

**INSTRUÇÃO NORMATIVA SIM CODEVAR Nº 001/2025,  
DE 06 DE MARÇO DE 2025**

Institui as normas técnicas para a descrição, implantação e fiscalização dos Programas de Autocontrole – PAC das empresas com registro no Serviço de Inspeção Municipal – SIM executado pelo Consórcio de Desenvolvimento do Vale do Rio Grande – CODEVAR e dá outras providências.

O Presidente do Consórcio de Desenvolvimento do Vale do Rio Grande, no uso de suas atribuições, em especial previstas no art. 43, inciso VII, do Estatuto do CODEVAR

**RESOLVE**

Art. 1º Estabelecer os procedimentos para a descrição, implantação e fiscalização dos Programas de Autocontrole – PAC, tendo como objetivo assegurar a inocuidade, identidade, qualidade e a integridade dos produtos fabricados pelos estabelecimentos registrados no SIM executado pelo CODEVAR, na forma do Anexo I desta Instrução Normativa.

Art. 2º Esta Instrução Normativa entra em vigor na data de sua publicação, revogando disposições em contrário.

**Barretos, SP, 06 de março de 2025.**

**Lucas Gibin Seren**  
**Presidente do CODEVAR**

## **ANEXO I**

### **PROGRAMA DE AUTOCONTROLE – PAC**

#### **INTRODUÇÃO**

---

A verificação oficial dos programas de autocontrole consiste na constatação *in loco* dos procedimentos e atividades do estabelecimento, buscando comparar os resultados obtidos pela inspeção com os registrados por ele, além da verificação documental. Esta incide na revisão dos registros dos autocontroles, do plano descrito (programas de autocontrole) e/ou dos demais registros auditáveis.

A verificação documental deve avaliar não somente os resultados (do ponto de vista de conformidade ou NC), mas também a sua autenticidade, como exemplo observar detalhes como a cor da caneta, rasuras, borrões, uso de corretivos e o estado geral dos registros. Registros feitos no momento adequado, durante a produção, normalmente apresentam “sinais” em que foram preenchidos e assim devem ser mantidos. Eventuais erros devem apresentar um risco sobre o registro equivocados, e rubrica do avaliador, seguido do valor corrigido, sem rasuras.

Nem todos os desvios que ocorrem durante a execução das atividades no estabelecimento devem ser tratados como NCs. Ocorrendo um desvio, mas sendo identificado pelo setor de qualidade e registrado o evento, tomou ações corretivas que efetivamente resolvem e devolvem a situação à normalidade. Neste sentido, o estabelecimento está realizando seus autocontroles adequadamente, não sendo necessária a intervenção. Exceção se faz se há recorrência dos mesmos desvios, o que evidencia que parte do processo ainda necessita ajustes por parte do controle de qualidade.

Quando o estabelecimento se mostra incapaz de exercer esses controles por conta própria, então há uma NC. As NCs devem ser acompanhadas de alguma ação fiscal. Há problemas de natureza mais simples, que não acarretam risco à segurança do alimento e outros mais graves, que podem torná-lo impróprio para o consumo – como o colaborador que não higieniza as mãos após manipular um produto contaminado.

As ações fiscais devem ser proporcionais à gravidade da NC e intrinsecamente a ela relacionadas. Exemplos de ações fiscais podem ser: exigência de repetição de procedimento de higienização; interdição de seção ou equipamento; descarte de produtos; redução da velocidade de abate; interrupção temporária das atividades até o retorno à normalidade etc.

A frequência das verificações deve garantir que os programas de autocontrole sejam avaliados, considerando a realidade de cada estabelecimento e executadas pelo menos uma vez ao ano, de acordo com a avaliação da inspeção local. Deve abranger procedimentos *in loco*, registros auditáveis e plano descrito. A frequência pode ser ajustada em qualquer circunstância, por exemplo, quando a inspeção observar que uma determinada seção, procedimento ou programa apresentem deficiências.

É necessário considerar que falhas nos autocontroles e/ou em seus registros podem demonstrar que o estabelecimento esteja produzindo sob condições de risco à saúde pública. Nesse caso, os aspectos relacionados a esses autocontroles devem ser avaliados com maior frequência e rigor.

## **1. OBJETIVO**

---

O objetivo desse manual é apresentar as diretrizes para que as empresas desenvolvam os seus Programas de Autocontrole e possam implantá-lo de forma efetiva para garantir a segurança e inocuidade dos alimentos produzidos.

Tem como objetivo também determinar as diretrizes para a fiscalização e auditoria dos Programas de Autocontrole (PACs) pelo Serviço de Inspeção Municipal do CODEVAR (SIM CODEVAR).

## **2. CONCEITOS, PARÂMETROS E ETAPAS DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE (PAC)**

---

Todo processo de produção é composto de diversos subprocessos, os quais influenciam na qualidade do produto final. As empresas de produtos de origem animal devem implementar, executar e ser submetidos rotineiramente a verificações, avaliações e revisões que garantam a segurança alimentar necessária. Basicamente, cada PAC deve garantir o cumprimento dos seguintes pontos:

### *2.1. MEDIDAS PREVENTIVAS*

As medidas de controle são quaisquer ações ou atividades utilizadas para evitar desvios no Programa. Mais de uma medida pode ser necessária para controlar um determinado programa, e mais de um programa pode ser controlado por uma medida ou etapa específica.

### *2.2. PADRÃO DE CONFORMIDADE*

É um critério que deve ser cumprido para cada medida preventiva associada a um programa, a fim de ser possível assegurar-se que ele está sob controle, e o produto, se for o caso, é inócuo. Cada programa deve ter um ou mais padrões de conformidade associados com cada elemento de controle.

### *2.3. MONITORAMENTO*

É a realização de uma sequência planejada de observações e medições dos parâmetros de controle para avaliar se uma determinada etapa do processo está regular. É executado nas etapas do processo para identificar a conformidade na execução e possíveis desvios, e neste caso a tomadas das devidas ações corretivas.

Trata-se portanto de atividade que envolve avaliação visual e/ou mensuração que apresenta resultados imediatos e é executada com maior frequência.

#### *2.4. AÇÕES CORRETIVAS*

Deve ser feito um ajuste no processo quando os resultados do monitoramento indicarem tendência à perda de controle de um PAC.

A ação corretiva deve ser tomada imediatamente, após qualquer desvio, para garantir a inocuidade do alimento e evitar nova ocorrência.

O desvio pode ocorrer novamente se a ação corretiva não tratar sua causa.

As ações devem garantir que o programa seja mantido sob controle. Ações tomadas também devem incluir o destino apropriado para o produto afetado quando for o caso. Desvio e procedimentos de descarte de produto devem ser documentados na manutenção de registros.

Ações corretivas específicas devem ser desenvolvidas para cada programa, no intuito de lidar com desvios quando eles ocorrerem.

#### *2.5. VERIFICAÇÃO*

Atividade que envolve visualização, mensuração, análise laboratorial e/ou auditoria, não apresentando necessariamente resultados imediatos e executada com menor frequência que o monitoramento.

É a aplicação de métodos, procedimentos e outras avaliações, além da vigilância, para constatar o cumprimento dos programas de autocontrole.

É realizada em uma etapa geralmente posterior a aplicação das ações corretivas, para checar a eficiência tanto dos procedimentos de monitoria quanto às ações corretivas adotadas.

#### *2.6. REGISTROS*

Os registros são fontes essenciais de informação. Além de constituírem em prova documental de que os programas operam dentro dos padrões de conformidade e de que os desvios são tratados de maneira apropriada.

Os registros são provas, por escrito, que documentam um ato ou fato. São essenciais para revisar a adequação e a adesão dos Programas de Autocontrole.

O registro mostra o histórico do processo, o monitoramento, os desvios e as ações corretivas (inclusive descarte de produto) aplicadas.

Os registros podem se apresentar em vários formatos, como quadros de processamento, registros escritos ou eletrônicos. É imprescindível que a empresa mantenha registros completos, atualizados, corretamente arquivados e precisos.

Quatro tipos de registros devem ser mantidos como parte do Programa de Autocontrole:

- Documentação de apoio para o desenvolvimento do Programa
- Registros gerados pela aplicação do Programa
- Documentação de métodos e procedimentos usados
- Registros de Programas de treinamento dos funcionários

As revisões de registros devem ser realizadas na empresa por pessoal qualificado ou por autoridades externas, como consultores, para assegurar o cumprimento rígido dos critérios estabelecidos para Programas de Autocontrole.

A revisão cuidadosa dos documentos e registros mantidos é uma ferramenta inestimável na indicação de possíveis problemas, permitindo que sejam tomadas medidas corretivas, antes da ocorrência de prejuízos à saúde pública.

### *2.7. VERIFICAÇÃO OFICIAL*

A verificação oficial com base nos autocontroles é atividade inerente à fiscalização, sob competência do SIM CODEVAR, e visa avaliar, principal e especificamente, a implementação dos Programas de Autocontrole por parte das empresas registradas.

## **3. COMPETÊNCIAS**

---

A descrição dos PACs é responsabilidade do Responsável Técnico do estabelecimento sendo obrigação da empresa a correta implantação cumprindo todos os requisitos dessa Instrução Normativa e da Resolução CODEVAR 001/2024.

A fiscalização é exclusividade do Médico Veterinário Oficial do SIM executado pelo CODEVAR.

A auditoria dos PACs será realizada nos atos oficiais de fiscalização, em que os agentes emitirão um relatório de não-conformidades e a empresa deverá apresentar, em 15 dias da data da ciência, um relatório com o plano de ações contendo as ações corretivas e preventivas de forma clara e objetiva para validação pelo SIM, contendo também, caso necessário, os prazos para conclusão das referidas ações.

O fiscal poderá alterar os prazos de execução, caso haja necessidade. O estabelecimento deverá apresentar todo o plano de ação concluído conforme os prazos determinados.

## **4. PROGRAMAS**

---

Nos programas estão descritos o objetivo básico e os aspectos mais comuns e importantes relativo à verificação *in loco* e documental de cada programa. Porém, isso não significa que não haja outros aspectos a serem considerados. É um roteiro mínimo, que deve ser adaptado a cada realidade pela inspeção responsável pelo estabelecimento.

#### *4.1. MANUTENÇÃO DAS INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS*

- Equipamentos, instalações e utensílios em geral;
- Iluminação;
- Ventilação;
- Águas Residuais; e
- Calibração e aferição de instrumentos.

##### 4.1.1. Objetivo

Avaliar se o estabelecimento se mantém conforme projetado, construído e instalado. Verificar se os procedimentos são capazes de identificar situações emergenciais que exijam ações imediatas e/ou planejadas. Observar se as condições de conservação permitem a fácil manutenção e higienização, para que não representem risco de contaminação dos alimentos.

##### 4.1.2. Verificação

Verificação de todos os itens na busca de algum desvio como lâmpadas queimadas, paredes danificadas etc.

#### *4.2. ÁGUA DE ABASTECIMENTO*

##### 4.2.1. Objetivo

Verificar se o estabelecimento possui água potável em quantidade suficiente para o desenvolvimento de suas atividades e que atenda aos padrões fixados pela legislação vigente.

Constatar se há informações sobre a origem da água a ser utilizada no estabelecimento e sobre a possibilidade de alternativas de seu recebimento em caso de não-conformidades no abastecimento.

##### 4.2.2. Verificação

- Reservatórios: proteção e limpeza adequadas com técnica descrita e registros.
- Controle de cloração conforme parametros estabelecimentos pela legislação.
- Análises microbiológicas e fisicoquímicas periódicas com registros auditáveis.
- Conformidade dos procedimentos e registros de monitoramento e verificação.

#### *4.3. CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS*

##### 4.3.1. Objetivo

Verificar se o controle de pragas proposto pelo estabelecimento é eficaz, evitando o acesso, a presença e a proliferação de pragas.

#### 4.3.2. Verificação

- Ausência de focos de insalubridade, objetos em desuso e animais.
- Avaliação de armadilhas e barreiras em pelo menos 5% delas.
- Conformidade dos procedimentos e registros de monitoramento e verificação.
- Atentar para indícios de pragas: pêlos, rastros de gordura próximos ao solo (típico de roedores), fezes, marcas de roeduras, teias de aranhas etc. A visualização de pragas como baratas e roedores já sinaliza infestação significativa e deve ser acompanhada de ação corretiva de igual intensidade. Quando da verificação de indícios, devem ser observadas criteriosamente outras seções e solicitada a imediata higienização do local afetado.

#### 4.4. HIGIENE INDUSTRIAL E OPERACIONAL

- Procedimentos de Padrão de Higiene Operacional estão relacionados com as atividades de higiene industrial e operacional.
- Pré-operacional: avaliação antes do início das operações.
- Operacional: avaliação nos intervalos e durante as operações (manutenção das condições de higiene).

##### 4.4.1. Objetivo

Garantir a eficiência e a eficácia da higiene do estabelecimento através de protocolos estabelecidos e padronizados assegurados pelo monitoramento e verificação mantidos em registros auditáveis.

##### 4.4.2. Verificação

- Inspeção visual por amostragem.
- Verificar se as substâncias e produtos químicos utilizados para os procedimentos estão informadas e se possuem registro junto ao órgão regulador da saúde competente, com seu uso autorizado para indústrias de alimentos. Constatar se as respectivas fichas técnicas destas substâncias constam anexadas ao programa.
- Conformidade dos procedimentos e registros de monitoramento e verificação comparados à inspeção visual.

#### 4.5. HIGIENE E HÁBITOS HIGIÊNICOS DO FUNCIONÁRIOS

##### 4.5.1. Objetivo

Verificar se os colaboradores que entram em contato direto ou indireto com os produtos adotam práticas de higiene e asseio pessoal adequadas e se são submetidos à avaliação e controles periódicos de saúde, tornando-os aptos ao serviço.

##### 4.5.2. Verificação

- Verificar os procedimentos na entrada do estabelecimento (barreiras sanitárias): lavagem de mãos e botas; se o uniforme está completo e em boas condições de higiene e

conservação; ausência de barba, adornos, adereços, maquiagem, odores etc.

- Avaliar os procedimentos durante as atividades, como frequência e modo de lavagem de mãos, tosses/espirros etc. Colaboradores com sinais de doenças infectocontagiosas (dermatoses, gastroenterites etc.) devem ser afastados imediatamente da produção.
- Verificar se os funcionários não circulam em locais impróprios e se comportam adequadamente quando vestidos com os uniformes (não sentam no chão, por exemplo).
- Os uniformes dos manipuladores de produtos comestíveis devem ser de cor clara, trocados diariamente ou, se for o caso, trocados com mais frequência. Os colaboradores que não manipulam produtos comestíveis devem utilizar uniformes de outras cores, conforme determinado no manual de Boas Práticas de Fabricação (BPF).
- Verificar os atestados de saúde dos colaboradores aptos a manipular alimentos – admissionais e/ou periódicos. Todos os colaboradores (mesmo com contrato temporário ou de experiência) que entram em contato direto ou indireto com os produtos devem possuir atestado de saúde, preferentemente atualizados anualmente. No atestado deve constar que o funcionário está apto a manipular alimentos. Caso haja NCs relativas aos atestados de saúde, o colaborador em questão deve ser movido para um setor onde não haja qualquer tipo de contato (direto ou indireto) com os produtos, até a sua resolução.

#### *4.6. PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS OPERACIONAIS (PSO)*

##### *4.6.1. Objetivo*

Avaliar se as condições higiênico-sanitárias em que as operações industriais estão sendo realizadas evitam a contaminação do produto.

##### *4.6.2. Verificação*

- Deve ser dada atenção especial aos setores onde há maior risco de contaminação. No abate, atenção especial às áreas de esfolação, evisceração, toalete e bucharia. Setores onde há manipulação intensa do produto (desossa) também devem ter atenção redobrada.
- Verificar se as operações são executadas de forma a prevenir a contaminação do produto, evitando o contato com plataformas, colunas, paredes e outras superfícies.
- Troca e higienização de facas, ganchos, chairas e outros utensílios.
- Verificar a correta separação e identificação de produtos comestíveis e não comestíveis.
- Observar se há fluxo de pessoas entre as áreas sujas e limpas.
- Observar o fluxo contínuo da produção de forma a prevenir acúmulos indesejáveis de produtos, contaminações cruzadas, embalagens desprotegidas etc.
- Verificar o acondicionamento e utilização adequados das embalagens primárias e secundárias.

#### *4.7. CONTROLE DE MATÉRIA PRIMA, INGREDIENTES E MATERIAL DE EMBALAGEM*

##### *4.7.1. Objetivo*

- Avaliar os procedimentos de recebimento e acondicionamento de matérias-primas, ingredientes e material de embalagens, bem como verificar a forma como os insumos

adentram à indústria.

#### 4.7.2. Verificação

- Verificar os procedimentos de qualificação da matéria prima, ingredientes e material de embalagem e seus respectivos fornecedores.
- Verificar se o transporte, a recepção e o armazenamento estão ocorrendo de forma correta.
- Verificar se os ingredientes, aditivos e coadjuvantes de tecnologia, fracionados ou não, são permitidos e estão devidamente identificados até o local de preparação do produto, permitindo a sua rastreabilidade e avaliação de seu uso.
- Verificar se o suprimento de embalagens secundárias para o setor respectivo é feito ordenadamente e na quantidade necessária; se os insumos armazenados em mesmo ambiente apresentam compatibilidade e se os ingredientes são mantidos no local de preparação do produto em quantidades suficientes ao seu consumo por períodos restritos.

#### 4.8. CONTROLE DE TEMPERATURAS

##### 4.8.1. Objetivo

Avaliar se há controle de temperatura de ambientes, equipamentos, operações, produtos e matérias-primas.

##### 4.8.2. Verificação

- Verificar se há o controle de temperatura com registros auditáveis.
- Verificar se as temperaturas mantidas são compatíveis com o produto armazenado.
- Verificar se os esterilizadores estão com as temperaturas corretas.
- Verificar se a temperatura ambiente das seções de manipulação está correta.

#### 4.9. APPCC (*Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle*)

Constitui-se de sete princípios básicos, a saber:

1. Identificação do perigo e estabelecimento das medidas preventivas de controle;
  2. Identificação do Ponto Crítico de Controle (PCC);
  3. Estabelecimento do limite crítico;
- Determinação dos procedimentos de:
4. Monitoramento;
  5. Ações corretivas;
  6. Verificação;
  7. Registros.

A empresa deve fornecer as condições para que o Sistema de APPCC seja implantado e cumprido. Os procedimentos de controle da qualidade, baseados no APPCC, devem ser específicos para cada indústria, produto ou categoria.

#### 4.9.1. Objetivo

Estabelecer um sistema de análise que identifica perigos específicos e medidas preventivas para seu controle, objetivando a segurança do alimento e contemplando para a aplicação nas indústrias os aspectos de garantia da qualidade e integridade econômica.

Estabelecer procedimentos de verificação dos Pontos Críticos de Controle – PCC. Baseia-se na prevenção, eliminação ou redução dos perigos em todas as etapas da cadeia produtiva.

#### 4.9.2. Verificação

- Verificar se as etapas para elaboração e implantação do plano APPCC estão conforme o Codex Alimentarius, normas da ABNT ou internacionais, metodologia cientificamente reconhecida ou legislação vigente.
- Verificar os registros de monitoramentos dos PCCs e se as ações preventivas e corretivas são efetivas.

### 4.10. ANÁLISES LABORATORIAIS (MICROBIOLÓGICOS E FÍSICO-QUÍMICOS)

#### 4.10.1. Objetivo

Avaliar os procedimentos referentes às análises de autocontrole (água de abastecimento, produtos, matéria-prima, suaves etc.) e à segregação de lotes, bem como se o cronograma de análises proposto pelo estabelecimento está sendo cumprido em sua totalidade.

#### 4.10.2. Verificação

- Verificar se as análises são compatíveis com a necessidade e se as técnicas de amostragem e coleta são realizadas corretamente.
- Verificar se os resultados são registrados e se a interpretação está correta.
- Verificar se as análises auxiliam na tomada de decisão correta.

### 4.11. CONTROLE DE FORMULAÇÃO DE PRODUTOS E COMBATE À FRAUDE

#### 4.11.1. Objetivo

Apresentar a forma como os estabelecimentos monitoram e registram os procedimentos de controle de formulação dos produtos e suas frequências, as medidas preventivas para evitar que os mesmos sejam fabricados em desacordo com as fórmulas aprovadas e as medidas corretivas quando são verificadas essas situações.

#### 4.11.2. Verificação

- Verificar se a elaboração dos produtos está de acordo com os memoriais descritivos aprovados e fabricados de acordo com as formulações aprovadas.
- Verificar o modo de controle sobre as formulações a fim de se obter produtos de acordo

com a composição aprovada no memorial descritivo de rotulagem, atendendo aos padrões de identidade e qualidade, prevenindo a fraude econômica.

- Verificar se os produtos são formulados indicando lote e quantidade da matéria prima, ingredientes e aditivos que o compõe, bem como planilhas de controle de pesagem.
- Verificar o procedimento o de controle das fichas técnicas utilizadas nos produtos.

#### *4.12. RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO*

##### 4.12.1. Objetivo

Manter os procedimentos de rastreabilidade dos produtos de origem animal, bem como da matéria-prima e ingredientes que lhe deram origem, em todas as etapas da produção e distribuição. O estabelecimento deve dispor de programa de recolhimento e, em caso de não conformidade detectada que motive o recolhimento, deve oferecer evidências de que a produção foi devidamente recolhida e se recebeu a destinação adequada.

##### 4.12.2. Verificação

- Verificar se o programa consegue manter a rastreabilidade a partir do produto elaborado até sua matéria-prima; ou a partir da matéria-prima utilizada até o produto elaborado, incluindo a sua destinação.
- Verificar se o estabelecimento tem capacidade de detectar desvios no produto, na matéria-prima, ingrediente, ou embalagem e é capaz de apresentar um programa eficiente de recolhimento.
- Verificar o destino dos produtos recolhidos.

#### *4.13. RESPALDO PARA CERTIFICAÇÃO OFICIAL*

##### 4.13.1. Objetivo

Fornecer as garantias ao Serviço de Inspeção que os produtos de origem animal e seus sistemas de controle em conformidade com os requisitos estabelecidos na legislação.

##### 4.13.2. Verificação

- Conformidade dos requisitos para certificação, considerando os processos específicos para respaldo.
- Conformidade dos procedimentos e registros de monitoramento e verificação.

#### *4.14. BEM-ESTAR ANIMAL*

##### 4.14.1. Objetivo

Estabelecer e padronizar os procedimentos para garantir o bem estar e abate humanitário dos animais, desde o transporte até a sangria, obedecendo às normas vigentes e garantir um alimento com qualidade.

#### 4.14.2. Verificação

- Condições de transporte, área de descanso, lotação, condução, manejo e contenção dos animais.
- Parâmetros e sinais de insensibilização.
- Sangria.
- Conformidade dos procedimentos e registros de monitoramento e verificação.

### **5. CONCLUSÕES**

---

A verificação oficial documental no estabelecimento com inspeção permanente deverá ser feita com frequência mínima, trimestral, de modo que todos os elementos de controle sejam verificados pelo fiscal, no mínimo uma vez ao ano.

Para estabelecimento com inspeção periódica, os elementos de controle deverão ser verificados na mesma frequência de fiscalização, de modo que todos os elementos de controle sejam verificados pelo fiscal, no mínimo uma vez ao ano.

Na fiscalização, o agente se atentará a todos os elementos de controle conforme descrito acima, apresentando relatório apontando as eventuais não-conformidades.

O estabelecimento deve apresentar relatório com plano de ação efetivo para eliminação das não-conformidades.

No caso de desvios constatados, verificar se o estabelecimento detectou o(s) desvio(s) e se tem um plano de ação traçado definindo as ações corretivas e preventivas. Caso não tenha, deve ser apontado como não-conformidade. O fiscal deve considerar o risco para segurança alimentar para a tomada de decisão, conforme a Resolução CODEVAR nº 001/2024.

**Barretos, SP, 06 de março de 2025**

**SIM-CODEVAR**