



Fundação Educacional do Município de Assis
Instituto Municipal de Ensino Superior de Assis
Campus "José Santilli Sobrinho"

MICHEL FERNANDES DA ROSA

LOGISTICA DA EXPORTAÇÃO DA CARNE BOVINA NO BRASIL

Orientador: Marcelo Manfio
Orientando: Michel Fernandes da Rosa

ASSIS
2012



Fundação Educacional do Município de Assis
Instituto Municipal de Ensino Superior de Assis
Campus "José Santilli Sobrinho"

MICHEL FERNANDES DA ROSA

LOGISTICA DA EXPORTAÇÃO DA CARNE BOVINA NO BRASIL

Trabalho de conclusão de curso para obtenção do título de bacharel em Administração pelo Instituto Municipal de Ensino Superior de Assis – IMESA/FEMA.

Orientador: (colocar na frente se ele é mestre ou somente especializado ou graduado)
Marcelo Manfio

ASSIS
2012

FICHA CATALOGRÁFICA

R 788 ROSA, Michel Fernandes

LOGISTICA DA EXPORTAÇÃO DA CARNE BOVINA NO BRASIL/ Michel
Fernandes da Rosa. Fundação Educacional do Município de Assis – FEMA –
Assis, 2012.

84p.

Orientador: Marcelo Manfio.

Trabalho de Conclusão de Curso – Instituto Municipal de Ensino Superior de
Assis – IMESA.

1. Logística 2. Exportação

CDD:658.78

Biblioteca da FEMA

DEDICATÓRIA

Dedico este trabalho a Minha Família, que nos momentos de minha ausência dedicados ao estudo superior, sempre fizeram entender que o futuro, é feito a partir da constante dedicação no presente!

E aos meus amigos e amigas, minha segunda família, que fortaleceram os laços da igualdade, num ambiente fraterno e respeitoso!

Jamais lhes esquecerei!

AGRADECIMENTOS

Agradeço em primeiro a DEUS, que iluminou o meu caminho durante essa caminhada. Agradeço também a minha esposa Joice, ao meu pai Hélio e todos os familiares e amigos que de alguma forma colaboraram para que eu possa ter chegado até este momento.

E gostaria de agradecer uma pessoa que foi fundamental para que eu concluísse os meus estudos, MINHA MÃE ELIZABETH, que hoje não esta entre nós, mais tenho certeza que esta torcendo por mim onde estiver. E tenho esse trabalho como missão cumprida pelo fato de ser um dos últimos pedidos dela.

Também não poderia deixar de agradecer aos professores e ao meu orientador Marcelo Manfio que me ajudou nesse trabalho.

EPIGRAFE

Os nossos pais amam-nos porque somos seus filhos, é um fato inalterável. Nos momentos de sucesso, isso pode parecer irrelevante, mas nas ocasiões de fracasso, oferecem um consolo e uma segurança que não se encontram em qualquer outro lugar.

RESUMO: O presente trabalho, utilizando-se de um levantamento bibliográfico através de uma revisão de literatura em sites, livros e artigos eletrônicos, apresenta a fundamental importância da exportação de carne bovina brasileira ao exterior, descrevendo de que forma esta ocorre, alguns dos maiores exportadores do Brasil e seus maiores concorrentes no cenário mundial. Além disso, este trabalho atenta-se quanto à higienização e qualidade do produto para atingir o nível padrão para a exportação da carne bovina, bem como a alguns tipos de exportações diferenciadas de acordo com o país importador, cumprindo exigências conforme crenças e religiões.

PALAVRAS-CHAVE: Exportação; Carne Bovina; Cenário Mundial.

RESUMEN:El presente estudio, utilizando de un relevamiento bibliográfico a través de una revisión de la literatura en sitios de internet, libros y artículos electrónicos, presenta la fundamental importancia de la exportación de carne de res al exterior, describiendo como ésta ocurre, algunos de los mayores exportadores de Brasil y sus competidores en el escenario mundial. Además, este trabajo considera cuanto a la higienización y la calidad del producto para lograr el nivel predeterminado para la exportación de carne de res, así como a algunos tipos de exportación diferenciados de acuerdo con el país importador, cumpliendo exigencias conforme las creencias y religiones.

PALABRAS CLAVES: Exportación; Carne de Res; Escenario Mundial.

ABSTRACT: This study, utilizing a literature review conducted after analyzing relevant works on the internet and papers in academic journals exemplifies the importance of the meat exportation and the current practices. This study details current practices of the meat exportation industry, and identifies a selection of the largest Brazilian meat exporters as well as their international competitors. Furthermore, this study analyses the importance of the cleaning and the quality of the product required to achieve the predetermined level required to export meat products that align with the requirements of the importing country, with respect to cultural practices and religious beliefs.

KEYWORDS: Export; Meat; World Stage.

LISTA DE TABELA

Tabela 1 - A Evolução da Exportação de Carne Bovina do Brasil (2011).....	13
Tabela 2 - Exportações Brasileiras de Gado em Pé.....	14
Tabela 3- Produção de Carne Bovina (milhões de toneladas)	22
Tabela 4 - Consumo Doméstico Total.....	23
Tabela 5 – Consumo Per Capita de Carne e População Brasileira	24

LISTA DE GRÁFICOS E QUADROS

Gráfico 1 - Destino das Exportações Brasileiras de Bovinos Vivos em 2010.....	16
Quadro 1 - Definições de Logística	18

Sumário

INTRODUÇÃO	10
1. CAPÍTULO 1 - ABIEC e a Exportação de Carne Bovina no Brasil	11
1.1 ABIEC	11
1.2 A Exportação de Carne Bovina no Brasil	12
1.3 Exportação Brasileira de Boi Vivo.....	14
1.4 Problemas Específicos na Exportação de Boi Vivo.....	14
1.5 Importadores de boi vivo do Brasil.....	16
2. CAPITULO II.....	17
2.1 A logística de carne bovina no Brasil.....	17
3. CAPITULO III.....	20
3.1 A carne bovina e suas características.....	20
4. CAPITULO IV	22
4.1 Indústria de Carnes Brasileira	22
4.2 Consumo	23
5. CAPITULO V.....	25
5.1 Halal.....	25
5.2 Kosher.....	26
6. CAPITULO VI.....	27
6.1 Inspeção para exportação de carne bovina.....	27
CONCLUSÃO	28
ANEXOS.....	30

INTRODUÇÃO

Esta pesquisa pretende mostrar que a exportação de carne bovina do Brasil para o exterior tem como grande importância na economia do país, o país que até então era o líder de mercado nesse ramo era o pequeno Uruguai. Com o passar dos anos, produtores brasileiros se atentaram para esse mercado e conseguiram tornar o Brasil em pouco tempo o grande exportador mundial. O Brasil cresceu 23% em janeiro de 2012, para 86,1 mil toneladas, na comparação com o mesmo mês do ano passado, segundo a Associação Brasileira das Indústrias Exportadoras de Carnes (ABIEC).

Mas mesmo com esses dados positivos apresentados acima, o Brasil apresenta um sério problema correspondente com o transporte do produto a ser exportado, citando alguns deles que são o transporte terrestre que se prejudica com o estado e conservação de estradas e rodovias, uma das soluções desse problema seria a utilização dos transportes ferroviários, mas não a ferrovias suficientes para isso.

Esse trabalho foi feito através de dados fornecidos por livros, artigos eletrônicos e sites que corresponde ao assunto abordado nesse trabalho.

1. CAPÍTULO 1 -ABIEC e a Exportação de Carne Bovina no Brasil

1.1 ABIEC

O Brasil é o principal exportador de carne bovina do mundo. Desta forma, o associativismo se fez fundamental para apoiar os produtores perante o mercado mundial. Assim, em 1979, foi criada a Associação Brasileira das Indústrias Exportadoras de Carnes (A), para defender os interesses peculiares dos exportadores desse produto. Conforme o site oficial da associação, a Abiec atualmente é a maior representante de exportação de carne “[...] na área internacional de regulamentação comercial, exigências sanitárias e a abertura de mercados”.

No ano de 1979, o Brasil não tinha grande expressividade no mercado mundial e sofria com uma série de exigências e protecionismos. A abertura da Abiec fortaleceu os exportadores de carne associados, facilitando as negociações com as entidades nacionais e internacionais. Além de representar um marco para o setor na economia brasileira.

A associação ainda desempenha importante papel junto aos governos estaduais e Federal para a elaboração e implantação de programas de saúde pública e sanidade animal, por meio de Comitês técnicos.

Com base em informações do site oficial da Abiec, o Brasil ocupa “o primeiro lugar no ranking de maior exportador do mundo de carne bovina em volume e, em 2006, pela primeira vez, ocupou o primeiro lugar também em receita cambial”. Já no ano de 2008 o país atingiu o valor de US\$ 5,3 bilhões, tendo aumentado o valor 10 vezes em menos de 10 anos. Em 2010 o valor de exportado foi de US\$ 4,8 bilhões.

Para exportação foram instituídas cotas, como parte de acordos internacionais. A cota Hilton é composta por cortes especiais do quarto traseiro, de novilhos precoces, e seu preço no mercado internacional é elevado, sendo de três a quatro vezes o preço da carne comum. Atualmente a cota anula é de 34.000 toneladas fixa. Somente têm acesso a ela países credenciados. Conforme a necessidade pode ser complementada por uma conta variável, sendo atendida por outros fornecedores (credenciados) e até mesmo pelo Brasil. Os valores das cotas tem a taxa de importação de 20% ad valorem. A cota do Brasil é de 5 mi toneladas por ano.

1.2A Exportação de Carne Bovina no Brasil

Durante a década de 1990 houve um acirramento da concorrência internacional, devido a internalização das economias nacionais e o aumento do fluxo de mercadorias e investimentos entre os diferentes países. Esses efeitos também foram sentidos na economia brasileira que teve que se adaptar as novas exigências do mercado internacional.

O agronegócio brasileiro teve que se adaptar também a esse novo cenário e o processo de mecanização e incorporação das novas tecnologias foram necessários. Durante o ano de 1994 é que se inicia o processo de crescimento das exportações de carne bovina no país, período concomitante com importantes mudanças na pecuária nacional.

De acordo com Brandão (2007, p. 8) foi a partir do Plano Real que efeito renda aumentou o consumo interno de carne bovina nos anos seguintes. “Portanto, cresceu a concorrência de preços com outras carnes, como a de frango, principalmente, pois a taxa de crescimento econômico e de renda aumentou”. Desta forma, os produtores de carne bovina precisaram buscar novos mercados. Ainda em consonância com Brandão:

A partir de 1996, o crescimento de exportação de carne bovina começou a ser contínuo, aumentando o número de pedidos nos frigoríficos, e com o bom planejamento e expansão do rebanho, puderam dar garantias aos importadores. O grande crescimento das exportações também se deu pelo fato dos outros países concorrentes, apresentarem problemas, como casos de doenças no rebanho, o que reduziu a participação desses países no mercado internacional (BRANDÃO, 2007, p. 8).

A erradicação da febre aftosa, por meio de grandes campanhas de vacinação como a de 1994, exigência de países importadores, deu ao Brasil “uma segurança em relação à exportação e a tranquilidade de quem está comprando nossa carne” (BRANDÃO, 2007, p. 8).

Conforme o autor, no ano de 1996, existia aproximadamente quarenta mercados abertos para a carne brasileira, como cita o Anuário da Pecuária Brasileira (ANUALPEC) de 2004. “Com a política empreendedora, de conquistar novos

mercados, no ano de 2003, o Brasil já exportava para 122 países diferentes, dentre os quais, 80 abertos para a carne in natura”. (BRANDÃO, 2007, p. 9).

A criação do selo *BrazilianBeef* foi outro fator que auxiliou no aumento da exportação do produto pelo país, que levou o reconhecimento da carne brasileiro nos países estrangeiros, destacando suas qualidades: criação no gado no pasto, segurança alimentar e sanidade.

O Ministério da Agricultura criou no ano de 2002 o Sistema Brasileiro de Identificação e Certificação de Origem Bovina e Bubalina (Sisbov), com o objetivo de até 2005, rastrear todos os bovinos e bubalinos no território nacional.

As ações praticadas pelo governo nacional e pelos produtores de carne bovina, como o desenvolvimento do selo *BrazilianBeef*, o Sisbov e a criação no pasto, levaram o Brasil a liderança mundial de exportação desse produto.

Desta forma, pode-se afirmar que o mercado nacional de exportação de carne bovina tem saldo positivo, como demonstra o **gráfico 1**, do Relatório de Exportação da ABIEC de 2010.

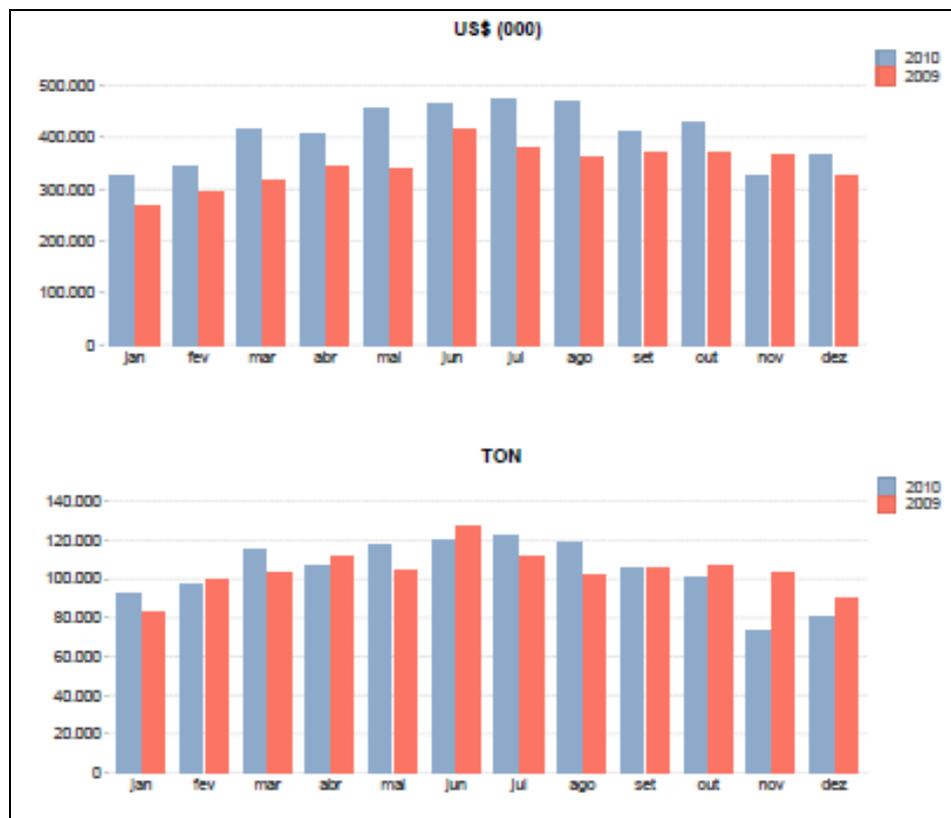


Tabela 1 - A Evolução da Exportação de Carne Bovina do Brasil (2011).
Fonte: <http://www.abiec.com.br/download/Relatorio%20exportacao%202010.pdf>

1.3 Exportação Brasileira de Boi Vivo.

A exportação de gado vivo, que também é chamada de gado em pé, se torna uma nova opção no setor pecuário nacional, essa prática beneficia os produtores. Que hoje tem somente a opção de distribuir seus produtos para frigoríficos brasileiros, com o surgimento dessa opção nesse ramo faz com que isso contribua para elevar o preço pago pelos os animais.

Essa nova opção de exportação já movimentou quase US\$ 633 milhões no ano de 2010, o número de animais embarcado, foi cerca de 643 mil bovinos, isso é quase o dobro que foi exportado no ano de 2008, que foi de 399 mil bovinos, segundo a Secretaria de Comércio Exterior (SECEX).

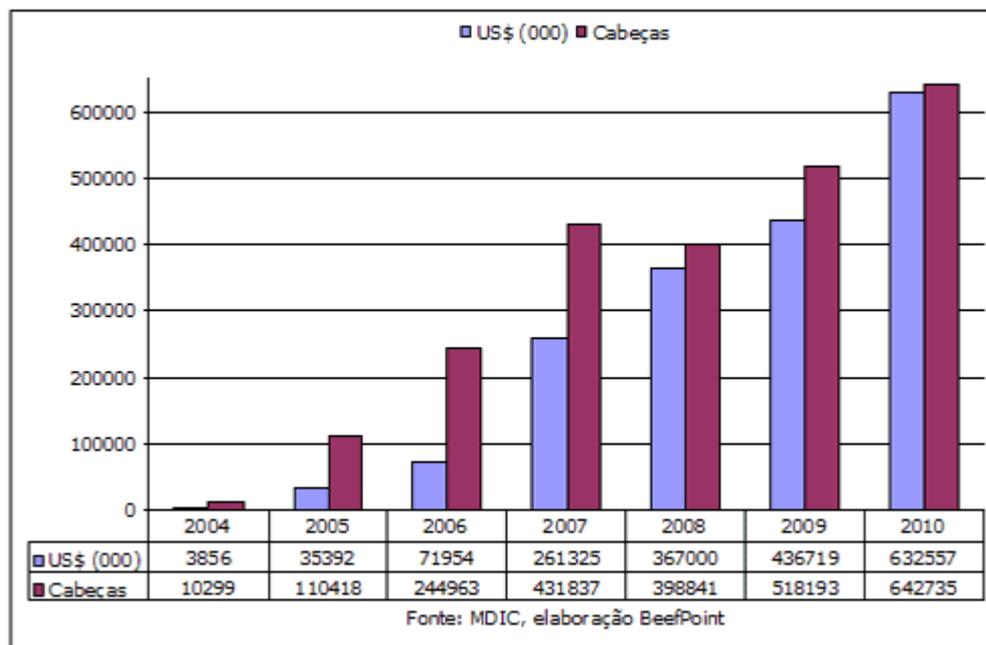


Tabela 2 - Exportações Brasileiras de Gado em Pé.

1.4 Problemas Específicos na Exportação de Boi Vivo.

Há também quem diz que a exportação de bovino vivo causa efeito negativo indireto sobre a economia brasileira. Esse ramo no comércio atinge indiretamente a questão da geração de renda e emprego ao longo da cadeia produtiva. Com a exportação do boi vivo atinge toda a cadeia produtiva da carne, e sendo bastante

frigoríficos, indústria de processamento de alimentos, supermercados e açougues. As lesões em carcaças de bovinos de corte no Pantanal em função do transporte são avaliadas por Andrade (2008, p. 1991):

O trabalho teve como objetivo avaliar a influência do transporte na ocorrência de lesões, em carcaças de bovinos abatidos no Pantanal Sul Matogrossense, por meio da quantificação do número e do tamanho das lesões, assim como a localização da frequência de ocorrência das lesões nos principais cortes comerciais padronizados para o mercado interno. Do total de 121 carcaças avaliadas, foi observado que 102 (84,3%) tiveram uma ou mais lesões, totalizando 270 lesões que resultaram na remoção de 56,1kg de carne, com média geral de 0,5kg por animal ou 0,6kg por animal, considerando-se apenas os animais que tiveram lesões. A frequência de lesões em carcaças de bovinos evidenciou diferença significativa de acordo com as condições de transporte. As maiores proporções de lesões foram encontradas em animais submetidos ao transporte rodoviário por mais de uma hora e distâncias maiores que 70km, sendo grande parte em estradas não-pavimentadas. Conclui-se que os animais submetidos à série sucessiva de manejo e transportados em estradas não-pavimentadas por longas distâncias apresentaram maior proporção de lesões, sendo que os animais provenientes do lote VI apresentaram maior número de lesões.

O transporte por longa distância, com bovinos vivos, vem causando maus tratos aos animais. Um dos aspectos que vem preocupando é a falta de alimentação, água, falta de higiene, exaustão, lesões, hematomas, hemorragias, fraturas, doença respiratória, intoxicação, traumas e outras. O transporte de animais em rotas em longa distância reduz a função imunológica e agrava o problema da transmissão de doenças nos bovinos. Isso faz com que afete o valor da carne em decorrência da mortalidade, das lesões e da redução da qualidade da carne.

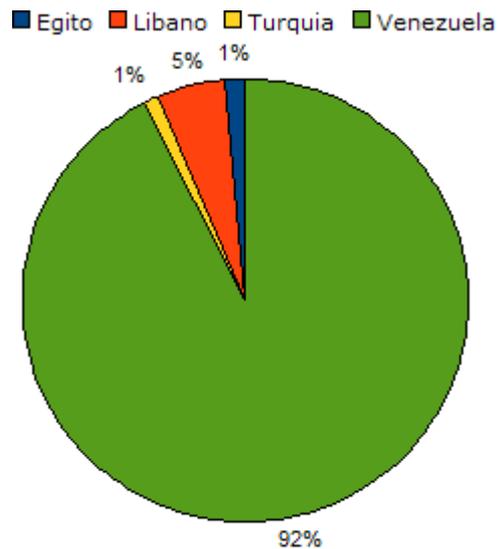
O estresse do animal no transporte provoca o esgotamento do glicogênio dos músculos e o aumento de rigidez da carne, afetando o seu valor.

O transporte por muito tempo e de longa distância aumenta o risco de surgimentos de doenças infecciosas que atingem os seres humanos assim como a gripe aviária e a gripe equina, e havendo o risco de tuberculose.

Vale destacar que a situação no Brasil é particularmente séria tendo em vista as péssimas condições das rodovias e da maioria dos portos, bem como a fragilidade do sistema de regulações e fiscalização.

1.5 Importadores de boi vivo do Brasil.

Hoje o Brasil exporta boi vivo para os países Egito, Líbano, Turquia e Venezuela. Sendo que seu maior importador de gado vivo é a Venezuela, atingindo 92% das importações.



Fonte: MDIC, elaboração BeefPoint

Gráfico 1 - Destino das Exportações Brasileiras de Bovinos Vivos em 2010.

2. CAPITULO II

2.1A logística de carne bovina no Brasil

De acordo com Prado (2010), a logística seria um processo de planejamento, programação e controle dos fluxos eficientes de materiais e informações de sua origem até o consumidor final para atender as reais necessidades do cliente.

Para Houaiss (apud PRADO, 2010, p.1) “logística refere-se à administração e organização dos pormenores de qualquer operação”. Posteriormente, Drucker (apud PRADO, 2010, p.1) considera a logística a ultima fronteira gerencial “que resta ser explorada para reduzir tempos e custos, melhorar a qualidade de serviços e agregar valores que diferenciem e fortaleçam a posição e a competitividade da empresa”.

De acordo com Moura (2006, p. 31) além do termo, *tout court*, os autores que estudam essa temática utilizam diferentes designações, como: logística empresarial, logística de materiais, logística de distribuição, logística interna, logística externa, logística de marketing, logísticas comercial, entre outras.

Ainda conforme o autor, durante o século XX, foi aberto um grande leque para se encarar a logística. Essa foi caracterizada como técnica, arte, ciência, filosofia, atividade, sistema e processo, pelo diferentes estudiosos da área.

As diferentes definições de logística podem ser observadas no quadro 1, com base em Moura (2006, p. 33):

1985	... Logística é o processo de planeamento, implementação e controlo da eficiência e eficácia, dos custos, fluxos e armazenagem de matérias-primas, produtos em curso e acabados e informação relacionada, desde o ponto de origem até ao ponto de consumo, em conformidade com os requisitos dos clientes
1992	... Logística é a parte do processo de planeamento, implementação e controlo da eficiência e eficácia dos fluxos e armazenagem de produtos, serviços e informação relacionada, desde o ponto de origem até ao ponto de consumo, em conformidade com os requisitos dos clientes.
1998	... Logística é a parte do processo da Caixa de Abastecimento que planeia, implementa e controla o eficiente fluxo e armazenagem de produtos, serviços e informação relacionada, desde o ponto de origem até ao ponto de consumo, em conformidade com os requisitos dos clientes.
2002	... Logística é a parte do processo da Cadeia de Abastecimento que planeia, implementa e controla o eficiente e eficaz fluxo directo e inverso , e a armazenagem de produtos, serviços e informações relacionada, desde o ponto de origem até ao ponto de consumo, em ordem a satisfazer os requisitos dos

	clientes.
2003	... Gestão Logística é a parte da Gestão da Cadeia de Abastecimento que planeia, implementa e controla o eficiente e eficaz fluxo directo e inverso, e a armazenagem de produtos, serviços e informação relacionada, desde o ponto de origem até ao ponto de consumo, em ordem a satisfazer os requisitos dos clientes.

Quadro 1 - Definições de Logística

A logística tem papel fundamental na estratégia das organizações, ocorrendo de forma integrada, sincronizada entre todos os departamentos e divisões. Atualmente a logística é uma ferramenta essencial para a movimentação de produtos e matérias entre os diferentes locais do mundo, de forma confiável e com toda segurança para os clientes (PRADO, 2010 p. 1)

Nesse sentido, a infraestrutura no setor de transporte é importante para que a logística funcione de forma plena. Infelizmente o Brasil sofre com problemas estruturais e falta de planejamento nesse setor. O país tem enormes gastos com o transporte, devido seu modo rodoviário, sendo que se utilizasse o transporte ferroviário economizaria 3,5 vezes o valor.

Esses problemas de infraestrutura também atingem a logística da carne bovina, como: má conservação das rodovias, pouca infraestrutura portuária para carga refrigerada e falta de contêineres. Essas dificuldades encarecem a produção e interferem na qualidade da carne. De acordo com Oliveira e Bezerra (2005, p.1):

Na logística de carne bovina, devem ser notadas as características particulares do produto, que requerem critérios rigorosos não apenas na escolha do transporte como também nas condições da movimentação. Além disso, existe a questão do transporte da indústria até os portos de exportação, evidenciando a importância da logística na cadeia, pois a qualidade do transporte interfere diretamente no produto final. A necessidade de uma logística eficiente é visível tanto para o gado transportado em pé quanto para o já abatido em caminhões frigorificados.

Nos frigoríficos, a logística se inicia na chegada do gado e termina com o abate e desossa. Oliveira e Bezerra (2005, p.1) afirmam que as etapas referentes aos cortes podem variar de acordo com cada comprador, “à embalagem da carne, à conferência do produto e à expedição da carga nas carretas para ser distribuída, tendo como destino o mercado interno ou externo”.

Conforme as autoras é importante ressaltar que o setor enfrenta alguns problemas de infraestrutura logística, como: a burocracia nos postos fiscais e estaduais e as deficiências estruturais durante a armazenagem e comercialização. Essas são algumas dificuldades que ainda precisam ser resolvidas para que a logística de carne bovina se torne ainda mais eficaz e lucrativa.

3. CAPITULO III

3.1A carne bovina e suas características

Com base em Sarcinelli (2007, p 1), “de acordo com o RIISPOA a carne bovina é classificada como carne vermelha apresentando grande importância nutricional, pois fornece os principais nutrientes necessário para dietas (proteína, lipídeos)”.

A carne bovina é um produto de origem animal que merece atenção especial no seu manejo desde o início da produção até seu destino final, que é o consumidor.

Para obter carne bovina de qualidade é necessário observar cuidados que vão desde o nascimento do animal até o preparo do produto final. O consumidor final busca carne com boa palatabilidade e aparência. A produção de carne deve ter como princípio produzir com a máxima qualidade, a fim de preservar os benefícios que o alimento pode proporcionar ao consumidor. A obtenção da Carne em condições não adequadas podem afetar diretamente a saúde do consumidor através de infecções e intoxicações alimentares (SARCINELLI, 2007, p 01).

De acordo com Feliciano (1997, p. 01):

Um produto de qualidade é aquele que atende perfeitamente, de forma confiável, acessível, segura, e, no tempo certo às necessidade do cliente. No caso do produto ser um alimento como a carne bovina e o cliente ser um consumidor moderno, muito seletivo, poder-se-ia adaptar esta definição de modo a incluir valor nutritivo, sanidade e características organolépticas.

Feliciano (1997, p. 1) apontou a classificação dos atributos de qualidade da carne, são eles:

- a) **qualidade visual**: aspectos que atraem ou repelem o consumidor que vai às compras;
- b) **qualidade gustativa**: atributos que fazem com que o consumidor volte ou não a adquirir o produto;
- c) **qualidade nutricional**: nutrientes que fazem com que o consumidor crie uma imagem favorável ou desfavorável da carne como alimento compatível com suas exigências para uma vida saudável, e

d) **segurança**: aspectos higiênico-sanitários e a presença ou não de contaminantes químicos, como resíduos de pesticidas.

A qualidade visual e gustativa é subdividida em duas categorias: os *ante mortem*, ou intrínsecos, e os *post mortem*, ou extrínsecos. A primeira categoria é formada por fatores relacionados ao genótipo dos animais e às condições ambientais em que se desenvolveram. A segunda categoria envolve os procedimentos técnicos utilizados nos matadouros-frigoríficos e demais segmentos, até o consumidor final (FELICIANO, 1997, p. 01).

As características da carne bovina podem ser divididas em duas, as organolépticas e as físicas. Segundo Feliciano (1999, p. 4), as características organolépticas da carne são “atributos que impressionam os órgãos do sentido, de maneira mais ou menos apetecível, e que dificilmente podem ser medidos por instrumentos”. Nessas características são enquadrados o frescor (aparência visual e olfativa), firmeza (aparência visual e tátil) e palatabilidade (impressões visuais, olfativas e gustativas). Já as características físicas da carne bovina podem ser avaliadas de forma subjetiva ou por aparelhos específicos, são elas: cor, capacidade de retenção de água da carne fresca e maciez da carne cozida. Para Feliciano (1999, p. 4):

Vale salientar que na moderna metodologia de desenvolvimento de produto, denominada QFD – QualityFunction Deployment (Desdobramento da Função Qualidade), os atributos de qualidade organoléptica “percebida pelo consumidor” são denominados “qualidade exigida” e aqueles mensurados em laboratório são denominados “características de qualidade”. No QFD, depois de “ouvir” o que o consumidor tem a dizer sobre o produto, procura-se traduzir a “voz do consumidor” em “características de qualidade”, medidas física ou quimicamente, e até mesmo sensorialmente.

A carne bovina é um alimento muito nutritivo, todos essas característica e atributos, como todos os cuidados para que ela não seja contaminada até seu destino final devem ser observados.

4. CAPITULO IV

4.1 Indústria de Carnes Brasileira

O Brasil é o segundo maior produtor de carne no mundo, perdendo somente para os Estados Unidos, mas Brasil é um dos países que apresentam crescimento positivo a cima de 5%, concorrendo apenas com Índia e China, sendo que a Índia possui uma baixa produção e carne com baixo controle de qualidade e sanitário e a China absorve quase toda a produção no mercado interno.

De acordo com as estimativas do GIRA, a produção mundial de carne crescerá 1,2% ao ano até 2015, sendo o Brasil responsável por 21,5% deste crescimento.

Produção de Carne Bovina (milhões de ton)								
	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	CAGR
Estados Unidos	12,4	12,0	11,3	11,3	11,9	12,0	11,9	-0,6%
Brasil	7,2	7,4	8,0	8,6	8,9	9,5	9,9	5,5%
China	5,8	6,3	6,8	7,1	7,5	7,9	8,1	5,7%
União Européia	8,1	8,1	8,0	7,8	7,9	8,0	7,9	-0,4%
Argentina	2,7	2,8	3,1	3,2	3,1	3,2	3,1	2,4%
Índia	1,8	2,0	2,1	2,3	2,4	2,5	2,7	7,0%
Austrália	2,1	2,1	2,1	2,1	2,2	2,3	2,1	0,1%
México	1,9	2,0	2,1	2,1	2,2	2,2	2,2	2,5%
Rússia, Federação da	1,7	1,7	1,6	1,5	1,5	1,4	1,4	-3,1%
Canadá	1,3	1,2	1,5	1,5	1,4	1,4	1,3	0,6%
África do Sul	0,6	0,6	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	2,8%
Outros	3,8	3,8	3,9	3,8	3,8	3,7	3,4	1,2%
Total	53,2	50,1	51,3	52,5	53,7	54,5	54,6	0,5%

Tabela 3- Produção de Carne Bovina (milhões de toneladas)
Fonte: IBGE

4.2 Consumo

Em 2008, aproximadamente 52,2 milhões de toneladas de carne bovina foram consumidas em todo o mundo. O consumo mundial de carne bovina está concentrado no hemisfério ocidental e vem apresentando um crescimento anual médio de 1,7%.

Segundo dados do USDA espera-se que o maior crescimento no consumo de carne bovina no mundo nos próximos anos ocorra na Ásia Oriental e Sudeste da Ásia, América Latina, Oriente Médio e Norte da África, como resultado de um crescimento previsto da população e da renda per capita (já que o consumo de carne bovina per capita está fortemente relacionado ao crescimento econômico e o consequente aumento da renda).

A tabela 4 demonstra os maiores países consumidores de carne bovina:

Consumo Doméstico Total mil ton (toneladas equivalente carcaça)						
País	2004	2005	2006	2007	2008 Nov	CAGR
Estados Unidos	12.667	12.663	12.834	12.815	12.675	0,02%
União Européia (27)	8.582	8.55	8.561	8.55	8.475	-0,31%
China	6.712	7.041	7.409	7.756	7.969	4,38%
Brasil	6.417	6.795	6.964	7.095	7.225	3,01%
Argentina	2.519	2.451	2.553	2.655	2.595	0,75%
México	2.376	2.428	2.519	2.555	2.58	2,08%
Rússia, Federação da	2.3	2.492	2.361	2.422	2.462	1,72%
Índia(2)	1.638	1.633	1.694	1.775	1.855	3,16%
Japão	1.169	1.186	1.159	1.21	1.22	1,07%
Canadá	1.023	1.079	1.086	1.09	1.034	0,27%
Austrália	771	759	747	757	761	-0,33%
Outros	3.813	3.921	4.007	3.86	3.44	-2,54%
Subtotal	37.32	38.335	39.06	39.725	39.616	1,50%
Total	49.987	50.998	51.894	52.54	52.291	1,13%

Tabela 4 - Consumo Doméstico Total
Fonte: IBGE

O mercado brasileiro que já um dos maiores do mundo e vem apresentando um crescimento tanto de população como de consumo per capita, conseqüente do crescimento do PIB, principalmente em áreas mais carentes. Portanto, o mercado interno é historicamente o principal mercado para a produção brasileira e provavelmente continuará a ser.

	2004	2005	2006	2007
Consumo per capita de carne (kg ecq/ano)	35,3	36,9	37,3	38,6
População brasileira	181.581.024	184.184.264	186.770.562	183.989.711

Tabela 5 – Consumo Per Capita de Carne e População Brasileira
Fonte: IBGE

5. Capítulo v

Abate de gado conforme as cresçam e religião.

5.1 HALAL

Halal cuja sua tradução é permitida, legal.

Segundo o alcorão, livro sagrado islâmico o alimento para ser consumido devera seguir de acordo com os requisitos e normas ditas pelo livro sagrado, os alimentos não podem conter ingredientes proibido, tampouco parte deles.

O Halal deixa bem claro que não é permitido o abate de animais como porcos, cachorros e semelhantes animais com presas (tais como tigre, elefante, macaco, dentre outros) pestilentos (ratos, centopeia, escorpião) pássaros predadores e criaturas repulsivas.

O abate Halal deve ser sempre executado por um mulçumano mentalmente sábio, conhecedor dos fundamentos do abate de animais no islã.

As normas básicas a serem seguidas para o abate Halal são:

Serão abatidos somente animais saudáveis, aprovados pela autoridades sanitárias e que estejam em perfeitas condições físicas

A frase “em nome de Alá, o mais bondoso, o mais caridoso” deve ser dita antes de todos os abate.

Os equipamento e utensílios utilizados devem ser próprios para o abate Halal. A faca deve ser bem afiada, para permitir uma única sangria que minimize o sofrimento do animal.

O corte deve atingir a traqueia, o esôfago, artérias e a veia jugular, para que o sangue do animal seja escoado e o animal morra sem sofrimento.

Inspetores mulçumanos acompanharão todo abate, uma vez que eles são os responsáveis pela verificação dos procedimentos determinado pelo sharia (nome dado para o código das leis do Islamismo).

É muito importante lembrar que o abate Halal visão produtos que traga benefícios e saúde para quem o consomem por isso os requesitos de saneamentos são rigorosos, os operários, suas vestimentas equipamento evitam a contaminação por substância não-Halal.

Para ser comercializado cada carne devem conter no rotulo o nome do produto, numero do SIF, nome do fabricante, do importador e do distribuídos, marca de fabrica, ingredientes, código numérico identificador de data, carimbo ou etiqueta para identificação Halal e países de origem.

No caso de produto de carne primária, também devem constar a data do abate, da fabricação e do processamentos certificados.

Certificadoras de abate Halal no Brasil:



المركز الإسلامي في البرازيل
Centro Islâmico no Brasil
Arresala - Centro Islâmico no Brasil
www.arresala.org.br



BRAZILIAN ISLAMIC
CENTER FOR
HALAL FOOD STUFF
المركز الإسلامي
الدولي للأغذية
الهالال
Cibal Halal
www.cibalhalal.com.br

FONTE: http://www.abiec.com.br/3_h.asp

5.2 KOSHER

Kosher são leis dietética baseada em livico 11, cuja o significado da palavra é “limpo” ou “apropriado para comer”.

Kosher é o nome dado para os alimentos que são preparados da forma que descreve a lei judaica, que são encontradas na bíblia sagrada ou na Torá.

A carne consumida deve ser de origem de ruminantes, que apresentam casco bipartidos.

Não cozinhar e nem ingerir juntos produtos que contem carne e leite.

Nunca ingerir sangue. (existe um processo Kosher de extrair o sangue da carne)

O ritual de abate Kosher, sempre e supervisionado por um Schochet, que é treinado por um longo período nas leis judaicas.

O propósito do abate Kosher é provocar uma rápida inconsciência e insensibilidade através se uma degolada no animal vivo.

A carne Kosher para ser adequada para o consumo deve ter poucos vasos sanguíneos e nervos, por esse fato o ritual Kosher tem como objetivo eliminar todo sangue da carne. Esse preparo consiste na imersão da carne em água por 30 minutos, seguida por salga a seco, com sal grosso, durante uma hora, seguida por três imersão consecutivas em água, cada uma durante um período de uma hora.

6. CAPITULO VI

6.1 Inspeção para exportação de carnes bovinas.

Para a aprovação e habilitação de um estabelecimento fabricantes de produtos de origem animal interessado em exporta seu produto, necessita da concessão de autorização para emissão de certificação sanitária internacional para produtos de origem animal, com embasamento na legislação nacional e nos requisitos sanitários do país ou países importadores.

Com isso seu nome será integrado a lista de estabelecimentos que atendera integralmente a legislação nacional e que habilitados a exportar produtos de origem animal a países terceiros.

Para isso o estabelecimento que se interesse na exportação será manifestado ao DIPOA por meio de solicitação acompanhada, que por sua vez terá que atender as exigências estabelecidas pela autoridades sanitárias dos países ou blocos de países importadores.

O serviço de inspeção federal – SIF por sua vez receberá a solicitação do responsável e o enviara para o serviço de inspeção de produtos agropecuários – SIPAG, acompanhada de parecer técnicos conclusivos que incluirá a avaliação do atendimento aos requisitos sanitários previsto na legislação nacional vigente; avaliação da implementação dos programas de auto controle; avaliação do atendimento aos requisitos sanitários específicos dos países ou blocos de países importadores, quando for o caso.

CONSIDERAÇÕES FINAIS

Primeiramente gostaria de registrar o quão enriquecedor e desafiador foi a realização do trabalho, aprendemos muito. Pudemos observar algumas das contrariedades existentes na relação a exportação de gado para o exterior.

Através deste trabalho confirmamos o que os teóricos e reportagens abordadas apontavam, a respeito da importância da exportação para a economia do Brasil. Hoje a exportação de gado atinge o primeiro lugar no ranque devido a persistência e dedicação de profissionais em busca de qualidade de seu produto para exportar.

Com esse trabalho podemos nos aprofundar mais nos interesses econômico do país, mais também nas vantagens e desvantagens na exportação de gado, principalmente na exportação de boi vivo, que foi uma alternativa importante para os criadores de gado em todo país, fazendo com que o gado se valorizasse no comércio interno.

Mais também trazendo algumas desvantagens para economia do país segundo especialistas na área, sendo que com a exportação de gado em pé afetando indiretamente como diretamente a cadeia de produção, trazendo prejuízo para todos que necessitam desse ramo para se sobreviver.

Em alguns pontos podemos nos aprofundar melhor na competitividade desse seguimento, tendo que inovar e manter sempre um produto de qualidade para que possamos atingir um lugar significativo no ranque de exportação.

BIBLIOGRAFIA

Associação brasileira das indústrias Exportadoras de Carne. Disponível em:

http://www.abiec.com.br/8_faqs.asp#35. Acesso em 10 de março. de 2012

BRAGA, M. J. Redes, alianças estratégicas e intercooperação: o caso da cadeia produtiva de carne bovina. REVISTA BRASILEIRA DE ZOOTECNIA. Vol. 39 supl. Spe viçosa, julho de 2010. Disponível em: http://www.scielo.br/sielo.php?script=sci_arttext&pid=s1516-35982010001300002&lang=pt. Acesso em: 13 de set. 2011

BRANDÃO, F. T., FERREIRA JUNIOR, J. C., BRICHI, L. O., MIRANDA, I. T. P. Exportação da carne bovina nacional: os desafios que o setor enfrentará nos próximos anos frente às novas exigências do mercado internacional. Revista de ciências empresariais. Maringá mangement. Vol. 4 n. 2, p. 7-14, jul./dez. 2007. Disponível em: <HTTP://www.maringamanagent.com.br/brnovo/index.php/ojs/article/vinewfile/32/17>. acesso em 12 set. 2011.

FELICIO, P. E. de in: XXXVI Reunião anual da SBZ, 1999, porto alegre. Anais. Rio grande do sul: sociedade brasileira de zootecnia (no prelo). Disponível em: HTTP://www.sic.org.br/DPF/qc_caracteristicas.pdf. Acesso em: 8 de Nov. 2011

FELICIO, P. E. de. Fatores que influenciam na qualidade da carne bovina. In: A. M. Peixoto; J. C. Moura; V. P. de Faria. (org.). Produção de novilho de corte. 1. Ed. Piracicaba: FEALQ, 1997, v. único, p.79-97. Disponível: <http://www.fea.unicamp.br/~site/img/file/fatores%20que%20influenciam%20a%20qualidade%20da%20carne%20bovina.pdf>. Acesso em: 09 set. 2011

MOURA, B. C. logística: conceito e temas. Lisboa: centro atlântico, 2006

PRADO, S. R. uma análise agroindustrial da carne na Bahia. 2010. Disponível em: <HTTP://pt.engromix.com/MA-pecuaria-corte/administracao/artigos/uma-analise-sobre-logistica-t241/p0.htm>. Acesso em: 12 abr. 2012

Associação brasileira das indústrias Exportadoras de Carne. Disponível em: <HTTP://www.abiec.com.br> acesso em: 30 fev. 2012

SARCINELLI, M. F. Venturini, K. S., silva, L. C. As características da carne bovina. Boletim técnico – PIE-UFES:00807 – editado: 20.08.2007. disponível em; HTTP://www.gais.com/telomc/b00807_caracteristicas_carnebovina.pdf. acesso em: 03 mar. 2012

Exportacao de gado em pé. Disponível em:

<http://rmtonline.globo.com/noticias.asp?em=3&p=2&n=334027> Acesso em: 15 mai. 2012

ANEXOS

1. MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO SECRETARIA DE DEFESA AGROPECUÁRIA.

INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 27, DE 27 DE AGOSTO DE 2008

O SECRETÁRIO DE DEFESA AGROPECUÁRIA, DO MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO, no uso da atribuição que lhe conferem os arts. 9º e 42, do Anexo I, do Decreto nº 5.351, de 21 de janeiro de 2005, tendo em vista o disposto no Regulamento da Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de Origem Animal, aprovado pelo Decreto nº 30.691, de 29 de março de 1952, e o que consta do Processo nº 21000.007596/2008-12, resolve:

Art. 1º Aprovar os procedimentos operacionais para habilitação de estabelecimentos fabricantes de produtos de origem animal interessados em destinar seus produtos ao comércio internacional e para as auditorias e supervisões para a verificação do cumprimento dos requisitos sanitários específicos dos países ou blocos de países importadores, constantes do Anexo I.

Art. 2º Esta Secretaria, por indicação do Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal - DIPOA, designará Fiscais Federais Agropecuários - FFAs - para realizar auditorias e supervisões, a que se refere o art. 1º.

Parágrafo único. O DIPOA comunicará, previamente, às Divisões Técnicas das Superintendências Federais de Agricultura - SFAs, os FFAs designados para a realização das auditorias e supervisões nos estabelecimentos exportadores.

Art. 3º Quando constatadas não conformidades durante as auditorias e supervisões, os estabelecimentos terão suspensa a certificação sanitária internacional. Parágrafo único. A retirada de um estabelecimento da lista de estabelecimentos exportadores deverá ser imediatamente comunicada ao país ou países interessados.

Art. 4º O restabelecimento da autorização da certificação destinada ao(s) país(es) da(s) lista(s) para a (s) qual(is) o estabelecimento está habilitado é de competência exclusiva do DIPOA, por meio de comprovação do cumprimento e da efetividade das ações corretivas aplicadas pelo estabelecimento.

Art. 5º Esta Instrução Normativa entra em vigor na data de sua publicação.

Art. 6º Fica revogada a Resolução DIPOA/SDA nº 7, de 10 de abril de 2003.

INÁCIO AFONSO KROETZ

ANEXO I

PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PARA HABILITAÇÃO DE ESTABELECIMENTOS FABRICANTES DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL INTERESSADOS EM DESTINAR SEUS PRODUTOS AO COMÉRCIO INTERNACIONAL E PARA AS AUDITORIAS E SUPERVISÕES PARA A VERIFICAÇÃO DO CUMPRIMENTO DE REQUISITOS SANITÁRIOS ESPECÍFICOS DOS PAÍSES OU BLOCOS DE PAÍSES IMPORTADORES CAPÍTULO I DAS DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

Art. 1º Para efeito desta Instrução Normativa, considera-se:

I - habilitação para exportação: concessão de autorização para emissão de certificação sanitária internacional para produtos de origem animal, com embasamento na legislação nacional e nos requisitos sanitários específicos do país ou países importadores;

II - suspensão de certificação: suspensão da emissão de certificação sanitária internacional;

III - lista geral de estabelecimentos exportadores: lista de estabelecimentos que atendem integralmente a legislação nacional e que estão habilitados a exportar produtos de origem animal a países terceiros;

IV - listas específicas de estabelecimentos exportadores: listas de estabelecimentos que atendem integralmente a legislação nacional e que estão habilitados a exportar produtos de origem animal para países ou blocos de países que apresentam requisitos sanitários específicos.

CAPÍTULO II DA HABILITAÇÃO DE ESTABELECIMENTOS PARA EXPORTAÇÃO

Art. 2º O interesse de um estabelecimento na habilitação para a exportação de produtos de origem animal será manifestado ao DIPOA por meio de solicitação acompanhada, quando for o caso, de termo de compromisso de atendimento das exigências estabelecidas pela autoridade sanitária dos países ou blocos de países importadores, de forma suplementar à legislação nacional, firmado pelo responsável pelo estabelecimento.

Parágrafo único. Toda solicitação será acompanhada da relação de produtos que pretende exportar.

Art. 3º A habilitação poderá ser requerida para inclusão na lista geral de estabelecimentos exportadores ou em lista específica de estabelecimentos exportadores.

Parágrafo único. O estabelecimento deverá estar previamente incluído na lista

geral de exportadores ao manifestar interesse para inclusão na lista específica de exportadores.

Art. 4º O Serviço de Inspeção Federal - SIF receberá a solicitação do responsável pelo estabelecimento e a remeterá para o Serviço de Inspeção de Produtos Agropecuários - SIPAG, acompanhada de parecer técnico conclusivo que incluirá:

I - avaliação do atendimento aos requisitos sanitários previstos na legislação nacional vigente;

II - avaliação da implementação dos programas de autocontrole; III - avaliação do atendimento aos requisitos sanitários específicos dos países ou blocos de países importadores, quando for o caso.

Art. 5º O SIPAG constituirá processo com solicitação de habilitação, parecer técnico do SIF, relatório recente de supervisão e parecer conclusivo quanto ao solicitado, e o enviará ao DIPOA para análise técnica.

Art. 6º Quando concluído o processo de habilitação do estabelecimento pelo DIPOA, será expedido documento a todos os SIPAGs, ao Sistema de Vigilância Agropecuária - VIGIAGRO, à Secretaria de Relações Internacionais do Agronegócio - SRI e à Divisão de Produtos de Base - DPB do Ministério das Relações Exteriores - MRE.

Art. 7º Nos casos em que seja necessária a homologação da habilitação pela autoridade sanitária do país importador ou bloco de países importadores, o documento somente poderá ser expedido após confirmação da autoridade sanitária competente.

Art. 8º A emissão da certificação sanitária internacional para os produtos de origem animal estará autorizada a partir da inclusão do estabelecimento na lista geral de estabelecimentos exportadores ou na(s) lista(s) específica(s) de estabelecimentos exportadores.

CAPÍTULO III

DAS AUDITORIAS PARA A VERIFICAÇÃO DO CUMPRIMENTO DE REQUISITOS SANITÁRIOS ESPECÍFICOS DOS PAÍSES OU BLOCOS DE PAÍSES IMPORTADORES

Art. 9º A auditoria tem por objetivo a avaliação do gerenciamento das atividades fiscais desenvolvidas pelo SIPAG relacionadas aos estabelecimentos habilitados para exportação.

Art. 10. A auditoria avaliará:

I - o atendimento à legislação nacional vigente;

II - a implementação dos programas de autocontrole pelos estabelecimentos;

III - os procedimentos de inspeção e as atividades de verificação oficial dos elementos de inspeção junto aos estabelecimentos;

IV - o cumprimento de requisitos sanitários específicos dos países ou blocos

de países importadores pelos estabelecimentos, quando for o caso;
V - a efetividade dos procedimentos de gerenciamento das atividades fiscais de cada SIPAG, por amostragem de estabelecimentos.

Art. 11. O DIPOA programará, no mínimo, uma auditoria anual em cada SIPAG, nas Unidades da Federação onde existam estabelecimentos habilitados a exportar produtos de origem animal.

Parágrafo único. A frequência das auditorias poderá ser alterada segundo prioridades identificadas e em atendimento às exigências adicionais e específicas de países importadores.

Art. 12. O DIPOA avaliará, no mínimo, 40% (quarenta por cento) dos estabelecimentos habilitados à exportação, existentes em cada Unidade da Federação.

Parágrafo único. A amostragem poderá ser alterada mediante estudo dos indicadores de desempenho dos estabelecimentos, das atividades fiscais dos SIFs, das atividades de gerenciamento dos SIPAGs ou de requisitos sanitários específicos dos países ou blocos de países importadores.

Art. 13. O DIPOA programará a execução das atividades de auditoria para verificar o cumprimento de requisitos sanitários específicos dos países ou blocos de países importadores.

Art. 14. O relatório final de auditoria deverá ser encaminhado ao DIPOA e ao SIPAG, apresentando os relatórios:

I - das atividades do SIPAG; e

II - individuais dos estabelecimentos amostrados.

Art. 15. O SIPAG deverá gerar plano de ação para correção das não conformidades descritas no relatório final de auditoria, e o enviará ao DIPOA para análise técnica.

Art. 16. Os relatórios individuais dos estabelecimentos amostrados serão encaminhados ao SIF, ao estabelecimento auditado, ao SIPAG e ao DIPOA. Estes estabelecimentos apresentarão plano de ação para a correção das não conformidades descritas, e enviarão ao SIPAG para análise técnica.

Parágrafo único. O DIPOA verificará o cumprimento e a efetividade das ações corretivas aplicadas pelos estabelecimentos amostrados, por ocasião da auditoria subsequente.

CAPÍTULO IV

DA SUPERVISÃO PARA A VERIFICAÇÃO DO CUMPRIMENTO DE REQUISITOS SANITÁRIOS DOS PAÍSES OU BLOCOS DE PAÍSES IMPORTADORES

Art. 17. A supervisão tem por objetivo a avaliação do gerenciamento das atividades fiscais desenvolvidas pelo SIF relacionadas aos estabelecimentos habilitados para a exportação.

Art. 18 A supervisão avaliará:

- I - o atendimento à legislação nacional vigente;
- II - a implementação dos programas de autocontrole pelos estabelecimentos;
- III - os procedimentos de inspeção e as atividades de verificação oficial dos elementos de inspeção junto aos estabelecimentos;
- IV - o cumprimento de requisitos sanitários específicos dos países ou blocos de países importadores pelos estabelecimentos, quando for o caso.

Art. 19. A frequência das supervisões será definida pelo DIPOA, considerando os indicadores de desempenho dos estabelecimentos habilitados à exportação.

Parágrafo único. Todos os estabelecimentos habilitados à exportação serão supervisionados, pelo menos uma vez, no decorrer do ano.

Art. 20. O SIPAG das Unidades da Federação onde existam estabelecimentos habilitados a exportar produtos de origem animal encaminhará ao DIPOA a programação anual das supervisões.

Art.21. OsFFAs designados para realizar as supervisões enviarão os relatórios de supervisão ao SIF, ao estabelecimento supervisionado e ao SIPAG das Unidades da Federação onde existam estabelecimentos habilitados a exportar produtos de origem animal.

Art. 22. O estabelecimento supervisionado apresentará plano de ação para correção das não conformidades descritas no relatório de supervisão, e enviará ao SIPAG das Unidades da Federação onde existam estabelecimentos habilitados a exportar produtos de origem animal, para análise técnica.

Parágrafo único. O SIPAG verificará o cumprimento e a efetividade das ações corretivas aplicadas pelo estabelecimento, por ocasião da supervisão subsequente.

CAPÍTULO V DOS RESULTADOS DAS AUDITORIAS E SUPERVISÕES PARA A VERIFICAÇÃO DO CUMPRIMENTO DE REQUISITOS SANITÁRIOS DOS PAÍSES OU BLOCOS DE PAÍSES IMPORTADORES

Art. 23. No relatório individual de auditoria e no relatório de supervisão, para a verificação do cumprimento de requisitos sanitários específicos dos países ou blocos de países importadores, deverá ser emitido parecer técnico conclusivo que contemple uma das seguintes alternativas:

- I - o estabelecimento detém o controle dos processos para a certificação sanitária internacional;
- II - o estabelecimento detém o controle dos processos para a certificação sanitária internacional, porém apresenta indícios de perda de controle;
- III - o estabelecimento não demonstra controle dos processos para a certificação sanitária internacional.

Art. 24. O estabelecimento que detém o controle dos processos para a

certificação sanitária internacional terá mantida a certificação para exportação.

Art. 25. O estabelecimento que detém o controle dos processos para a certificação sanitária internacional, porém apresenta indícios de perda de controle, terá mantida a certificação para exportação.

§ 1º O estabelecimento deverá elaborar plano de ação em até 30 dias após a data da auditoria ou supervisão.

§ 2º O SIPAG verificará o cumprimento e a efetividade das ações corretivas aplicadas pelo estabelecimento, determinando a realização de nova supervisão ou auditoria, a critério do DIPOA.

§ 3º No caso do não cumprimento do plano de ação proposto pelo estabelecimento, ou recorrência da não conformidade, será suspensa a certificação sanitária internacional.

Art. 26. Quando o estabelecimento não demonstra controle dos processos, será suspensa a certificação sanitária internacional.

§ 1º Poderá ser realizada nova supervisão ou auditoria, no prazo mínimo de 30 (trinta) dias após suspensão, visando à verificação do cumprimento e da efetividade das ações corretivas propostas no plano de ação do estabelecimento.

§ 2º No caso do não cumprimento do plano de ação proposto ou recorrência da não conformidade, o estabelecimento deverá ser retirado da lista ou listas de exportação.

2. CIRCULAR Nº192/98/DCI/DIPOA

CIRCULAR Nº192/98/DCI/DIPOA

Brasília, 01 de julho de 1998

Do: Chefe da Divisão de Controle do Comércio Internacional - DCI, do Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal - DIPOA

Ao:

Assunto: Exportação de carne bovina brasileira para a União Européia. Instrução relativa ao controle sistemático da obtenção até a expedição e a preservação da origem destacada no rótulo do produto final colocado no mercado Comunitário.

Em razão do disposto nos Regulamentos números 820/97/CE, de 21.04.97 e 1141/97/CE de 23.06.97, baixados pelas autoridades da União Européia - UE, segue anexo cópia da NORMA DE IMPLEMENTAÇÃO DO SISTEMA DE ROTULAGEM DE CARNE BOVINA DO BRASIL, que permite assegurar ao consumidor Comunitário uma perfeita e confiável correlação entre o produto adquirido no comércio e o animal do qual foi obtida a matéria-prima, através de rótulo contendo o CÓDIGO DE RASTREABILIDADE, também conhecido pela expressão inglesa "TRACEABILITY CODE".

De acordo com os regulamentos acima citados a carne bovina obtida com vistas à exportação para os Estados-membros da União Européia deve ser embalada e provida de rótulo contendo no mínimo as seguintes informações: Razão Social do estabelecimento produtor; endereço; número de controle veterinário do estabelecimento de abate (Nº do SIF); a expressão "BRAZILIAN BEEF" significando que a carne é proveniente de animais nascidos, criados e abatidos no Brasil; tipo de produto; denominação do corte; data de produção, data ou prazo de validade e o código de rastreabilidade contendo o seguinte: número de controle veterinário (Nº do SIF) do estabelecimento de abate, data do abate, número do lote, sexo e idade dos animais.

Na presente instrução procurou-se manter uma descrição sucinta da seqüência de procedimentos adotados pelos estabelecimentos brasileiros de abate de bovinos, aprovados pelas autoridades veterinárias da União Européia, que se inicia na compra, transporte e recepção dos animais no matadouro passando por todas as fases de produção que culmina com o produto embalado e pronto para ser expedido para o mercado Comunitário.

É importante salientar que esta norma, inicialmente, só deve ser aplicada no caso de produção de CORTES DE CARNE DE BOVINOS destinados ao consumo direto (mercado varejista) e de CARNE BOVINA COZIDA CONGELADA com Países-Membros da UE que optarem pelo presente Sistema. A partir de 1º de janeiro do ano 2000 este sistema deverá ser de aplicação

compulsória para todas as exportações de carne bovina para países Comunitários.

No momento, portanto, continuam sendo válidos os procedimentos de controle sanitário e de produção tradicionais e, opcionalmente, por exigência particular de algum País-membro importador da União Européia, utiliza-se o sistema descrito na presente norma.

Saliento, outrossim, que este SISTEMA DE ROTULAGEM, também, será divulgado no DIÁRIO OFICIAL DA REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL (DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO - DOU), através de Portaria a ser emitida pela SECRETARIA DE DEFESA AGROPECUÁRIA - SDA, deste Ministério.

A presente instrução, está sendo baixada de conformidade com comunicação da MISSÃO DIPLOMÁTICA DO BRASIL JUNTO ÀS COMUNIDADES EUROPÉIAS em Bruxelas, Bélgica.

Atenciosas saudações,

DJALMA ATANÁSIO SANTOS DA SILVA
Médico Veterinário, M. Sc., CFMV Nº0337
Chefe da Divisão de Controle do Comércio
Internacional - DCI/DIPOA

N.B.: O presente documento é constituído de 45 (quarenta e cinco) folhas.

Com cópia para: SIPAs/DFAs; SVAs e PVAs/DFAs junto às fronteiras internacionais (portos, aeroportos e postos de fronteira), DECEX/MICT (ex-CACEX) e ABIEC. DASS(DCI).

NORMA DE IMPLEMENTAÇÃO DO SISTEMA DE ROTULAGEM DE CARNE

BOVINA DO BRASIL

1. OBJETIVO

Atender aos Regulamentos números 820/97/CE, de 21/04/97 e 1141/97/CE, de 23/06/97, da União Européia, com vistas a garantir aos consumidores Comunitários um sistema seguro e confiável e estabelecer uma correlação entre as carnes e produtos à base de carne de bovinos e os animais que lhes deram origem.

Esta norma, inicialmente, só deve ser aplicada no caso de produção de cortes de carne de bovinos destinados ao consumo direto (mercado varejista) e de carne bovina cozida congelada com Países-Membros da União Européia que optarem pelo presente Sistema. A partir de 1º de janeiro do ano 2000 este sistema será de aplicação compulsória para todas as exportações de carne bovina para países Comunitários. No momento, portanto, continuam sendo válidos os procedimentos de controle sanitário e de produção tradicionais e opcionalmente por exigência do País-membro da UE importador o sistema descrito na presente norma.

2. ESPECIFICAÇÕES

De acordo com os Regulamentos Comunitários cima citados, deverão constar no rótulo das carnes e produtos à base de carne bovina as seguintes informações:

- a) Nome e endereço do estabelecimento produtor;
- b) Número de controle veterinário (Nº do SIF);
- c) A expressão "BRAZILIAN BEEF", significando que a carne é proveniente de animais nascidos, criados e abatidos no Brasil.
- d) Tipo de produto.
- e) Nome do corte.
- f) Data de produção.
- g) Data de validade.
- h) Código de Rastreabilidade ("TRACEABILITY CODE") - Correspondente ao Nº de controle veterinário (Nº do SIF) do estabelecimento de abate, a data do abate, ao número do lote, ao sexo e idade do animal.

O SISTEMA DE ROTULAGEM DE CARNE BOVINA DO BRASIL será implantado em duas fases. Na PRIMEIRA FASE será feita a identificação e a correlação entre os produtos e os lotes de bovinos que lhes deram origem e na SEGUNDA FASE ocorrerá a caracterização do animal através de seu número de identificação e registro.

A PRIMEIRA FASE desse sistema será implantada a partir de 1º de julho de 1998 e para o estabelecimento da SEGUNDA FASE, será criada uma Comissão Técnica que estudará as medidas e os prazos necessários à implantação do registro de animais que será apresentado às autoridades comunitárias até 30 de agosto de 1998.

3. AUTORIDADE COMPETENTE

O Sistema de Rotulagem de Carne Bovina do Brasil é garantido pela Secretaria de Defesa Agropecuária - SDA através dos Departamentos de Inspeção de Produtos de Origem Animal - DIPOA e de Defesa Animal - DDA.

Ao Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal - DIPOA cabe a responsabilidade pela aplicação do programa, através de seus SERVIÇOS DE INSPEÇÃO FEDERAL - SIFs junto aos estabelecimentos de abate e de transformação de carne bovina aprovados para a UE.

Ao Departamento de Defesa Animal - DDA cabe a responsabilidade pelo controle da emissão das GUIAS DE TRÂNSITO ANIMAL - GTAs, pelo controle da importação de animais vivos (exigência da identificação e registro dos bovinos no país de origem) e pelo controle de material de

multiplicação animal (sêmen e embriões).

A auditoria do SISTEMA DE ROTULAGEM nos matadouros será realizada por Médicos Veterinários da EQUIPE NACIONAL DE SUPERVISÃO DE ESTABELECIMENTOS EXPORTADORES DO DEPARTAMENTO DE INSPEÇÃO DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL - DIPOA/SDA.

Os estabelecimentos exportadores de carne bovina e de produtos à base de carne bovina para União Européia somente podem utilizar-se do SISTEMA DE ROTULAGEM com autorização prévia concedida pelo DEPARTAMENTO DE INSPEÇÃO DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL - DIPOA/SDA.

4. APLICAÇÃO

A presente NORMA DE IMPLEMENTAÇÃO DO SISTEMA DE ROTULAGEM DE CARNE BOVINA é constituída do seguinte:

4.1 - Fluxograma de Produção da Carne Bovina (abate, resfriamento, esquartejamento, desossa, embalagem, maturação, congelamento, estocagem e expedição) e fluxograma das linhas de produção de carnes enlatadas ("cannedbeef") e de carne bovina cozida congelada ("cookedfrozenbeef").

4.2 - Descrição dos procedimentos operacionais de cada linha de produção e estabelecimento da codificação necessária para a identificação de carcaças.

4.3 - Estabelecimento de todos os registros necessários e específicos para garantir a rastreabilidade e conseqüentemente a origem da car

4.4 ne e dos produtos à base de carne bovina.

4.4 - Controle e monitorização dos processos de produção.

4.5 - Treinamento dos profissionais que participam do processo.

4.6 - Etiqueta com o LOGOTIPO CARNE DO BRASIL ("BRAZILIAN BEEF") e a codificação necessária para permitir a perfeita correlação entre os lotes de bovinos, carnes e produtos cárneos deles provenientes, consolidando assim todo o SISTEMA DE ROTULAGEM (Anexo A).

4.7 - Relação dos estabelecimentos habilitados para usar o Sistema de Rotulagem (Anexo B).

4.8 - Modelos de documentos (formulários, papeletas, etc.) usados no controle da produção de carne e de produtos à base de carne.

5. ORIGEM

A expressão "BRAZILIAN BEEF" usada no rótulo tem a rastreabilidade garantida através da Portaria Ministerial Nº214/98, de 20 de maio de 1998, do Ministério da Agricultura e do Abastecimento. A expressão "BRAZILIAN BEEF" significa que a carne é proveniente de ANIMAIS

NASCIDOS, CRIADOS E ABATIDOS NO BRASIL

6 - PUNIÇÕES

Os estabelecimentos habilitados ao comércio com Países-membros da União Européia estão sujeitos as seguintes penalidades pelo não cumprimento da presente norma:

I - desclassificação, para fins de exportação, de carne e de produtos à base de carne de bovinos que não estejam em conformidade com os requisitos do sistema de rotulagem;

II - suspensão temporária da emissão de certificação sanitária para exportação de carne e de produtos à base de carne de bovinos ou

III - retirada do estabelecimento da lista de estabelecimentos exportadores de carne e de produtos à base de carne de bovinos.

7 - FLUXOGRAMA DA PRODUÇÃO DE CARNE BOVINA:

- a) Compra de bovinos;
- b) Transporte de bovinos;
- c) Desembarque e alojamento dos bovinos nos currais;
- d) Inspeção "ante-mortem";
- e) Período de descanso, jejum e dieta hídrica e
- g) Operações de abate e de manipulação de carne:
 - 1) insensibilização;
 - 2) Sangria;
 - 3) Esfolia;

- 4) Identificação, seleção e codificação dos lotes;
- 5) Evisceração, divisão (fendagem), inspeção post-mortem, toailete, colocação dos carimbos oficiais do serviço veterinário de inspeção, pesagem e lavagem da carcaça;
- 6) Resfriamento das meias-carcaças;
- 7) Medição do pH das meias-carcaças;
- 8) Esquartejamento das meias-carcaças;
- 9) Seleção dos traseiros e dianteiros e colocação na câmara-fria pulmão;

- 10) Liberação dos quartos para desossa;
- 11) Desossa, preparação, embalagem e etiquetagem dos cortes
- 12) Embalagem, identificação e lacração das caixas;
- 13) Maturação e congelamento dos cortes;
- 14) Estocagem;
- 15) Embarque (expedição) e
- 16) Certificação sanitária.

8 - DESCRIÇÃO SUCINTA DOS PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS DE PRODUÇÃO E DE CODIFICAÇÃO DE CARÇAÇAS

8.1 - COMPRA DE BOVINOS - Após a compra do gado, o setor responsável pela operação providencia o embarque dos animais para o matadouro, a partir da propriedade rural.

8.2 - TRANSPORTE DE BOVINOS - Os animais devem ser transportados até o matadouro em caminhões previamente limpos e desinfetados, acompanhados de Guia de Trânsito Animal (GTA) regularmente expedida por Médicos Veterinários credenciados pelo Ministério da Agricultura e do Abastecimento ou por Médicos Veterinários e Auxiliares Oficiais do Escritório Veterinário ao qual o estabelecimento de criação está cadastrado. No dia anterior ao abate o matadouro fornece ao SERVIÇO DE INSPEÇÃO FEDERAL - SIF, a papeleta de comunicação de abate do dia seguinte, onde estão configurados os seguintes detalhes: o número do lote, número e classificação dos animais, proprietário, propriedade, município e estado de origem e o número da GTA.

8.4 - DESEMBARQUE E ALOJAMENTO DOS ANIMAIS NOS CURRAIS - Os animais são desembarca os e alojados nos currais de chegada e seleção e estão identificados de acordo com a procedência e separados conforme classificação (Documento N°02)

8.5 - INSPEÇÃO "ANTE-MORTEM" - O Inspetor Veterinário do SIF faz a inspeção ante-mortem

no dia anterior ao abate e preenche a Papeleta de Inspeção Ante-Mortem (Documento Nº03) e as Fichas de Controle de Currais (Documento Nº04). De acordo com o horário de chegada dos animais ao matadouro e a distância percorrida, o Inspetor Veterinário do SIF determina a sequência de abate dos lotes conforme a Papeleta de Inspeção Ante-Mortem e a firma emite a ESCALA DE ABATE (Documento Nº05) na qual devem constar informações sobre data de abate, sequência de abate, procedência dos animais, número de animais do lote, sexo dos animais e proprietário do lote. Ademais o Inspetor Veterinário do SIF, durante a inspeção ante-mortem deve observar se os animais foram nascidos no Brasil. Na existência de animais importados identificados através de brinco os mesmos devem ser mantidos em currais separados e abatidos conforme a sistemática tradicional, podendo a sua carne ser exportada, inclusive para a União Européia, porém sem receber a marca 'BRAZILIAN BEEF'.

8.6 - PERÍODO DE DESCANSO, JEJUM E DIETA HÍDRICA - Somente após o PERÍODO DE

DESCANSO, JEJUM E DE DIETA HÍDRICA, conforme previsto no REGULAMENTO DA INSPEÇÃO INDUSTRIAL E SANITÁRIA DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL DO BRASIL - RIISPOA, os animais podem ser encaminhados para abate.

8.7 - OPERAÇÕES DE ABATE E DE MANIPULAÇÃO DE CARNE - Os lotes serão encaminhados para o abate de acordo com a determinação do Encarregado do SIF. Antes da entrada de um lote na sala de abate, o encarregado do curral deve encaminhar para o escritório do SIF a respectiva ficha de controle do curral onde o lote estava alojado.

8.7.1 - INSENSIBILIZAÇÃO - Realizada de forma humanitária e com o uso de equipamentos e instalações adequadas ao bem estar animal

8.7.2 - SANGRIA - Feita com o uso de duas facas sendo uma para incidir a pele e a outra para a sangria propriamente dita. Os instrumentos de trabalho são higienizados à cada uso.

8.7.3 - ESFOLA - Iniciada após decorridos no mínimo 3 (três) minutos do momento da sangria e são considerados todos os cuidados higiênicos para não contaminar a carcaça, principalmente com os contaminantes existentes na flor da pele do animal, prévia higienização dos instrumentos de trabalhos, dentre outros cuidados higiênico-sanitários tais como a higiene pessoal do esfolador.

8.7.4 - IDENTIFICAÇÃO, SELEÇÃO E CODIFICAÇÃO DOS LOTES - De acordo com a escala de abate, o ENCARREGADO DOS CURRAIS deve verificar previamente quantos lotes serão abatidos no dia, e desta maneira separar as plaquetas numeradas para a identificação sistemática dos lotes. Assim que o lote é identificado é encaminhado para o abate, quando o ENCARREGADO DOS CURRAIS entrega ao ENCARREGADO DO ABATE a FICHA DE CONTROLE DE CURRAL (Documento Nº04), correspondente ao lote, onde constam todos os dados necessários para a identificação do lote. Em seguida FICHA DE CONTROLE DE CURRAL deve ser entregue ao INSPETOR VETERINÁRIO Encarregado do SIF.

Entende-se por lote os bovinos do mesmo sexo, provenientes de um mesmo estabelecimento de criação e que são abatidos no mesmo dia. Estes bovinos normalmente têm idades aproximadas.

O primeiro animal do primeiro lote recebe uma plaqueta de identificação com o número 1 (Código 01)

O primeiro animal do segundo lote a ser abatido recebe a plaqueta com o número 2 (Código 02), para a identificação do primeiro animal do segundo lote e o mesmo procedimento é adotado para os lotes subsequentes.

Depois da esfolagem, retira-se da pele do primeiro animal do lote a plaqueta de identificação do lote e carimba-se nas duas meias carcaças de todos os animais daquele lote o número do lote ao qual pertencem e um número de código referente ao sexo dos animais (1= macho e 2 = fêmea).

Em seguida à separação parcial da cabeça do corpo do animal , coloca-se na primeira vértebra cervical (atlas) e no côndilo do occipital, portanto de forma sistemática, o número seqüencial dos animais do lote.

A determinação da IDADE DO ANIMAL é feita pelo AGENTE DE INSPEÇÃO INDUSTRIAL E

SANITÁRIA DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL, na LINHA DE INSPEÇÃO DE CABEÇA, através da observação da arcada dentária. A leitura da idade através da arcada dentária está baseada nos seguinte critérios:

- Todos os dentes incisivos de leite, animal com idade até 20 meses;
- Dois dentes incisivos permanentes, animal com idade até 2 anos;
- Quatro dentes incisivos permanentes, animal com idade até 2 anos e 6 meses;
- Seis dentes incisivos permanentes, animal com idade até 3 anos e
- Oito dentes incisivos permanentes, animal com idade até 4 anos.

A idade de erupção dos dentes permanentes depende de vários fatores, tais como da raça (indiana ou européia), do tipo de alimentação, do sexo, etc. Pode haver diferença de mais ou menos 3 meses na leitura da idade pela arcada dentária.

As carcaças são classificadas da seguinte maneira: número do lote (códigos: 01, 02, 03, 04, etc.); sexo (códigos: 1=macho ou 2=fêmea) e idade (códigos: 1, 2 ou 3).

O Inspetor Veterinário do SIF é quem determina o momento da colocação das fitas plásticas coloridas atóxicas, marcadas com os respectivos códigos de rastreabilidade, nos quartos traseiros e dianteiros.

As fitas que identificam as diferentes idades são as seguintes:

- Fita branca: Animais de até 2 anos (Código 1).

- Fita azul: Animais de até 3 anos (Código 2).
- Fita verde: Animais com até 4 anos (Código 3).

N.B.: Os quartos não estiverem identificados através de fitas podem ser exportados para a União Européia, porém não recebem a marca “BRAZILIAN BEEF”.

CÓDIGO DE RASTREABILIDADE

Nas fitas plásticas coloridas de identificação dos lotes aplica-se, através de carimbo, o número de código de cada lote, conforme abaixo descrito:

ssss/dd/mm/aa XX Y Z

ssss - Número de controle veterinário (Número do SIF) do estabelecimento de abate;

dd/mm/aa - Dia/mês/ano do abate;

XX - Número do lote (01, 02, etc.);

Y - Sexo dos animais do lote (1=macho e 2=fêmea)

Z - Idade aproximada (1, 2 ou 3).

Ademais, podem ser obtidas as seguintes combinações de códigos, sem considerar a data de abate:

CÓDIGO 0111

O primeiro lote do dia, de bovinos machos, com animais de até 2 anos.

CÓDIGO 0112

O primeiro lote do dia, de bovinos machos, com animais de até 3 anos .

CÓDIGO 0113

O primeiro lote do dia, de bovinos machos, com animais de até 4 anos.

CÓDIGO 0121

O primeiro lote do dia, de bovinos fêmeas, com animais de até 2 anos.

CÓDIGO 0122

O primeiro lote do dia, de bovinos fêmeas, com animais de até 3 anos.

CÓDIGO 0123

O primeiro lote do dia, de bovinos fêmeas, com animais de até 4 anos.

Estas são as combinações possíveis para os códigos da carne bovina brasileira, podendo variar, apenas, os números dos lotes abatidos e as datas de abate.

Após a classificação dos animais o Agente de Inspeção do SIF deve efetuar o registro na PAPELETA DE IDADES APROXIMADAS BOVINOS (Documento N°06). Na papeleta, na coluna referente aos lotes, o Agente de Inspeção registra os códigos utilizados para identificá-los.

8.7.5 - EVISCERAÇÃO, DIVISÃO (FENDAGEM), INSPEÇÃO POST MORTEM, TOALETE, COLOCAÇÃO DOS CARIMBOS OFICIAIS DO SERVIÇO VETERINÁRIO DE INSPEÇÃO, PESAGEM E LAVAGEM DA CARÇAÇA - Concluída a identificação (número do lote, número seqüencial dos animais do lote, sexo e idade), terão seqüência as etapas de evisceração, divisão das carcaças e inspeção, de acordo com as normas estabelecidas pelo SERVIÇO DE INSPEÇÃO FEDERAL - SIF.

Depois das carcaças fendadas e transformadas em as meias-carcaças estas são carimbadas na parte interna (pleura parietal), na região da ponta de agulha e sobre uma das costelas, com a data do abate.

Se algum animal for encaminhado ao DIF (DEPARTAMENTO DE INSPEÇÃO FINAL), imediatamente devem ser retiradas as fitas coloridas de identificação e, após o exame veterinário, as carcaças devem ser marcadas com o carimbo NE.(NÃO EXPORTÁVEL) e registradas na Papeleta de Exames do Departamento de Inspeção Final (Documento N°07).

As meias-carcaças dos animais liberados pelo SIF e que não passaram pelo DIF, devem passar pela linha de toailete ponto onde são marcadas com o carimbo oficial contendo o número do SIF do estabelecimento. Neste ponto, todas as meias-carcaças devem estar identificadas com as fitas coloridas, carimbadas com os respectivos códigos e portando a ETIQUETA-LACRE.

Depois de totalmente identificadas e pesadas, as meias-carcaças devem ser lavadas e enviadas para as câmaras de resfriamento.

8.7.6 - RESFRIAMENTO DAS MEIAS-CARÇAÇAS - Depois de devidamente identificadas com as fitas coloridas e com as ETIQUETAS-LACRE, as meias-carcaças devem ser colocadas nas câmaras de resfriamento. O controle do resfriamento e maturação de carcaças é feito sob supervisão de Agente de Inspeção do SIF, com o preenchimento obrigatório do RELATÓRIO DE CONTROLE DE MATURAÇÃO DE CARÇAÇAS (Documento N°08). Neste documento deve ser anotada a quantidade de meias-carcaças de cada lote que estão colocadas em cada câmara.

Com base em todos os documentos e informações acima referidos, o responsável pela produção elaborará a RELAÇÃO DOS LOTES DE TRASEIROS E DIANTEIROS DESTINADOS À DESOSSA (Documento N°09). De acordo com o romaneio dos lotes destinados à desossa, indicando o número de traseiros de cada lote, são preparadas as etiquetas necessárias para a identificação dos cortes que serão originados dos traseiros a serem desossados no dia seguinte.

As etiquetas a serem usadas para cada corte devem ser carimbadas com o número de código do respectivo lote e colocadas em sacos plásticos onde constam o nome do corte, o número do código do lote e a quantidade de etiquetas que ali estão contidas.

A meia-carcaça que por qualquer motivo não estiver identificada com a respectiva fita colorida não pode fazer parte de nenhum lote a ser desossado com vistas à exportação para a UE, podendo a sua comercialização ser dirigida para outros mercados. Nesta situação a desossa deve ser realizada em horário distinto do da desossa para a UE.

8.7 - MEDIÇÃO DO PH DAS MEIAS-CARCAÇAS - Após o resfriamento, 24 horas após o abate, mede-se o pH das meias-carcaças e faz-se a seleção para a desossa.(Documento Oficial obrigatório - Controle de pH - Documento N°10)

Caso alguma carcaça seja desclassificada, devido a pH alto, o responsável pela produção é comunicado e modificada a quantidade constante do documento N°09 através de uma observação.

8.8 - ESQUARTEJAMENTO DAS MEIAS-CARCAÇAS - As meias-carcaças selecionadas são subdivididas em traseiros, dianteiros e pontas-de-agulha, mantendo-se as identificações feitas da sala de abate.

Os lotes de quartos perfeitamente identificados são enviados para a CÂMARA-FRIA PULMÃO onde ficam aguardando o momento da desossa.

8.9 - SELEÇÃO DOS TRASEIROS E DIANTEIROS E COLOCAÇÃO NA CÂMARA-FRIA PULMÃO - Os traseiros e dianteiros selecionados para serem desossados para a União europeia são colocados na câmara-fria pulmão para aguardar o momento da desossa propriamente dito.

8.10 - LIBERAÇÃO DOS QUARTOS PARA DESOSSA - O encarregado da desossa, de posse do planejamento da desossa e do romaneio dos traseiros destinados à desossa, e com todas as etiquetas preparadas, libera a entrada para a desossa do primeiro lote de traseiros.

Antes do início da desossa propriamente dita os traseiros sofrem uma reinspeção rigorosa de parte do CONTROLE DE QUALIDADE sob supervisão do SIF.

8.11 - DESOSSA, PREPARAÇÃO, EMBALAGEM E ETIQUETAGEM DOS CORTES - Os cortes de carne vão sendo preparados, embalados a vácuo ou em embalagem de polietileno e identificados com as respectivas etiquetas, onde constam todas as informações exigidas pela UE.

8.12 - EMBALAGEM, IDENTIFICAÇÃO E LACRAÇÃO DAS CAIXAS - Depois de pré-embalados, os cortes são acondicionados em caixas de papelão, perfeitamente identificadas e onde consta, também, o mesmo número do código de rastreabilidade do lote, constante das etiquetas. Nas caixas são aplicadas as contra-marcas dos clientes e a seguir são pesadas e faz-se um romaneio das caixas produzidas. Neste momento são aplicadas as ETIQUETAS-LACRES OFICIAIS fornecidas, sob controle sistemático, pelo SERVIÇO DE INSPEÇÃO FEDERAL - SIF junto ao estabelecimento produtor.

Assim que termina a desossa do primeiro lote, dá-se um determinado tempo até a entrada do segundo lote, para que não haja possibilidade da mistura de diferentes lotes.

O encarregado deve recolher todos os sacos plásticos contendo as etiquetas, que por algum motivo tenham sobrado do lote anterior.

Libera-se a entrada do segundo lote e procede-se da mesma maneira.

Quando o lote a ser desossado é de dianteiros destinados a industrialização, procede-se da mesma forma, quanto a identificação da carne, o que variam são as quantidades identificadas.

A carne destinada à industrialização pode sair diretamente da desossa para industrialização ou pode ser congelada para utilização posterior.

Na desossa de carne para industrialização, identificam-se as embalagens coletivas (cestos, carrinhos, sacos de polietileno, etc.) com a data da desossa e assim pode-se identificar todos os lotes desossados naquele dia.

Caso haja necessidade da identificação dos cortes de carne, destinados à produção de carne cozida congelada, devem ser identificados com os códigos correspondentes aos lotes que lhes deram origem. Esta identificação será feita através de etiquetas aplicadas nas embalagens coletivas (cestos metálicos, bandejas, etc.).

No final da desossa emite-se um relatório com as quantidades de cortes destinados à exportação e as quantidades de carne destinadas à industrialização, que foram produzidos naquele dia através do RELATÓRIO DE CONTROLE DE PRODUÇÃO DA DESOSSA (Documento Nº11).

8.13 - MATURAÇÃO E CONGELAMENTO DOS CORTES - Saindo da desossa as caixas com cortes destinados à exportação são destinadas à maturação ou ao congelamento. Os registros de CONTROLE DE MATURAÇÃO e de CONTROLE DE CONGELAMENTO são feitos, respectivamente, nos Documentos números 12 e 13).

8.14 - ESTOCAGEM - Depois de maturados e congelados, ou somente congelados os cortes são armazenados na câmara de estocagem e emitido o RELATÓRIO DE CONTROLE DE ESTOQUE (Documento Nº 14).

8.15 - EMBARQUE (EXPEDIÇÃO) - O embarque pode ser feito em carretas ou contentores. Para todos os embarques destinados à U.E., deve ser preenchido o RELATÓRIO DE EMBARQUE (Documento Nº15), onde constam todas as informações necessárias para a identificação e controle dos lotes expedidos.

8.16 - CERTIFICAÇÃO SANITÁRIA - Os Estabelecimentos exportadores, que adquirirem carnes de bovinos de outros estabelecimentos destinados à exportação para a União Européia, devem receber, juntamente com o CERTIFICADO SANITÁRIO DE TRÂNSITO INTERNO, o RELATÓRIO DE EMBARQUE (Documento Nº15), com a perfeita identificação e codificação dos lotes adquiridos. Nesta situação para a emissão da CERTIFICAÇÃO SANITÁRIA no momento da transferência do produto, o SERVIÇO DE INSPEÇÃO FEDERAL - SIF, junto ao estabelecimento produtor, deve inscrever a seguinte menção: 'PRODUTO OBTIDO DE CONFORMIDADE COM O PRESCRITO NA CIRCULAR Nº192/98/DCI/DIPÓA, PORTANTO DE ACORDO COM O ARTIGO 15 DA DIRETIVA Nº820/97/CE". No caso da emissão do CERTIFICADO DE SAÚDE PÚBLICA INTERNACIONAL, para os produtos destinados à UE, deve ser inserida a seguinte expressão em português e na língua do país importador: "PRODUTO OBTIDO DE CONFORMIDADE COM

O ARTIGO 15 DO REGULAMENTO Nº820/97/CE”.

9 - DOCUMENTOS DE REGISTRO DA PRODUÇÃO DE CARNE BOVINA

Todos os Registros do Sistema devem ser enviados ao SIF, no dia seguinte ao abate ou da produção, para a verificação das quantidades produzidas e aprovadas.

Todos os registros do Sistema de Rotulagem (dossiê) devem ser mantidos em arquivo pelo prazo de 2 anos ou estendido no mínimo ao prazo de validade do produto.

Os registros devem ser arquivados por dia de abate ou de produção.

9.1 - DOCUMENTO Nº01 - GUIA DE TRÂNSITO ANIMAL (GTA) - Documento oficial de emissão obrigatória - O animal ou lote de animais só podem ser desembarcados nos currais do estabelecimento de abate, se devidamente acompanhados da GTA que é um documento emitido por

Médico Veterinário Oficial ou credenciado pelo Ministério da Agricultura e do Abastecimento. Este documento é a garantia da origem dos animais, considerando-se o estabelecimento de criação, o proprietário dos animais, o numero de animais, a idade dos animais e todas as informações necessárias à identificação do lote.

9.2 - DOCUMENTO Nº02 - PAPELETA DE COMUNICAÇÃO DE ABATE E DE INSPEÇÃO ANTE-MORTEM (Frente) - Documento emitido pela Gerência de Produção. Assim que todos os lotes tiverem chegado para o abate do dia seguinte, a Direção da empresa deve enviar ao SIF este documento, com todas as informações necessárias.

9.3 - DOCUMENTO Nº03 - PAPELETA DE INSPEÇÃO ANTE-MORTEM (Verso do Documento Nº02) - Documento oficial de emissão obrigatória. Documento da Inspeção Federal resultante da Inspeção Ante-mortem e onde estabelece-se a seqüência do abate.

9.4 - DOCUMENTO Nº04 - FICHA DE CONTROLE DE CURRAL - Documento oficial de emissão obrigatória. Neste documento constam os dados referentes aos lotes e em quais currais foram alojados.

9.5 - DOCUMENTO Nº05 - ESCALA DE ABATE - Documento emitido pela empresa, por determinação da legislação do SIF, dando a seqüência dos lotes a serem abatidos e deve ser comunicado no dia anterior ao abate.

9.6 - DOCUMENTO Nº06 - PAPELETA DE IDADES APROXIMADAS - BOVINOS - Documento oficial de emissão obrigatória. Documento elaborado pelo SIF, onde constam a idade aproximada dos animais, obtida na LINHA DE INSPEÇÃO DE CABEÇA, e o código de rastreabilidade de um mesmo lote de animais abatidos.

9.7 - DOCUMENTO Nº07 - PAPELETA DE EXAMES DO DEPARTAMENTO DE INSPEÇÃO FINAL - DIF (MAPA NOSOGRÁFICO) - Documento oficial de emissão obrigatória onde são registrados os animais de cada lote que passaram por exame veterinário no DIF e foram marcados com o carimbo NE (NÃO EXPORTÁVEL). A papeleta serve para controlar o número de animais de cada lote desviados do consumo direto por razões sanitárias e destinados a aproveitamento condicional.

9.8 - DOCUMENTO Nº08 - PAPELETA DE CONTROLE DE MATURAÇÃO DE CARÇAÇAS DESTINADAS A UE - Documento oficial de emissão obrigatória onde o SIF controla e registra a temperatura da câmara de maturação, horário de entrada e de liberação das carcaças e onde consta, também, o número do código do lote ou lotes e respectivos números de meias-carcaças.

9.9 - DOCUMENTO Nº09 - ROMANEIO DE TRANSFERÊNCIA PARA A DESOSSA DE PEÇAS DESTINADAS A UE - Este documento é elaborado pela Gerência de Produção, relacionando os lotes de traseiros e dianteiros destinados à UE a serem desossados no dia seguinte.

9.10 - DOCUMENTO Nº10 - MAPA DE REGISTRO DE PH EM MEIAS-CARÇAÇAS - Documento oficial de emissão obrigatória. Este mapa é preenchido pelo SIF com os resultados da leitura das tomadas do pH. Somente os quartos com pH até 5,9 são liberados para a desossa.

9.11 - DOCUMENTO Nº11 - RELATÓRIO DE CONTROLE DE PRODUÇÃO DA DESOSSA - Este documento é preenchido pela Gerência de Produção, onde constam todos os produtos e quantidades produzidas no dia.

9.12 - DOCUMENTO Nº12 - MAPA DE CONTROLE DE MATURAÇÃO PARA A UE- Este documento é preenchido pela Gerência de Produção, onde devem constar as quantidades de caixas e os respecti-

vos cortes destinados à maturação com os códigos de identificação, a data de entrada e a data de saída da câmara de maturação.

9.13 - DOCUMENTO Nº13 - MAPA DE CONTROLE DE CONGELAMENTO DE CORTES PARA A UE - Este documento é feito pela Gerência de Produção, onde constam as quantidades destinadas ao congelamento, os códigos de identificação, as datas de início e término do congelamento.

9.14 - DOCUMENTO Nº14 - RELATÓRIO DE CONTROLE DE ESTOCAGEM DE CORTES PARA A UE - Este documento é preenchido pela Gerência de Produção. Constan neste documento as quantidades de produtos estocados, por corte e os respectivos códigos de identificação.

9.15 - DOCUMENTO Nº15 - RELATÓRIO DE CONTROLE DE EMBARQUE PARA A UE - Este Documento é feito pela Gerência de Produção. Devem constar todas as informações referentes ao embarque e principalmente, as quantidades expedidas, o cliente e os respectivos códigos de rastreabilidade.

9.16 - DOCUMENTO Nº16 - MONITORIZAÇÃO - CONTROLE DE QUALIDADE - SISTEMA DE RASTREABILIDADE - Este documento é feito pelo CONTROLE DE QUALIDADE e serve para o registro de todas as informações de controle do SISTEMA DE ROTULAGEM.

10 - CONTROLE E MONITORIZAÇÃO DA PRODUÇÃO DE CARNE BOVINA

10.1 - TRANSPORTE E DESEMBARQUE DE ANIMAIS - Nenhum lote de bovino será transportado sem a GTA (Documento Nº01). O motorista do caminhão será orientado para não realizar o transporte dos animais se não houver a GTA correspondente àquele lote. O controle de desembarque será feito pelo Encarregado do Curral, que deve exigir a GTA de todos os lotes,

antes de desembarcá. Lote sem GTA não deve ser recebido.

A Gerência de Produção ao receber as respectivas GTAs deve emitir a PAPELETA DE COMUNICAÇÃO DE ABATE (Documento N°02) para ser entregue ao SIF com vistas a realização da inspeção ante-mortem..

10.2 - INSPEÇÃO ANTE-MORTEM - O Inspetor Veterinário Federal não permitirá o alojamento de animais nos currais sem a GTA. A monitorização é feita pelo SERVIÇO DE INSPEÇÃO FEDERAL - SIF durante a inspeção ante-mortem no dia anterior ao abate e na reinspeção ante-mortem momentos antes de ser autorizado pelo Inspetor Veterinário do SIF o início do abate.

10.3 - IDENTIFICAÇÃO DOS LOTES - O SIF não classificará as carcaças, caso não tenham sido marcadas com as identificações precedentes (N° do lote e sexo), não permitindo a colocação das fitas coloridas. A verificação é feita pelo CONTROLE DE QUALIDADE a cada lote antecipando-se ao controle do SIF.

10.4 - RESFRIAMENTO - Carcaças sem fitas não devem ser colocadas nas câmaras de resfriamento (maturação) da União Européia. O controle é feito pelo encarregado do setor.

A monitorização do resfriamento é feito pelo SIF, em cada câmara , durante o controle de maturação. O registro será feito no RELATÓRIO DE CONTROLE DE MATURAÇÃO DE CARÇAÇAS DESTINADAS À UE (Documento N°08)

10.5 - CONTROLE DE PH DAS MEIAS-CARÇAÇAS - O SIF desclassificará as carcaças com pH acima de 5,9 através da retirada da fita colorida e todas as carcaças que por ventura estiverem

sem a fita. O controle do pH é feito em todas as meias-carcaças. O registro é feito no MAPA DE REGISTRO DE PH EM MEIAS-CARÇAÇAS (Documento N°10).

10.6 - REINSPEÇÃO E TOALETE DE MEIAS-CARÇAÇAS - Na reinspeção e toalete de meias-carcaças, realizadas na entrada da desossa , serão desviadas as carcaças sem fita. A monitorização é feita pelo CONTROLE DE QUALIDADE a cada hora. O registro é feito na papeleta de MONITORIZAÇÃO - CONTROLE DE QUALIDADE - SISTEMA DE RASTREABILIDADE (Documento N°16) e supervisionado pelo SIF.

10.7 - DESOSSA E EMBALAGEM DE CORTES - O encarregado da desossa deve verificar se os códigos das etiquetas e os códigos dos lotes que estão sendo desossados estão corretos. Nenhum corte será colocado nas caixas sem a etiqueta de identificação e todas as caixas devem ter o mesmo código dos cortes. O controle é feito pelo setor de embalagem. O monitoramento é feita pelo CONTROLE DE QUALIDADE a cada hora. O registro é feito na papeleta de MONITORIZAÇÃO - CONTROLE DE QUALIDADE - SISTEMA DE RASTREABILIDADE (Documento N°16).

10.8 - CONTROLE DE MATURAÇÃO E DE CONGELAMENTO - Nenhuma caixa será colocada nas câmaras de maturação ou túneis de congelamento, se não estiverem devidamente identificadas. O controle é feito pelo encarregado do setor. A monitorização é feita pelo CONTROLE DE QUALIDADE no final do turno. O registro é feito na papeleta de MONITORIZAÇÃO - CONTROLE DE QUALIDADE - SISTEMA DE RASTREABILIDADE (Documento N°16).

10.9 - CONTROLE DE EMBARQUE (EXPEDIÇÃO) - Nenhuma caixa deve ser embarcada sem a devida identificação.(nº do código). O controle é feito pelo Encarregado do Setor e cada embarque tem um RELATÓRIO DE EMBARQUE com todas as informações necessárias. A monitorização e registro são feitos pelo CONTROLE DE QUALIDADE na papeleta de MONITORIZAÇÃO - CONTROLE DE QUALIDADE - SISTEMA DE RASTREABILIDADE (Documento Nº16).

11 - FLUXOGRAMA DA PRODUÇÃO DE CARNE COZIDA CONGELADA

- a) Desossa , preparação e identificação da matéria-prima;
- b) Preparação (entubamento) da matéria-prima;
- c) Cozimento, resfriamento e drenagem (desentubamento);
- d) Reentubamento e identificação do lote;
- e) Congelamento;
- f) Embalagem secundária (encaixotamento);
- g) Estocagem;
- h) Embarque (expedição);
- i) Certificação sanitária

12 - DESCRIÇÃO DOS PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS E DE CODIFICAÇÃO DA PRODUÇÃO DE CARNE COZIDA CONGELADA

12.1 - DESOSSA , PREPARAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO DA MATÉRIA-PRIMA - A matéria-prima é identificada conforme descrição feita no item 6.14 (PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS E DE CODIFICAÇÃO DE CARCAÇAS).

12.2 - PREPARAÇÃO (ENTUBAMENTO) DA MATÉRIA-PRIMA - As carnes são colocadas em tubos plásticos que são a seguir fixados nas gaiolas de cozimento. Quando há necessidade da identificação de cada lote de animais que deu origem a esta carne, deve-se amarrar uma fita plástica ,semelhante àquela utilizada no abate, com o número de código do lote. (Esta marcação deve ser perfurada na fita). Se não houver esta necessidade, apenas identificam-se as gaiolas de cozimento com uma fita plástica, onde deve constar apenas a data da desossa daquela carne , o que permitirá a identificação de todos os lotes que foram desossados, para exportação, naquele dia. Todas estas in-

formações deverão constar na papeleta de MONITORIZAÇÃO - CONTROLE DE QUALIDADE - SISTEMA DE RASTREABILIDADE (Documento Nº16).

12.3 - COZIMENTO, RESFRIAMENTO E DRENAGEM (DESENTUBAMENTO) - As gaiolas de cozimento são colocadas nas cozinhas numeradas e após o tempo necessário de cozimento, as gaiolas são retiradas, os tubos são resfriados e drenados. O cozimento é registrado na papeleta de MONITORIZAÇÃO - CONTROLE DE QUALIDADE - SISTEMA DE RASTREABILIDADE

(Documento Nº16) e no RELATÓRIO DE CONTROLE DE PRODUÇÃO DE CARNE COZIDA PARA A UE (Documento Nº17).

12.4 - EMBALAGEM (REENTUBAMENTO) E IDENTIFICAÇÃO DO LOTE - Depois do desentubamento do produto para drenagem os carnes são reentubadas e os tubos selados e carimbados com o mesmo número do lote que constava na fita de identificação ou com a data de desossa das carnes que foram utilizadas naquela produção. Deve-se carimbar também o nº da cozinha , o ciclo de cozimento a data da produção e o código do produto. O registro é feito na papeleta de MONITORIZAÇÃO - CONTROLE DE QUALIDADE - SISTEMA DE RASTREABILIDADE (Documento Nº16)

12.5 - CONGELAMENTO - Após a identificação os tubos são congelados.

12.6 - EMBALAGEM SECUNDÁRIA (ENCAIXOTAMENTO) - Além das informações de praxe, que já estão aplicadas na testeira das caixas, deve-se colocar o mesmo número de identificação do lote que encontra-se carimbado em cada tubo e a seguir as embalagens secundárias devem ser lacradas com as ETIQUETAS-LACRES OFICIAIS fornecidas, sob controle sistemático, pelo SERVIÇO DE INSPEÇÃO FEDERAL - SIF junto ao estabelecimento.

12.7 - ESTOCAGEM - As caixas são estocadas paletizadas. No RELATÓRIO DE CONTROLE DE ESTOCAGEM DE CARNE COZIDA CONGELADA PARA A UE (Documento Nº18) devem constar todas as informações referentes aos produtos estocados.

12.8 - EMBARQUE (EXPEDIÇÃO) - O embarque de Carne Cozida Congelada é sempre feito em contentores e no RELATÓRIO DE CONTROLE DE EMBARQUE DE CARNE COZIDA COMGELADA PARA A UE (Documento Nº19) devem constar todas as informações imprescindíveis para a identificação do produto, inclusive os códigos dos lotes das mercadorias expedidas.

12.9 - CERTIFICAÇÃO SANITÁRIA - A emissão da CERTIFICAÇÃO SANITÁRIA no momento da transferência do produto, pelo SERVIÇO DE INSPEÇÃO FEDERAL - SIF, junto ao estabelecimento produtor, deve ser feita com a inclusão da seguinte menção: 'PRODUTO OBTIDO DE CONFORMIDADE COM O PRESCRITO NA CIRCULAR Nº192/98/DCI/DIPÓA, PORTANTO DE ACORDO COM O ARTIGO 15 DA DIRETIVA Nº820/97/CE". No caso da emissão do CERTIFICADO DE SAÚDE PUBLICA INTERNACIONAL, para os produtos destinados à UE, deve ser inserida a seguinte expressão em português e na língua do país importador: "PRODUTO OBTIDO DE CONFORMIDADE COM O ARTIGO 15 DO REGULAMENTO Nº820/97/CE".

13 - DOCUMENTOS DE REGISTRO DA PRODUÇÃO DE CARNE COZIDA PARA A UE

13.1 - DOCUMENTO Nº17 - RELATÓRIO DE CONTROLE DE PRODUÇÃO DE CARNE COZIDA PARA A UE - Este documento é feito pelo encarregado do setor, e nele devem constar o controle de cozimento (tempo e temperatura dos processos) de cada ciclo por cozinha, o código dos lotes de matérias-primas utilizadas na produção, o teste do suco rosado, os códigos dos produtos, a data da produção e o prazo de validade.

13.2 - DOCUMENTO Nº18 - RELATÓRIO DE CONTROLE DE ESTOCAGEM DE CARNE COZIDA CONGELADA PARA A UE- Este documento é elaborado pela Gerência de Planejamento e de Controle de Produção e nele devem constar as quantidades de cada produto,

as datas de produção e respectivos códigos de identificação dos lotes ou datas de desossa.

13.3 - DOCUMENTO Nº 19 - RELATÓRIO DE EMBARQUE -Este documento é elaborado pe-

lo Controle de Qualidade e nele devem constar todas as informações referentes ao embarque e prin-

cipalmente as quantidades expedidas, o cliente e respectivos códigos de identifi

14 - CONTROLE E MONITORIZAÇÃO DA PRODUÇÃO DE CARNE COZIDA

14.1 - DESOSSA - O controle de identificação dos cortes na desossa é feito pelo balanceiro, no momento da pesagem. Nenhum contentor de carne deve ser destinado à área industrial se não estiver devidamente identificado. A monitorização é feita pelo Controle de Qualidade a cada hora

REGISTRO: RELATÓRIO DO CONTROLE DE QUALIDADE.

14.2 - PREPARAÇÃO E ENTUBAMENTO - Nenhum corte entubado deve ser colocado na gaiola se não estiver devidamente identificado. A gaiola também deve estar marcada. O controle é feito pelo encarregado da área crua. A monitorização é feita pelo Controle de Qualidade a cada hora .

REGISTRO: RELATÓRIO DO CONTROLE DE QUALIDADE.

14.3 - COZIMENTO - A gaiola e os tubos de carne não devem entrar nas cozinhas se não estiverem perfeitamente identificados. O controle é feito pelo encarregado do setor. A monitorização do cozimento é feita pelo CONTROLE DE QUALIDADE a cada ciclo de cozimento.

REGISTRO: RELATÓRIO DO CONTROLE DE QUALIDADE.

14.4 - DESENTUBAMENTO, DRENAGEM, REENTUBAMENTO, IDENTIFICAÇÃO DO LOTE - A carne cozida é desentubada para drenagem e reembalada com o uso do mesmo tubo e a seguir selada através do uso de grampo. O controle é feito pelo Encarregado do Setor e a monitorização pelo CONTROLE DE QUALIDADE a cada ciclo operacional.

REGISTRO: RELATÓRIO DO CONTROLE DE QUALIDADE.

14.5 - EMBALAGEM SECUNDÁRIA (ENCAIXOTAMENTO) CONGELAMENTO E ESTOCAGEM - Após a embalagem secundária (encaixotamento) dos tubos as caixas não devem ser encaminhadas ao congelamento e na seqüência à estocagem sem a devida identificação. O controle é feito pelo encarregado do setor. A monitorização é feita pelo CONTROLE DE QUALIDADE a cada hora.

REGISTRO: RELATÓRIO DO CONTROLE DE QUALIDADE.

14.6 - EMBARQUE (EXPEDIÇÃO) - Nenhuma caixa será embarcada sem identificação. O controle é feito pelo Encarregado do Setor. A monitorização é feita pelo Controle de Qualidade a cada embarque.

REGISTRO: RELATÓRIO DO CONTROLE DE QUALIDADE.

15 - TREINAMENTO - Todo o pessoal envolvido no controle de produção de alimentos deve receber treinamento específico e as orientações necessárias, para que tenha condição de entender todo o processo industrial e poder orientar com proficiência os operários e acompanhar a manipulação e processamento dos produtos, prevenindo o aparecimento de alimentos defeituosos (fraudados, contaminados, etc.) e que possam levar risco à saúde pública. O objetivo principal do treinamento é ressaltar a importância da implementação e manutenção do SISTEMA DE ROTULAGEM de carne e produtos a base de carne de bovinos com a participação de todos.

QUADRO SÍNÓTICO DOS PROCEDIMENTOS ADOTADOS NO SISTEMA DE ROTULAGEM DE CARNE BOVINA DO BRASIL E RESPECTIVOS REGISTROS

PROCEDIMENTOS	REGISTROS	RESPONSÁVEL PELO REGISTRO	CONTROLE	MONITORIZAÇÃO
Transporte de bovinos	Doc. nº01	Médico Veterinário Oficial ou Credenciado pelo MA	Motorista	Encarregado dos Currais
Chegada e desembarque de bovinos	Doc. nº02	Gerência de Produção	Encarregado dos Currais	Gerência de Produção
Inspeção ante-mortem	Doc. nº03 e 04	Inspetor Veterinário Federal	Inspetor Veterinário Federal	Inspetor Veterinário Federal
Escala de abate	Doc. nº05	Gerência de Produção	Serviço de Inspeção Federal - SIF	Inspetor Veterinário Federal
Identificação do lotes	Doc. nº08	Serviço de Inspeção Federal	Controle de Qualidade - CQ	Inspetor Veterinário Federal
Inspeção final	Doc. nº07	Inspetor Veterinário Federal	Inspetor Veterinário Federal	Inspetor Veterinário Federal
Resfriamento	Doc. nº08 Doc. nº09 Doc. nº10	Serviço de Inspeção Federal Gerência de Produção	Controle de Qualidade - CQ Controle de Qualidade -	Inspetor Veterinário Fed Inspetor Veterinário Fed Inspetor Veterinário Fed

		Serviço de Inspeção Federal	CQ Serviço de Inspeção Federal - SIF	
Desossa	Doc. nº11	Encarregado da Desossa	Encarregado da Desossa	Controle de Qualidade - CQ
Maturação	Doc. nº12	Encarregado do Setor	Encarregado do Setor	Controle de Qualidade - CQ
Congelamento	Doc. nº13	Encarregado do Setor	Encarregado do Setor	Controle de Qualidade - CQ
Estocagem	Doc. nº14	Gerência de Planejamento e Controle de Produção	Encarregado do Setor	Controle de Qualidade - CQ
Embarque/Expedição	Doc. nº15 Doc. nº19	Encarregado do Setor Serviço de Inspeção Federal - SIF	Encarregado do Setor Serviço de Inspeção Federal - SIF	Controle de Qualidade - CQ Inspetor Veterinário Fed
Monitorização da Produção	Doc. nº16	Controle de Qualidade - CQ	Controle de Qualidade - CQ	Serviço de Insp Federal - SIF

3. INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 34, DE 28 DE MAIO DE 2008

MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO
GABINETE DO MINISTRO
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 higiênicosanitários 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 e 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. 10. As instalações devem dispor de condições adequadas de iluminação, natural ou artificial, devendo as lâmpadas serem dotadas de proteção.

Art. 11. 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. 12. O teto ou forro deve ser construído com materiais que proporcionem facilidade de higienização, resistência à umidade e aos vapores e vedação adequada.

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

Art. 14. As portas devem ser de materiais impermeáveis, de fácil higienização e dotadas de dispositivos de fechamento automático. Art. 15. 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. 16. A cozinha e o refeitório, quando existirem, devem ser construídos em local separado das áreas de produção, observando as exigências específicas.

Art. 17. 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. 18. Devem existir barreiras sanitárias em todos os acessos à área de processamento.

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

Art. 20. 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. 21. 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. 22. As instalações, os equipamentos e os utensílios devem ser mantidos em boas condições de conservação e manutenção.

Art. 23. 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. 24. Devem existir áreas de armazenamento projetadas especificamente para a guarda de utensílios e de insumos.

Art. 25. 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. 26. 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. 27. A higienização deve ser assegurada e correspondente aos procedimentos operacionais descritos nos PPHO.

Art. 28. 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.29. Deveser 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. 30. Todos os efluentes sólidos, líquidos e vapores emanados do processo de produção devem ser tratados conforme legislação pertinente.

Subseção II Do Pessoal

Art. 31. 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. 32. 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. 33. 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. 34. As pessoas que manipulam as matérias-primas na área suja não devem ter qualquer contato com o produto na área limpa.

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

Art. 36. 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. 37. 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. 38. Os resíduos animais devem ser oriundos de estabelecimentos fornecedores devidamente autorizados pelos órgãos oficiais competentes.

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

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

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

Art. 42. 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. 43. 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. 44. 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. 45. 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. 46. 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 processador.

Subseção II

Do Processamento dos Resíduos Animais

Art. 47. É exigida a descrição técnica de todo o processo desde a obtenção dos resíduos animais até o produto acabado. Art. 48. 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. 49. O fluxo do processo de produção deve ser ordenado e unidirecional, dispondo de todos os equipamentos necessários à fabricação dos produtos específicos.

Art. 50. 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. 51. Todas as etapas do processamento devem ser realizadas no mesmo estabelecimento, inclusive a esterilização e a moagem.

Art. 52. 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. 53. Fica permitido o uso de aditivos e conservantes, desde que autorizados pelo órgão competente.

Art. 54. 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. 55. 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. 56. Os produtos acabados devem estar devidamente identificados por meio de etiquetas ou de rótulos previamente autorizados pelo MAPA.

Art. 57. 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. 58. O acondicionamento de produtos gordurosos deve ser feito em embalagens adequadas e limpas.

Art. 59. 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. 60. 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. 61. 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. 62. Deve ser efetuada a higienização completa dos caminhões e contêineres a cada carga de produtos transportados.

Art. 63. É proibido o transporte de farinhas junto com qualquer produto destinado à alimentação de ruminantes. Art. 64. Os produtos acabados devem ser expedidos somente após atingirem a temperatura ambiente.

Art. 65. 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. 66. 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. 67. 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. 68. 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. 70. Deve ser realizada, regularmente, a avaliação e revisão dos programas de autocontrole implementados pelo estabelecimento.

Art. 71. 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. 72. 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* 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 afiscalização 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 Higiênicas 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 Higiênicas-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 Higiênicas-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) nº 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) nº 829/2007 da Comissão, de 29 de junho de 2007, que altera os anexos I, II, VII, VIII, X e XI do Regulamento (CE) nº 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.

4. INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 34, DE 28 DE MAIO DE 2008

MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO
GABINETE DO MINISTRO
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 higiênicosanitários 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 e 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. 10. As instalações devem dispor de condições adequadas de iluminação, natural ou artificial, devendo as lâmpadas serem dotadas de proteção.

Art. 11. 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. 12. O teto ou forro deve ser construído com materiais que proporcionem facilidade de higienização, resistência à umidade e aos vapores e vedação adequada.

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

Art. 14. As portas devem ser de materiais impermeáveis, de fácil higienização e dotadas de dispositivos de fechamento automático. Art. 15. 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. 16. A cozinha e o refeitório, quando existirem, devem ser construídos em local separado das áreas de produção, observando as exigências específicas.

Art. 17. 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. 18. Devem existir barreiras sanitárias em todos os acessos à área de processamento.

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

Art. 20. 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. 21. 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. 22. As instalações, os equipamentos e os utensílios devem ser mantidos em boas condições de conservação e manutenção.

Art. 23. 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. 24. Devem existir áreas de armazenamento projetadas especificamente para a guarda de utensílios e de insumos.

Art. 25. 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. 26. 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. 27. A higienização deve ser assegurada e correspondente aos procedimentos operacionais descritos nos PPHO.

Art. 28. 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.29. Deveser 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. 30. Todos os efluentes sólidos, líquidos e vapores emanados do processo de produção devem ser tratados conforme legislação pertinente.

Subseção II Do Pessoal

Art. 31. 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. 32. 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. 33. 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. 34. As pessoas que manipulam as matérias-primas na área suja não devem ter qualquer contato com o produto na área limpa.

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

Art. 36. 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. 37. 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. 38. Os resíduos animais devem ser oriundos de estabelecimentos fornecedores devidamente autorizados pelos órgãos oficiais competentes.

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

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

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

Art. 42. 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. 43. 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. 44. 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. 45. 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. 46. 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 processador.

Subseção II

Do Processamento dos Resíduos Animais

Art. 47. É exigida a descrição técnica de todo o processo desde a obtenção dos resíduos animais até o produto acabado. Art. 48. 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. 49. O fluxo do processo de produção deve ser ordenado e unidirecional, dispondo de todos os equipamentos necessários à fabricação dos produtos específicos.

Art. 50. 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. 51. Todas as etapas do processamento devem ser realizadas no mesmo estabelecimento, inclusive a esterilização e a moagem.

Art. 52. 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. 53. Fica permitido o uso de aditivos e conservantes, desde que autorizados pelo órgão competente.

Art. 54. 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. 55. 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. 56. Os produtos acabados devem estar devidamente identificados por meio de etiquetas ou de rótulos previamente autorizados pelo MAPA.

Art. 57. 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. 58. O acondicionamento de produtos gordurosos deve ser feito em embalagens adequadas e limpas.

Art. 59. 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. 60. 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. 61. 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. 62. Deve ser efetuada a higienização completa dos caminhões e contêineres a cada carga de produtos transportados.

Art. 63. É proibido o transporte de farinhas junto com qualquer produto destinado à alimentação de ruminantes. Art. 64. Os produtos acabados devem ser expedidos somente após atingirem a temperatura ambiente.

Art. 65. 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. 66. 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.67. 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. 68. 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. 70. Deve ser realizada, regularmente, a avaliação e revisão dos programas de autocontrole implementados pelo estabelecimento.

Art. 71. 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. 72. 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 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 Higiênic-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 Higiênic-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 Higiênic-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) nº 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) nº 829/2007 da Comissão, de 29 de junho de 2007, que altera os anexos I, II, VII, VIII, X e XI do Regulamento (CE) nº 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.