

LEGISLAÇÕES PNEEB

3. Subprograma “Controle em estabelecimentos processadores de resíduos de origem animal”

Instrução Normativa Mapa nº 34, de 28.05.2008.	Atualiza os procedimentos de boas práticas de fabricação (BPF) em estabelecimentos processadores de resíduos de origem animal (graxarias), com destaque para o processamento de farinha de carne e ossos (FCO) de ruminantes, sendo a redução de partículas e o processamento a <u>133°/20min/3bar</u> .
---	--

INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 34, DE 28 DE MAIO DE 2008

O MINISTRO DE ESTADO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO, no uso da atribuição que lhe confere o art. 87, parágrafo único, inciso II, da Constituição, o art. 9º e 12 da Lei nº 1.283, de 18 de dezembro de 1950, o art. 7º da Lei nº 6.198, de 26 de dezembro de 1974, e os arts. 10, 865 e 951 do Decreto nº 30.691, de 29 de março de 1952, e arts. 26, 45 e 120 do Decreto nº 6.296, de 11 de dezembro de 2007, e considerando os autos do Processo nº 21000.014713/2006-24, resolve:

.Art. 1º Aprovar o Regulamento Técnico da Inspeção Higiênico Sanitária e Tecnológica do Processamento de Resíduos de Animais e o Modelo de Documento de Transporte de Resíduos Animais, constantes dos Anexos I e II, respectivamente.

.Art. 2º Esta Instrução Normativa entra em vigor na data de sua publicação.

.Art. 3º Ficam revogadas as Instruções Normativas nº 15, de 29 de outubro de 2003, e nº 29, de 26 de outubro de 2004.

REINHOLD STEPHANES

ANEXO I

REGULAMENTO TÉCNICO DA INSPEÇÃO HIGIÊNICO-SANITÁRIA E TECNOLÓGICA DO PROCESSAMENTO DE RESÍDUOS DE ANIMAIS

CAPÍTULO I

DAS DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

Art. 1º Este Regulamento define os procedimentos básicos para fabricação de farinhas e produtos gordurosos destinados à alimentação animal e, a critério da Secretaria de Defesa Agropecuária, de outros produtos derivados, para os estabelecimentos que processam resíduos animais não comestíveis.

Parágrafo único. Aplica-se aos estabelecimentos que processam resíduos animais, englobando as etapas do processo de produção, quais sejam: colheita, recepção dos resíduos animais, processamento, controle da qualidade, embalagem, armazenamento, destinação e transporte.

Art. 2º Para efeito deste Regulamento, considera-se:

I - abate: todo sacrifício de animal, para fins de consumo humano;

II - área suja: área destinada à recepção dos resíduos;

III - área limpa: área que compreende as demais operações;

IV - armazenamento: é o conjunto de atividades e requisitos para se obter uma correta conservação de resíduos animais, insumos e produtos acabados;

V - barreira sanitária: instalação provida de lavador de botas, lavatório com acionamento da água não manual, detergente, sanitizante, papel toalha, coletor de lixo com tampa de acionamento por pedal adjacente ao acesso à área de processamento;

VI - Boas Práticas de Fabricação (BPF): são os procedimentos higiênico-sanitários e operacionais que devem ser executados em todo fluxo de produção, desde a obtenção dos resíduos animais até a distribuição do produto final, com vistas a garantir farinhas produtos gordurosos de origem animal aptas para produção de alimentos para os animais;

VII - cocção: processamento térmico que visa à eliminação dos patógenos bacterianos e à separação da umidade e da gordura da matéria-prima, resultando em uma fase líquida (água e gordura) e outra sólida (resíduos protéicos cozidos com fragmentos ósseos);

VIII - contaminação: presença de substâncias ou agentes estranhos, de origem biológica, química ou física em níveis que sejam considerados nocivos ou não para a saúde dos animais;

IX - efluentes: resíduos sólidos e líquidos oriundos do processamento de obtenção das farinhas, produtos gordurosos e outros derivados;

X - embalagem: invólucro, recipiente ou qualquer forma de acondicionamento removível ou não, destinado a cobrir, empacotar, envasar, proteger ou manter os produtos de que trata este Regulamento;

XI - estabelecimento processador: fábrica de produtos não comestíveis onde se processam as atividades enunciadas no parágrafo único do art. 1º deste Regulamento;

XII - estabelecimento fornecedor: estabelecimento de abate animal e outros que manipulam carnes e derivados que destinam seus resíduos animais para estabelecimentos processadores;

XIII - esterilização: processo térmico que pode ser realizado antes, durante ou depois da fase de cocção com a finalidade de mitigar risco da encefalopatia espongiforme bovina;

XIV - fábrica de produtos não comestíveis: estabelecimento que manipula matérias-primas e resíduos animais, para o preparo exclusivo de produtos não-destinados à alimentação humana;

XV - farinha: subproduto não comestível, resultante do processamento de resíduos animais, que atenda ao padrão de identidade e qualidade preestabelecido, nos aspectos higiênico-sanitários, tecnológicos e nutricionais;

XVI - produto gorduroso: é o produto não comestível resultante do processamento de resíduos animais, denominado genericamente de sebo (ruminantes), graxa (suídeos) ou óleo (aves, eqüídeos e pescados);

XVII - higienização: conjunto dos procedimentos de limpeza e sanitização;

XVIII - insumos: ingredientes, materiais de embalagem, produtos de higienização, aditivos, conservantes e pesticidas;

XIX - limpeza: procedimentos utilizados para remoção de sujidades das superfícies com auxílio de água, abrasivos e detergentes;

XX - lote: produto processado em um espaço de tempo determinado sob condições controladas;

XXI - materiais especificados de risco para encefalopatia espongiforme bovina (MER): órgãos, vísceras ou partes consideradas potencialmente de risco para disseminação da doença, conforme instruções específicas;

XXII - matéria-prima: resíduos animais oriundos de estabelecimentos registrados ou licenciados nos órgãos competentes;

XXIII - moagem: é a operação realizada em equipamento específico, a fim de se obter as farinhas;

XXIV - número de lote: designação impressa no rótulo ou etiqueta dos produtos abrangidos por este Regulamento, que permita identificar o lote a que este pertença, e, em caso de necessidade localizá-lo, com a finalidade de rever todas as operações durante e após o processamento;

XXV - pragas: seres vivos capazes de contaminar direta ou indiretamente os produtos de que trata este Regulamento;

XXVI - processamento de resíduos animais: é o conjunto de todas as operações e processos efetuados para obtenção do produto acabado;

XXVII - Procedimentos Padrão de Higiene Operacional (PPHO): procedimentos de higienização das superfícies das instalações, equipamentos e utensílios;

XXVIII - Programas de Autocontrole: conjunto de procedimentos adotados pelo estabelecimento que abrangem BPF, PPHO, Procedimentos Sanitários Operacionais (PSO) e Princípios de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) para garantir a qualidade dos produtos finais;

XXIX - Procedimentos Sanitários Operacionais (PSO): conjunto de procedimentos higiênico-sanitários adotados pelo estabelecimento durante as operações industriais;

XXX - profissional habilitado: engenheiro devidamente registrado no órgão de fiscalização competente;

XXXI - produto acabado: farinhas, produtos gordurosos e outros derivados não comestíveis, resultantes do processamento de resíduos animais, que atendem aos padrões de identidade e qualidade preestabelecidos, nos aspectos higiênico-sanitários, tecnológicos e nutricionais;

XXXII - resíduos animais: carcaças ou partes de carcaças de animais, não destinados ao consumo humano, ossos, penas, sangue e vísceras permitidos para uso em farinhas e produtos gordurosos;

XXXIII - responsável técnico: profissional devidamente habilitado pelo órgão de classe competente, responsável pelas atividades executadas pelo estabelecimento processador;

XXXIV - sanitização: é a redução, por meio de agentes químicos ou métodos físicos adequados, do número de microorganismos das superfícies que entram em contato com as matérias-primas e os produtos a um nível que não comprometa a sua qualidade; e

XXXV - trituração: é o processo de redução das partículas dos resíduos animais por meio de equipamento adequado, de forma que não excedam 5 cm (cinco centímetros) em qualquer uma de suas faces, realizado antes da esterilização.

CAPÍTULO II

DOS PRINCÍPIOS GERAIS

Seção I

Das Instalações, dos Equipamentos e dos Utensílios

Art. 3º Os estabelecimentos devem estar situados em áreas que não apresentem níveis indesejados de odores, fumaça, poeira e outros contaminantes, que não estejam expostas a inundações, e devem possuir licença de operação ou autorização equivalente do órgão ambiental competente.

Art. 4º As vias de trânsito interno devem ter superfície pavimentada para o tráfego de veículos pesados e devem ser dotadas de meios que permitam o escoamento e higienização.

Art. 5º Os espaços devem ser suficientes para atender, de maneira adequada, a todas as operações, e permitir uma higienização adequada das instalações, dos equipamentos e dos utensílios.

Art. 6º As instalações devem estar afastadas da via pública e projetadas de forma a permitir a separação entre áreas e setores pelo emprego de meios eficazes, com fluxo ordenado e contínuo desde a chegada da matéria-prima, durante o processo de produção até a obtenção do produto acabado, de forma a evitar as operações suscetíveis de causar contaminação cruzada.

Art. 7º As instalações devem ter uma área limpa e uma área suja, devidamente separadas.

Art. 8º São exigidas instalações cobertas, isoladas da área externa, projetadas e construídas de forma a permitir ventilação adequada e vedadas ao acesso de pragas.

Art. 9º A ventilação deve ser suficiente para evitar o calor excessivo, a condensação de vapor, a acumulação de pó e eliminar o ar contaminado. As aberturas que permitem a ventilação (janelas, portas, etc) devem ser dotadas de dispositivos que protejam contra a entrada de agentes contaminantes.

Art. 10º As instalações devem dispor de condições adequadas de iluminação, natural ou artificial, devendo as lâmpadas serem dotadas de proteção.

Art. 11º O piso deve ser compacto e resistente, impermeável, de fácil higienização, não podendo apresentar rachaduras e possuir inclinação adequada para permitir o escoamento de líquidos para os ralos sifonados, de forma a impedir o acúmulo de líquidos no piso.

Art. 12º O teto ou forro deve ser construído com materiais que proporcionem facilidade de higienização, resistência à umidade e aos vapores e vedação adequada.

Art. 13º As paredes devem ser construídas e revestidas com material impermeável e lavável, de cores claras, com acabamento liso, de fácil higienização.

Art. 14º As portas devem ser de materiais impermeáveis, de fácil higienização e dotadas de dispositivos de fechamento automático.

Art. 15º As janelas e outras aberturas devem ser construídas de forma a evitar o acúmulo de sujidades e as que se comunicam com o exterior devem ser providas de proteção contra pragas.

Art. 16º A cozinha e o refeitório, quando existirem, devem ser construídos em local separado das áreas de produção, observando as exigências específicas.

Art. 17º Devem existir instalações sanitárias e vestiários adequados para uso do pessoal.

§ 1º As instalações referidas no caput deste artigo devem ser construídas com iluminação e ventilação adequadas, de fácil acesso, compatíveis com o número de usuários e separados por sexo.

§ 2º Devem ser separados da área de processamento, não devendo ter comunicação direta com as áreas de produção e armazenamento.

§ 3º Os sanitários devem ser dotados de vasos sanitários com tampa, de mictórios e lavatórios, supridos com água corrente e conectados à rede de esgotos ou fossa séptica.

Art. 18º Devem existir barreiras sanitárias em todos os acessos à área de processamento.

Art. 19º Devem ser previstas instalações e equipamentos adequados nas áreas suja e limpa para a higienização e secagem das mãos.

Art. 20º Os locais destinados à higienização e secagem de mãos devem ter, em número suficiente, porta papel-toalhas, reservatórios para sanitizantes e recipientes coletores.

Parágrafo único. As torneiras de lavatórios e recipientes coletores devem possuir acionamento não manual.

Art. 21º A água de abastecimento deve ser potável e o reservatório deve ter volume correspondente às necessidades tecnológicas operacionais, ser dotado de tampa, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.

Art. 22º As instalações, os equipamentos e os utensílios devem ser mantidos em boas condições de conservação e manutenção.

Art. 23º Todos os equipamentos e utensílios utilizados nas áreas de produção, ou que entrem em contato com as matérias-primas ou produtos, devem ser construídos de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores ou sabores, e sejam impermeáveis e resistentes à corrosão e capazes de resistir a repetidas operações de higienização.

§ 1º As superfícies devem ser lisas e estar isentas de imperfeições (fendas, amassaduras, etc.).

§ 2º Fica proibido o uso de madeira nos equipamentos e utensílios que tenham contato direto com as matérias-primas ou produto acabado.

Art. 24º Devem existir áreas de armazenamento projetadas especificamente para a guarda de utensílios e de insumos.

Art. 25º O produto acabado deve ser estocado em local específico, de forma a permitir o devido controle de entrada e saída dos produtos de acordo com a data de produção e validade.

Seção II

Da Higiene

Subseção I

Do Estabelecimento

Art. 26º Os edifícios, os equipamentos, os utensílios e todas as demais instalações devem ser mantidas em bom estado de higiene antes, durante e após o processamento.

Parágrafo único. Os produtos de higienização devem ser identificados e armazenados em local adequado, fora das áreas de processamento e armazenagem do produto acabado.

Art. 27º A higienização deve ser assegurada e correspondente aos procedimentos operacionais descritos nos PPHO.

Art. 28º A remoção, estocagem, destino do lixo e dos efluentes não devem permitir acúmulos, de maneira a contaminar as farinhas, produtos gordurosos e outros derivados.

§ 1º O lixo deve ser retirado das áreas de trabalho, sempre que necessário, no mínimo uma vez por dia.

§ 2º Após a remoção do lixo, os recipientes utilizados para o seu armazenamento devem ser higienizados.

§ 3º Os recipientes para lixo e efluentes sólidos devem estar claramente identificados, permanecer sempre tampados e mantidos, quando necessário, em área protegida de pragas.

Art. 29º Deve ser adotado um programa de controle de pragas para prevenir o acesso e controlar os focos de reprodução de pragas para evitar a contaminação dos produtos.

§ 1º No caso do estabelecimento contratar empresa especializada para o controle de pragas, a mesma deve ser autorizada pelo órgão competente.

§ 2º Deve-se aplicar um programa contínuo de monitoramento e detecção de pragas, por meio do exame regular das áreas internas e circunvizinhanças do estabelecimento.

§ 3º No caso de invasão de pragas, o estabelecimento deve adotar medidas para sua erradicação, e o tratamento deve ser feito somente com substâncias autorizadas e por pessoal capacitado.

§ 4º Fica proibido o uso de agentes químicos para controle de pragas no interior do estabelecimento.

§ 5º As substâncias tóxicas que representam risco à saúde devem ser armazenadas em áreas separadas e exclusivas para este fim, ou em armários fechados com chave, e só devem ser distribuídos ou manipulados por operador devidamente capacitado.

Art. 30º Todos os efluentes sólidos, líquidos e vapores emanados do processo de produção devem ser tratados conforme legislação pertinente.

Subseção II

Do Pessoal

Art. 31º Toda pessoa que esteja nas áreas de manipulação deve manter-se em apurada higiene pessoal.

§ 1º Toda pessoa deve manter-se uniformizada, protegida e com calçados impermeáveis e cabelos cobertos. Todos os elementos do uniforme devem ser laváveis, a menos que sejam descartáveis, e manter-se limpos, de acordo com a natureza dos trabalhos realizados.

§ 2º Durante a manipulação das matérias-primas e dos produtos, deve ser retirado todo e qualquer objeto de adorno como anéis, pulseiras e similares.

Art. 32º Todo o pessoal deve ser conscientizado sobre o seu papel na proteção do produto acabado.

§ 1º A direção do estabelecimento deve tomar providências para que todas as pessoas que manipulem farinhas e produtos gordurosos recebam capacitação adequada e contínua por meio de treinamento em higiene pessoal e de processo, incluindo as técnicas de processamento adequado.

§ 2º A capacitação deve ser compatível com a complexidade das tarefas identificadas no processo de fabricação, levando-se em consideração que o pessoal precisa entender a importância dos controles sob sua responsabilidade.

Art. 33º Havendo a suspeita ou constatação de que o manipulador apresenta alguma doença ou lesão corporal, o mesmo deve ser afastado da área de manipulação.

§ 1º Qualquer pessoa na situação mencionada no caput deve comunicar imediatamente esta condição ao chefe imediato.

§ 2º O exame médico do manipulador deve ser feito antes do início de sua atividade ou ingresso no estabelecimento e, periodicamente, conforme legislação específica.

Art. 34º As pessoas que manipulam as matérias-primas na área suja não devem ter qualquer contato com o produto na área limpa.

Art. 35º Toda pessoa que trabalhe na área de produção deve higienizar as mãos mediante utilização de produtos autorizados e água potável.

Art. 36º O manipulador deve manter-se sempre limpo e higienizar as mãos antes do início dos trabalhos, imediatamente após o uso do sanitário e após a manipulação de qualquer material contaminante.

Art. 37º Os uniformes devem ser higienizados diariamente, trocados e guardados em local apropriado.

Seção III

Do Processo Produtivo e Tecnológico

Subseção I

Da Obtenção e do Transporte dos Resíduos Animais

Art. 38º Os resíduos animais devem ser oriundos de estabelecimentos fornecedores devidamente autorizados pelos órgãos oficiais competentes.

Art. 39º O uso de desnaturantes nos resíduos animais transportados para os estabelecimentos processadores deve seguir instruções específicas.

Art. 40º Deve-se assegurar que os resíduos animais sejam obtidos de forma higiênica e estejam em condições apropriadas para o processamento.

Art. 41º A recepção dos resíduos animais deve ser feita em tanques ou recipientes apropriados, não sendo permitido o seu depósito diretamente sobre o piso.

Art. 42º Os estabelecimentos de abate de diferentes espécies animais devem proceder à devida separação dos resíduos de acordo com a espécie e identificar a origem aos mesmos.

Parágrafo único. Quando não for possível proceder à separação por espécie durante o processamento, o produto final deve ser denominado farinha mista, com a indicação na rotulagem e no certificado sanitário das espécies animais utilizadas na sua composição.

Art. 43º Os resíduos animais devem ser processados em, no máximo, 24 (vinte e quatro) horas a partir da colheita ou abate.

Parágrafo único. O tempo entre a colheita e o início do processamento pode ser aumentado durante o transporte ou armazenamento quando for realizado em temperatura de resfriamento.

Art. 44º Os resíduos animais devem ser transportados em veículos apropriados, cobertos e vedados, de forma a evitar derramamentos.

Parágrafo único. Os veículos transportadores de resíduos devem ser higienizados em local apropriado no perímetro industrial do estabelecimento, imediatamente após o seu descarregamento.

Art. 45º Durante o transporte, os resíduos animais devem estar acompanhados de certificado sanitário, guia de trânsito ou de documento de transporte de resíduo animal emitido pelo estabelecimento fornecedor, constante do Anexo II.

Parágrafo único. O documento de transporte de resíduo animal deve permanecer à disposição das autoridades competentes, por um período mínimo de 2 (dois) anos.

Art. 46º Fica proibida a utilização de pêlos, cerdas, cascos, chifres, sangue, fezes, conteúdo estomacal, resíduos animais abatidos em estabelecimentos não autorizados e materiais especificados de risco (MER), como resíduos animais para o processamento de farinhas de carne e/ou ossos ou produtos gordurosos.

§ 1º O estabelecimento processador deve adotar medidas preventivas e corretivas para evitar a presença de materiais impróprios nas matérias-primas destinadas à elaboração das farinhas e produtos gordurosos.

§ 2º Os materiais impróprios, presentes na matéria-prima destinada à elaboração das farinhas e produtos gordurosos, devem ser segregados, acondicionados e destinados adequadamente pelo estabelecimento processado

Subseção II

Do Processamento dos Resíduos Animais

Art. 47º É exigida a descrição técnica de todo o processo desde a obtenção dos resíduos animais até o produto acabado.

Art. 48º Devem ser tomadas medidas eficazes para evitar a contaminação do produto acabado, por contato direto ou indireto, nas diversas fases do processamento.

Parágrafo único. É proibido depositar diretamente sobre o piso das instalações quaisquer produtos obtidos durante todo o processamento.

Art. 49º O fluxo do processo de produção deve ser ordenado e unidirecional, dispondo de todos os equipamentos necessários à fabricação dos produtos específicos.

Art. 50º Os resíduos animais devem ser esterilizados atendendo os requisitos dos §§ 1º ao 7º deste artigo.

§ 1º As partículas dos resíduos animais devem ser trituradas por meio de equipamento adequado, de forma que não excedam 5cm em qualquer uma de suas faces.

§ 2º Após a trituração de que trata o § 1º deste artigo, os resíduos animais devem ser aquecidos até atingirem uma temperatura não inferior a 133°C, durante pelo menos 20 (vinte) minutos, sem interrupção, a uma pressão (absoluta) não inferior a 3 (três) bar, produzida por vapor saturado.

§ 3º A esterilização pode ser efetuada antes, durante ou depois da fase de cocção.

§ 4º A água utilizada para a fabricação de vapor injetado deve ser potável.

§ 5º Os equipamentos destinados à esterilização devem ser dotados de instrumentos de medição com registro automático de temperatura, pressão e tempo, instalados de forma a garantir total confiabilidade das mensurações efetuadas.

§ 6º O estabelecimento deve dispor de laudo técnico elaborado por profissional habilitado garantindo o correto funcionamento dos equipamentos destinados à esterilização, com base na avaliação dos projetos e na realização de testes específicos.

§ 7º Deve ser efetuada a revisão do equipamento destinado à esterilização e dos seus respectivos instrumentos de medição, conforme a legislação específica.

Art. 51º Todas as etapas do processamento devem ser realizadas no mesmo estabelecimento, inclusive a esterilização e a moagem.

Art. 52º Os estabelecimentos que processam exclusivamente resíduos de não-ruminantes podem ser dispensados da esterilização, desde que possam comprovar que as matérias-primas utilizadas não foram contaminadas por resíduos ou farinhas de ruminantes.

Parágrafo único. O sangue, a farinha de ossos calcinada e o sebo desproteinado (que contenha até 0,15% de impurezas insolúveis) de ruminantes estão dispensados da esterilização.

Art. 53º Fica permitido o uso de aditivos e conservantes, desde que autorizados pelo órgão competente.

Art. 54º Os responsáveis pela produção devem ter pleno conhecimento sobre o padrão de identidade e qualidade e as demais exigências para os produtos elaborados pelo estabelecimento.

Parágrafo único. Os responsáveis citados no caput devem ser capazes de gerenciar riscos potenciais, desenvolver programas continuados de capacitação do pessoal e adotar as medidas necessárias para corrigir as falhas e assegurar os controles do processo.

Seção IV

Da Embalagem e da Rotulagem

Art. 55º O material utilizado na embalagem, rótulos e etiquetas de farinhas e produtos gordurosos deve ser armazenado em condições higiênico-sanitárias adequadas, em áreas destinadas para este fim.

Art. 56º Os produtos acabados devem estar devidamente identificados por meio de etiquetas ou de rótulos previamente autorizados pelo MAPA.

Art. 57º O acondicionamento das farinhas deve ser feito em embalagens de primeiro uso, secas e limpas, devendo ser fechadas de modo a garantir a sua inviolabilidade.

Parágrafo único. É proibida a reutilização de embalagens, bem como o uso de embalagens costuradas manualmente.

Art. 58º O acondicionamento de produtos gordurosos deve ser feito em embalagens adequadas e limpas.

Art. 59º A embalagem, rótulo ou etiqueta que identifica as farinhas e produtos gordurosos de origem animal para uso na alimentação animal, além das informações constantes da legislação vigente, deve conter as especificações dos §§ 1º e 2º deste artigo.

§ 1º Finalidade do produto com os seguintes dizeres: "USO EXCLUSIVO PARA FABRICANTES DE PRODUTOS DESTINADOS À ALIMENTAÇÃO ANIMAL", com o mesmo realce, visibilidade da denominação e com letras não inferiores a 5 cm (cinco centímetros);

§ 2º Quando se tratar de farinhas contendo proteínas de origem animal, exceto as proteínas lácteas, deve incluir a seguinte frase em letras e cores diferenciadas e no painel principal do rótulo ou etiqueta, em local visível: "ATENÇÃO - USO PROIBIDO NA ALIMENTAÇÃO DE RUMINANTES", com letras não inferiores a 5 cm (cinco centímetros).

Art. 60º As farinhas devem ser armazenadas a granel em silos adequados ou ensacadas, mantidas sobre paletes e afastadas das paredes, em local fresco, sem exposição à luz solar direta ou a correntes de ar.

Seção V

Da Comercialização e do Transporte

Art. 61º A comercialização de farinhas e produtos gordurosos a granel somente será permitida quando se destinarem exclusivamente a fábricas de rações, sendo proibido seu fracionamento.

Art. 62º Deve ser efetuada a higienização completa dos caminhões e contêineres a cada carga de produtos transportados.

Art. 63º É proibido o transporte de farinhas junto com qualquer produto destinado à alimentação de ruminantes.

Art. 64º Os produtos acabados devem ser expedidos somente após atingirem a temperatura ambiente.

Art. 65º No caso de devolução de produtos, esses devem ser armazenados em separado, identificados e destinados adequadamente.

CAPÍTULO III

DA GARANTIA DA QUALIDADE

Seção I

Dos Autocontroles

Art. 66º O estabelecimento processador deve descrever e implantar os programas de autocontrole para:

- I - controle da matéria-prima e dos insumos;
- II - manutenção das instalações e equipamentos industriais;
- III - calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;
- IV - Procedimentos Sanitários Operacionais (PSO);
- V - higienização (PPHO);
- VI - higiene, hábitos higiênicos e saúde dos operários;
- VII - água de abastecimento;
- VIII - controle integrado de pragas;
- IX - destino dos efluentes; e
- X - análises laboratoriais para controle do processo.

Art. 67º Os procedimentos de controle descritos devem ser aprovados, datados e assinados pelo responsável técnico e pelo responsável legal do estabelecimento, prevendo o detalhamento da atividade, monitoramentos, registros, ações corretivas, preventivas e verificação.

§ 1º Devem relacionar todos os equipamentos e utensílios necessários para realização das operações de produção e higienização, incluindo os materiais de proteção individual.

§ 2º A frequência de monitoramento das operações e os responsáveis por sua execução devem estar especificados em cada procedimento operacional.

§ 3º As ações corretivas devem contemplar o destino do produto, a restauração das condições sanitárias, além da frequência da verificação de todos os procedimentos operacionais previstos.

Art. 68º Devem ser descritos os procedimentos operacionais para controle da esterilização com informações sobre tamanho da partícula, tempo, temperatura, pressão e tipo de equipamento.

§ 1º Também devem ser previstos procedimentos e registros das revisões periódicas dos equipamentos e instrumentos utilizados nos processos de trituração e esterilização.

§ 2º Os registros referentes às etapas de trituração e esterilização devem comprovar a compatibilidade entre quantidade de matéria-prima recebida e o volume efetivamente esterilizado.

Art. 69. Os registros devem ser documentados de forma organizada, a fim de comprovar a rastreabilidade das matérias-primas por lote de produção.

Parágrafo único. Quando houver desvios, deve estar previsto um programa de recolhimento dos produtos.

Art. 70º Deve ser realizada, regularmente, a avaliação e revisão dos programas de autocontrole implementados pelo estabelecimento.

Art. 7º Toda a documentação gerada durante o processamento deve ser auditável, arquivada por 2 (dois) anos, acessível aos responsáveis pela execução das operações e às autoridades legais.

Seção II

Do Controle Laboratorial

Art. 72º O estabelecimento deve elaborar e implantar um plano de amostragem para o controle laboratorial, conforme normas específicas reconhecidas, para assegurar a qualidade dos produtos quanto às características físico-químicas e microbiológicas.

§ 1º Os parâmetros físico-químicos estabelecidos no padrão de identidade e qualidade dos produtos devem ser atendidos.

§ 2º Devem estar previstas análises periódicas para garantir a ausência de *Salmonella* sp em 25 (vinte e cinco) gramas do produto acabado.

§ 3º Para validação das medidas corretivas adotadas após a detecção de eventuais falhas pós-tratamento térmico, devem ser efetuadas análises para Enterobacteriaceae, conforme instruções específicas.

§ 4º Devem existir registros de todas as atividades inerentes aos controles efetuados.

§ 5º As análises podem ser realizadas em laboratório do próprio estabelecimento ou em laboratório terceirizado, desde que tenham um sistema de garantia da qualidade e metodologias reconhecidas internacionalmente.

CAPÍTULO IV

DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

Art. 73. Os estabelecimentos que exercem as atividades previstas neste Regulamento devem cumpri-lo, integral e imediatamente, sob sanções previstas em leis.

Art. 74. Os estabelecimentos que exercem as atividades previstas neste Regulamento ficam obrigados a informar, mensalmente, a sua produção e comercialização por tipo de produto ao órgão competente.

Art. 75. As referências bibliográficas para este Regulamento são as seguintes:

I - Codex Alimentarius. Normas Oficiais. Código de Práticas sobre Boa Alimentação Animal. 2004;

II - Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento.

Decreto nº 30.691, de 29 de março de 1952, aprova o novo Regulamento da Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de Origem Animal;

III - Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento.

Decreto nº 6.296, de 11 de novembro de 2007, aprova o Regulamento da Lei nº 6.198, de 26 de dezembro de 1974, que dispõe sobre a inspeção e a fiscalização obrigatórias dos produtos destinados à alimentação animal, dá nova redação aos arts. 25 e 56 do Anexo ao Decreto nº 5.053, de 22 de abril de 2004;

IV - Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento.

Portaria nº 368, de 4 de setembro de 1997, aprova o Regulamento Técnico sobre as condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Elaboradores/Industrializadores de Alimentos;

V - Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento.

Instrução Normativa nº 4, de 23 de fevereiro de 2007, aprova o Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos fabricantes de produtos destinados à Alimentação Animal e o Roteiro de Inspeção;

VI - Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento.

Instrução Normativa nº 8, de 25 de março de 2004, proíbe em todo o território nacional a produção, a comercialização e a utilização de produtos destinados à alimentação de ruminantes que contenham em sua composição proteínas e produtos gordurosos de origem animal;

VII - Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento.

Instrução Normativa nº 15, de 29 de outubro de 2003, aprova o Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos que Processam Resíduos Animais Destinados à Alimentação Animal, o Modelo de Documento Comercial e o Roteiro de Inspeção das Boas Práticas de Fabricação;

VIII - Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento.

Secretaria de Defesa Agropecuária. Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal. Coordenação Geral de Programas Especiais.

Circular nº 175, de 16 de maio de 2005, estabelece os procedimentos de verificação dos programas de autocontrole;

IX - Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento.

Relatório de Análise de Risco para Encefalopatia Espongiforme Bovina no Brasil. 2006;

X - Parlamento Europeu e do Conselho. Regulamento (CE) n° 1774/2002 da Comissão, de 3 de outubro de 2002, estabelece regras sanitárias relativas aos subprodutos animais não destinados ao consumo humano;

XI - Parlamento Europeu e do Conselho. Regulamento (CE) n° 829/2007 da Comissão, de 29 de junho de 2007, que altera os anexos I, II, VII, VIII, X e XI do Regulamento (CE) n° 1774/2002 do Parlamento Europeu e do Conselho, no que diz respeito à colocação no mercado de certos subprodutos animais;

XII - Organização Mundial de Saúde Animal. Código Sanitário para os Animais Terrestres. Parte 3, Título 3.6, Capítulo 3.6.3, Anexo 3.6.3, Artigo 3.6.3.1; e

XIII - Organização Mundial de Saúde Animal. Código Sanitário para os Animais Terrestres. Parte 2, Título 2.3, Capítulo 2.3.13, Artigo 2.3.13.1.

ANEXO II

DOCUMENTO DE TRANSPORTE DE RESÍDUOS ANIMAIS

Para o transporte de resíduos de animais destinados à produção de farinhas e produtos gordurosos.

Número do Documento: _____.

I- Identificação da matéria-prima:

Nome do estabelecimento fornecedor: _____.

Endereço: _____.

Tipo de estabelecimento: _____.

Material "duro" (ossos, cartilagens, etc.)

Material "mole" (recortes, vísceras, etc.)

Material misto (ossos, recortes, etc.)

Natureza do resíduo:

Bovinos

Caprinos

Ovinos

Suínos

Aves

Pescados

Outros:

Espécie animal:

Peso Líquido: _____.

N° registro no Serviço de Inspeção Oficial ou licença da Vigilância Sanitária: _____.

II- Estabelecimento Processador:

Nome: _____.

Estabelecimento sob SIF n°: _____.

Endereço: _____.

III - Declaração

Eu, abaixo assinado, declaro que as carcaças e demais partes que originaram o produto acima discriminado são oriundas de estabelecimentos com Serviço de Inspeção Federal, Serviço de Inspeção Estadual ou Serviço de Inspeção Municipal, conforme legislação específica.

Data: ____/____/____. Local _____.

(assinatura e identificação do Representante Legal)

D.O.U., 29/05/2008 - Seção 1