INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 010 DE 04 DE MARÇO DE 2026

Dispõe sobre os programas de autocontrole exigidos dos estabelecimentos registrados no Serviço de Inspeção Municipal – SIM/CODEMA e dá outras providências.

O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO, SOCIAL E AMBIENTAL DO MÉDIO ARAGUAIA – CODEMA, associação pública de direito público interno, inscrita no CNPJ nº 09.237.626/0001-90, com sede administrativa no Município de Canarana/MT, por intermédio de seu Presidente, no uso de suas atribuições legais e estatutárias,

RESOLVE:

TÍTULO I

DOS OBJETIVOS, ABRANGÊNCIA E SUJEITOS PRINCIPAIS

Art. 1º Esta Instrução Normativa estabelece os Programas de Autocontrole (PAC's) referentes ao abate, beneficiamento, produção, fabricação, manipulação, conservação, armazenamento e transporte de produtos de origem animal, como pré-requisitos para o registro e reconhecimento de estabelecimentos junto ao Serviço de Inspeção Municipal do Consórcio Intermunicipal de Desenvolvimento Econômico, Social e Ambiental "Médio Araguaia" – SIM-CODEMA.

Art. 2º Submetem-se às disposições desta Instrução Normativa todos os estabelecimentos registrados no SIM-CODEMA, bem como os servidores que atuam no âmbito de suas atividades de inspeção e fiscalização.

Art. 3º São considerados sujeitos principais neste procedimento o responsável legal pelo estabelecimento, o responsável técnico e o servidor designado para atuação junto ao SIM-CODEMA.

TÍTULO II
DO PROCEDIMENTO

CAPÍTULO I
DA IMPLANTAÇÃO DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE PELOS ESTABELECIMENTOS

Art. 4º Consideram-se Programas de Autocontrole (PAC) o conjunto de procedimentos, registros e verificações sistemáticas implementados pelos estabelecimentos com o objetivo de garantir o controle dos processos produtivos e a inocuidade dos produtos de origem animal, incluindo, entre outros, as Boas Práticas de Fabricação (BPF), os Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional (PPHO) e demais programas relacionados à segurança dos alimentos.

Art. 5º Os Programas de Autocontrole deverão contemplar os programas e procedimentos necessários para garantir a inocuidade dos produtos de origem animal.

Art. 6º Os Programas de Autocontrole deverão contemplar verificações, avaliações e revisões sistemáticas, compreendendo as seguintes atividades:

I – manutenção de instalações e equipamentos;

II – vestiários, sanitários e barreiras sanitárias;

III – iluminação;

IV – ventilação;

V – captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento;

VI – águas residuais;

VII – controle integrado de pragas;

VIII – Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional – PPHO;

IX – higiene, hábitos higiênicos, treinamento e saúde dos manipuladores;

X – Procedimentos Sanitários das Operações – PSO;

XI – matérias-primas, ingredientes, material de embalagem e rastreabilidade;

XII – controle de temperaturas;

XIII – calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;

XIV – controles laboratoriais, análises e recall de produtos;

XV – controle de formulação dos produtos;

XVI – bem-estar animal;

XVII – sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC, quando aplicável ao processo produtivo ou exigido pela legislação específica;

XVIII – material específico de risco (MER).

Art. 7º Os estabelecimentos registrados no SIM-CODEMA deverão implementar programas de autocontrole compatíveis com a natureza de suas atividades, o volume de produção e o risco sanitário associado ao processo produtivo.

Art. 8º É obrigatório o registro documental dos procedimentos de recepção, condicionamento, processamento, manipulação, fabricação, conservação, guarda, estocagem e transporte de matérias-primas, ingredientes, embalagens e produtos.

Art. 9º É obrigatório o registro documental dos procedimentos relacionados à manutenção dos seguintes itens:

I – instalações;

II – máquinas;

III – equipamentos e utensílios;

IV – vestiários;

V – sanitários e barreiras sanitárias;

VI – iluminação;

VII – ventilação.

Parágrafo único. Deve haver controle da água de abastecimento da indústria, manejo adequado das águas residuais, ações de controle de pragas, procedimentos de limpeza e sanitização, bem como treinamentos dos manipuladores quanto aos hábitos de higiene.

Art. 10. É obrigatório o registro documental referente:

I – aos Procedimentos Sanitários das Operações – PSO;

II – aos Procedimentos Padronizados de Higiene pré-operacional e operacional – PPHO;

III – ao controle das temperaturas de ambientes e processos;

IV – ao controle de calibrações e aferições dos equipamentos de monitoramento dos processos, bem como dos ensaios laboratoriais;

V – ao controle das formulações dos produtos e ao Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC, quando aplicável.

Art. 11. Devem ser descritas as frequências de monitoramento, as metodologias adotadas, as ações corretivas em caso de desvios e os responsáveis por cada atividade.

Art. 12. Nos autocontroles de todas as etapas dos processos industriais, devem ser respondidas as seguintes questões: *o que*, *quem*, *como*, *onde* e *quando*, identificando:

I – a ação ou atividade;

II – as pessoas envolvidas e responsáveis;

III – a forma de execução da ação/atividade;

IV – os locais e etapas do processo produtivo em que se realizará.

§ 1º Devem ser criados formulários ou planilhas de controle para uso nas verificações e monitoramentos.

§ 2º Os registros devem permitir a identificação de erros e respectivas correções.

§ 3º Os procedimentos de autocontrole devem ser apresentados em documentos auditáveis e aplicáveis pelos estabelecimentos.

CAPÍTULO II
DA MANUTENÇÃO DE INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS

Art. 13. O Programa de Autocontrole de manutenção das instalações e equipamentos deve ser desenvolvido sob responsabilidade da direção do estabelecimento, contemplando ações preventivas, preditivas e corretivas.

Parágrafo único. As instalações, equipamentos e utensílios devem ser descritos indicando:

I – sua localização;

II – se foram projetados e construídos de forma a permitir manutenção e higienização adequadas;

III – se operam conforme o uso pretendido, minimizando o risco de contaminação cruzada;

IV – se se encontram em condição sanitária apropriada de operação.

Art. 14. Os estabelecimentos devem manter todas as instalações e equipamentos nas condições higiênico-sanitárias e operacionais aprovadas pelo SIM-CODEMA.

Art. 15. Deverão ser preservadas as estruturas originais, seus acabamentos e sua funcionalidade.

Art. 16. O programa de manutenção deverá descrever os procedimentos de monitoramento
e suas frequências e conter a indicação das situações que demandam ações imediatas.

CAPÍTULO III
DOS VESTIÁRIOS, SANITÁRIOS E BARREIRAS SANITÁRIAS

Art. 17. O PAC deverá descrever se existem vestiários e sanitários em número suficiente e com metragem adequada ao número de trabalhadores das indústrias.

Parágrafo único. Os vestiários e sanitários deverão ser instalados de forma que não tenham acesso direto às áreas de recepção, processamento e armazenamento.

Art. 18. O PAC deverá descrever se os equipamentos dos vestiários e sanitários são suficientes para satisfazer às necessidades da demanda, como são organizados e se estão em condições higiênicas adequadas a um estabelecimento produtor de alimentos.

Art. 19. O PAC deverá descrever se existem armários ou outro mecanismo para a guarda de roupas e objetos pessoais e se são em número idêntico ou maior que o número de funcionários.

§ 1º É vedado o uso de armários para a guarda de materiais que não sejam roupas e/ou objetos de uso pessoal.

§ 2º Os calçados devem ser guardados separados das roupas.

Art. 20. O PAC deverá descrever como é a instalação de vasos sanitários e/ou mictórios, se estes estão funcionando perfeitamente, se são providos de lavatórios (pias e

torneiras) e papel toalha não reciclável, ou outra forma de absorvente higiênico para secagem das mãos ou método de secagem alternativo, assim como detergente e sanitizante apropriado para as mãos, devendo ser mantidos nas condições mais rigorosas de higiene.

§ 1º A lavagem das mãos e antebraços é compulsória quando da saída dos vestiários, sanitários e mictórios e antes de entrar nos locais onde são manuseados e processados matérias-primas, produtos e subprodutos.

§ 2º Os uniformes e aventais também devem ser protegidos de contaminações quando esses locais forem utilizados.

Art. 21. É obrigatória a instalação de barreiras sanitárias nos acessos às áreas industriais, em número adequado ao contingente de pessoas que ali trabalham.

§ 1º As barreiras sanitárias consistem em lava botas tipo solo, torneira, pia e dispositivo com detergente para a lavagem das mãos e antebraços e dispositivos com toalhas de papel não reciclável e desinfetante para a secagem e sanitização das mãos e antebraços.

§2º As torneiras das barreiras sanitárias devem ter mecanismo de fechamento sem uso de mãos.

§3º Deverá haver cestos de lixo com tampas articuladas de abertura e fechamento também sem uso de mãos nas barreiras sanitárias.

§4º As barreiras sanitárias devem ser instaladas em locais estratégicos para que as pessoas sejam obrigadas a higienizar os calçados, as mãos e antebraços ao acessar as áreas industriais.

§5º Na produção de produtos com baixa atividade de água (Aw), como leite em pó, queijo ralado e mel, pode-se dispensar o uso de lava botas e substituir por troca de calçados ou pelo uso de protetores específicos de uso único.

CAPÍTULO IV
DA ILUMINAÇÃO

Art. 22 É obrigatória a manutenção e funcionalidade da iluminação nas áreas industriais, para que todas apresentem intensidade adequada nas áreas de recepção, processamento, manipulação, armazenamento, inspeção de matérias-primas e produtos, e em todos os locais onde são executados procedimentos de limpeza e sanitização das

instalações, equipamentos e utensílios, assim como nas barreiras sanitárias, vestiários e sanitários.

§1º A intensidade da luz deve permitir a visualização de contaminações nas matérias-primas, produtos e nas superfícies que com estes entram em contato.

§2º A cor da luz não deve distorcer a cor das matérias-primas e produtos.

§3º A disposição das lâmpadas deve ser de maneira a não ocorrerem áreas de sombreamento.

§4º Deve existir iluminação natural e artificial suficientes, sem que a existência da primeira dispense a necessidade da segunda.

§5º Todas as luminárias devem ter protetores contra quebra de lâmpadas.

CAPÍTULO V
DA VENTILAÇÃO

Art. 23 As instalações devem ser projetadas e mantidas de maneira a minimizar variações de temperatura e umidade. Quando essa minimização não for possível, devem existir mecanismos de controle de condensação, neve e gelo no ambiente industrial.

CAPÍTULO VI
DA CAPTAÇÃO, TRATAMENTO E DISTRIBUIÇÃO DA ÁGUA DE ABASTECIMENTO

Art. 24. Os estabelecimentos devem garantir a disponibilidade de água em quantidade e qualidade suficientes para atender às suas necessidades de limpeza e sanitização, bem como para o preparo de soluções utilizadas em processos produtivos e em análises laboratoriais de controle de processos.

Art. 25. O fornecimento de água pode ser realizado através da rede pública de abastecimento ou de fontes próprias, como poços perfurados ou coleta de mananciais superficiais, desde que cumpram a legislação vigente aplicável ao assunto.

Art. 26 Quando a origem da água for a rede pública de abastecimento, os estabelecimentos devem dar atenção ao seu armazenamento e distribuição, buscando identificar falhas que possam levar à sua contaminação.

Art. 27. Os estabelecimentos devem analisar periodicamente a água coletada no ponto de entrada dos reservatórios, verificando o nível de cloro residual livre (CRL).

§1º Em caso de constatação de níveis abaixo do permitido pela legislação, devem ter condições de realizar uma recolocação para garantir os níveis mínimos exigidos.

§2º Em caso de constatação de não conformidade no resultado de análise, deve-se reavaliar o processo de controle da qualidade da água, repetindo-se uma nova colheita para verificar se as correções adotadas restabeleceram as condições ideais.

Art. 28. Nos casos em que o abastecimento de água é proveniente de fonte própria e a água é de manancial de superfície, os estabelecimentos devem inspecionar o tratamento realizado, verificando a turbidez nos pontos de entrada e saída do sistema de tratamento e comparando os resultados.

Art. 29. A cloração da água deve ser realizada de forma automática, utilizando cloradores eletrônicos ou pastilhas. É recomendável o uso de dispositivos de alerta que permitam o acionamento em caso de problemas de funcionamento, com alarme sonoro e/ou visual.

Art. 30. A cloração deve ser efetuada de modo a garantir a distribuição homogênea da substância no volume total do reservatório. O tempo de contato entre o cloro e a água deve ser, no mínimo, de 30 minutos.

Art. 31. Na distribuição da água clorada, o pH deve ser mantido entre 6,0 e 9,5.

Art. 32. As empresas devem realizar análises da água de abastecimento como parte de seus processos de autocontrole.

Art. 33. O sistema hidráulico deve ser projetado, construído e mantido de forma a não apresentar pontos de pressão negativa, a fim de evitar a entrada de contaminações por sucção em caso de ruptura de tubulações.

Parágrafo único. Caso a hipótese do caput seja impossível, devem ser instalados dispositivos eliminadores de vácuo para manter a pressão interna das tubulações sempre positiva.

Art. 34. A rede de distribuição não deve ter pontos de linha bloqueados, onde a água não circula livremente, como é o caso quando um ponto de saída de água é eliminado e a tubulação não é retirada, contribuindo para a acumulação de contaminações em locais onde a água fica estagnada.

CAPÍTULO VII
DAS ÁGUAS RESIDUAIS

Art. 35. No caso das águas residuais, devem elas ser direcionadas ao sistema de escoamento por meio de canaletas e tubulações de dimensões apropriadas e devidamente identificadas, observando o correto caimento dos pisos para evitar empoçamentos e cruzamento com a rede de água de abastecimento.

Art. 36. Nos locais onde há descarga de água e outros líquidos, deve ser dada especial atenção à drenagem adequada deles, com o objetivo de evitar a formação de condições sanitárias indesejáveis que possam prejudicar matérias-primas e produtos.

Art. 37. No sistema de recolha das águas utilizadas, devem existir ralos sifonados para impedir o refluxo de gases.

CAPÍTULO VIII
DO CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS

Art. 38. As empresas devem adotar medidas de controle integrado de pragas com o objetivo de evitar condições que favoreçam o desenvolvimento ou alojamento de insetos e roedores, bem como de evitar o acesso destas pragas às áreas industriais.

Art. 39. As áreas externas das empresas devem ser mantidas livres de acúmulos de água, resíduos de alimentos e devem estar livres de situações ou locais que possam servir de abrigo para insetos e roedores, bem como de situações que propiciem a reprodução destas pragas.

Art. 40. Para evitar o acesso de pragas às áreas industriais, as janelas devem estar protegidas por telas milimétricas e as portas que dão acesso aos exteriores devem ser providas de mecanismo de fechamento automático, fazendo uso de cortinas de ar ou outros mecanismos aprovados pelo serviço de inspeção, quando necessário.

Art. 41. No uso de armadilhas para atrair insetos, deve-se utilizar a luz ultravioleta, sendo proibida sua instalação nas dependências em que sejam manipulados ou armazenados matérias-primas, ingredientes, embalagens e produtos.

Art. 42. O monitoramento do controle integrado de pragas deverá ocorrer em frequência definida no programa de autocontrole do estabelecimento.

Art. 43. As empresas devem monitorar periodicamente as condições externas que possam favorecer o abrigo e a proliferação de insetos e roedores, assim como a distribuição de iscas em lugares estratégicos, o consumo e a reposição das mesmas e as condições em que seus reservatórios são mantidos.

Art. 44. Os registros de monitoramento de pragas devem ser mantidos em formulários próprios e revistos periodicamente por pessoa designada, com o objetivo de comprovar o cumprimento do programa de controle de pragas e avaliar a eficácia das ações corretivas, quando necessárias.

CAPÍTULO IX
DOS PROCEDIMENTOS PADRONIZADOS DE HIGIENE OPERACIONAL – PPHO

Art. 45. Os procedimentos padronizados de higiene operacional (PPHO) são definidos como os procedimentos descritos, praticados e monitorados para garantir a qualidade das matérias-primas e produtos, evitando qualquer tipo de contaminação durante as operações industriais.

Art. 46. É responsabilidade das indústrias garantir o controle da limpeza e da sanitização, por meio da execução de procedimentos pré-operacionais e operacionais, visando diminuir os riscos de contaminação e garantir a inocuidade das matérias-primas e produtos.

Art. 47. O monitoramento dos procedimentos padronizados de higiene pré-operacional (PPHO pré-operacional) deve ser realizado logo após o término da limpeza, verificando-se se os procedimentos foram executados de forma correta e de acordo com o descrito no programa do PPHO pré-operacional.

Parágrafo único. O mesmo procedimento deve ser seguido para os procedimentos operacionais (PPHO operacional).

Art. 48. Os programas de autocontrole devem prever a limpeza e higienização de determinados equipamentos, instrumentos e utensílios durante as operações industriais, além da retirada destes, quando necessário.

Art. 49. Os registros das limpezas e sanitizações devem ser diários e devem ser verificados pelo responsável designado pela empresa.

Art. 50. O Plano de Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional (PPHO) deverá ser elaborado pela alta direção das empresas em conjunto com o responsável técnico, sendo este último o responsável por sua implementação e monitoramento.

Art. 51. O PPHO deverá descrever:

I - as formas de manutenção/conservação higiênica das instalações, equipamentos e utensílios, bem como a frequência dos procedimentos de higiene antes, durante e depois das operações;

II - o controle do uso de detergentes e sanitizantes, as formas de monitoramento e suas respectivas frequências;

III - as ações preventivas e corretivas a serem adotadas em caso de desvios ou alterações tecnológicas;

IV - o destino de matérias-primas e produtos em desconformidade ou decorrentes de processos de fabricação insalubres.

Art. 52. O PPHO deverá ainda estabelecer as formas de implementação e manutenção do plano, os modelos de formulários utilizados para os registros e monitoramentos, assim como as ações corretivas adotadas.

Parágrafo único. Todos os documentos deverão ser datados e assinados.

Art. 53. Os registros do PPHO deverão ser mantidos por um período mínimo de 12 (doze) meses e devem ser acessíveis ao Serviço de Inspeção Municipal – SIM/CODEMA, sendo mantidos em local de fácil acesso ao órgão fiscalizador.

CAPÍTULO X
DA HIGIENE, DOS HÁBITOS HIGIÊNICOS, DO TREINAMENTO E SAÚDE DOS MANIPULADORES

Art. 54. Os manipuladores de alimentos deverão manter rigorosos hábitos de higiene pessoal, incluindo lavagem e sanitização das mãos e antebraços antes do início das atividades, após uso de sanitários ou sempre que houver risco de contaminação.

Art. 55. Em cada local de produção, devem estar instaladas torneiras e pias com detergente e desinfetante, em número suficiente.

Art. 56. É obrigatória a troca diária do uniforme do pessoal, ou com maior frequência se necessário, para evitar contaminação cruzada de matérias-primas, embalagens e produtos.

§1º Quando necessário, devem ser utilizados dispositivos adicionais, como aventais, para evitar a contaminação.

§2º Em caso de um mesmo operário trabalhar em áreas sujas e limpas, é obrigatória a troca de uniforme ao entrar na área de produção e a lavagem e sanitização das mãos e antebraços.

Art. 57. A saúde dos trabalhadores deverá ser acompanhada por meio de exames médicos ocupacionais, conforme legislação trabalhista vigente.

Art. 58. Quando o operário apresentar doenças infecciosas, feridas abertas, lesões purulentas, ou for portador inaparente ou assintomático de doença ou agente causador de toxi-infecções, ou outra fonte de contaminação que possa causar risco à saúde, ele deve ser afastado da função até que o risco persista.

Art. 59. Os estabelecimentos deverão manter documentos de controle da saúde dos manipuladores disponíveis para acesso pelos serviços de inspeção de forma permanente.

§1º Os documentos a que se refere o caput deverão conter:

I - planilhas de controle por seção da indústria, contendo informações sobre a relação de funcionários, data de admissão, data de renovação de exames médicos e consequente atualização da carteira e/ou laudo de saúde;

II - data de transferência para outros setores, turnos e horários de trabalho dos funcionários nos diferentes setores da indústria.

§2º As informações a que se refere o parágrafo anterior deverão ser mantidas de forma a permitir a rastreabilidade da atuação de cada funcionário pelos serviços de inspeção.

Art. 60. É obrigatório que os estabelecimentos ofereçam treinamentos aos funcionários como pré-requisito para o exercício de suas funções.

Parágrafo único. O treinamento deve ser realizado antes da admissão do funcionário e deve ser atualizado anualmente.

Art. 61. O treinamento deve incluir orientações sobre os procedimentos sanitários

operacionais (PSO) e sobre o plano de procedimentos padronizados de higiene operacional (PPHO), incluindo a higiene pré-operacional e operacional.

Art. 62. O treinamento deve ser documentado formalmente e incluir a assinatura do funcionário.

Art. 63. As empresas devem treinar os funcionários no desempenho de monitoramentos, verificações de autocontroles e na tomada de decisões em caso de desvios nos programas estabelecidos.

Parágrafo único. Devem ser previstas simulações de execução de monitoramentos, verificações e tomada de decisões em caso de não conformidade dos procedimentos propostos, sendo estes registrados e podendo ser utilizados como ferramenta de fiscalização pelos serviços de inspeção.

CAPÍTULO XI
DOS PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS DAS OPERAÇÕES – PSO

Art. 64. Os estabelecimentos devem garantir que todas as superfícies de equipamentos, utensílios, instrumentos de trabalho e outros, que entram em contato com matérias-primas e produtos, estejam limpos e sanitizados.

§1º As instalações, equipamentos, utensílios, instrumentos e outros, que não entram em contato direto com matérias-primas e produtos, mas que podem participar de alguma forma para que ocorra contaminação cruzada nestes, também devem apresentar-se limpos e sanitizados na frequência necessária, de forma a mantê-los em condições higiênico-sanitárias satisfatórias.

§2º A hipótese do parágrafo anterior poderá ser incluída no autocontrole operacional do Plano de Práticas de Higiene Ocupacional (PPHO), de acordo com a forma como cada estabelecimento elabora seus autocontroles.

Art. 65. As matérias-primas e produtos de origem animal devem ser protegidos de qualquer tipo de alteração durante a recepção, processamento, manipulação,

armazenamento, carregamento, transbordo e transporte, conforme exigido pelos procedimentos de autocontrole estabelecidos pelos estabelecimentos.

Art. 66. Os produtos químicos utilizados nas limpezas, os sanitizantes, os coadjuvantes de fabricação e outros similares devem ser atóxicos e comprovadamente efetivos nas condições de uso, e devem ser utilizados, preparados e armazenados de maneira a não sofrerem alterações nas suas condições ideais de uso, não alterarem as matérias-primas e produtos e não gerarem situações que possam comprometer as boas condições higiênico- sanitárias das operações.

Art. 67. Todos os produtos químicos devem estar registrados junto aos órgãos competentes e os estabelecimentos devem desenvolver um controle interno, incluindo informações como os nomes comerciais, composições, números de registro, órgãos de registro, finalidades, quantidades adquiridas, forma de uso e quantidades utilizadas em misturas ou soluções.

CAPÍTULO XII
DAS MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES, MATERIAL DE EMBALAGEM E RASTREABILIDADE

Art. 68. Os estabelecimentos devem documentar seus procedimentos de autocontrole, relativos à recepção de matérias-primas, de forma a detalhar a origem delas, as condições de armazenamento, a integridade das embalagens e recipientes, a identificação das matérias-primas, as temperaturas de armazenamento e as situações de risco de contaminação cruzada.

Parágrafo único. Esses procedimentos devem ser aplicáveis também aos ingredientes e aos materiais utilizados nas embalagens e rotulagem, quando aplicável.

Art. 69. Os procedimentos de manipulação das matérias-primas durante as transferências para as diversas seções das indústrias, incluindo os cuidados para preservar a integridade das embalagens e recipientes e evitar a exposição do conteúdo, devem ser descritos nos autocontroles dos estabelecimentos, a fim de prevenir possíveis contaminações.

Parágrafo único. Deverá haver rigoroso controle às condições de manutenção dos estrados e prateleiras do depósito, para garantir a qualidade e a segurança das matérias-primas.

Art. 70. Os estabelecimentos devem implementar um programa de autocontrole da manutenção das embalagens, visando identificar situações em que elas possam sofrer contaminações físicas, químicas e/ou biológicas.

§1º As embalagens devem ser mantidas em local limpo, seco e protegido de poeira, insetos, roedores e outras pragas ou outras situações que possam gerar contaminações cruzadas ou alterações nas matérias-primas, ingredientes e produtos.

§2º As embalagens que entram em contato direto com os produtos devem ser armazenadas em local separado e isolado, mantidas dentro de suas embalagens originais e protegidas de possíveis contaminações ambientais. As embalagens danificadas, perfuradas, rasgadas ou que de outra forma se apresentem inadequadas para uso devem ser inutilizadas.

§3º As embalagens secundárias também devem ser armazenadas em local separado.

Art. 71. As indústrias devem armazenar os ingredientes em local próprio e isolado para esse fim, mantendo-os em suas embalagens originais.

Parágrafo único. Quando houver necessidade de transferir os ingredientes para outras embalagens ou recipientes, devem ser retiradas quantidades suficientes apenas para o uso imediato, mantendo-os sempre em ambiente limpo, seco e protegido de poeira, insetos, roedores e outras condições que possam causar contaminações e/ou alterações nas suas características originais.

Art. 72. Os ingredientes devem ser registrados ou dispensados de registro junto aos órgãos competentes, e os estabelecimentos devem informar, em seus autocontroles, a respalda oficial que justifique o uso dos ingredientes nas condições indicadas.

Art. 73. Os estabelecimentos que recepcionam leite como matéria-prima devem cumprir as disposições da INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 76, DE 26 DE NOVEMBRO

DE 2018, do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, ou outras normas que venham a substitui- la.

Art. 74. Deverá ser incluído no programa de autocontrole dos estabelecimentos os procedimentos de rastreabilidade dos produtos, permitindo a recuperação do histórico, da aplicação ou da localização de uma atividade, processo, produto ou organização, através de informações previamente registradas.

Parágrafo único. Rastrear é manter os registros necessários para identificar e informar os dados relativos à produção, origem e destino de um produto.

CAPÍTULO XIII
DO CONTROLE DAS TEMPERATURAS

Art. 75. Os estabelecimentos deverão descrever em seus autocontroles as medidas de controle da manutenção das temperaturas nos ambientes, de forma a não alterar as temperaturas das matérias-primas, ingredientes e produtos.

§1º Algumas fases dos processos industriais requerem o controle da temperatura ambiente para evitar alterações nas matérias-primas, ingredientes e produtos, como no caso do descongelamento de carnes.

§2º Os estabelecimentos deverão prever as situações elencadas no parágrafo anterior, a fim de monitorá-las, controlá-las e registrar todas as ações em planilhas próprias, por pessoal capacitado e responsável.

§3º Os registros deverão ser preferencialmente realizados por meio de aparelhos termo registradores de ação constante, instalados nas câmaras frigoríficas, nos túneis de congelamento, nas salas de desossa, nos esterilizadores de facas e outros dispositivos utilizados no processo de fabricação de produtos de origem animal.

Art. 76. Nas situações em que não há equipamentos para registro constante das temperaturas, estas podem ser controladas por meio de verificações e inspeções frequentes e registros do seu controle.

Parágrafo único. Quando esse for o caso, a frequência máxima dos controles de temperatura é de uma vez a cada hora de trabalho, abate, processamento e industrialização.

Art. 77. Os estabelecimentos deverão implementar mecanismos de controle da variação das temperaturas e mecanismos para identificar quando esses mecanismos não estiverem funcionando corretamente, para que medidas corretivas possam ser tomadas o mais rápido possível, evitando alterações nas matérias-primas, ingredientes e produtos.

Parágrafo único. Nos estabelecimentos que recebem leite, devem ser mantidas planilhas de controle da temperatura dos silos e balões de estocagem nos autocontroles.

CAPÍTULO XIV
DA CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO DE INSTRUMENTOS DE CONTROLE DE PROCESSO

Art. 78. A calibração é o ajuste dos instrumentos a padrões reconhecidos e referenciados, e os instrumentos calibrados servem como referência para aferições.

§1º Quando necessário, os estabelecimentos devem encaminhar os equipamentos e instrumentos para instituições habilitadas por órgãos oficiais para realizar a calibração.

§2º No caso do parágrafo anterior, os estabelecimentos deverão manter os certificados de calibração à disposição dos serviços de inspeção durante seu período de validade.

§3º Quando não for necessário o envio a outra instituição, os instrumentos e equipamentos deverão ser calibrados por pessoal treinado e responsável por esses procedimentos, registrando suas ações em planilhas específicas de controle de calibração, que deverão constar nos autocontroles.

Art. 79. A aferição deve ser realizada rotineiramente nos estabelecimentos, e os instrumentos de controle de processos devem ser aferidos em horários ou períodos pré-determinados, sempre tendo como referência outro equipamento ou instrumento calibrado.

§1º Se, durante a aferição, for verificada diferença de mensuração entre o calibrado e o aferido, deve-se registrar em planilha própria o fator de correção para garantir o adequado controle do processo.

§2º Quando possível ou necessário, o instrumento/equipamento deve ser substituído se a diferença de mensuração for detectada durante a aferição.

Art. 80. Os autocontroles deverão descrever as maneiras pelas quais os estabelecimentos realizam as calibrações e aferições dos instrumentos, equipamentos e outros dispositivos de controle de processo, bem como suas frequências.

Art. 81. Os instrumentos deverão ser identificados com etiquetas ou de outra maneira que permita aos serviços de inspeção relacioná-los com as áreas ou aparelhos ou com os processos em que são utilizados.

§1º A identificação deve conter a data da última e da próxima aferição ou calibração, e a assinatura do responsável pela aferição ou calibração.

§2º Quando não for possível identificar o instrumento com etiqueta, a informação deve ser registrada em planilha própria.

CAPÍTULO XV
DOS CONTROLES LABORATORIAIS, ANÁLISES E RECOLHIMENTO DE PRODUTOS

Art. 82. As análises laboratoriais deverão ser realizadas em laboratórios oficiais ou em laboratórios reconhecidos pelo serviço de inspeção conforme legislação vigente.

Art. 83. O plano de amostragem deverá conter a descrição, para cada produto, matéria-prima ou ingrediente, das análises a serem realizadas e das frequências de coleta para o monitoramento da qualidade e da inocuidade.

Art. 84. Devem estar descritas, no plano de amostragem, as atitudes a serem tomadas quando da identificação de resultados não conformes nas análises, de acordo com a legislação em vigor.

Art. 85. As empresas que realizem análises em seus próprios estabelecimentos, como as indústrias que recebem leite em natureza, devem possuir laboratórios devidamente equipados e pessoal treinado para tal.

Art. 86. É obrigatória a criação e implementação de um manual de boas práticas laboratoriais (MBPL), composto pelo plano de amostragem, pelo manual de bancada e pelos procedimentos relacionados à conduta dos laboratoristas, ao descarte de amostras, reagentes, utensílios e equipamentos de uso único, os registros e as frequências dos treinamentos de todos os envolvidos no setor e suas reciclagens, assim como os registros das análises realizadas.

Art. 87. O manual de bancada deve descrever os procedimentos de análise para o controle da inocuidade das matérias-primas, ingredientes e produtos, incluindo os equipamentos, materiais, utensílios e reagentes utilizados e suas quantidades mínimas necessárias.

Art. 88. As empresas deverão descrever no seu programa procedimentos para o efetivo recolhimento dos produtos em caso de desvios que possam acarretar danos ao consumidor, estabelecendo meios descritos de como serão rastreados e recolhidos.

Parágrafo único. O plano deverá prever a capacitação dos funcionários para a execução do procedimento, a simulação de recolhimento, os procedimentos a serem seguidos para o e efetivo recolhimento do produto e a forma de segregação e destinação final dos produtos recolhidos.

CAPÍTULO XVI
DO CONTROLE DE FORMULAÇÃO DOS PRODUTOS

Art. 89. Os autocontroles dos estabelecimentos devem descrever a forma como são realizados o monitoramento e o registro dos procedimentos de controle de formulação dos produtos e suas frequências, bem como as medidas preventivas para evitar que os produtos sejam fabricados em desacordo com as fórmulas aprovadas e as medidas corretivas quando essas situações forem verificadas.

Art. 90. O autocontrole a que se refere o artigo anterior deverá incluir o monitoramento dos constituintes dos produtos por meio de análises laboratoriais, levando em consideração os parâmetros mínimos exigidos pela legislação.

Art. 91. Deverá constar no autocontrole a forma e os produtos nos quais as matérias-primas e ingredientes são utilizados, bem como as quantidades em cada processo de fabricação.

Art. 92. É dever dos diretores das empresas se comprometerem com a execução dos programas de autocontrole e deve ser identificado o responsável pelas verificações e monitoramentos.

CAPÍTULO XVII
DO BEM-ESTAR ANIMAL

Art. 93. O autocontrole das empresas de abate deve verificar a implantação e manutenção de um programa de abate humanitário, que prioriza condições que evitem o sofrimento desnecessário dos animais.

Art. 94. A fiscalização oficial deverá verificar o atendimento às legislações específicas e avaliar de forma objetiva o manejo dos animais durante o transporte, recepção, descarga e procedimentos de condução, insensibilização e sangria.

CAPÍTULO XVIII
DA ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE

Art. 95. O sistema de análise de perigos e pontos críticos de controle (APPCC) é um sistema de garantia da segurança, qualidade e integridade econômica dos alimentos, que identifica perigos específicos e estabelece medidas preventivas para seu controle em todas as etapas da cadeia produtiva.

Art. 96. O APPCC é constituído por sete princípios básicos:

I - identificação do perigo;

II - identificação do ponto crítico;

III - estabelecimento do limite crítico;

IV - monitorização;

V - ações corretivas;

VI - procedimentos de verificação, e;

VII - registros de resultados.

Art. 97. As empresas deverão fornecer as condições necessárias para a implantação e cumprimento do sistema APPCC.

Parágrafo único. Os procedimentos de controle da qualidade baseados no APPCC deverão ser específicos para cada indústria e cada produto.

CAPÍTULO XIX
DO MATERIAL ESPECÍFICO DE RISCO (MER)

Art. 98. Os estabelecimentos que realizarem abate de ruminantes deverão implementar procedimentos documentados para remoção, segregação, identificação e destinação dos Materiais Especificados de Risco (MER), conforme legislação federal vigente.

Art. 99. São considerados materiais específicos de risco - MER para Encefalopatia Espongiforme Bovina (EEB):

I - Encéfalo, olhos, tonsilas, medula espinhal e parte distal do íleo de bovinos de qualquer idade;

II - Encéfalo, olhos, tonsilas, medula espinhal e baço de ovinos e caprinos de qualquer idade.

Art. 100. Os frigoríficos deverão incluir nos programas de autocontrole a descrição dos procedimentos operacionais relacionados aos MER, com registros diários auditáveis, contemplando:

I - remoção e segregação dos materiais específicos de risco - MER durante o abate;

II - registro da quantidade retirada por abate (correlação peso/n° de animais);

III - destruição: incineração, cozimento em digestor, utilização do resíduo como materialcombustível em fornalha ou destinação a aterro, mediante prévia autorização de órgão competente.

IV - medidas preventivas e corretivas de possíveis desvios.

Parágrafo único. Os MER serão encaminhados à destruição, quando não destinados à alimentação humana (mercado interno) e à produção de medicamentos e cosméticos de uso humano.

Art. 101. É proibida a destinação dos materiais especificados como potencialmente de risco para a Encefalopatia Espongiforme Bovina (MER) para a produção de farinhas de carne e ossos, bem como para a produção de produtos gordurosos, como graxarias, a fim de se evitar o risco de transmissão do agente da EEB por meio destes produtos.

Art. 102. Para garantir a segurança dos alimentos, todos os resíduos utilizados na produção de farinhas de carne e ossos e produtos gordurosos devem ser esterilizados antes de serem utilizados.

Art. 103. Os frigoríficos deverão seguir os procedimentos de observância obrigatória para remoção, segregação e destinação dos materiais potencialmente de risco especificado (MER), incluindo:

I – insensibilização e remoção de resíduos cerebrais;

II - recolhimento de possíveis resíduos de encéfalo (cérebro) presentes nos equipamentos ou próximo a eles, incluindo a lavagem deles.

III - separação dos MER na praia de vômito, utilizando-se recipientes próprios para armazenamento, identificados e rotulados.

IV - armazenamento dos materiais potencialmente de risco especificado (MER) em local próprio, identificado e rotulado, até a destinação final, e;

V - registro de todas as etapas de remoção, segregação e destinação dos MER.

Art. 104. Os animais deverão ser insensibilizados conforme procedimentos para o abate humanitário, conforme PORTARIA Nº 365, DE 16 DE JULHO DE 2021 e

PORTARIA SDA/MAPA 864, DE 31 DE JULHO DE 2023 e normas posteriores que vierem a modificá-la ou revogá-la.

Art. 105. Os frigoríficos deverão possuir equipamentos específicos para a destinação dos MER, tais como digestores, incineradores ou fornalhas, devidamente autorizados pelo órgão competente, e deverão assegurar que os MER sejam destruídos de forma eficaz e segura.

Art. 106. Os frigoríficos deverão estabelecer e implementar procedimentos de limpeza e desinfecção dos equipamentos e áreas de manipulação dos MER, visando evitar a disseminação do agente da EEB.

Art. 107. Os frigoríficos deverão manter registros diários e auditáveis dos procedimentos de remoção, segregação e destinação dos MER, incluindo as quantidades recolhidas e destruídas.

Art. 108. A retirada da medula espinhal pode ser realizada manualmente, utilizando um instrumento com formato de espátula específico para este fim, ou com extrator pneumático. A medula deve ser acondicionada em recipiente devidamente identificado, de acordo com o plano de remoção, segregação e destinação de materiais especificados de risco (MER).

Art. 109. Os estabelecimentos que aproveitarem todo o intestino delgado para consumo humano deverão possuir procedimentos escritos e registros que garantam que o beneficiamento de tripas não implica em risco de introdução em produtos destinados a alimentação animal.

Art. 110. A empresa deve padronizar o modo de identificação dos locais e recipientes envolvidos no plano de remoção, segregação e destinação de MER e incluí-los nos programas de autocontrole do estabelecimento.

Art. 111. Os equipamentos utilizados para remoção de MER, assim como os recipientes utilizados para seu acondicionamento, devem ser identificados por código de cor ou com tarja indicando seu uso específico para essa finalidade.

Art. 112. Os MER devem ser devidamente ensacados em embalagens identificadas, pesados e destinados à incineração.

Parágrafo único. O controle da pesagem dos MER deve ser registrado em planilhas.

Art. 113. A destruição diária por incineração dos MER no próprio estabelecimento de abate só deve ser realizada se o equipamento (forno crematório) utilizado não produzir emanações prejudiciais à natureza.

Parágrafo único. O equipamento deve ser autorizado pelo órgão competente do meio ambiente.

TÍTULO IV
DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

Art. 114. Os documentos relacionados aos programas de autocontrole deverão possuir controle de versões, contendo registro das alterações realizadas, data de atualização e identificação do responsável.

Art. 115. Esta Instrução Normativa entra em vigor na data de sua publicação.

Canarana-MT, 04 de março de 2026

VILSON BIGUELINI:46070443187
Assinado de forma digital por VILSON BIGUELINI:46070443187
Dados: 2026.03.06 16:54:58 -03'00'

VILSON BIGUELINI
PRESIDENTE DO CODEMA

Documento assinado digitalmente
GUILHERME JUNIOR POZZOBON
Data: 06/03/2026 17:20:52-0300
Verifique em https://validar.iti.gov.br

GUILHERME JUNIOR POZZOBON
COORDENADOR DO SIM/CODEMA