a instalação de outro(s) ponto(s) de inspeção das carcaças fora da calha de evisceração ou outra operação desta natureza.

5. Deverá existir sistema de identificação das aves que apresentarem problemas de ordem sanitária e que necessitem exames complementares, a serem realizados na área de inspeção final (Anexo II, item 4, alínea 4.4.12) e que, devem ser, imediatamente, desviadas da linha de abate (Inspeção Final).

5.1. A inspeção de linha é realizada por pessoal treinado especificamente para tal função, mas o juízo final sobre a comestibilidade das carnes e vísceras, cabe única e exclusivamente ao veterinário oficial.

5.2. A identificação de cada carcaça e vísceras desviadas da linha de abate para a inspeção final deverá ser mantida até o exame final do Veterinário do SIF

estar completado.

6. O veterinário oficial responsável pela Inspeção Federal junto ao matadouro se incumbirá também, da missão de especificar a velocidade da nória na linha de

evisceração, de maneira que durante todo o abate seja possível a normal realização dos exames post mortem.

6.1. É importante ressaltar que a referida velocidade deve estar regulada de forma a permitir a realização de uma adequada inspeção sanitária, e não somente em consonância com a capacidade aprovada de suas instalações e equipamentos, observando-se ainda, as numerosas variáveis com relação à sanidade de cada lote de aves;

6.2. Assim, quando da Inspeção ante ou post mortem forem detectadas afecções nas aves, que indiquem a necessidade de exames mais acurados, a velocidade de abate será condicionada a perfeita execução dos trabalhos;

6.3. A velocidade de abate tem implicação sobre todos os trabalhos, abrangendo os aspectos tecnológicos, higiênicos e sanitários. Assim sendo, deverá estar ajustada à área útil de trabalho, à capacidade do equipamento e ao número e qualificação técnica dos operários encarregados das diferentes tarefas.

7. Os exames realizados nas linhas de inspeção são procedidos por uma fase de preparação, que tem por finalidade, apresentar à inspeção de carcaças e vísceras em condições de serem eficientemente examinadas, facilitando a visualização interna e externa e ainda, de preservar, sob o ponto de vista higiênico, as porções comestíveis. A perfeita execução desta operação é de responsabilidade da empresa.

8. A Inspeção post mortem de aves se realiza em três etapas ou "Linhas de Inspeção", a saber:

8.1. Linha A - Exame interno:

8.1.1. Realiza-se através da visualização da cavidade torácica e abdominal (pulmões, sacos aéreos, rins, órgãos sexuais), respeitando o tempo mínimo de 2 (dois) segundos por ave.

8.2. Linha B - Exame de vísceras:

8.2.1. Visa o exame do coração, fígado, moela, baço, intestinos, ovários eovidutos nas poedeiras;

8.2.2. Realiza-se através da visualização, palpação, conforme o caso, verificação de odores e ainda incisão;

8.2.3. Assim, no exame dos órgãos verifica-se o aspecto (cor, forma, tamanho), a consistência, e em certas ocasiões, o odor;

8.2.4. Na execução do exame em questão, deve ser respeitado o tempo mínimo de 2 (dois) segundos por aves.

8.3. Linha C - Exame externo:

8.3.1. Realiza-se através da visualização das superfícies externas (pele, articulações, etc.). Nessa linha efetua-se a remoção de contusões, membros fraturados, abscessos superficiais e localizados, calosidades, etc. Preconiza-se, também, o tempo mínimo de 2 (dois) segundos por ave para a realização deste exame.

9. Tabela Numérica de Funcionários de Linhas de Inspeção em Relação à Velocidade de Abate na Linha de Evisceração

9.1. Tipos de Estabelecimentos em função da Capacidade e Velocidade de

Abate

Tipo 1 - Velocidade de até 1.000 aves/hora

Tipo 2 - Velocidade de 1.000 a 2.000 aves/hora

Tipo 3 - Velocidade de 2.000 a 3.000 aves/hora

Tipo 4 - Velocidade de 3.000 a 4.000 aves/hora

Tipo 5 - Velocidade de 4.000 a 5.000 aves/hora

9.2. Abate em velocidades acima de 5.000 aves/hora será disciplinado por instruções específicas, complementares ao presente Regulamento.

9.3. O número de funcionários especificados na Tabela abaixo, será referente, tão somente, às necessidades junto às linhas de inspeção, não computando outras necessidades, devendo, portanto, ser observado o disposto na Portaria n.º 082, de 27 de fevereiro de 1976. [\(ITEM REVOGADO PELA PORTARIA Nº 74, DE 7 DE MAIO DE 2019\)](#)

Devem ainda ser observadas particularidades de cada indústria, constituindo-se, portanto, em referência básica e não absoluta.

LINHAS DE INSPEÇÃO	NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS							
	TIPO 1	TIPO 2	TIPO 3	TIPO 4	TIPO 5			
LINHA A Exame Interno	1	1	1	2	3			
LINHA B Exame Vísceras	-	-	1	1	2			
LINHA C Exame Externo	-	1	1	1	1			
SUBSTITUTO DAS LINHAS				1	1	1	1	1

ANEXO VI

ESQUEMA DE TRABALHO DO SERVIÇO DE INSPEÇÃO FEDERAL NOS MATADOUROS DE AVES

1. ANTES DO INÍCIO DA MATANÇA

1.1. Inspeção ANTE MORTEM

1.1.1. Recebimento e conferência do Boletim Sanitário, observando-se o correto atendimento ao disposto no item 4 do Capítulo III;

1.1.2. Observar a sanidade das aves, bem como as demais disposições do item acima referido para efeito de autorização e início da matança.

1.2. Escalação do pessoal para as linhas de inspeção, pelo veterinário responsável;

1.3. Verificação das condições higiênicas das instalações e dos equipamentos da sala de matança: pisos e sistemas de drenagem, paredes, tetos, instalações sanitárias anexas, pias (com sabão e papel toalha), mesas em geral, recipientes, carrinhos (inclusive sua identificação), linha aérea, gancheiras e esterilizadores;

1.4. Verificação do normal funcionamento dos dispositivos de higienização: esterilizadores de facas e mangueiras de vapor;

1.5. Verificação da apresentação dos trabalhadores, quanto:

1.5.1. A correção e limpeza do uniforme de serviço (inclusive gorros), com duas ou mais trocas por semanas, facultando-se o uso de aventais plásticos ou transparentes;

1.5.2. A ausência de feridas purulentas nas mãos e braços, protegidos ou não por esparadrapo, gaze, etc.;

1.5.3. As condições higiênicas das mãos (unhas aparadas e limpas, sem esmalte, dedeira ou qualquer outra proteção de pano ou couro).

1.6. Verificação da apresentação dos funcionários da Inspeção Federal, quanto à correção de conservação do uniforme oficial.

2. DURANTE OS TRABALHOS DE MATANÇA

2.1. Comprovar que os engradados e os veículos são lavados e desinfetados após seu uso.

2.2. Comprovar que o atordoamento está sendo feito corretamente, considerando-se a intensidade do choque, em consonância com o peso médio das aves e velocidade de abate;

2.3. Verificação do tempo mínimo de sangria, antes de cujo cumprimento, nenhum trabalho pode ser efetuado no animal. Idem, quanto à técnica da operação de sangria, de modo a assegurar o escoamento máximo de sangue;

2.4. Verificação da manutenção da limpeza da área de sangria e demais dependências da Sala de Matança, bem como da metódica remoção de produtos e

resíduos da sala;

2.5. Verificação do estado e funcionamento dos esterilizadores situados nos diversos pontos da sala; se possuem carga completa de água limpa (renovada sempre que necessário) e em temperatura nunca inferior a 85°C, jamais permitindo-se seu uso para finalidade estranhas; observação da frequência e da oportunidade do seu uso pelos funcionários da IF e operários, com especial atenção à sangria, corte abdominal e linhas de inspeção;

2.6. Para prevenir contaminação das carcaças, vísceras ou qualquer outra porção destinada a fins comestíveis e a consequente e imperativa condenação, exercer o controle, com especial atenção, do cumprimento das seguintes exigências:

2.6.1. Funcionamento adequado do chuveiro de lavagem externa de carcaças, ao entrar na zona limpa, para se proceder a evisceração;

2.6.2. O uso adequado da pistola de cloaca, evitando o seccionamento de porções intestinais, e a sistemática auto lavagem da mesma;

2.6.3. O corte abdominal é de suma importância, pois dele depende as condições de apresentação da carcaça e vísceras à inspeção sanitária, ressaltando-se que nesta tarefa é onde ocorre o maior número de contaminações;

2.6.4. Não permitir a lavagem do piso com mangueiras, quando houver animais sendo trabalhados, para evitar respingos contaminadores sobre as carcaças e a trilhagem, ou altura de mesas permitirem esse risco.

2.7. Verificação do trabalho dos funcionários da IF nas linhas de inspeção: execução integral e correta dos exames, de acordo com as técnicas estabelecidas, corretos procedimentos nas rejeições efetuadas nas próprias linhas e das apreensões de peças para Inspeção Final; observância das causas assinaladas nos quadros marcadores; observância dos cuidados higiênicos, quando da condenação ou apreensão de peças (lavagem de mãos, desinfecção de facas);

2.8. Verificação do cumprimento, por parte dos operários, da lavagem das mãos e desinfecção de facas durante os trabalhos de evisceração;

2.9. Verificação do uso correto dos recipientes de produtos comestíveis;

2.10. Verificação do comportamento higiênico dos operários; lavagem das mãos com água e sabão toda vez que ingressarem na sala, vindos dos gabinetes sanitários ou de outra dependência do estabelecimento: hábitos higiênicos (não escarrar, não cuspir, não fumar); lavagem e higienização das botas, com solução desinfetante;

2.11. Verificação das condições das pias: se estão limpas, desentupidas, providas de sabão líquido e de toalhas descartáveis;

2.12. Manutenção de limpeza e organização dos trabalhos da área de Inspeção Federal;

2.13. Verificação de eficiência da lavagem externa de carcaças na saída da calha de evisceração. A carcaça deve entrar no sistema de pré resfriamento livre de sujidades ou outro material estranho;

2.14. Controle do perfeito funcionamento do sistema de pré resfriamento por imersão em água observando os seguintes itens:

2.14.1. Temperaturas corretas nos diversos estágios;

2.14.2. Renovação constante de água, na proporção preconizada, e no sentido contrário ao movimento de carcaças e miúdos;

2.14.3. Controle da hipercloração da água de renovação do sistema, dentro dos parâmetros recomendados;

2.14.4. Controle da correta temperatura das carcaças e miúdos à saída do sistema.

2.15. Controle do índice de absorção de água pelas carcaças de aves submetidas a pré-resfriamento por imersão em água, dentro do limite permitido.

Entende-se por índice de absorção o percentual de água adquirida pelas carcaças de aves durante o processo de matança e demais operações tecnológicas, principalmente no sistema de pré resfriamento por imersão, uma vez que pequeno percentual de água absorvida ocorre durante a escaldagem, depenagem e diversas lavagens na linha de evisceração (em média até 3%).

O sistema de controle da absorção de água em carcaças de aves submetidas a pré-resfriamento por imersão deve ser eficiente e efetivo, sem margem a qualquer prejuízo na qualidade do produto final.

Os métodos oficiais para o referido controle são o Método de Controle Interno, realizado em nível de processamento industrial pela IF local, e o Método do Gotejamento para controle de absorção de água em carcaças congeladas de aves submetidas a pré-resfriamento por imersão.

2.15.1. Método de Controle Interno: O controle aqui especificado refere-se à água absorvida durante o pré resfriamento por imersão que está diretamente relacionado principalmente com a temperatura da água dos resfriadores, tempo de permanência no sistema, tipo de corte abdominal, injeção de ar no sistema (borbulhamento) e outros fatores menos significativos.

A quantidade de água determinada por este método exprime-se em percentagem do peso total da carcaça de ave no limite máximo de 8% de seus pesos.

2.15.2. Técnica: Baseia-se na comparação dos pesos das carcaças devidamente identificadas, antes e depois do pré resfriamento por imersão:

2.15.2.1. Nº de carcaças: no mínimo 10 carcaças em cada teste;

2.15.2.2. Separar as carcaças a serem testadas após a saída do último chuveiro da calha de evisceração;

2.15.2.3. Prover o prévio escoamento da água retida nas cavidades;

2.15.2.4. Pesar, individual ou coletivamente, as carcaças a serem testadas, determinando assim o peso inicial (Pi);

2.15.2.5. Identificar as carcaças em teste antes de entrarem no sistema de pré-resfriamento por imersão;

2.15.2.6. Retirar as carcaças em teste para pesagem somente após o gotejamento das mesmas;

2.15.2.7. Pesar, individualmente ou coletivamente, as carcaças em teste, determinando assim o peso final (Pf);

2.15.2.8. A diferença (D) entre o peso inicial (Pi) e o peso final (Pf) multiplicada por 100 e dividida pelo peso inicial (Pi), determina o percentual de água absorvida (A) durante o processamento. $D \times 100$

FÓRMULA: $A = \frac{D}{Pi} \times 100$ $D = Pf - Pi$

Pi

2.15.2.9. Frequência dos testes: dentro da Verificação Oficial do autocontrole relativo aos controles de composição de produtos e prevenção de fraude. ([REDAÇÃO DADA PELO\(A\) PORTARIA Nº 74, DE 7 DE MAIO DE 2019](#))

REDAÇÃO(ÕES) ANTERIOR(ES)

B - Método do Gotejamento ("DRIP TEST"): O presente método é utilizado para determinar a quantidade de água resultante do descongelamento de carcaças congeladas. Se a quantidade de água resultante, expressa em percentagem do peso da carcaça, com todas as miúdos/partes comestíveis na embalagem, ultrapassar o valor limite de 6%, considera-se que a(s) carcaça(s) absorveu(eram) um excesso de água durante o pré-resfriamento por imersão em água.

Definição: A quantidade de água determinada por este método exprime-se em percentagem do peso total da carcaça congelada com os miúdos / partes comestíveis.

Fundamento: A carcaça congelada, com ou sem os miúdos/partes comestíveis, é descongelada em condições controladas, que permitam calcular o peso da água perdida.

Equipamentos e Utensílios: Uma balança capaz de pesar até 5kg com uma precisão de mais ou menos 1g. Sacos de plásticos, com dimensões suficientes para poderem conter a carcaça, munidos de um sistema de fechamento seguro.

Um recipiente com um banho de água controlado termostaticamente, com equipamento em que possam ser colocadas as carcaças do modo descrito para

carcaça a examinar. O banho de água deve conter um volume de água não inferior a 8 vezes o volume abaixo da carcaça a testar, devendo a água ser mantida a uma temperatura de 42°C, mais ou menos 2°C.

Papel de filtro ou papel absorvente.

Procedimento: Manter as aves em uma temperatura de 0°C até o momento da análise. Enxugar o lado externo da embalagem de modo a eliminar todo o líquido e gelo. Pesá-la arredondando para o inteiro mais próximo. Com isso obtém-se a medida "M0". Retirar a ave congelada de dentro da embalagem (com as vísceras), enxugar a embalagem e pesá-la, obtendo a medida "M1". Obtém-se o peso da ave abatida subtraindo-se "M1" de "M0". Colocar a ave abatida, mais as vísceras, se houver, dentro de uma embalagem plástica (saco) com abertura no abdômen da ave voltado para o fundo da embalagem. A embalagem contendo a ave e vísceras deve ficar imersa no banho de água a temperatura de 42°C, de tal maneira que a água não penetre no interior da mesma. A embalagem deverá ficar imersa em água até que a temperatura do centro da ave atinja 4°C. Para a determinação do tempo de imersão, utiliza-se a seguinte tabela:

Peso da ave mais vísceras (em gramas)	Tempo de imersão (em minutos)
Até 800	65
801 a 900	72
901 a 1.000	78
1.001 a 1.100	85
1.101 a 1.200	91
1.201 a 1.300	98
1.301 a 1.400	105
1.401 a 1.500	112
1.501 a 1.600	119
1.601 a 1.700	126
1.701 a 1.800	133
1.801 a 1.900	140
1.901 a 2.000	147
2.001 a 2.100	154
2.101 a 2.200	161
2.201 a 2.300	168

Acima de 2300 gramas, mais 7 minutos por 100g adicionais ou parte. Após o período de imersão, retirar a embalagem plástica do banho. Abrir um orifício na

parte inferior, de modo que a água liberada pelo descongelamento possa escorrer, em seguida, a embalagem e seu conteúdo deverão ficar durante uma hora a

temperatura ambiente entre 18 e 25°C. Retirar a ave descongelada da embalagem e as vísceras e deixar escoar. Retirar as vísceras e enxugar. Pesar a ave descongelada juntamente com as vísceras e sua embalagem. Obtém-se, assim, a medida "M2". Pesar a embalagem que continha as vísceras, obtendo-se assim a

medida "M3". Cálculos: % de líquido perdido = $\frac{M0-M1-M2}{M0-M1-M3} \times 100$ da ave congelada M0-M1-M3

OBS: Para lotes com pesos diferentes, colocar primeiro no banho as aves mais pesadas. Para cada 100g menos, deixa-se passar 7 minutos, coloca-se então o próximo lote e assim por diante. No final todas as aves sairão ao mesmo tempo.

Avaliação do Resultado:

Se, para a amostra de 6 carcaças, a quantidade média de água resultante do descongelamento for superior a 6%, considera-se que a quantidade de água absorvida durante o pré-resfriamento por imersão ultrapassa o valor limite.

2.16. Controle de volume da água renovada dos resfriadores contínuos;

2.17. Controle da cloração da água de abastecimento;

2.18. Controle da velocidade e do volume da matança;

2.19. Providências tomadas pelo Médico Veterinário, no sentido da correção das deficiências ou irregularidades constatadas, relacionadas aos assuntos tratados nos itens anteriores.

3. APÓS OS TRABALHOS DE MATANÇA:

3.1.Lavagem geral com água quente, sob pressão, com detergente adequado:

3.1.1. Pisos, paredes;

3.1.2. Equipamentos em geral;

3.1.3. Trilhagem aérea.

4 .ÁREA FRIGORÍFICA:

4.1. Armazenamento:

4.1.1. Registro e controle das temperaturas de câmaras;

4.1.2. Registro e controle do produto armazenado;

4.1.3. Aspecto higiênico (lavagem e desinfecção das câmaras e antecâmaras);

4.1.4. Verificação das condições adequadas de armazenamento: Estrados;Distribuição adequada dos produtos armazenados Condições de embalagem do produtoarmazenado.

4.2. Cortes e Desossa:

4.2.1. Registro e controle da temperatura do ambiente (não superior a 15°C);

4.2.2. Observância dos preceitos higiênicos, quando da realização dos trabalhosindustriais;

4.2.3. Controle e registro das temperaturas dos esterilizadores e carnes;

4.3. Expedição:

4.4. Verificação das condições higiênicas e funcionais do veículo;

4.4.1. Verificação da temperatura do produto para embarque.

5. OUTROS CONTROLES:

5.1. Controle do Programa de combate à insetos e roedores:

5.1.1. Mapeamento dos locais;

5.1.2. Frequência;

5.1.3. Tipo de sistema utilizado;

5.1.4. Características do produto utilizado;

5.1.5. Relatório de eficiência e medidas adotadas a partir das conclusões obtidaspelos relatórios.

5.2. Controle do programa de lavagem e desinfecção de depósitos de água deabastecimento:

5.2.1. Frequência;

5.2.2. Tipo de sistema utilizado;

5.2.3. Características do produto utilizado.

5.3. Controle da relação dos produtos químicos armazenados e utilizados naindústria:

5.3.1. Local de armazenagem;

5.3.2. Critérios de segurança;

5.3.3. Memorial descritivo da utilização de cada produto.

5.4. Controle de produtos e rótulos registrados.

5.5. Controle de resultados de análises laboratoriais oficiais.

5.6. Controle de registro de ocorrências diárias em formulários apropriados, com oregistro das providências adotadas.

5.7. Controle de saúde dos funcionários da indústria e Inspeção Federal.

OBS: Os modelos de formulários e mapas a serem utilizados nas IIFF serão padronizados e disciplinados pelo DIPOA.

ANEXO VII ([ANEXO REVOGADO PELA PORTARIA Nº 74, DE 7 DE MAIO DE 2019](#))

INSPEÇÃO ANTE MORTEM

CONTROLE DA PROCEDÊNCIA DAS AVES, VEÍCULO E A CORRELAÇÃO COM A

INSPEÇÃO POST MORTEM

ESTABELECIMENTO:

SIF:

DATA: TURNO:

LOTE	PRODUTOR	MUNICÍPIO	VEÍCULO	Nº DE AVES	MORTOS

RESPONSÁVEL: PLANTÃO SIF:

ANEXO VIII ([ANEXO REVOGADO PELA PORTARIA Nº 74, DE 7 DE MAIO DE 2019](#))

MOVIMENTO MENSAL DE DESTINAÇÃO DAS AVES ABATIDAS PASSADAS PELA

INSPEÇÃO FINAL

ESTABELECIMENTO:

SIF:

MUNICÍPIO:

Código	Causas de	DESTINO DAS AVES ABATIDAS			
		TOTAL	%	PARCIAL	%
	Apreensão				
Afecção	CONDENAÇÃO				
	Abcesso				
	Aerossaculite				
	Artrite				
	Aspecto				
	Repugnante				
	Caquexia				
	Celulite				
	Colibacilose				
	Contaminação				
	Contusão/Fratura				
	Dermatoses				
	Escaldagem				
	Excessiva				
	Evisceração				
	Retardada				
	Neoplasia (Tumor)				
	Salpingite				
	Sangria Inadequada				
Septicemia					
Síndrome Ascítica					
Síndrome					
Hemorrágica					
TOTAL					

OBS: Outras causas de apreensão e condenação não especificadas acima deverão ser relacionadas nos espaços em branco. Deverão existir tantos espaços em branco quantonecessários.

TOTAL DE AVES MORTAS:

TOTAL DE AVES ABATIDAS:

DATA: ASS. FUNCIONÁRIO:

ANEXO IX (ANEXO REVOGADO PELA PORTARIA Nº 74, DE 7 DE MAIO DE 2019)

DESTINOS E CRITÉRIOS DE JULGAMENTO EM AVES

ABCESSOS

(Artigo 233 do RIISPOA)

Artigo 233 (RIISPOA) - "Os abscessos e lesões supuradas, quando não influírem sobre o estado geral, ocasionam rejeição da parte alterada."

AERROSSACULITE

As carcaças de aves com evidência de envolvimento extensivo dos sacos aéreos com aerossaculite ou aquelas com comprometimento sistêmico, deverão ser condenadas totalmente. As carcaças menos afetadas, podem ser rejeitadas parcialmente após remoção e condenação completa de todos os tecidos envolvidos com a lesão, incluindo exsudato. As vísceras sempre serão condenadas totalmente, em caso de aerossaculite.

PROCESSOS INFLAMATÓRIOS (Artrite, Celulite, Dermatite, Salpingite e Colibacilose)

Qualquer órgão ou outra parte da carcaça que estiver afetado por um processo inflamatório deverá ser condenado e, se existir evidência de caráter sistêmico do problema, a carcaça e as vísceras na sua totalidade deverão ser condenadas.

TUMORES

(Artigos 234 e 197 do RIISPOA)

Qualquer órgão ou outra parte da carcaça que estiver afetada por um tumor deverá ser condenada e quando existir evidência de metástase, ou que a condição geral da ave estiver comprometida pelo tamanho, posição e natureza do tumor, a carcaça e as vísceras serão condenadas totalmente.

Artigo 197 (RIISPOA) - "Tumores malignos - são condenadas as carcaças, partes de carcaça ou órgão que apresentem tumores malignos, com ou sem

metástase."

Artigo 234 (RIISPOA) - "A presença de neoplasias acarretará rejeição total, exceto no caso de angioma cutâneo circunscrito, que determina a retirada da parte

lesada."

ASPECTO REPUGNANTE

(Artigos 172 e 236 do RIISPOA) - Síndrome Hemorrágica

Artigo 172 (RIISPOA) - "Carnes Repugnantes - são assim consideradas e condenadas as carcaças que apresentem mau aspecto, coloração anormal ou que

exalem odores medicamentosos, excrementiciais, sexuais ou outros considerados anormais."

Artigo 236 (RIISPOA) - "Devem ser condenadas as aves, inclusive de caça, que apresentem alterações putrefativas, exalando odor sulfídrico-amoniaco, revelando crepitação gasosa à palpação ou modificação de coloração da musculatura."

CAQUEXIA

(Artigo 232 do RIISPOA) "Os animais caquéticos devem ser rejeitados, sejam quais forem as causas a que

esteja ligado o processo de desnutrição".

CONTAMINAÇÃO

(Artigo 165 do RIISPOA) "Carcaças contaminadas - as carcaças ou partes de carcaças que se contaminarem por fezes durante a evisceração ou em qualquer outra fase dos trabalhos devem ser condenadas.

§1º Serão também condenadas as carcaças, partes de carcaça, órgãos ou qualquer outro produto comestível que se contamine por contato com os pisos ou de qualquer outra forma, desde que não seja possível uma limpeza completa.

§2º Nos casos do parágrafo anterior, o material contaminado pode ser destinado à esterilização pelo calor, a juízo da Inspeção Federal, tendo-se em vista

a limpeza praticada."

CONTUSÃO / FRATURAS

(Artigo 235 do RIISPOA)

Artigo 235 (RIISPOA) - "As lesões traumáticas, quando limitadas, implicam apenas na rejeição da parte atingida."

Artigo 173 (RIISPOA) - "Parágrafo Único - Quando as lesões hemorrágicas ou congestivas decorrem de contusões, traumatismo ou fratura, a rejeição deve ser limitada às regiões atingidas."

DERMATOSES

As carcaças de aves que mostram evidência de lesão na pele, e/ou carne das mesmas, deverá ser rejeitada a parte atingida, ou quando a condição geral da ave for comprometida pelo tamanho, posição ou natureza da lesão, as carcaças e vísceras serão condenadas.

ESCALDAGEM EXCESSIVA

As lesões mecânicas extensas, incluindo as devidas por escaldagem excessiva, determinam a condenação total das carcaças e vísceras.

EISCERAÇÃO RETARDADA

(Artigo 236 do RIISPOA)

Procedimentos: "Configura-se a partir de 30 minutos da decorrência da sangria."

Adota-se o seguinte critério:

1. Entre 30 e 45 minutos agilizar a evisceração na linha, mesmo improvisada.

Observar atentamente os órgãos internos e caracteres organolépticos da carcaça.

Caso haja comprometimento da carcaça e vísceras, sob o aspecto organoléptico, deve-se proceder a condenação. Caso contrário, libera-se o conjunto;

2. Entre 45 e 60 minutos, condena-se totalmente os órgãos internos e procede-se uma avaliação minuciosa das carcaças, adotando-se o seguinte critério:

2.1 Liberação;

2.2 Aproveitamento condicional das carcaças (tratamento pelo calor);

2.2 Condenação total das carcaças quando os caracteres organolépticos estiverem alterados.

3. Após 60 minutos:

3.1 Condenar órgãos internos;

3.2 Avaliação minuciosa e criteriosa da carcaça sob o ponto de vista organoléptico e adotando o seguinte critério, dependendo do grau de comprometimento dos caracteres organolépticos:

3.2.1 Aproveitamento condicional;

3.2.2 Condenação total.

SANGRIA INADEQUADA

(Artigo 236 do RIISPOA)

MAGREZA

Artigo 169 (RIISPOA) - "Carnes magras - animais magros, livres de qualquer processo patológico, podem ser destinados a aproveitamento condicional (conserva ou salchicharia)."

Artigo 231 (RIISPOA) - "As endo e ectoparasitoses, quando não acompanhadas de magreza, determinam a condenação das vísceras ou das partes alteradas."

SEPTICEMIA

Artigo 229 (RIISPOA) - "Todas as aves que no exame ante ou post mortem apresentem sintomas ou forem suspeitas de tuberculose, pseudo-tuberculose, difteria, cólera, varíola, tifo aviária, diarreia branca, paratifo, leucoses, peste, septicemia em geral, psitacose e infecções estafilocócicas em geral, devem ser condenadas."

SÍNDROME ASCITE (Circular SECAR/DIPOA/CIPOA N° 160/91, 07/10/91)

DOENÇAS ESPECIAIS

(Artigo 229 do RIISPOA)

As carcaças de aves que mostram evidências de qualquer doença caracterizada pela presença, na carne ou outras partes comestíveis da carcaça, de organismos ou toxinas, perigosos ao consumo humano, devem ser condenadas totalmente.