



**UNIVERSIDADE FEDERAL RURAL DE PERNAMBUCO**  
**DEPARTAMENTO DE ZOOTECNIA**  
**COORDENAÇÃO DO CURSO DE BACHARELADO EM ZOOTECNIA**

**QUALIDADE E RECEBIMENTO DE PRODUTOS CÁRNEOS**

**REBECA VICENTE OLIVEIRA**

**Recife, 2022**



**UNIVERSIDADE FEDERAL RURAL DE PERNAMBUCO**

**DEPARTAMENTO DE ZOOTECNIA**

**COORDENAÇÃO DO CURSO DE BACHARELADO EM ZOOTECNIA**

**QUALIDADE E RECEBIMENTO DE PRODUTOS CÁRNEOS**

Relatório apresentado à  
Coordenação do curso de  
Bacharelado em Zootecnia, da  
Universidade Federal Rural de  
Pernambuco, como parte dos  
requisitos da disciplina Estágio  
Supervisionado Obrigatório (ESO).

**Rebeca Vicente Oliveira**

**Recife, 2022**

## FOLHA DE APROVAÇÃO

A comissão de avaliação do ESO aprova o Relatório de Estágio Supervisionado Obrigatório da(o) discente **Rebeca Vicente Oliveira** por atender as exigências do ESO.

Recife, 26, de outubro de 2022

### Comissão de avaliação

---

Júlio Cezar dos Santos Nascimento  
(Coordenador do Curso de Zootecnia - UFRPE)

---

Ricardo Alexandre Silva Pessoa  
(Professor do Curso de Zootecnia - UFRPE)

---

Gilcifran Prestes de Andrade  
(Departamento de Morfologia e Fisiologia Animal - UFRPE)

## **DADOS DO ESTÁGIO**

NOME DA EMPRESA OU ESTABELECIMENTO: MASTERBOI LTDA.

LOCAL DE REALIZAÇÃO: Av. da Recuperação 7380, Recife, PE, 52291-000

PERÍODO: 27\06\2022 a 12\09\2022

CARGA HORÁRIA: 330 horas

ORIENTADOR: Júlio Cezar dos Santos Nascimento

SUPERVISOR: Kattarina Keylla Monteiro Borges de Oliveira

**Carga Horária Total: 330 horas**



**MASTERBOI**<sup>®</sup>

### **DECLARAÇÃO**

Declaramos para os devidos fins, a pedido da parte interessada, que, Rebeca Vicente Oliveira, CPF: 128.507.474-24, aluno(a) do curso de Bacharelado em Zootecnia da UFRPE, realizou estágio nesta empresa, Masterboi Ltda., no período de 27/06/2022 a 12/09/2022, cumprindo uma carga horária total de 330 horas, referente ao Estágio Supervisionado Obrigatório (ESO).

**Assinatura e carimbo do supervisor**

## **AGRADECIMENTOS**

Primeiramente agradeço a Deus, porque sem ele não teria chegado até aqui. O caminho foi árduo, mas por dias de orações e pedindo forças e agradecendo cada conquista conseguimos chegar até aqui.

Agradeço e dedico todo o meu esforço de chegar até onde cheguei aos meus pais, irmãos e esposo, pois depois de Deus, sem as palavras deles de força e ajuda financeira teria ficado no caminho, agradecendo a compreensão, em todos os momentos que estive ausente.

Agradeço também as orientações do Agenilton Lima e Kattarina Borges, por terem dado-me a direção para concluir o desafio que escolhi, desde a escolha do tema a conclusão dele, como também a toda equipe de técnicos que me acompanharam e direcionaram-me. Agradeço também ao meu Coordenador de Curso que esteve disponível para me auxiliar nesta jornada. Enfim, sou grata por tudo que com esforço e dedicação, está sendo concluído.

## SUMÁRIO

### LISTA DE FIGURAS

<b>Item</b>	<b>Pag.</b>
<b>Lista Figuras</b>	<b>8</b>
<b>Lista de Tabelas 2</b>	<b>9</b>
<b>1. Introdução</b>	<b>10</b>
<b>2. Desenvolvimento</b>	<b>11</b>
2.1 Local de realização	11
<b>2.2. Atividades desenvolvidas durante o estágio</b>	<b>12</b>
2.2.1. Acompanhamento dos Programas de autocontrole	12
2.2.2. Acompanhamento no recebimento de produtos	13
2.2.3. Avaliação de quartos bovinos no PC	14
2.2.4. Avaliação de produtos	15
2.2.5. Avaliação de produtos devolvidos	17
2.2.6. Acompanhamento da conservação e manutenção	18
2.2.7. Coleta de SWAB	18
<b>3. Considerações finais</b>	<b>20</b>
<b>4. Referências bibliográficas</b>	<b>21</b>

## **LISTA DE FIGURAS**

<b>Item</b>	<b>Pag.</b>
<b>Figura 1:</b> Imagem de satélite as Masterboi	<b>11</b>
<b>Figura 2:</b> Pac´s masterboi 2022	<b>13</b>
<b>Figura 3:</b> Monitoramento de temperatura do baú	<b>14</b>
<b>Figura 4:</b> Exemplos de contaminantes	<b>15</b>
<b>Figura 5:</b> Frango resfriado	<b>16</b>
<b>Figura 6:</b> Miúdo congelado	<b>16</b>
<b>Figura 7:</b> Higienização da área da logística	<b>18</b>
<b>Figura 8:</b> Coleta de SWAB	<b>19</b>



## LISTA DE TABELAS

<b>Item</b>	<b>Pag.</b>
<b>Tabela 1:</b> ABNT 5426	16
<b>Tabela 2:</b> ABNT 5426	17

## 1.0 INTRODUÇÃO

Nos últimos anos, o aumento da oferta dos produtos alimentícios tem levado a um nível de exigência cada vez maior por parte dos consumidores. Em virtude da variedade de marcas, tipos e preços a qualidade deixou de ser um diferencial competitivo, transformando-se em uma necessidade para quem quer manter-se no mercado (VERONEZI, 2015).

Vale ressaltar que a fiscalização das condições higiênicas sanitárias e estrutural dos estabelecimentos que comercializam carne é de grande importância para a saúde pública, pois as condições dos frigoríficos e unidade de beneficiamento de carnes resultam conseqüentemente na qualidade dos produtos comercializados nesses estabelecimentos (MENEZES, 2008).

Segundo Colleto (2012) no segmento da indústria de alimento, a qualidade é considerada um conceito que pode ser abordado sob duas ópticas, a qualidade percebida e a qualidade intrínseca.

A qualidade percebida tem relação com as características organolépticas do produto que contemplam as propriedades sensoriais em geral cor, textura e odor. Já a qualidade intrínseca relaciona-se com que o consumidor considera relevante em um produto cárneo.

Por isso, é importante certificar que a produção do alimento seja realizada em condições adequadas de higiene a fim de garantir a qualidade e segurança dos produtos cárneos por meio de controles no processo produtivo (BARROS, 2007). Diante do exposto há uma necessidade de investir na segurança dos alimentos, com a finalidade de assegurar a saúde da população que consome a carne vermelha. Vale salientar que a carne bovina apresenta alto valor biológico e nutricional, considerado um alimento nobre devido a seus nutrientes.

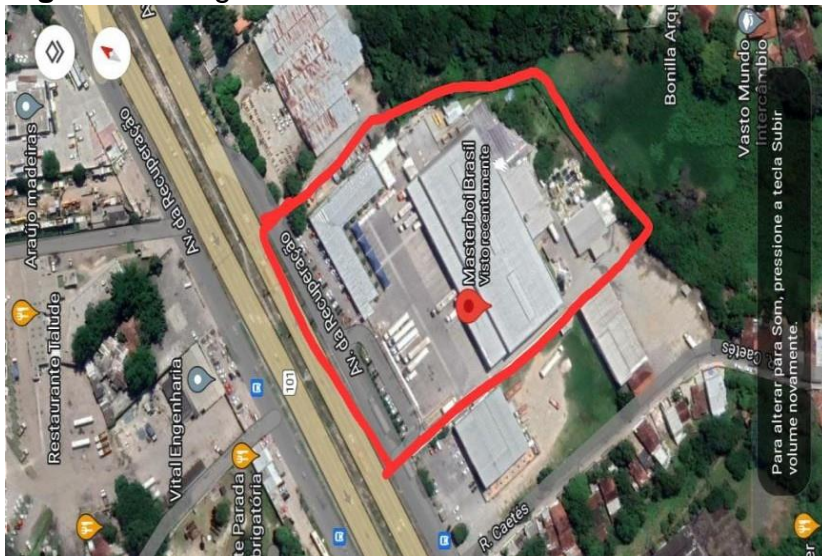
Este trabalho tem como objetivo relatar as atividades realizadas durante estágio supervisionado obrigatório realizado no centro de distribuição da indústria Masterboi, no período de 27 de junho a 12 de setembro de 2022. A fim de gerar experiência profissional através de vivências adquiridas na indústria, aplicando os conhecimentos desenvolvidos durante a graduação para crescimento técnico.

## 2.0 DESENVOLVIMENTO

### 2.1 Local

O estágio foi realizado na indústria Masterboi LTDA, no setor de garantia da qualidade, a sede da indústria fica localizada na Av. da Recuperação 7380, Dois Irmãos, Recife, PE, CEP:52291-000 (figura 1).

**Figura 1** - Imagem de satélite da Masterboi LTDA.



**Fonte:** Google Maps (2022).

A Masterboi é uma empresa genuinamente Pernambucana que se destaca no mercado, com matriz em Recife – PE, há mais de 22 anos. A Masterboi constrói sua história em todo território nacional, com processamento e distribuição de alimentos, tornando-se referência no segmento. O grupo tem contribuído para o crescimento e desenvolvimento socioeconômico das regiões em que atua. A empresa possui 6 Lojas, 2 Centros de Distribuição e 3 Frigoríficos. Todas as unidades frigoríficas possuem S.I.F (serviço de inspeção federal) e são habilitadas a exportar para mais de 40 países.

A unidade BR é um centro de distribuição e indústria e conta com um setor de beneficiamento de carne, processamento e embalagem, como também recebimento e estocagem de produtos.

## **2.2 Atividades desenvolvidas durante o estágio**

As atividades que foram realizadas ao longo do tempo de estágio, compreendem o desenvolvimento de atividades junto ao setor da garantia da qualidade, como, o preenchimento de planilhas de monitoramento dos programas de autocontrole, auxiliar os monitores da qualidade na realização de inspeção de quartos bovinos e recebimento de produtos acabado, avaliação do procedimento pré-operacional da limpeza e higienização da indústria, aplicação de boas práticas de manipulação, acompanhamento de carregamento e descarregamento dos produtos de origem animal, realizar o controle das temperaturas dos produtos e dos ambientes de toda indústria, realizar coleta de swabs para análises microbiológicas, registrar e arquivar documentos.

Também foram realizados os acompanhamentos de recebimento de produtos, beneficiamento, conservação e armazenamento, além de monitorar todos os processos de garantia de qualidade na indústria.

Foi feito o acompanhamento dos programas como: o PPHO – Procedimento Padrão de Higiene Operacional, PSO - Procedimento Sanitário Operacional e o APPCC – Análises de Perigos e Pontos Críticos de Controle, além desses, os demais procedimentos de autocontrole industrial.

### **2.2.1 – Acompanhamento dos Programas de Autocontrole**

Os programas de autocontrole (Figura 2) são absolutamente necessários para que a indústria tenha um funcionamento padrão, são programas desenvolvidos, procedimentos descritos, implantados, monitorados através de registro realizado com frequência diária pelo setor da garantia da qualidade, com objetivo de assegurar a inocuidade, a identidade, a qualidade e a integridade dos produtos, que incluem, mas que não se limitam aos programas de pré-requisitos, BPF – Boa Práticas de Fabricação, PPHO e APPCC. Cada parte desses programas é elemento de controle voltado ao produto, suas subdivisões passam pelas áreas de higiene e conservação, pontos críticos, manutenção de equipamentos, qualidade dos produtos manipulados, estrutura física da indústria e áreas afins que possam englobar qualquer tipo de atividade desenvolvida na indústria.

Toda essa série de documentos são de grande importância e passam por criterioso processo de acompanhamento e registro, que são atualizados anualmente ou a qualquer tempo mediante a necessidade e demandas que venham a surgir diariamente, a exemplo das exigências de clientes, normativas internacionais e órgãos fiscalizatórios como a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) e o Serviço de Inspeção Federal (SIF) pertencente ao Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento (MAPA).



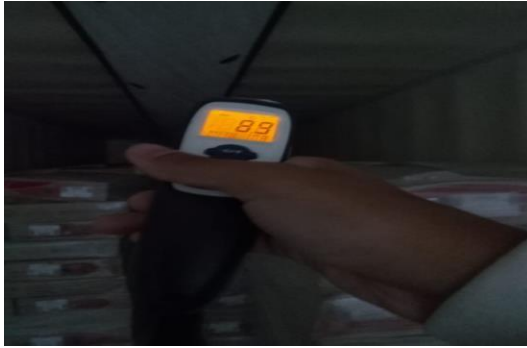
**Figura 2** – PACs Masterboi LTDA - 2022

**Fonte:** Imagens

### **2.2.2 – Acompanhamento no recebimento de produtos**

No início do recebimento, após a abertura dos caminhões baú refrigerados, é observada e analisada a temperatura da carga com o auxílio de um termômetro a laser, bem como a termometria de transporte avaliando-se a fita termógrafa que geralmente vem anexada à parede interna do baú, além disso, é observada a higiene e integridade do mesmo (Figura 3).

Conforme descrito no título X art. 483 do (RIISPOA, 2020) este procedimento é de grande importância, tendo em vista que o transporte e condicionamento de produtos de origem animal interferem diretamente em suas qualidades.



**Figura 3** – Aferição da temperatura do baú.

**Fonte:** Imagens pessoais.

Os produtos recebidos são divididos em três categorias: congelados, resfriados e produtos secos.

Dentro da categoria resfriados estão os quartos bovinos, que ao chegarem à indústria, passam por um procedimento de inspeção, sendo os principais deles: avaliação da temperatura, pH (que varia entre 5,4 e 5,9), cor e odor que devem estar dentro das características preconizadas. As carcaças chegam resfriadas na indústria com temperatura que podem variar de 0°C a 7°C, produtos que chegam fora desses parâmetros não são recebidos.

### **2.2.3 – Avaliação de quartos bovinos no PC (Ponto de Controle)**

Cumpridas as etapas anteriores os quartos passam pela inspeção técnica no PC, onde por amostragem é seguida a norma 5426 da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) para controle de contaminantes, onde é feita a retirada de possíveis contaminantes, que podem ser químicos, físicos ou biológicos. São exemplos de contaminantes físicos: fuligem, pelos e outros corpos estranhos. Já os químicos podem ser: graxa e outros produtos. Os biológicos são: linfonodos, biofilmes e material purulento (Figura 4).



**Figura 4** – PC de quartos bovinos, identificação de contaminantes.

**Fonte:** Imagens pessoais.

#### **2.2.4 – Avaliação de produtos**

No início do descarregamento, no recebimento, os produtos são prontamente analisados pela equipe da qualidade, onde são observadas as temperaturas que devem variar de 0°C a 7°C (Figura 5) para produtos resfriados, -12°C ou mais frio para produtos congelados comercializados no mercado interno (nacional) e -18°C ou mais frio para produtos congelados importados e pescados (Figura 6), que são analisados com o auxílio do termômetro digital espeto para aferir a temperatura do centro geométrico do produto. Também são avaliados os dados de identificação contidos nas embalagens primária e secundária, além das características organolépticas. Para a amostragem dos produtos, segue-se a norma 5426 da ABNT (Tabelas 1 e 2).

Os produtos de origem animal, passam por um processo criterioso de análise para sua comercialização. A metodologia demonstrada anteriormente visa garantir a qualidade dos produtos, em atendimento as exigências contidas na legislação.



**Figura 5 – Frango resfriado**



**Figura 6 – Miúdos congelados**

Fonte: Imagens pessoais.

**Tabela 1 – Norma 5426 ABNT**

**ANEXO A - Tabelas**

**Tabela 1 - Codificação de amostragem**

Tamanho do lote	Níveis especiais de inspeção				Níveis gerais de inspeção		
	S1	S2	S3	S4	I	II	III
2 a 8	A	A	A	A	A	A	B
9 a 15	A	A	A	A	A	B	C
16 a 25	A	A	B	B	B	C	D
26 a 50	A	B	B	C	C	D	E
51 a 90	B	B	C	C	C	E	F
91 a 150	B	B	C	D	D	F	G
151 a 280	B	C	D	E	E	G	H
281 a 500	B	C	D	E	F	H	J
501 a 1200	C	C	E	F	G	J	K
1201 a 3200	C	D	E	G	H	K	L
3201 a 10000	C	D	F	G	J	L	M
10001 a 35000	C	D	F	H	K	M	N
35001 a 150000	D	E	G	J	L	N	P
150001 a 500000	D	E	G	J	M	P	Q
Acima de 500001	D	E	H	K	N	Q	R

Fonte: ABNT, 1989



**Tabela 2 – Norma 5426 ABNT**

**Tabela 2 - Plano de amostragem simples - Normal**

Código amostras	Tamanho da amostra	NQA																											
		0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000		
		Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	
A	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
B	3	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
C	5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
D	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
E	13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
F	20	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
G	32	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
H	50	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
J	80	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
K	125	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
L	200	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
M	315	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
N	500	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
P	800	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
Q	1250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
R	2000	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		

↓ Usar o primeiro plano abaixo da seta. Se a nova amostragem requerida for igual ou maior do que o número de peças constituintes do lote, inspecionar 100%.  
 ↑ Usar o primeiro plano acima da seta.  
 Ac - Número de peças defeituosas (ou falhas) que ainda permite aceitar o lote.  
 Re - Número de peças defeituosas (ou falhas) que implica a rejeição do lote.

NBR 5426/1985

Fonte: ABNT, 1989

### 2.2.5 – Avaliação de produtos devolvidos

Os produtos devolvidos e recolhidos passam por uma rígida inspeção de qualidade ao chegarem na indústria, onde suas características organolépticas, como também a sua temperatura e pH, são cuidadosamente observados. Na sequência os produtos são direcionados conforme a avaliação técnica para o estoque, beneficiamento pela salga ou descarte.

O capítulo III do RIISPOA, trata das obrigações dos estabelecimentos, dentre elas podemos ressaltar o processo de devolução, esta precisa seguir o regulamento, contido no decorrer deste capítulo, e no caso das tratativas descritas acima a avaliação técnica como também o direcionamento dos produtos de origem animal para as tratativas correspondente ao seu estado atual, se enquadra no que exigido por lei, podendo ainda ser melhorado através de planilhas de controle deste procedimento.

### 2.2.6 – Acompanhamento da conservação e manutenção

Através de planilhas é realizado o monitoramento do PPHO, da higiene e conservação dos equipamentos, dos utensílios, das câmaras, das antecâmaras e das instalações adjacentes onde são observados, pontuados e tratados todos os déficits de higienização que possam por algum motivo comprometer a inocuidade dos produtos, este procedimento acontece antes do início da produção, como também nos intervalos operacionais, podendo também ser necessário realizar-se higienização, mesmo durante a produção, após algum tipo de intervenção ou atuação da manutenção no local (Figura 7).

Conforme o RIISPOA, que discorre sobre as considerações de higiene e sendo utilizado como base para a aplicação das BPF. A aplicação das normas contidas na legislação surge neste contexto como pontos positivos deste processo, entretanto pode-se ressaltar que o acompanhamento técnico na execução dessas atividades o torna eficiente.



**Figura 7** – Processo de higienização, salão da logística e evaporadores locais

**Fonte:** Imagens pessoais.

### 2.2.7 – Coleta de SWAB

A coleta de SWAB se inicia com a escolha da área que deve seguir o cronograma de análises previamente estabelecido. Para a realização do procedimento deve-se abrir a embalagem estéril e retirar cuidadosamente o

cotonete que estava em uma solução salina peptonada a 0,1% contida em um tubo rosqueado, pressionar contra as paredes do tubo para retirar o excesso do líquido e passar sobre a superfície que deve ter sido higienizada anteriormente, retornar o cotonete ao tubo e rosquear novamente, levar a amostra ao laboratório mantendo a temperatura de até 10°C. (Figura 8)

As análises laboratoriais, são de grande importância para o acompanhamento microbiológico dos produtos de origem animal. O RIISPOA, descreve uma serie de instruções para que essas análises sejam feitas de forma correta e em situações necessárias (MAPA, 2020). A utilização de um cronograma de análise otimiza e padroniza a aplicação desta técnica tão importante.



**Figura 8 – Coleta de swab**

**Fonte:** Imagens pessoais.

### **3.0 CONSIDERAÇÕES FINAIS**

O estágio desenvolvido na Masterboi LTDA foi de grande importância na minha formação como profissional da Zootecnia, levando em consideração todo o conhecimento prático e processual que foi adquirido ao longo de todo o período de estágio na empresa, tendo a colaboração de profissionais qualificados e competentes, que muito contribuíram para esse crescimento profissional.

Ficou evidente a grande importância da cadeia de produção da carne bovina tanto na alimentação das pessoas, pela elaboração de um produto de ótima qualidade, afirmando o compromisso com o consumidor, quanto nas exportações, visto que é uma área que tende a crescer ainda mais, pois alavanca boa parte do Produto Interno Bruto (PIB) e gera atualmente muitos empregos.

Por fim, essa experiência proporcionou um crescimento como profissional e pessoal, trazendo novos horizontes e abrindo novas possibilidades. Ter contato com o mercado industrial nos traz noção de hierarquia organizacional e põe à prova nossos conhecimentos acadêmicos, que sem sombra de dúvidas nos dão suporte para fazer parte desse mercado.

#### 4.0 REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

BARROS, M.A.F. et al. Identification of main contamination points by hygiene indicator microorganisms in beef processing plants. *Ciência e Tecnologia de Alimentos*, Campinas, out/dez. 2007.

COLLETO, D. Gerenciamento da segurança dos alimentos e da qualidade na indústria de alimentos. Trabalho de Conclusão de Curso (Graduação) – Curso de Engenharia de Alimentos. Universidade Federal do Rio Grande do Sul, Porto Alegre, 2012.

MENEZES, V. P. Avaliação das condições higiênico-sanitárias e físico estruturais em açougues na cidade de Salvador-BA. *Equalis*, 2008.

VERONEZI, C. Cristiano, C; A IMPORTANCIA DA IMPLANTAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO NA INDÚSTRIA DE ALIMENTOS; *Revista Saúde e Desenvolvimento* |vol. 8, n.4 | jul–dez. 2015

“RTIQ - Carneiros E Seus Derivados.” Ministério Da Agricultura, Pecuária E Abastecimento, [www.gov.br/agricultura/pt-br/assuntos/suasa/regulamentos-tecnicos-de-identidade-e-qualidade-de-produtos-de-origem-animal-1/rtiq-carneiros-e-seus-derivados-1](http://www.gov.br/agricultura/pt-br/assuntos/suasa/regulamentos-tecnicos-de-identidade-e-qualidade-de-produtos-de-origem-animal-1/rtiq-carneiros-e-seus-derivados-1).

Trabalhos citados “Masterboi - Seja Bem-vindo.” [www.masterboi.com.br/](http://www.masterboi.com.br/). Acessado em 21 de outubro de 2022

RIISPOA - Regulamento da Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de Origem Animal (RIISPOA). Brasília-DF. Do trânsito de produto de origem animal. Brasília, 2020.