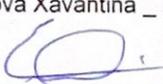
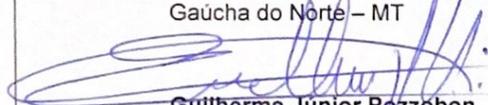
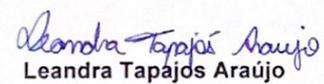
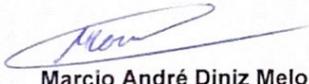
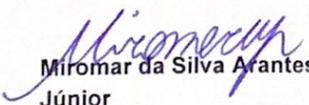
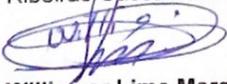
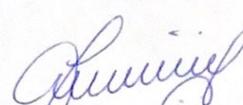


IT – INSTRUÇÃO DE TRABALHO				Páginas:
REGISTRO DE GESTÃO DE DOCUMENTOS				1 a 122
Código:	Data de Emissão:	Data de Vigência:	Próxima Revisão:	Versão n°:
01	17/03/2022		Anual	01

<p style="text-align: center;">Elaborado por:</p> <p style="text-align: center;"> Aliane Borges Leal Médica Veterinária Nova Xavantina _ MT</p> <p style="text-align: center;"> Elton Jacob Maitelli Pereira Médico Veterinário Gaúcha do Norte – MT</p> <p style="text-align: center;"> Guilherme Júnior Pozzobon Médico Veterinário Canarana – MT</p> <p style="text-align: center;"> Leandra Tapajós Araújo Médica Veterinária Água Boa – MT</p> <p style="text-align: center;"> Marcio André Diniz Melo Médico Veterinário Cocalinho – MT</p> <p style="text-align: center;"> Miromar da Silva Arantes Júnior Médico Veterinário Ribeirão Cascalheira – MT</p> <p style="text-align: center;"> Willismar Lima Marques Médico Veterinário Querência - MT</p> <p style="text-align: center;">Data: <u>17/03/2022</u></p>	<p style="text-align: center;">Homologado por:</p> <p style="text-align: center;"> Caroline Mendel Médica Veterinária Coordenadora do Programa SUASA/SISBI/SUSAF</p> <p style="text-align: center;">Data: <u>17/03/2022</u></p>
--	---

GESTÃO DE DOCUMENTOS

1. Objetivos

Estabelecer um procedimento operacional padrão que possibilita garantir a padronização dos documentos recebidos e arquivados na sede do Serviço de Inspeção Municipal – SIM, no caso na prefeitura de cada município e na sede do CODEMA, definindo a metodologia a ser utilizada. Algumas rotinas devem ser adotadas no registro documental, afim de que não se perca o controle, bem como surjam problemas que facilmente poderiam ser evitados.

Os arquivos possuem duas finalidades: a primeira é servir à administração da entidade que o produziu; a segunda é servir de base para o conhecimento da história desta entidade.

2. Aplicação

Este procedimento aplica-se a todas as empresas registradas no SIM, sendo que a documentação deve ficar arquivada na sede do Serviço de Inspeção Municipal – SIM (prefeitura) e no CODEMA.

3. Definições

“Considera-se gestão de documentos o conjunto de procedimentos e operações técnicas referentes à sua produção, tramitação, uso, avaliação e arquivamento em fase corrente e intermediária, visando a sua eliminação ou recolhimento para a guarda permanente” (Lei Federal nº 8.159, de 8-1-1991).

4. Usuários principais

Responsável Técnicos pelos estabelecimentos (RT), Fiscal do SIM e responsável pelo serviço de inspeção do CODEMA.

5. Procedimentos

A função principal dos arquivos é possibilitar o acesso às informações que estão sob sua responsabilidade de guarda, de maneira rápida e precisa. Os documentos da fase corrente possuem grande potencial de uso para a instituição produtora, e são utilizados para o cumprimento de suas atividades administrativas, como a tomada de decisões, avaliação de processos, controle das tarefas e etc.. As principais atividades desempenhadas nesta fase são: protocolo, arquivamento, empréstimo, consulta e destinação.

5.1 Protocolo

Executa as atividades de receber os documentos, registrar em caderno de protocolo numerado com a identificação dos documentos, remetente e identificação do recebedor (nome e assinatura). Após, os documentos são numerados conforme sua ordem de chegada ao livro de protocolo e arquivados nas pastas da empresa, separado por tipo de documento

5.2 Arquivamento

O arquivamento consiste na guarda dos documentos em lugar próprio, como caixas e pastas, em mobiliários específicos, como estantes e arquivos de aço. Para que os arquivos se tornem acessíveis é necessário que eles sejam corretamente arquivados de maneira a agilizar sua recuperação. Antes do arquivamento, os documentos devem ser devidamente classificados de acordo com a função ou atividade a que se referem.

Para que os documentos de arquivo estejam acessíveis é necessário que eles sejam bem ordenados e arquivados. O arquivamento é feito por meio de método de ordem numérica, cada empresa vinculada ao SIM recebe um número (cronológico) e seus arquivos (pastas) ficam vinculados a este, devendo ser organizado e arquivado da seguinte forma:

5.2.1 Processo de adesão

Será constituído pela documentação mínima solicitada pelo SIM (ANEXO 01). Todas as folhas devem ser carimbadas, rubricadas e numeradas. Serão arquivados em ordem cronológica.

5.2.2 Registros de visitas

São utilizados para registro de frequência pelo serviço de inspeção no estabelecimento (Modelo: ANEXO 02). Todas as folhas devem ser carimbadas e assinadas. Serão arquivados em ordem cronológica.

5.2.3 Memorial descritivo de produtos

Processo onde constam os produtos que a empresa produz. Neste, cada produto aprovado possui um subprocesso onde os mesmos devem estar carimbados e assinadas, obedecendo ao arquivamento pela ordem de aprovação do registro do produto. Exemplo:

- a. Memorial descritivo de produtos
- b. Linguiça Colonial
- c. Morcela
- d. Linguiça Toscana

A criação do subprocesso se faz devido a necessidades futuras de alteração de formulação, métodos de produção, alteração de rotulo, entre outras.

5.2.4 Análises Microbiológica

Respeitando o plano de trabalho estabelecido pelo SIM, as análises microbiológicas deveram ser arquivadas em ordem cronológicas, devem estar carimbadas e assinadas.

5.2.5 Análises Físico-química

Respeitando o plano de trabalho estabelecido pelo SIM, as análises físico-químicas deveram ser arquivadas em ordem cronológicas, devem estar carimbadas e assinadas.

5.2.6 Análises de Água

Respeitando o plano de trabalho estabelecido pelo SIM, as análises de água deveram ser arquivadas em ordem cronológicas, devem estar carimbadas e assinadas.

5.2.7 Relatórios de Supervisão e Auditoria

Serão arquivados em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas pelos fiscais do SIM de cada município e/ou responsável pelo serviço de inspeção do CODEMA.

5.3 Supervisão do Serviço de Inspeção Municipal – SIM

A supervisão do Serviço de Inspeção Municipal - SIM, será realizada pelo responsável SIIMA/CODEMA, verificando se a atuação do SIM está de acordo com o trabalho estabelecido. Para isso, será utilizado um Check List (ANEXO 03). A supervisão será arquivada no CODEMA e a cópia entregue ao responsável pelo SIM. Arquivadas em ordem cronológicas, devendo estar carimbadas e assinadas pelos servidores do CODEMA.

5.4 Auditoria dos Estabelecimentos Registrados no SIM

Todos os estabelecimentos que possuem Registro no Serviço de Inspeção Municipal - SIM devem ser auditados anualmente, sendo que em situações de fraudes ou problemas de saúde pública a frequência será revista e determinadas pelo SIM em conjunto com o CODEMA.

Para este tipo de auditoria deve ser utilizado um modelo de Relatório de Auditoria, o qual se difere conforme o tipo de estabelecimento (ANEXO 09). Arquivadas em ordem cronológicas, devendo estar carimbadas, rubricadas e assinadas.

5.4.1 Plano de Ação

Serão arquivados em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas.

5.4.2 Relatório de não conformidade (RNC)

Serão arquivados em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas.

5.4.3 Autos de Infração/Suspensão

Serão arquivados em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas.

5.4.4 Planilhas de Inspeção/fiscalização

Realizadas pelo servidor do SIM. Estas serão divididas em subprocessos, arquivadas em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas.

Exemplo:

Planilhas de Inspeção/fiscalização

- 1 Fiscalização das áreas de inspeção
- 2 Fiscalização da água de abastecimento
- 3 Fiscalização das Temperaturas
- 4 Fiscalização documental

5.4.5 Relatório de Recebimento de Matéria Prima

As planilhas com os relatórios fornecidos pelas empresas serão arquivadas em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas pelo fiscal do SIM.

5.4.6 Relatório de Produção

As planilhas com os relatórios fornecidos pelas empresas serão arquivadas em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas pelo fiscal do SIM.

5.4.7 Relatório de Expedição

As planilhas com os relatórios fornecidos pelas empresas serão arquivadas em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas pelo fiscal do SIM.

5.4.8 Controle de Formulação de Produtos

As planilhas serão geradas pelo serviço de inspeção e arquivadas em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas pelo fiscal do SIM.

5.4.9 Controle de Aferição de Peso

As planilhas serão geradas pelo serviço de inspeção e arquivadas em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas pelo fiscal do SIM.

5.4.10 Projetos e Ampliação

Serão arquivados em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas pelo fiscal do SIM.

5.4.11 Protocolo:

Item destinado para arquivar os documentos recebidos sem pasta específica e/ou os termos de entrega de documentos, onde que o termo de entrega será arquivado nesta pasta (Item 1.18 Protocolo), já os documentos em si, em sua pasta específica. Todas devem estar assinadas pelos responsáveis da empresa.

5.4.12 Regime especial de Fiscalização

Serão arquivados em ordem cronológica. Devem estar carimbadas e assinadas pelo fiscal do SIM.

5.5. Processo específico para Matadouros

Os dados monográficos, constam os dados de abate (planilha de inspeção ante e relatório de condenação de vísceras), relatório de condenações de carcaças e seus receptivos julgamentos (Modelo: ANEXO 04, 05 e 06). Esses devem ser compilados (Modelo: ANEXO 07) pelo responsável do SIM, sempre no começo do mês, compilando os dados referente ao mês posterior. Após preenchido e assinado pelo responsável do SIM, deve ser arquivado conforme abaixo:

5.5.1 Planilha de Inspeção ante mortem e Relatórios de condenações de vísceras

Realizado a cada abate e será arquivado mensalmente em ordem cronológica, devendo estar carimbadas e assinadas.

5.5.2 Laudos de Condenações de Carcaças

Realizado a cada abate, desde que houver condenações, e será arquivado mensalmente em ordem cronológica, devendo estar carimbadas e assinadas.

5.5.3 Dados Nosográficos

Realizado e arquivado mensalmente em ordem cronológica, devendo estar carimbadas e assinadas.

5.6 Empréstimo

Todo trabalho do recebimento ao arquivamento é desenvolvido visando à recuperação rápida e completa da informação. Quando solicitado um empréstimo ou devolução de documentos, será feito por meio de ofício (Modelo: ANEXO 08), no qual a sua emissão é registrada em livro de ofícios expedidos e arquivado em pasta física específica e identificada para o mesmo.

5.7 Destinação

Alguns documentos têm valor temporário e outro valor permanente e jamais

deverão ser eliminados. O valor do documento é determinado em função de todas as suas possíveis finalidades e também do tempo de vigência dessas finalidades. Todos os documentos que possuem data de validade devem ser atualizados quando esta expirar, sendo responsabilidade das empresas sua emissão ao órgão responsável (SIM).

Os documentos ficarão arquivados num prazo mínimo de 5 (cinco) anos, após este período será analisado seu destino pelo órgão onde se encontram os documentos.

5.8 Arquivamento de documentos exclusivos do S.I.M.

5.8.1 Relatório de Auditoria do MAPA e Supervisão do CODEMA (check list)

Pasta destinada para arquivar os registros de auditorias sofridas pelo SIM, que são realizadas pelo Ministério da Agricultura (MAPA) e arquivamento de supervisões (check list) realizadas pelo CODEMA. Arquivado em ordem cronológica, devendo estar carimbadas e assinadas.

5.8.2 Pasta de Ofícios Expedidos

Pasta destinada para arquivar os ofícios expedidos pelo SIM, o mesmo deve ser numerado, devendo seguir uma numeração contínua, conforme sequência do livro de ofícios expedidos. Arquivado em ordem cronológica, devendo estar carimbadas e assinadas.

5.8.3 Registro de reuniões

Pasta destinada para arquivar as reuniões realizadas pelo SIM. Arquivado em ordem cronológica, devendo estar carimbadas e assinadas.

5.8.4 Registro de ações de combate à clandestinidade e educação sanitária

Pasta destinada para arquivar as ações de combate à clandestinidade e educação sanitária realizada pelo SIM. Arquivado em ordem cronológica, devendo

estar carimbadas e assinadas.

6. Histórico

Deverá conter todas as alterações sucessivas realizadas no documento, sendo preenchido a cada modificação: a versão, a data, a página e a natureza da mudança. Quando uma Instrução de Trabalho é extinta, o responsável pela documentação e registro de dados precisa conservar o mesmo.

VERSÃO	DATA	PÁGINAS	NATUREZA DA MUDANÇA
01	17/03/2022	122	Criação do Documento

ANEXO 01

PROCESSO DE ADESÃO				
PLANILHA DE VERIFICAÇÃO DE CONFORMIDADE DOCUMENTAL PARA REGISTRO DE ESTABELECIMENTO NO SIM/POA				
Interessado:			*Processo n°:	
DOCUMENTO		Nº. Folha no Processo	Data de Entrega	Assinatura do Interessado
1	Requerimento solicitando registro no SIM (3 vias).			
2	Requerimento de aprovação do terreno/estabelecimento.			
3	Laudo de Inspeção Prévia de Terreno ou de estabelecimento.			
4	Liberação das Obras pelas autoridades Municipais (RIISPOA: Art. 47).			
5	Documento de liberação do Órgão competente de Fiscalização do Meio Ambiente (Licença Prévia/Licença de Instalação/Licença de Operação/Comprovação de Conformidade Ambiental, conforme o caso).			
6	Requerimento de aprovação do projeto: - Plantas: situação - escala 1/500; baixa - escala 1/100; fachada - escala 1/50; fluxo de produção e de movimentação de colaboradores - escala 1/100; detalhes de equipamentos - escala 1/10 ou 1/100; hidro-sanitária - escala 1/100 ou 1/500. - Memorial Descritivo de Construção; - Memorial Econômico-Sanitário.			
7	ART do engenheiro responsável pelo projeto - CREA da região.			
8	Aprovação do projeto: <i>CHECK LIST PLANTA</i> .			
9	Laudo Técnico Sanitário do Estabelecimento.			
10	Contrato social e alterações ou bloco de produtor.			
11	Inscrição no CNPJ ou CPF.			

12	Comprovante de Cadastro de Contribuinte no ICMS (quando necessário).			
13	Alvará de funcionamento.			
14	Contrato de prestação de serviço para controle de pragas (quando terceirizado).			
15	Laudo de análise de água (física química e microbiológica).			
16	Análise microbiológica e física química dos produtos.			
17	Anotação de Responsabilidade Técnica (ART).			
18	Fotocópia da carteira de saúde dos manipuladores e RT (devendo constar a seguinte frase: ("apto a manipular alimentos")).			
19	Fotocópia do termo de compromisso.			
20	Manuais de Autocontroles.			
21	Certificado de registro no SIM.			
Observações:				
Assinatura e Carimbo do Responsável: _____ Data: _____				

*o número do processo deve ser o número de registro do SIM / ano vigente.

ANEXO 03

ANEXO 03 IT 01/2022

Check List de Supervisão do SIM

Realizado pelo(s) Médico(s) Veterinário(s) do CODEMA, no serviço de inspeção do Município.

Município:**Data:****Responsável do SIM:**

Verificação	Conforme (C)	Não Conforme (NC)	Não Aplicável (NA)
01 – Gestão de Documentos			
02 - Avaliação, Aprovação ou Alteração de Projetos			
03 - Registro de Produtos e Controle de Rótulos			
04 – Rastreabilidade			
05 - Análises Física Química e Microbiológica de Alimentos e Água			
06 - Combate a Fraudes de Produtos de Origem Animal			
07 – Planilhas de Auto Controle			
08 - Auto de Infração			
09 - Outros			

Item	Não Conformidade	Prazo Solução

Assinatura e Carimbo do Responsável pela verificação:

ANEXO 04

ANEXO 04 IN 01/2022		
<u>PLANILHA INSPEÇÃO ANTE MORTE</u>		
Estabelecimento:	Num. Registro:	Município:

ANIMAIS LIBERADOS PARA A MATANÇA NORMAL

Número da GTA	Número de Animais

ANIMAIS DESTINADOS À MATANÇA DE EMERGÊNCIA

a) Quantidade _____

b) Causas _____

c) Identificação dos animais _____

ANIMAIS RETIDOS PARA EXAME NO CURRAL DE OBSERVAÇÃO

a) Quantidade _____

b) Causas _____

FÊMEAS REFUGADAS

a) Por parto recente _____

b) Por gestação adiantada _____

ANIMAIS MORTOS NOS CURRAIS

a) Quantidade _____

b) Providências tomadas _____

ANIMAIS MORTOS EM VIAGEM**OBSERVAÇÕES**

EM ____ / ____ / ____

Assinatura e carimbo do Médico Veterinário

CIRROSE HEPÁTICA																		
BAÇO																		
CONGESTÃO																		
ESPLENITE																		
CONTAMINAÇÃO																		
INTESTINO																		
CONTAMINAÇÃO																		
PNEUMATOSE																		
ENTERITE																		
LINFADENITE																		
ASCARIDÍOSE																		
RIM																		
CISTO URINÁRIO																		
CONGESTÃO																		
CONTAMINAÇÃO																		
ISQUÊMICO																		
NEFRITE																		
CARÇAÇA																		
CONTAMINAÇÃO																		
CONTUSÃO																		
ABCESSO																		
ADERENCIA																		
SARNA																		
MELANOMA																		
MELANOSE																		
OUTROS																		

**Assinatura e carimbo MÉDICO
VETERINÁRIO:**

ANEXO 07

DADOS NOZOGRAFICOS REFERENTE AO MÊS DE _____ / _____.

UNIDADE:

N ° REGISTRO NO SIM:

Espécie:

QUANTIDADE DE ANIMAIS ABATIDOS

Data	Quantidade
TOTAL:	

QUANTIDADE DE VISCERAS CONDENADAS

Vísceras	Causas	Quantidade
TOTAL:		

QUANTIDADE DE CARCAÇAS CONDENADAS

Causas	Critério de Julgamento	Quantidade
TOTAL:		

Assinatura e Carimbo do Médico Veterinário:

ANEXO 08**Ofício, N° _____/ANO**

Ao senhor (a) _____, responsável
pela empresa _____,
Endereço: _____,
Município: _____.

Assunto:

Prezado Senhor (a),

Por meio deste, o Serviço de Inspeção do Município
de _____, vem respeitosamente perante vossa senhoria

_____.

_____, de _____ de _____.

Atenciosamente,

Assinatura e carimbo Médico Veterinário

ANEXO 09

RELATÓRIO DE AUDITORIA EM ESTABELECIMENTOS <i>ABATE E INDUSTRIALIZAÇÃO DE SUÍNOS</i>	
DATA:	
1	Responsável pelo Serviço de Inspeção Municipal
	Nome:
	Função/Lotação:
2	Audítores
	Nomes:
	Função/Lotação:
3	Identificação do Estabelecimento
	Número do Registro:
	Empresa:
	Cidade e Estado:
	Responsável pelas informações conferidas pela empresa:
	Responsável pelas informações conferidas pelo Serviço Oficial:

	Capacidade de abate/industrialização: hora () dia ()
4	Estabelecimento registrado () reservado () data: / /
	Processo de reserva/registro:
5	Data da última supervisão:
	Supervisor (es):

1 – ÁREAS EXTERNAS	C	NC	NA
1.1- O perímetro industrial é delimitado?			
1.2- As áreas externas são pavimentadas e urbanizadas?			
1.3- A limpeza das áreas externas é adequada?			
1.4- Existe entrada independente para animais vivos e saída de produtos acabados?			
2 – POCILGAS E ANEXOS	C	NC	NA
2.1- Todos os suínos chegam acompanhados de GTA's?			
2.2- A manutenção em geral é satisfatória?			
2.3- A higiene em geral é satisfatória?			
2.4- A capacidade das pocilgas atende o volume de abate diário?			
2.5- Dispõe de rampa para o descarregamento dos suínos?			
2.6- Os bebedouros são suficientes?			
2.7- A cobertura das pocilgas é adequada?			
2.8- A movimentação dos suínos atende o regulamento sobre abate			

humanitário?			
2.9- Todos os animais são identificados por procedência?			
2.10- A iluminação é suficiente?			
2.11- O sistema de esgoto das águas de lavagem das pocilgas é adequado?			
2.12- Existe pocilga de seqüestro? São identificadas?			
2.13- O chuveiro de aspersão é eficiente e bem localizado?			
2.14- A lavagem das pocilgas é feita imediatamente após a retirada dos suínos?			
3 – BOX DE INSENSIBILIZAÇÃO	C	NC	NA
3.1- O box tem tamanho e forma que facilita a contenção do animal?			
3.2- A manutenção do box é adequada?			
3.3- O método, o equipamento e a operação de insensibilização atende o regulamento técnico de abate humanitário?			
4 – SANGRIA	C	NC	NA
4.1- O animal chega devidamente insensibilizado?			
4.2- Os equipamentos e instalações tem uma manutenção adequada?			
4.3- Os equipamentos e instalações são bem higienizados?			
4.4- O sangue é recolhido imediatamente por canalização, sem ficar acumulado?			
4.5- A sangria é feita imediatamente após a insensibilização (máx. 30 seg.)?			
4.6- Dispõe de pia profunda e esterilizador?			
4.7- A coleta de sangue comestível é feita de acordo com as normas?			
4.8- A operação de sangria é bem feita e o operador é treinado?			
4.9- As facas são devidamente lavadas, esterilizadas e trocadas?			

4.10- O tempo de sangria mínimo (3 minutos) é obedecido?			
4.11- O chuveiro pós sangria é eficiente?			
4.12- A iluminação é adequada e as lâmpadas possuem protetores?			
5 - SALA DE MATANÇA / ZONA SUJA (ESCALDAGEM, DEPILAGEM E TOALETE)	C	NC	NA
5.1- As condições de manutenção das instalações e equipamentos são satisfatórias?			
5.2- As condições de higiene das instalações e equipamentos são adequadas?			
5.3- A temperatura e tempo de escaldagem são controlados?			
5.4- A renovação da água do tanque de escaldagem é suficiente?			
5.5- As operações de movimentação e retirada dos suínos do tanque de escaldagem atende as boas práticas de fabricação?			
5.6- O processo de depilação é eficiente?			
5.7- Existe um sistema contínuo de retirada de pelos e cerdas de modo que estes não fiquem depositados no piso?			
5.8- A retirada de cascos e unhas é eficiente?			
5.9- A toailete dos suínos é adequada?			
5.10- O ouvido médio está sendo retirado?			
5.11- O chuveiro final é eficiente?			
5.12- A higiene da sala durante os trabalhos é adequada?			
5.13- Os funcionários realizam suas operações com eficiência?			
5.14- O número de esterilizadores e pias é adequado às operações?			
5.15- Todos os equipamentos possuem sistema de canalização das águas de modo que estas não fiquem acumulando no piso?			
5.16- A exaustão e ventilação da sala é adequada?			
5.17- A iluminação é suficiente e as lâmpadas tem protetores?			

5.18- No caso de coreamento de suínos a retirada da pele é imediata e sem contra fluxos?			
6 – SALA DE MATANÇA / ZONA LIMPA	C	NC	NA
6.1- As condições de manutenção das instalações e equipamentos são satisfatórias?			
6.2- As condições de higiene das instalações e equipamentos são adequadas?			
6.3- O número de pias e esterilizadores é adequado às operações realizadas?			
6.4- A iluminação é suficiente e as lâmpadas tem protetores?			
6.5- A drenagem das águas das pias e esterilizadores é feita de forma a não acumular no piso?			
6.6- A oclusão do reto é bem feita?			
6.7- A operação de abertura abdominal torácica do animal é bem realizada?			
6.8- A identificação cabeça/carcaça/vísceras é eficiente?			
6.9- A operação de evisceração é feita de forma a evitar contaminações?			
6.10- A mesa de evisceração é lavada conforme necessidade?			
6.11- Os locais para inspeção de vísceras e carcaça são delimitados, adequados e bem iluminados?			
6.12- Dispõe de placar para anotação das condenações?			
6.13- As carcaças são trabalhadas de forma a evitar contaminações?			
6.14- A retirada dos condenados e resíduos é feita de forma contínua e adequada?			
6.15- A retirada das vísceras, miúdos e unto do interior da sala, atende as boas práticas de fabricação?			
6.16- Os funcionários realizam as operações com eficiência?			
6.17- O tamanho e localização do DIF é adequado?			

6.18- O transporte das vísceras para o DIF é adequado?			
6.19- O DIF possui trilhagem, plataformas, bandejas, pias e esterilizadores suficientes?			
6.20- A higienização das caixas do DIF é apropriada?			
6.21- A iluminação do DIF é suficiente?			
6.22- A lavagem final das carcaças é eficiente?			
6.23- A sala é mantida limpa durante os trabalhos?			
6.24- O controle para evitar condensação é eficiente?			
6.25- Os carimbos nas carcaças são legíveis?			
6.26- A velocidade do abate permite que todas as operações sejam bem feitas, sem acúmulos e de forma contínua?			
7 - ANEXOS DA MATANÇA			
7.1. – SEÇÃO DE CABEÇAS	C	NC	NA
7.1.1. As condições de manutenção e higiene são adequadas?			
7.1.2. A água é canalizada de modo a não acumular no piso?			
7.1.3. Dispõe de pias e esterilizadores?			
7.1.4. A iluminação é suficiente e as lâmpadas têm protetores?			
7.1.5. As operações de retirada da máscara e desossa são feitas adequadamente?			
7.1.6. Os ossos e resíduos são retirados continuamente e de forma adequada?			
7.1.7. O tamanho e localização da sala atende a produção?			
7.1.8. A higiene da sala durante os trabalhos é adequada?			
7.1.9- Existe seção de higienização de caixas e essa satisfaz?			

7.2. – SEÇÃO DE MIÚDOS EXTERNOS	C	NC	NA
7.2.1- As condições de manutenção e higiene são adequadas?			
7.2.2- A água é canalizada de modo a não escorrer pelo piso?			
7.2.3- Dispõe de pias e esterilizadores?			
7.2.4- A iluminação é suficiente e as lâmpadas tem protetores?			
7.2.5- As operações para obtenção do produto final são bem realizadas?			
7.2.6- O tamanho e localização da sala atende a produção?			
7.2.7- A higiene e organização da sala durante os trabalhos é adequada?			
7.3. – SEÇÃO DE MIÚDOS INTERNOS	C	NC	NA
7.3.1- As condições de manutenção e higiene são adequadas?			
7.3.2- A água é canalizada de modo a não acumular no piso?			
7.3.3- Dispõe de pias e esterilizadores?			
7.3.4- A iluminação é suficiente e as lâmpadas tem protetores?			
7.3.5- As operações de lavagem e toalete dos miúdos são bem realizadas?			
7.3.6- Os produtos são retirados de forma contínua da seção de modo a não ocorrerem acúmulos?			
7.3.7- O tamanho da sala é compatível com a produção?			
7.3.8- A higiene e organização da sala durante os trabalhos é adequada?			
7.3.9- Os miúdos são escorridos e resfriados em local adequado?			
7.3.10- A embalagem secundária é feita em sala específica?			
7.3.11- Após embalagem a retirada dos produtos é feita de forma contínua?			
7.3.12- A expedição ou envio dos miúdos para o congelamento e/ou estocagem, já com a embalagem secundária não tem contra fluxos nem			

cruzamentos com produtos sem embalagem?			
7.4. – TRIPARIA	C	NC	NA
7.4.1. As condições de manutenção e higiene são adequadas?			
7.4.2. A água é canalizada de modo a não acumular no piso?			
7.4.3. As áreas suja e limpa são separadas fisicamente?			
7.4.4. Os equipamentos existentes são adequados e suficientes para a realização das operações?			
7.4.5. A iluminação é suficiente e as lâmpadas possuem protetores?			
7.4.6. As operações de obtenção de tripas e estômagos são feitas de forma a evitar contaminações maiores?			
7.4.7. O tamanho da seção é compatível com o abate?			
7.4.8. Os produtos são retirados continuamente da sala de modo a evitar acúmulos?			
7.4.9. O controle para evitar a condensação é eficaz?			
8. – SETORES DE HIGIENIZAÇÃO DE EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS	C	NC	NA
8.1. Os diversos setores de higienização estão localizados adequadamente?			
8.2. Os setores dispõem de água e equipamentos necessários?			
8.3. As condições de manutenção e higiene são adequadas?			
8.4. O sistema de lavagem é eficiente?			
9 – DESOSSA	C	NC	NA
9.1. A sala é climatizada?			
9.2. Dispõe de termômetro para leitura da temperatura?			
9.3. A temperatura atende as normas (16 ° C)?			

9.4. Dispõe de pias e esterilizadores em número suficiente?			
9.5. Os funcionários tem o hábito de lavar e esterilizar as facas?			
9.6. As condições de manutenção e conservação das instalações e equipamentos satisfazem?			
9.7. As condições de higiene das instalações e equipamentos satisfazem?			
9.8. Dispõe de local específico e equipado para reinspeção das carcaças?			
9.9. É feito o controle de temperatura das carcaças na entrada da desossa?			
9.10. As temperaturas encontradas estão de acordo com as normas (7°C)?			
9.11. O fluxo da desossa é adequado (sem contra fluxos)?			
9.12. É eficiente o controle para evitar condensação?			
9.13. Os equipamentos são canalizados de forma a água não ser lançada no piso?			
9.14. A retirada dos ossos da sala é feita de forma higiênica e contínua?			
9.15. Existe sala de embalagem secundária separada?			
9.16. Existe depósito de embalagens contíguo a sala de embalagem?			
9.17. A higiene e organização durante os trabalhos é satisfatória?			
9.18. A iluminação é suficiente e as lâmpadas tem protetores?			
9.19. A sala atende a necessidade da produção (sem acúmulos)?			
9.20. As paredes e piso são impermeáveis permitindo uma boa higiene?			
10 – SEÇÃO DE INDUSTRIALIZAÇÃO	C	NC	NA
10.1- A manutenção das instalações é eficiente?			
10.2- Existe boa drenagem de águas residuais?			
10.3 A eficiência das operações é satisfatória?			

10.4- A exaustão e a ventilação da seção são satisfatórias?			
10.5- A higienização da seção e dos equipamentos é eficiente?			
10.6 As temperaturas do ambiente e do produto são adequadas?			
10.7 O fluxograma das instalações é satisfatório?			
10.8 O fluxograma operacional é satisfatório?			
10.9 Possui seção própria para estocagem e preparo de condimentos?			
10.10 Possui câmara de massas exclusiva?			
10.11 A seção de lavagem dos utensílios é satisfatória?			
11 – SEÇÃO DE EMBALAGEM PRIMÁRIA E SECUNDÁRIA	C	NC	NA
11.1- As seções são separadas			
11.2- A manutenção das instalações é eficiente?			
11.3- Existe boa drenagem de águas residuais?			
11.4- A exaustão e ventilação da seção são satisfatórias?			
11.5- A eficiência das operações é satisfatória?			
11.6- A higienização da seção e dos equipamentos é eficiente?			
11.7- O abastecimento das embalagens primárias e secundárias é adequado?			
11.8- O fluxo de movimentação das mercadorias para a estocagem é contínuo?			
12. INSTALAÇÕES FRIGORÍFICAS			
.1 CÂMARAS DE RESFRIAMENTO DE CARÇAÇAS E MASSAS:	C	NC	NA
12.1.1. Número de câmaras de resfriamento de carcaças: _____ Número de câmaras de resfriamento de massas: _____			

12.1.2. Capacidade das câmaras de resfriamento: _____ Capacidade das câmaras de massas: _____			
12.1.3. A vedação e manutenção das portas é adequada?			
12.1.4. Dispõe de equipamento para mensuração da temperatura?			
12.1.5. A temperatura das câmaras satisfaz?			
12.1.6. O estado de conservação do piso, paredes e forro satisfaz?			
12.1.7. Os ralos são externos às câmaras?			
12.1.8. A iluminação é suficiente e as lâmpadas são dotadas de protetores?			
12.1.9. A trilhagem aérea obedece às distâncias regulamentares?			
12.1.10. A impermeabilização do teto e paredes satisfaz?			
12.1.11. A separação entre as meias carcaças é adequada?			
12.1.12. O controle de condensação satisfaz?			
12.1.13. Existe câmara específica para sequestro ou área específica isolada e com os devidos controles?			
12.2 TÚNEIS DE CONGELAMENTO:	C	NC	NA
12.2.1 Número de túneis: _____			
12.2.2 capacidade de congelamento ton./dia: _____			
12.2.3. A vedação e manutenção das portas é adequada?			
12.2.4. Dispõe de equipamento para mensuração da temperatura?			
12.2.5. Dispõe de termoregistrador automático?			
12.2.6. A temperatura dos túneis é adequada?			
12.2.7. O estado de conservação do piso, paredes e forro satisfaz?			
12.2.8. Os ralos são externos aos túneis?			
12.2.9. A iluminação é suficiente e as lâmpadas são dotadas de protetores?			

12.2.10. A impermeabilização do teto e paredes satisfaz?			
12.2.11. O controle de condensação/formação de neve e gelo satisfaz?			
12.3 CÂMARAS DE ESTOCAGEM DE PRODUTOS CONGELADOS E/OU RESFRIADOS:	C	NC	NA
12.3.1 Número de câmaras: _____			
12.3.2 Capacidade de estocagem: _____			
12.3.3. A vedação e manutenção das portas é adequada?			
12.3.4. Dispõe de equipamento para mensuração da temperatura?			
12.3.5. A temperatura das câmaras é adequada?			
12.3.6. O estado de conservação do piso, paredes e forro satisfaz?			
12.3.7. Os ralos são externos às câmaras?			
12.3.8. A iluminação é suficiente e as lâmpadas são dotadas de protetores?			
12.3.9. A impermeabilização do teto e paredes satisfaz?			
12.3.10. O controle de condensação/formação de neve e gelo satisfaz?			
12.3.11. Existem estrados para deposição de todos os produtos?			
12.3.12. Todos os produtos estocados estão embalados?			
12.3.13. Todos os produtos são congelados antes de serem depositados nas câmaras?			
12.3.14. Existe câmara de sequestro ou local específico para tal?			
13 – SALA DE CURA / DEFUMADORES	C	NC	NA
13.1- Existe fluxo adequado?			
13.2- Condições de higiene e manutenção satisfazem?			
13.3- A iluminação é suficiente e as lâmpadas são dotadas de protetores?			
13.4- Manutenção e vedação dos defumadores é adequada?			

13.5- Utilização de madeiras não resinosas para defumação?			
14. EXPEDIÇÃO/RECEPÇÃO	C	NC	NA
14.1. Existem expedições separadas para produtos embalados e produtos sem embalagem?			
14.2. Existe o controle para não cruzarem produtos embalados com os sem embalagem?			
14.3. O tamanho é o suficiente para o volume de produção expedido?			
14.4. A vedação e a manutenção das portas é adequada?			
14.5. A expedição possui proteção contra entrada de sol, etc.?			
14.6. A manutenção dos equipamentos e instalações é adequada?			
14.7. A higiene dos equipamentos e instalação é adequada?			
14.8. A iluminação é suficiente e as lâmpadas tem protetores?			
14.9. O controle de condensação satisfaz?			
14.10. Os produtos são expedidos de forma a não ficarem acumulados na expedição?			
15. SALGA	C	NC	NA
15.1. A sala é climatizada?			
15.2. Dispõe de equipamento de mensuração da temperatura?			
15.3. A temperatura atende as normas (8° C)?			
15.4. Existe pia com o esgoto canalizado?			
15.5. As condições de higiene das instalações e equipamentos satisfaz?			
15.6. As paredes, piso e teto apresentam boas condições de manutenção?			
15.7. Os tanques de salga são de material de fácil higienização?			
15.8. As pilhas de produtos são feitas de forma a facilitar a circulação dos funcionários sem contaminar o produto?			

15.9. Os estrados e divisórias entre os produtos são de material de fácil higienização?			
15.10. Os produtos são elaborados seguindo o memorial de fabricação aprovado?			
15.11. A iluminação é suficiente e as lâmpadas são dotadas de protetores?			
15.12. Existe depósito de sal com acesso direto a sala e suprimento externo de sal?			
15.13. A embalagem é feita de forma a ter um fluxo racional e de forma higiênica?			
15.14. A higiene e organização durante os trabalhos é satisfatória?			
15.15. Os produtos embalados são estocados em local próprio com temperatura controlada?			
15.16. A expedição não tem contra fluxos e nem cruzamentos com produtos sem embalagem?			
16. BANHA	C	NC	NA
16.1. A matéria prima é classificada?			
16.2. O fluxograma de recepção da matéria prima é adequado?			
16.3. Possui sala de fusão apropriada e equipada?			
16.4. Possui sala para o tratamento da banha?			
16.5. Possui sala de cristalização individualizada?			
16.6. A sala de acondicionamento, estocagem e expedição atende os preceitos de higiene e organização?			
16.7. O local de montagem das embalagens é apropriado?			
16.8. A manutenção em geral dos equipamentos e instalações é aceitável?			
16.9. A higiene das instalações e equipamentos é satisfatória?			
16.10. Durante os trabalhos a organização e higiene é satisfatória?			

16.11. A iluminação é suficiente e as lâmpadas são dotadas de protetores?			
17. GRAXARIA	C	NC	NA
17.1. A recepção da matéria prima é adequada?			
17.2. Dispõe de todos os equipamentos necessários?			
17.3. As condições de manutenção das instalações e equipamentos satisfazem?			
17.4. As condições higiênicas das instalações e equipamentos são adequadas?			
17.5. As condições de higiene e organização durante os trabalhos satisfazem?			
17.6. O tamanho e capacidade são compatíveis com a indústria?			
17.7. Tem separação física entre a área de fusão e a de produtos acabados?			
17.8. A embalagem e depósito das farinhas e demais produtos é adequada?			
17.9. Se a graxaria for terceirizada, tem depósito de resíduo adequado?			
17.10. O carregamento e transporte satisfazem?			
17.11. Está sendo feito o controle de retorno dos certificados sanitários?			
18. DEPÓSITO DE EMBALAGENS	C	NC	NA
18.1. As condições gerais de manutenção são aceitáveis?			
18.2. As condições gerais de higiene e são aceitáveis?			
18.3. As condições físicas do prédio são adequadas (local sem umidade, portas vedadas, janelas fechadas, vedação contra pó, etc.)?			
19. ÁGUA DE ABASTECIMENTO	C	NC	NA

19.1. A cloração da água está sendo feita no local correto (entrada dos reservatórios)?			
19.2. Possui dosador automático de cloro?			
19.3. Os reservatórios de água são fechados e vedados?			
19.4. A capacidade dos reservatórios atende a capacidade da produção?			
19.5. É feita a leitura com o devido registro do cloro residual livre na água de abastecimento?			
19.6. Os reservatórios tem fácil acesso?			
19.7. Existe um cronograma de limpeza e desinfecção dos reservatórios de água?			
19.8. Os índices de cloro estão dentro dos limites preconizados?			
20. TRATAMENTO DE EFLUENTES	C	NC	NA
20.1. É feito tratamento e o mesmo é aprovado pelo órgão competente do Estado?			
20.2. Existe risco de contaminação da rede de abastecimento pelas águas servidas?			
21. VESTIÁRIOS E SANITÁRIOS / BARREIRA SANITÁRIA	C	NC	NA
21.1. Atendem as necessidades da empresa?			
21.2. As condições de manutenção são satisfatórias?			
21.3. As condições higiênicas são satisfatórias?			
21.4. As condições de guarda e ventilação das roupas são adequadas?			
21.5. As janelas são teladas contra insetos?			
21.6. Junto as pias é colocado sabão líquido e papel toalha?			
21.7. É fornecido papel higiênico aos funcionários?			
21.8. Barreira sanitária adequada quanto aos requisitos de localização,			

manutenção, higiene, fluxo, instalações e produtos utilizados.			
22. LAVANDERIA	C	NC	NA
22.1. A empresa possui lavanderia?			
22.2. As condições gerais são satisfatórias?			
23. REFEITÓRIO	C	NC	NA
23.1. A empresa possui refeitório?			
23.2. As condições gerais são satisfatórias?			
24. ALMOXARIFADO	C	NC	NA
24.1. As condições gerais de manutenção são aceitáveis?			
24.2. As condições gerais de higiene e são aceitáveis?			
24.3. A organização e separação dos produtos são adequadas?			
24.4. Todos os produtos estão devidamente identificados?			
24.5. Os venenos são segregados e mantidos chaveados?			
25. PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE	C	NC	NA
25.1.1. A empresa dispõe de programas de autocontrole implantados?			
25.1.2. Os programas de autocontrole são executados conforme o descrito?			
25.1.3. Os programas de autocontrole são aprovados pelo serviço de inspeção?			
25.1.4. As evidências demonstram que o programa implantado é eficiente?			
25.1.5. As planilhas estão sendo preenchidas de forma correta? São tomadas ações eficientes quando ocorrem não conformidades?			

26. CONTROLE DE SAÚDE DOS FUNCIONÁRIOS	C	NC	NA
26.1. Todos os funcionários têm carteirinha de saúde? Está em dia?			
26.2. Nos atestados consta que o funcionário está apto a manipular alimentos?			
27. HIGIENE DOS FUNCIONÁRIOS	C	NC	NA
27.1. Os funcionários vestem uniformes limpos e de uso exclusivo no trabalho?			
27.2. Os aventais protetores estão em boas condições higiênicas?			
27.3. Os cabelos dos funcionários estão protegidos?			
27.4. Os funcionários lavam botas e mãos na entrada para o trabalho?			
27.5. Os funcionários estão despidos de anéis, alianças, relógios e outros adornos?			
27.6. As mãos dos funcionários não apresentam ferimentos?			
27.7. Os hábitos higiênicos dos funcionários são satisfatórios?			
28. CONDIÇÕES GERAIS DA INDÚSTRIA	C	NC	NA
28.1. Todos os acessos à indústria são dotados de barreira sanitária?			
28.2. O número de lava botas e pias das barreiras sanitárias são compatíveis com o número de funcionários que as usam?			
28.3. Sabão líquido e papel toalha estão disponíveis junto as barreiras sanitárias?			
28.4. Todas as portas externas são vedadas de modo a não permitir a entrada de roedores e insetos?			
28.5. Todas as janelas possuem telas contra insetos?			
28.6. Toda a rede interna de esgoto é dotada de sifões?			
28.7. Todas as torneiras internas, inclusive as das barreiras sanitárias, têm sistema de acionamento não manual?			

CONCLUSÃO	

REUNIÃO FINAL

Após a visita, foi realizada uma reunião, durante a qual foi apresentado e discutido o presente relatório. Foram apontadas as não conformidades que necessitam ação corretiva imediata por parte da Empresa.

Na reunião estavam presentes:

Nome	Assinatura	Representante

Todas as folhas do presente relatório foram rubricadas pelo (s) supervisor (es) . Uma via deste relatório ficará arquivada no SIM e a outra entregue ao responsável legal pela indústria.

RELATÓRIO DE AUDITORIA EM ESTABELECIMENTOS	
<i>PESCADOS E DERIVADOS</i>	
DATA:	
1	Responsável pelo Serviço de Inspeção Municipal
	Nome:
	Função/Lotação:
2	Auditores
	Nomes:
	Função/Lotação:
3	Identificação do Estabelecimento:
	Número do Registro:
	Empresa:
	Cidade e Estado:
	Responsável pelas informações conferidas pela empresa:
	Responsável pelas informações conferidas pelo Serviço Oficial:
4	Capacidade de abate/industrialização: hora () dia ()

<p>Estabelecimento registrado () reservado () data: / /</p> <p>Processo de reserva/registro:</p>
<p>Data da última supervisão:</p> <p>5</p> <p>Supervisor (es):</p>

1 – ÁREAS EXTERNAS	C	NC	NA
1.1. O perímetro industrial é delimitado?			
1.2. As áreas externas são pavimentadas e urbanizadas?			
1.3. A limpeza das áreas externas é adequada?			
1.4. Existe entrada independente para animais vivos e saída de produtos acabados?			
2. MANUTENÇÃO DAS INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS	C	NC	NA
2.1. Infraestrutura física de acordo com o projeto aprovado.			
2.2. Delimitação física entre áreas suja e limpa.			
2.3. Dependências para lavagem de contentores e utensílios.			
2.4. Local para guarda de utensílios e material de limpeza.			
2.5. O forro ou teto, paredes e piso são de material durável, impermeável e de fácil higienização e estão em bom estado de conservação.			
2.6. Vedação de portas, janelas e outras aberturas.			
2.7. Declividade do piso permite o rápido escoamento das águas residuais e resultante da higienização.			
2.8. Seções de processamento ou estocagem de produtos comestíveis isoladas daquelas de produtos não comestíveis.			

2.9. Fluxograma operacional reduz a possibilidade de contaminação cruzada.			
2.10. Instalações em dimensões compatíveis com o volume de produção.			
2.11. Equipamentos projetados e construídos visando à facilidade de limpeza e preservação do produto.			
2.12. Equipamentos instalados em locais que permitam à Inspeção Oficial avaliar as condições sanitárias e que propiciem fluxo operacional adequado.			
2.13. Equipamentos em bom estado de conservação, manutenção, funcionamento e retirados do ambiente de trabalho quando em desuso.			
2.14. Equipamentos e utensílios usados para produtos não comestíveis são instalados e operados de forma que não propiciem risco de contaminação aos comestíveis e identificados como de uso exclusivo para essa finalidade.			
2.15. Local para a guarda de roupas de frio, adequado quanto aos requisitos de localização, manutenção e organização.			
2.16. Local para a lavagem e guarda de aventais e luvas, adequado quanto aos requisitos de localização, manutenção e organização.			
2.17. Programa escrito e registros auditáveis contemplando monitoramento, ações corretivas e verificação, conforme procedimentos previstos.			
3. VESTIÁRIOS, SANITÁRIOS E BARREIRAS SANITÁRIAS	C	NC	NA
3.1. Vestiários e sanitários, separados, sem comunicação direta com as seções de produtos comestíveis.			
3.2. Instalações equipadas, em número e dimensões compatíveis com o número de funcionários por turno.			
3.3. Barreira sanitária adequada quanto aos requisitos de localização, manutenção, higiene, fluxo, instalações e produtos utilizados.			
3.4. Programa escrito e registros auditáveis contemplando monitoramento, ações corretivas e verificação, conforme procedimentos previstos.			
4. ILUMINAÇÃO	C	NC	NA
4.1. Distribuição e disposição das luminárias de forma a propiciar iluminação em intensidade suficiente nas diferentes áreas de trabalho.			
4.2. Luminárias com protetores efetivos para garantir a proteção dos produtos e manipuladores.			
5. VENTILAÇÃO	C	NC	NA
5.1. Ventilação adequada ao controle de odores indesejáveis e vapores que possam alterar os produtos ou mascarar odores de deterioração.			
5.2. Ventilação adequada ao controle da condensação.			

6. ÁGUA DE ABASTECIMENTO E GELO	C	NC	NA
6.1. Reservatórios de água, fábrica e silo de gelo em condições adequadas de conservação e higiene.			
6.2. Reservatórios de água, fábrica e silo de gelo e dosadores de Cloro protegidos, controlados, localização adequada, de acesso fácil e seguro.			
6.3. Sistemas de cloração e hipercloração dotados de alarme.			
6.4. Rede de abastecimento e distribuição de água, na planta e “in loco”, com identificação dos pontos de coleta e, quando necessários, localização dos eliminadores de vácuo (“vacuum breakers”) e bloqueio das linhas de distribuição.			
6.5. Registros do tratamento da água.			
6.6. Controle diário de pH e Cloro nos pontos identificados na planta.			
6.7. Resultados de análise laboratorial de água e gelo, atestando a qualidade microbiológica e físico-química.			
6.8. Atendimento à frequência estabelecida no cronograma das análises de água e gelo.			
6.9. Atendimento à frequência estabelecida no cronograma de higienização dos reservatórios de água.			
6.10. Tubulações identificadas por cores, de acordo com as normas estabelecidas pelo órgão responsável.			
6.11. Água e vapor com vazão, pressão e temperatura adequados às atividades.			
6.12. Condições higiênico-sanitárias do gelo, bem como de seu acondicionamento, transporte e manipulação.			
6.13. O sistema de recirculação ou reutilização de água permite a manutenção das características originais de qualidade e inocuidade.			
6.14. Vapor em contato direto com o produto, produzido a partir de água com qualidade sanitária comprovada.			
6.15. Abastecimento de água e gelo em volume suficiente.			
6.16. Programa escrito e registros auditáveis contemplando monitoramento, ações corretivas e verificação, conforme procedimentos previstos.			
7. ÁGUAS RESIDUAIS	C	NC	NA
7.1. Rede hidráulica projetada para propiciar a drenagem de todo o volume de águas residuais.			
7.2. Sistema de recolhimento das águas residuais sem contato com água de abastecimento.			
7.3. Águas residuais sem contato com equipamentos e utensílios.			
7.4. Presença, quando necessário, de dispositivo que previna refluxos.			

7.5. Águas residuais durante as diferentes fases do processo são devidamente canalizadas e destinadas conforme aprovação do órgão ambiental.			
8. CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS	C	NC	NA
8.1. Áreas internas e externas limpas e organizadas, dificultando o acesso, abrigo, disponibilidade de alimento e água.			
8.2. Ambiente interno sem indícios ou presença de pragas.			
8.3. Armadilhas e iscas internas e externas localizadas, identificadas na planta e "in loco", mantidas de acordo com o programa.			
8.4. Presença de barreiras (telas, portas, janelas, cortinas, entre outros).			
8.5. No caso de terceirização, existência de contrato de prestação de serviço com empresa licenciada junto ao órgão competente.			
8.6. No caso de execução pela própria firma, comprovação de capacitação do funcionário responsável.			
8.7. Produtos químicos registrados junto ao órgão competente.			
8.8. Armazenamento de substâncias químicas em local específico e de controle restrito.			
8.9. Programa escrito e registros auditáveis contemplando monitoramento, ações corretivas e verificação, conforme procedimentos previstos.			
9. LIMPEZA E SANITIZAÇÃO - PPHO	C	NC	NA
9.1. Procedimentos pré-operacionais executados conforme previsto no PPHO.			
9.2. Procedimentos operacionais executados conforme previsto no PPHO.			
9.3. Instalações e equipamentos devidamente higienizados.			
9.4. Frequência do monitoramento contemplada no plano PPHO.			
9.5. Utilização de métodos para avaliar a eficácia do PPHO para prevenir a contaminação direta dos produtos, conforme descrito no plano.			
9.6. Remoção, acondicionamento, estocagem e eliminação ou processamento de resíduos ocorrem de forma sanitária.			
9.7. Programa escrito e registros auditáveis contemplando monitoramento, ações corretivas e verificação, conforme procedimentos previstos.			
10. HIGIENE, HÁBITOS HIGIÊNICOS, TREINAMENTO E SAÚDE DOS OPERÁRIOS	C	NC	NA
10.1. Realização de práticas sanitárias adequadas para evitar a alteração de produtos ou a contaminação cruzada.			

10.2. Lavatórios devidamente equipados e localizados nos setores de manipulação e processamento, onde for aplicável.			
10.3. Uniformes e acessórios em bom estado de higiene e conservação e trocados na frequência prevista no programa.			
10.4. Uniformes lavados na indústria e, em caso de empresa terceirizada, existência de contrato e comprovação da execução do serviço.			
10.5. Pessoal envolvido no processamento industrial sem adornos pessoais, relógio, maquiagem, unhas compridas, cosméticos em geral, barba/bigode, cabelos desprotegidos e roupas civis expostas.			
10.6. Funcionários que trabalham no interior da indústria são portadores de atestados de saúde atualizados para o exercício de manipulação de alimentos.			
10.7. Previsão e execução do afastamento temporário de funcionários que apresentem lesões ou sintomas de enfermidades que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária do produto.			
10.8. Os treinamentos para os funcionários abordam os procedimentos necessários para assegurar a inocuidade do produto e são executados na frequência prevista no programa.			
10.9. Os monitores e verificadores de autocontroles demonstram conhecimentos sobre as funções que executam e são capazes de realizá-las de forma eficiente.			
10.10. Programa escrito e registros auditáveis contemplando monitoramento, ações corretivas e verificação, conforme procedimentos previstos.			
11. PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS OPERACIONAIS - PSO	C	NC	NA
11.1. Limpeza e sanitização das superfícies que têm contato direto com os produtos como equipamentos, utensílios ou instrumentos de trabalho.			
11.2. Agentes de limpeza e sanitizantes regularizados junto ao órgão competente e eficazes sob as condições previstas de uso.			
11.3. Matéria-prima e produtos manipulados de forma a prevenir alteração ou contaminação do produto.			
11.4. Embalagens previamente aprovadas, de primeiro uso, íntegras e resistentes.			
11.5. Recipientes adequados ao uso.			
11.6. Produtos armazenados, refrigerados ou não, de forma adequada e com temperatura controlada.			
11.7. Veículos de transporte e contentores de produtos dotados de equipamentos que assegurem a manutenção da temperatura e facilitem a ordenação do pescado no seu interior.			

11.8. Os veículos de transporte e contentores limpos, conservados e vedados, de acordo com o descrito no plano.			
11.9. Programa escrito e registros auditáveis contemplando monitoramento, ações corretivas e verificação, conforme procedimentos previstos.			
12. CONTROLE DE MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E MATERIAL DE EMBALAGEM	C	NC	NA
12.1. Recepção, armazenagem e uso de matérias-primas, embalagens e ingredientes em condições que mantenham a inocuidade e qualidade dos mesmos.			
12.2. Identificação de origem de matérias-primas e produtos recebidos.			
12.3. Relação atualizada de fornecedores.			
12.4. Veículos transportadores de matérias-primas e produtos em bom estado de conservação, com ordenação no seu interior, vedados ao ingresso de pragas e sujidades e estanques ao escoamento de líquidos.			
12.5. Ingredientes manipulados, empregados e mantidos no local de preparação do produto em quantidades suficientes ao seu consumo por períodos restritos.			
12.6. Embalagens mantidas no local de preparação do produto em quantidades suficientes ao seu consumo por períodos restritos.			
12.7. Emprego de aditivos de uso restrito e controlado é objeto de controle operacional e documental.			
12.8. Ingredientes armazenados em local específico, protegidos e mantidos em condições higiênicas.			
12.9. Ingredientes embalados e identificados adequadamente até o momento de preparação da formulação.			
12.10. Programa escrito e registros auditáveis contemplando monitoramento, ações corretivas e verificação, conforme procedimentos previstos.			
13. CONTROLE DE TEMPERATURAS	C	NC	NA

13.1. Temperaturas estabelecidas no programa, fundamentadas em bases técnico-científicas e dispositivos regulamentares.			
13.2. Temperaturas de ambientes e produtos mensuradas na frequência e locais previstos.			
13.3. Ações corretivas e medidas preventivas adotadas frente a não conformidades detectadas pelo estabelecimento, apresentam consistência técnico-científica.			
13.4. Programa escrito e registros auditáveis contemplando monitoramento, ações corretivas e verificação, conforme procedimentos previstos.			
14. CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO DE INSTRUMENTOS DE CONTROLE DE PROCESSO	C	NC	NA
14.1. Calibração e verificação dos instrumentos de controle dos processos.			
14.2. Atividades de calibração realizadas em instituições especializadas, credenciadas oficialmente e providas das devidas certificações.			
14.3. Identificação dos instrumentos de controle do processo.			
14.4. Programa escrito e registros auditáveis contemplando monitoramento, ações corretivas e verificação, conforme procedimentos previstos.			
15. TESTES LABORATORIAIS	C	NC	NA
15.1. Programa descrito contempla um plano de amostragem com base científica.			
15.2. Frequência de análises executada de acordo com o estabelecido no programa.			
15.3. Análises contempladas nos programas permitem verificar que o processo está sob controle e há compatibilidade entre os resultados laboratoriais obtidos pela empresa e os do Serviço de Inspeção Oficial.			
15.4. Análises realizadas compatíveis com o produto/matéria-prima e possuem parâmetros de referência que atendam a legislação vigente.			
15.5. Em caso de desvios, a empresa adota as devidas ações corretivas e medidas de controle para evitar a recorrência desses desvios.			
15.6. Na existência de laboratório da própria empresa, existe um programa de Boas Práticas Laboratoriais (BPL) implementado e registros de treinamento dos analistas.			

16. CONTROLE DE FORMULAÇÕES/COMBATE À FRAUDE	C	NC	NA
16.1. A empresa possui um Programa de Controle de Formulações – PCF.			
16.2. A empresa elabora os produtos de acordo com a formulação e os memoriais descritivos aprovados pelo Serviço de Inspeção Oficial.			
16.3. Na declaração do Peso Líquido é descontado o peso da água de glaciamento ou do líquido de cobertura.			
16.4. A empresa realiza o controle de espécies e classificação durante a elaboração e embalagem dos produtos.			
16.5. Programa escrito e registros auditáveis contemplando monitoramento, ações corretivas e verificação, conforme procedimentos previstos..			
17. BEM ESTAR ANIMAL	C	NC	NA
17.1. Programa de bem estar animal implementado de acordo com a legislação vigente ou com embasamento científico.			
17.2. O programa prevê o monitoramento por meio de registros auditáveis das condições a que os animais aquáticos são submetidos antes do abate e durante a insensibilização e sangria.			
17.3. No caso de desvios, são tomadas as ações corretivas propostas no programa.			
18. ROTULAGEM E RASTREABILIDADE	C	NC	NA
18.1. Rotulagem aprovada e de acordo com o produto especificado, para o mercado de destino.			
18.2. Programa de rastreabilidade dos produtos implementado, eficaz e com registros auditáveis.			
19 – SEÇÃO DE EMBALAGEM PRIMÁRIA E SECUNDÁRIA	C	NC	NA
19.1- As seções são separadas			
19.2- A manutenção das instalações é eficiente?			
19.3- Existe boa drenagem de águas residuais?			

19.4- A exaustão e ventilação da seção são satisfatórias?			
19.5- A eficiência das operações é satisfatória?			
19.6- A higienização da seção e dos equipamentos é eficiente?			
19.7- O abastecimento das embalagens primárias e secundárias é adequado?			
19.8- O fluxo de movimentação das mercadorias para a estocagem é contínuo?			
20. PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE	C	NC	NA
20.1. A empresa dispõe de programas de autocontrole implantados?			
20.2. Os programas de autocontrole são executados conforme o descrito?			
20.3. Os programas de autocontrole são aprovados pelo serviço de inspeção?			
20.4. As evidências demonstram que o programa implantado é eficiente?			
20.5. As planilhas estão sendo preenchidas de forma correta? São tomadas ações eficientes quando ocorrem não conformidades?			
21. CONTROLE DE SAÚDE DOS FUNCIONÁRIOS	C	NC	NA
21.1. Todos os funcionários têm carteirinha de saúde? Esta em dia?			
21.2. Nos atestados consta que o funcionário está apto a manipular alimentos?			
22. HIGIENE DOS FUNCIONÁRIOS	C	NC	NA
22.1. Os funcionários vestem uniformes limpos e de uso exclusivo no trabalho?			
22.2. Os aventais protetores estão em boas condições higiênicas?			
22.3. Os cabelos dos funcionários estão protegidos?			
22.4. Os funcionários lavam botas e mãos na entrada para o trabalho?			

CONCLUSÃO

REUNIÃO FINAL

Após a visita, foi realizada uma reunião, durante a qual foi apresentado e discutido o presente relatório. Foram apontadas as não conformidades que necessitam ação corretiva imediata por parte da Empresa.

Na reunião estavam presentes:

Nome	Assinatura	Representante

Todas as folhas do presente relatório foram rubricadas pelo (s) supervisor (es) . Uma via deste relatório ficará arquivada no SIM e a outra entregue ao responsável legal pela indústria

RELATÓRIO DE AUDITORIA EM ESTABELECIMENTOS	
LEITE E DERIVADOS	
DATA:	
1	Responsável pelo Serviço de Inspeção Municipal
	Nome:
	Função/Lotação:
2	Auditores
	Nomes:
	Função/Lotação:
3	Identificação do Estabelecimento:
	Número do Registro:
	Empresa:
	Cidade e Estado:
	Responsável pelas informações conferidas pela empresa:
	Responsável pelas informações conferidas pelo Serviço Oficial:
4	Capacidade de abate/industrialização: hora () dia ()

Estabelecimento registrado () reservado () data: / /
Processo de reserva/registro:
Data da última supervisão:
5
Supervisor (es):

1. ÁREAS EXTERNAS		C	NC	NA
1.1	Delimitações adequadas, impedindo acesso de pessoas estranhas à indústria, animais, etc.			
1.2	A área ao redor das edificações encontra-se em situação adequada;			
1.3	Localização do estabelecimento em região cujas áreas adjacentes ao seu perímetro não oferecem risco higiênico-sanitário;			
1.4	Áreas de circulação e de estacionamento de veículos são suficientes e adequadamente pavimentadas e mantidas.			
1.5	Escoamento adequado das águas residuais, ausência de empoçamentos.			
1.6	Ausência de prédio residencial / alojamento na área industrial.			
2. VESTIÁRIOS E SANITÁRIOS / BARREIRA SANITÁRIA		C	NC	NA
2.1.	Atendem as necessidades da empresa?			
2.2.	As condições de manutenção são satisfatórias?			
2.3.	As condições higiênicas são satisfatórias?			
2.4.	As condições de guarda e ventilação das roupas são adequadas?			
2.5.	As janelas são teladas contra insetos?			

2.6. Junto as pias é colocado sabão líquido e papel toalha?				
2.7. É fornecido papel higiênico aos funcionários?				
2.8. Barreira sanitária adequada quanto aos requisitos de localização, manutenção, higiene, fluxo, instalações e produtos utilizados.				
3. ÁGUA		C	NC	NA
3.1	Volume e pressão de água são suficientes.			
3.2	Proteção suficiente da caixa d' água e demais reservatórios, condições adequadas de conservação e limpeza.			
3.3	Operação eficiente da cloração da água de abastecimento da indústria, ou processo de desinfecção equivalente e aceito pelo DIPOA			
3.4	Misturadores de água/vapor em condições adequadas de manutenção em número suficiente e localização adequada.			
4. TRANSPORTE		C	NC	NA
4.1	Existência de instalações adequadas e suficientes para limpeza e sanitização dos veículos.			
4.2	Veículos para transporte de produtos dispõem de carroceria apropriada.			
4.3	Veículos em estado de conservação adequado.			
4.4	Funcionamento adequado dos equipamentos para geração de frio e dos instrumentos de medição de temperatura.			
5. DISPOSIÇÃO E ELIMINAÇÃO DE LIXO E RESÍDUOS:		C	NC	NA
5.1	Acondicionamento e retirada de lixo e resíduos industriais;			
	Local próprio e adequado;			

	Reservatórios com tampa e acionamento indireto adequadamente conservados e identificados;			
	Frequência adequada de retirada			
5.2	A eliminação dos resíduos líquidos não representa risco sanitário aos produtos.			
6. RECEBIMENTO DE MATERIA PRIMA		C	NC	NA
6.1	Existência de Programa de Controle de Qualidade da Matéria – Prima (escrito e efetivamente implantado),			
6.2	Existência de cadastro dos produtores (fornecedores de matéria-prima)			
6.3	Recebimento de leite exclusivamente a granel conforme legislação.			
6.4	Recebimento de leite em latões sendo que o mesmo atende ao disposto no RTIQ.			
6.5	Existência de registros de atendimento ao programa de qualidade da empresa			
6.6	Observância dos memoriais descritivos de fabricação dos produtos			
7. INSTALAÇÕES INDUSTRIAIS:		C	NC	NA
7.1	Barreira Sanitária: existente /adequada			
7.2	Adequação das áreas e locais para embalagens de uso diário.			
7.3	Ausência de refluxo de esgotos industriais.			
7.4	Escoamento adequado das águas e presença de sifão nos ralos e ou na rede coletora.			
7.5	Iluminação, ventilação e exaustão suficientes.			
7.6	Lâmpadas com proteção.			

7.7	Condições adequadas de manutenção das tubulações e suportes (para transporte do produto, vapor, rede elétrica e ar comprimido).			
7.8	Ausência de vazamentos, infiltrações e descamações nas instalações			
7.9	Possui linhas de vapor com filtros e purgadores			
7.10	Pias para lavagem e sanitização das mãos em número suficientes, bem posicionadas e supridas.			
7.11	Pisos/ paredes/ forros/ coberturas/ portas constituídos de materiais adequados e em bom estado de conservação.			
7.12	Fluxograma operacional não permite contaminação cruzada: a) Ausência de contrafluxo. b) Não há manipulação de caixas, testeiras e outras embalagens secundárias nas áreas de processamento. c) Ausência de trânsito de material estranho durante a fabricação. d) Ausência de outras fontes de contaminações			
7.13	Instalações, equipamentos e capacidade de produção de acordo com o projeto aprovado.			
8. EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS		C	NC	NA
8.1	Conservação, manutenção e funcionamento adequados.			
8.2	Instrumentos de controle existentes, em condições adequadas de funcionamento, aferidos / calibrados.			
8.3	Superfícies em contato com alimentos em condições adequadas, com ausência de rugosidade, porosidade, fendas, falhas, cantos mortos ou soldas aparentes.			
9. PRÁTICAS SANITÁRIAS				
9.1 – HIGIENE PESSOAL		C	NC	NA
9.1.1	Apresentação adequada do pessoal: uniformes, proteção de cabelos, unhas aparadas, não pintadas, ausência de adornos.			

9.1.2	Hábitos de higiene adequados: - Higienização das mãos na frequência e forma corretas; - Sem detecção de atitudes anti-higiênicas.			
9.1.3	Utilização de equipamentos de proteção individual (luvas, máscaras, gorros, óculos, etc.).			
9.1.4	Todos os manipuladores dispõem de atestado médico relacionado à aptidão ao manuseio ou trabalho com alimentos.			
9.1.5	Vestiários adequados e suficientes.			
9.1.6	Vasos sanitários, chuveiros e pias em condições adequadas e suficientes.			
9.2 – LIMPEZA E SANITIZAÇÃO		C	NC	NA
9.2.1	Condições adequadas de limpeza e sanitização nas áreas internas, externas e superfícies que não entram em contato com o alimento.			
9.2.2	Superfícies de contato com o produto são limpas e sanitizadas antes do uso			
9.2.3	Organização e manutenção adequada da área de produção e outras áreas.			
9.2.4	Detergentes e sanitizantes de uso diário são armazenados adequadamente.			
9.2.5	Uso de utensílios e materiais próprios para a limpeza (tipo, formato, material de constituição).			
9.2.6	Ausência de água de condensação após sanitização.			
9.2.7	Existência de procedimento escrito e implantado para limpeza e sanitização			
10 – CONTROLE DE PRAGAS		C	NC	NA
10.1	Existência de procedimento escrito e implantado para o controle de pragas.			

10.2	Planilhas de monitoramento atualizadas			
10.3	Os praguicidas utilizados são aprovados por lei para uso em indústrias de alimentos			
10.4	Não há evidências de infestações (carcaças, animais vivos, fezes, ninhos, urina, penas, etc...) verificadas através de exame visual ou com luz.			
10.5	Vedação suficiente de cobertura, paredes, forros, portas, ralos, passagens de tubulações aparentes, etc.			
10.6	Telas contra insetos íntegras e em bom estado de conservação.			
10.7	Existência de relatórios sobre avaliação da eficácia do programa.			
11. CONTROLE DE RESÍDUOS DE ANTIBIÓTICOS		C	NC	NA
11.1	Existe programa estabelecido e funcionando para o controle de resíduos de antibióticos no leite recebido no estabelecimento.			
11.2	A frequência da pesquisa de resíduos de antibióticos está de acordo com a legislação em vigor (RTIQ de Leite Cru Refrigerado na Propriedade Rural)			
12. LABORATÓRIO		C	NC	NA
12.1	O estabelecimento dispõe de laboratório próprio para a realização de análises de controle de qualidade da matéria-prima recebida			
12.2	Possui pessoal treinado para executar todas as análises previstas no Controle de Qualidade Interno da Empresa.			
12.3	O laboratório dispõe de separação física entre as seções de microbiologia e físico-química.			
12.4	Equipado para execução das análises previstas nos Programas de Controles de Qualidade.			
12.5	Frequência adequada de análises (água, matéria prima, ingredientes e produtos), conforme plano de amostragem ou memoriais descritivos de fabricação.			

12.6	Os resultados analíticos oferecem confiabilidade (compatíveis com disponibilidade de equipamentos e reagentes e capacitação de pessoal).			
12.7	Disponibilidade de manuais de bancada (descrição dos métodos analíticos, manual de operação dos equipamentos, etc) atualizados.			
12.8	Reagentes, meios de cultura, diluidores, etc, com identificação adequada, contendo data de preparação e identificação do preparador e dentro do prazo de validade.			
12.9	Frequência adequada de registros de temperatura máxima e mínima (banho, geladeira, estufas, congeladores, etc), assim como das análises realizadas.			
12.10	São realizados todos os testes na recepção do leite: <i>Acidez (em ácido láctico ou Dornic) /100 ml; Densidade a 15°C; Extrato seco total (EST); Gordura (g/100 g); Índice crioscópico; Sólidos não gordurosos (ESD) g/100mg; Antibiótico; Álcool alizarol; Inibidores de crescimento microbiano; Reconstituintes de densidade; Neutralizantes de acidez.</i>			
13. PRODUÇÃO DE FRIO, ARMAZENAGEM E FRIGORIFICAÇÃO		C	NC	NA
13.1	Conservação geral adequada.			
13.2	Ausência de falhas no isolamento das paredes, portas, painéis, óculos, etc.			
13.3	Presença de drenos sob os forçadores de ar.			
13.4	Utilização adequada do espaço físico das câmaras.			
13.5	Estocagem não é realizada diretamente sobre o piso.			
13.6	Prateleiras, estrados e <i>pallets</i> em condições adequadas de conservação.			
13.7	Armazenagem de produtos em temperatura adequada.			
13.8	Existência de termômetros calibrados ou aferidos, de fácil acesso e leitura, com respectivos registros de monitoramento.			

14. ESTOCAGEM NÃO FRIGORIFICADA		C	NC	NA
14.1	Local adequado e em boas condições de limpeza e organização.			
14.2	Estocagem não é feita diretamente sobre o piso.			
14.3	Embalagens limpas e integras.			
15 – SEÇÃO DE EMBALAGEM PRIMÁRIA E SECUNDÁRIA		C	NC	NA
15.1- As seções são separadas				
15.2- A manutenção das instalações é eficiente?				
15.3- Existe boa drenagem de águas residuais?				
15.4- A exaustão e ventilação da seção são satisfatórias?				
15.5- A eficiência das operações é satisfatória?				
15.6- A higienização da seção e dos equipamentos é eficiente?				
15.7- O abastecimento das embalagens primárias e secundárias é adequado?				
15.8- O fluxo de movimentação das mercadorias para a estocagem é contínuo?				
16. ALMOXARIFADO		C	NC	NA
16.1	Local adequado e em boas condições de limpeza e organização.			
16.2	Estocagem não é feita diretamente sobre o piso.			
16.3	Embalagens limpas e protegidas.			
16.4	Prateleiras ou <i>pallets</i> com conservação adequada.			
16.5	Estocagem adequada de produtos de limpeza e sanitização.			
16.6	Separação adequada para estocagem de ingredientes, aditivos e embalagens primárias e secundárias.			

RELATÓRIO DE AUDITORIA EM ESTABELECIMENTOS	
ABATE E INDUSTRILIZAÇÃO DE BOVINOS / OVINOS / EQUINOS / RATITAS	
DATA:	
1	Responsável pelo Serviço de Inspeção Municipal
	Nome:
	Função/Lotação:
2	Auditores
	Nomes:
	Função/Lotação:
3	Identificação do Estabelecimento:
	Número do Registro:
	Empresa:
	Cidade e Estado:
	Responsável pelas informações conferidas pela empresa:
	Responsável pelas informações conferidas pelo Serviço Oficial:

4	<p>Capacidade de abate/industrialização: hora () dia ()</p> <p>Espécies abatidas: () Bovinos () Ovinos/caprinos () Suínos () Eqüinos () Ratitas</p> <p>Estabelecimento registrado () reservado () data: / /</p> <p>Processo de reserva/registro:</p>
	<p>Data da última supervisão:</p> <p>Supervisor (es):</p>

1 – ÁREAS EXTERNAS	C	NC	NA
1.1- O perímetro industrial é delimitado?			
1.2- As áreas externas são pavimentadas e urbanizadas?			
1.3- A limpeza das áreas externas é adequada?			
1.4- Existe entrada independente para animais vivos e saída de produtos acabados?			
2 – POCILGAS E ANEXOS	C	NC	NA
2.1- Todos os animais chegam acompanhados de GTA's?			
2.2- A manutenção em geral é satisfatória?			
2.3- A higiene em geral é satisfatória?			
2.4- A capacidade das pocilgas atende o volume de abate diário?			
2.5- Dispõe de rampa para o descarregamento adequado?			

2.6- Os bebedouros são suficientes?			
2.7- A cobertura das pocilgas é adequada?			
2.8- A movimentação dos animais atende o regulamento sobre abate humanitário?			
2.9- Todos os animais são identificados por procedência?			
2.10- A iluminação é suficiente?			
2.11- O sistema de esgoto das águas de lavagem das pocilgas é adequado?			
2.12- Existe pocilga de seqüestro? São identificadas?			
2.13- O chuveiro de aspersão é eficiente e bem localizado?			
2.14- A lavagem das pocilgas é feita imediatamente após a retirada dos animais?			
3. MANUTENÇÃO DAS INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS	C	NC	NA
3.1. Currais e anexos (rampa de desembarque, banho de aspersão, forno crematório, local de lavagem de caminhão)			
3.2. Box de contenção e atordoamento			
3.3. Área de içamento e sangria			
3.4. Sala de matança			
3.5. Linha de esfola			
3.6. Mesa de evisceração/inspeção			
3.7. DIF			
3.8. Local de lavagem das carcaças			
3.9. Seção de miúdos e cabeças			
3.10. Área de escorrimento e/ou resfriamento de miúdos			
3.11. Bucharia e triparia (suja e limpa)			
3.12. Separação física da Bucharia/triparia suja e bucharia limpa/triparia limpa (salga e embalagem)			

3.13. Seção de patas			
3.14. Câmara de resfriamento de carcaça			
3.15. Túnel de congelamento			
3.16. Câmara de estocagem			
3.17. Setor de expedição e recepção			
3.18. Seção de desossa			
3.19. Área de reinspeção de quartos e cortes			
3.20. Separação entre embalagem primária e secundária			
3.21. Seção de limpeza de carretilhas			
3.22. Fábrica de produtos não comestíveis (Graxaria)			
3.23. Área de recepção de resíduos			
3.24. Seção de peles			
3.25. Depósito de produtos químicos e venenos			
3.26. Depósitos de embalagens			
3.27. Pias e esterilizadores			
3.28. Setor de lavagem de utensílios e instrumentos			
4. VESTIÁRIOS, SANITÁRIOS E BARREIRAS SANITÁRIAS	C	NC	NA
4.1. Vestiários, sanitários sem comunicação direta com as seções de produtos comestíveis.			
4.2. Instalações equipadas, em número e dimensões compatíveis com o número de funcionários por turno.			
4.3. Barreira sanitária adequada quanto aos requisitos de localização, manutenção, higiene, fluxo, instalações e produtos utilizados.			
5. ILUMINAÇÃO	C	NC	NA
5.1. Iluminação em intensidade suficiente nas diferentes áreas de trabalho			
5.2. Luminárias com protetores.			

6. VENTILAÇÃO	C	NC	NA
6.1. Ventilação adequada ao controle de odores indesejáveis e vapores			
6.2. Ventilação adequada ao controle da condensação			
7. ÁGUA DE ABASTECIMENTO E GELO	C	NC	NA
7.1. Manutenção dos reservatórios de água.			
7.2. Manutenção da fábrica e silo de gelo.			
7.3. Cloração da água.			
7.4. Tratamento conforme fonte de obtenção.			
7.5. Capacidade de armazenamento de água			
7.6. Higienização de reservatórios e silo de gelo			
8. ÁGUAS RESIDUAIS	C	NC	NA
8.1. escoamento das águas residuais.			
8.2. Ralos sifonados			
8.3. Autorização do órgão ambiental			
9. CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS	C	NC	NA
9.1. Ambiente externo controlado			
9.2. Vedação de portas, janelas e aberturas			
9.3. Eficiência do controle.			
10. PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE	C	NC	NA
10.1. A empresa dispõe de programas de autocontrole implantados?			
10.2. Os programas de autocontrole são executados conforme o descrito?			

10.3. Os programas de autocontrole são aprovados pelo serviço de inspeção?			
10.4. As evidências demonstram que o programa implantado é eficiente?			
10.5. As planilhas estão sendo preenchidas de forma correta? São tomadas ações eficientes quando ocorre não conformidades?			
11. HÁBITOS HIGIÊNICOS, TREINAMENTO E SAÚDE DOS OPERÁRIOS	C	NC	NA
11.1. Atestados de saúde dos operários atualizados			
11.2. Uniformes em bom estado de limpeza e conservação			
11.3. Uniformes lavados na indústria e em caso de empresa terceirizada, comprovação de execução do serviço.			
11.4. Hábitos higiênicos dos operários			
12. CONTROLE DE TEMPERATURAS	C	NC	NA
12.1. Controle de temperatura dos ambientes.			
12.2. Controle de temperatura de produtos			
12.3. Equipamentos de mensuração.			
13. BEM ESTAR ANIMAL	C	NC	NA
13.1. Programa de bem estar animal implementado			
13.2. Local de descarregamento dos animais			
13.3. Capacidade dos currais			
13.4. Manejo dos animais			
13.5. Bebedouros			
13.6. Insensibilização			
13.7. Intervalo entre insensibilização e sangria			

14. CONDIÇÕES GERAIS DA INDÚSTRIA	C	NC	NA
14.1. Todos os acessos à indústria são dotados de barreira sanitária?			
14.2. O número de lava botas e pias das barreiras sanitárias são compatíveis com o número de funcionários que as usam?			
14.3. Sabão líquido e papel toalha estão disponíveis junto as barreiras sanitárias?			
14.4. Todas as portas externas são vedadas de modo a não permitir a entrada de roedores e insetos?			
14.5. Todas as janelas possuem telas contra insetos?			
14.6. Toda a rede interna de esgoto é dotada de sifões?			
14.7. Todas as torneiras internas, inclusive as das barreiras sanitárias, têm sistema de acionamento não manual?			
14.8. A junção parede/forro é vedada de modo a não permitir a entrada de pássaros, roedores e insetos?			
14.9. Os banheiros internos não possuem acesso direto às salas de trabalho?			
14.10. Os funcionários são treinados para as funções que desenvolvem?			
14.11. A indústria realiza análises periódicas dos produtos que elabora?			
14.12. Os funcionários responsáveis pela limpeza durante os trabalhos usam uniformes diferenciados?			
14.13. Existem bancos e/ou local adequado para o descanso dos funcionários nos intervalos de trabalhos?			
14.14. Todos os produtos químicos utilizados têm AUP?			
14.15. Existe depósito de couro apropriado?			
14.16. É realizado controle das condições higiênicas dos veículos transportadores de produtos?			
14.17. São testados os motores geradores de frio destes veículos?			
14.18. É feito controle para não entrada de animais no perímetro da indústria?			

CONCLUSÕES

--

REUNIÃO FINAL

Após a visita, foi realizada uma reunião, durante a qual foi apresentado e discutido o presente relatório, assinado pelos presentes. Foram apontadas as não conformidades que necessitam ação corretiva imediata por parte da Inspeção oficial local.

NOME	ASSINATURA	REPRESENTANTE

Todas as folhas do presente relatório foram rubricadas pelo (s) supervisor (es) . Uma via deste relatório ficará arquivada no SIM e a outra entregue ao responsável legal pela indústria.

RELATÓRIO DE AUDITORIA EM ESTABELECIMENTOS	
ENTREPOSTO DE OVOS	
DATA:	
1	Responsável pelo Serviço de Inspeção Municipal
	Nome:
	Função/Lotação:
2	Auditores
	Nomes:
	Função/Lotação:
3	Identificação do Estabelecimento:
	Número do Registro:
	Empresa:
	Cidade e Estado:
	Responsável pelas informações conferidas pela empresa:
	Responsável pelas informações conferidas pelo Serviço Oficial:
4	Capacidade de abate/industrialização: hora () dia ()

<p>Estabelecimento registrado () reservado () data: / /</p> <p>Processo de reserva/registro:</p>
<p>Data da última supervisão:</p> <p>5</p> <p>Supervisor (es):</p>

1 – ÁREAS EXTERNAS	C	NC	NA
1.1- O perímetro industrial é delimitado?			
1.2- As áreas externas são pavimentadas e urbanizadas?			
1.3- A limpeza das áreas externas é adequada?			
1.4- Existe entrada independente para animais vivos e saída de produtos acabados?			
1.5- Existe local para lavagem de veículos de aves vivas?			
2 – RECEPÇÃO DE OVOS	C	NC	NA
2.1- A manutenção em geral é satisfatória?			
2.2- A higiene em geral é satisfatória?			
2.3- A ventilação é satisfatória?			
2.4- O acondicionamento dos ovos recebidos é satisfatório?			
3 – SALA DE CLASSIFICAÇÃO	C	NC	NA
3.1- A manutenção das instalações é satisfatória?			
3.2- A manutenção e eficiência dos equipamentos são satisfatórias?			

3.3- A higiene em geral é satisfatória?			
3.4- A exaustão e ventilação da seção são satisfatórias?			
3.5- O numero de lavatórios e esterilizadores é adequado?			
3.6- O local de realização da ovoscopia e satisfatório?			
3.7- A eficiências das operações é satisfatória?			
4 – SEÇÃO DE EMBALAGEM PRIMÁRIA E SECUNDÁRIA	C	NC	NA
4.1- As seções são separadas			
4.2- A manutenção das instalações é eficiente?			
4.3- Existe boa drenagem de águas residuais?			
4.4- A exaustão e ventilação da seção são satisfatórias?			
4.5- A eficiência das operações é satisfatória?			
4.6- A higienização da seção e dos equipamentos é eficiente?			
4.7- O abastecimento das embalagens primárias e secundárias é adequado?			
4.8- O fluxo de movimentação das mercadorias para a estocagem é contínuo?			
5 – ESTOCAGEM E EXPEDIÇÃO	C	NC	NA
5.1- A organização dos produtos é adequada?			
5.2- A capacidade de acondicionamento em relação à produção dia/mês é adequada?			
5.3- Os produtos estão devidamente armazenados e identificados?			
5.4- A higienização da estocagem e expedição é satisfatória?			
5.5- A vedação e acoplamento das portas da expedição são adequados?			
6 – VESTIÁRIOS E SANITÁRIOS	C	NC	NA

6.1- As instalações são compatíveis com o número de funcionários?			
6.2- Existe área suficiente e adequada para a troca de uniformes?			
6.3- As condições de manutenção das instalações satisfazem?			
6.4- As condições de higiene das instalações satisfazem?			
6.5- Os uniformes são adequadamente guardados separadamente das vestimentas particulares?			
6.6- O número de sanitários e chuveiros atende a demanda?			
6.7- Existe no local, papel higiênico, saboneteiras, sabão líquido, toalha descartável para os funcionários?			
6.8- As lixeiras são providas de tampas articuladas?			
6.9- Existe o isolamento das aberturas através de telas milimétricas?			
6.10- As portas são mantidas fechadas?			
6.11- A ventilação e iluminação satisfazem?			
7 – LAVANDERIA E REFEITÓRIO	C	NC	NA
7.1- Possui lavanderia funcionando adequadamente?			
7.2- Os uniformes são lavados pelos próprios funcionários?			
7.3- Possui refeitório?			
7.4- As condições de higiene e instalações satisfazem?			
8 – DEPÓSITO DE PRODUTOS QUÍMICOS E DE VENENOS	C	NC	NA
8.1- As condições gerais de manutenção são adequadas?			
8.2- As condições gerais de higiene são adequadas?			
8.3- Todos os produtos estão devidamente identificados?			
8.4- A organização de produtos é adequada?			
8.5- Os venenos são guardados em local adequado e chaveado?			

9 – DEPÓSITO DE EMBALAGENS	C	NC	NA
9.1- As condições gerais de manutenção são adequadas?			
9.2- As condições gerais de higiene são adequadas?			
9.3- Existe separação entre o armazenamento de embalagens primárias e secundárias?			
9.4- As embalagens estão devidamente protegidas?			
10 - ÁGUA DE ABASTECIMENTO	C	NC	NA
10.1- A água sofre tratamento adequado considerando a fonte de captação?			
10.2- A estação de tratamento de água (ETA) é adequada?			
10.3- Possui dosador automático de cloro?			
10.4- Dispõe de alarme indicador de falta de cloro?			
10.5- Os reservatórios de água são fechados e vedados?			
10.6- A capacidade dos reservatórios atende a capacidade de produção?			
10.7- É respeitado o tempo mínimo de 30 mín. para ação do cloro antes da utilização da água?			
10.8- Existe programa de limpeza e desinfecção dos reservatórios e este satisfaz?			
10.9- É feita a leitura com o devido registro do cloro residual livre na água de abastecimento?			
10.10- Os índices de cloro estão dentro dos limites preconizados?			
11 – TRATAMENTO DE EFLUENTES	C	NC	NA
11.1- É feito o tratamento dos efluentes?			
11.2- O estabelecimento tem Licença de Operação do Órgão Estadual em dia?			

12 – CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS E ROEDORES	C	NC	NA
12.1- Dispõe de programa escrito de combate a pragas e roedores?			
12.2- Existe indicação dos locais das iscas e armadilhas?			
12.3- Dispõe de combate a insetos?			
12.4- O ambiente externo é controlado para evitar a proliferação de pragas e roedores?			
12.5- Todas as portas, aberturas e janelas externas são vedadas de modo a não permitir entrada de pragas e roedores?			
12.6- Há registros de monitoramento do programa?			
12.7- Há evidências de que o programa implantado é eficiente?			
13 – CONTROLE DE SAÚDE E HIGIENE DOS OPERÁRIOS	C	NC	NA
13.1- Todos os operários têm o atestado de saúde renovado anualmente?			
13.2- Nos atestados consta que o operário está apto a manipular alimentos?			
13.3- Os operários vestem uniformes limpos e de uso exclusivo na área industrial?			
13.4- Os operários responsáveis pela limpeza durante os trabalhos usam uniforme diferenciado?			
13.5- Os aventais e protetores estão em boas condições higiênicas?			
13.6- Os cabelos dos operários estão protegidos?			
13.7- Os operários lavam botas e mãos na entrada dos trabalhos?			
13.8- Os operários estão despidos de anéis, alianças, relógios e outros adornos?			
13.9- Os hábitos higiênicos dos operários são satisfatórios?			
14 – CONDIÇÕES GERAIS DA INDÚSTRIA	C	NC	NA

14.1- Todos os acessos da indústria são dotados de barreira sanitária completa?			
14.2- O número de lava-botas e pias das barreiras sanitárias é compatível com o número de operários?			
14.3- A indústria foi construída de forma que não haja contra-fluxos?			
14.4- Toda a rede interna de esgoto é dotada de sifões?			
14.5- Todas as torneiras dos setores de produção possuem sistema de acionamento não manual?			
14.6- Os sanitários internos têm acesso indireto às salas de trabalho?			
14.7- Existe local adequado para o descanso dos operários nos intervalos de trabalho?			
14.8- Todos os produtos químicos, insumos e embalagens utilizados tem seu uso autorizado por órgão competente?			
15. PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE	C	NC	NA
15.1. A empresa dispõe de programas de autocontrole implantados?			
15.2. Os programas de autocontrole são executados conforme o descrito?			
15.3. Os programas de autocontrole são aprovados pelo serviço de inspeção?			
15.4. As evidências demonstram que o programa implantado é eficiente?			
15.5. As planilhas estão sendo preenchidas de forma correta? São tomadas ações eficientes quando ocorre não conformidades?			

DESCRIÇÃO DAS NÃO CONFORMIDADES (NC)

Item	Não Conformidade	Prazo Solução

CONCLUSÃO

--

REUNIÃO FINAL

Após a visita, foi realizada uma reunião, durante a qual foi apresentado e discutido o presente relatório. Foram apontadas as não conformidades que necessitam ação corretiva imediata por parte da Empresa ou Inspeção oficial local.

Na reunião estavam presentes:

NOME	ASSINATURA	REPRESENTANTE

Todas as folhas do presente relatório foram rubricadas pelo (s) supervisor (es) . Uma via deste relatório ficará arquivada no SIM e a outra entregue ao responsável legal pela indústria.

RELATÓRIO DE AUDITORIA EM ESTABELECIMENTOS DE ABATE DE AVES	
DATA:	
1	Responsável pelo Serviço de Inspeção Municipal
	Nome:
	Função/Lotação:
2	Auditores
	Nomes:
	Função/Lotação:
3	Identificação do Estabelecimento:
	Número do Registro:
	Empresa:
	Cidade e Estado:
	Responsável pelas informações conferidas pela empresa:
	Responsável pelas informações conferidas pelo Serviço Oficial:
4	Capacidade de abate/industrialização: hora () dia ()

<p>Estabelecimento registrado () reservado () data: / /</p> <p>Processo de reserva/registro:</p>
<p>Data da última supervisão:</p> <p>5</p> <p>Supervisor (es):</p>

1. ÁREAS EXTERNAS	C	NC	NA
1.1- O perímetro industrial é delimitado?			
1.2- As áreas externas são pavimentadas e urbanizadas?			
1.3- A limpeza das áreas externas é adequada?			
1.4- Existe entrada independente para animais vivos e saída de produtos acabados?			
1.5 Lavagem e desinfecção de veículos de aves vivas?			
2 - RECEPÇÃO E DESEMBARQUE DAS AVES	C	NC	NA
2.1- Todas as aves chegam acompanhadas de GTAs e Boletim Sanitário?			
2.2- A manutenção em geral é satisfatória?			
2.3- A higiene em geral é satisfatória?			
2.4- Área de descanso (ventiladores e nebulizadores)?			
2.5- A cobertura da área de desembarque é adequada?			
2.6- A lavagem e desinfecção de gaiolas é eficiente?			
2.7- Existe separação física entre área suja e limpa de gaiolas?			
2.8- A drenagem de resíduos e águas servidas é satisfatória?			

2.9- A recepção/transporte de aves mortas para graxaria é adequada?			
2.10- Existe local para lavagem de veículos com aves vivas?			
2.11- Existe local para inspeção ante mortem?			
2.12- Existência de bloqueio sanitário?			
2.13- Operacionalidade do descarregamento atende o regulamento sobre abate humanitário?			
3 – INSENSIBILIZAÇÃO E SANGRIA	C	NC	NA
3.1- Possui instalação própria?			
3.2- O método, o equipamento e a operação de insensibilização atende o regulamento técnico de abate humanitário? (voltagem (), amperagem (), frequência ())?			
3.3- A sangria é feita imediatamente após a insensibilização (max. 12 seg.)?			
3.4- Os equipamentos e instalações tem uma manutenção adequada?			
3.5- O sangue é recolhido imediatamente por canalização, sem ficar acumulado?			
3.6- A operação de sangria é bem feita e o operador é treinado?			
3.7- As facas são devidamente lavadas, esterilizadas e trocadas?			
3.8- O tempo de sangria mínimo (3 minutos) é obedecido?			
3.9- A iluminação é adequada e as lâmpadas possuem protetores?			
3.10- A higienização da seção é eficiente?			
4 – ESCALDAGEM E DEPENAGEM	C	NC	NA
4.1- As condições de manutenção das instalações e equipamentos são satisfatórias?			
4.2- As condições de higiene das instalações e equipamentos são adequadas?			

4.3- A temperatura e tempo de escaldagem são controlados?			
4.4- A renovação da água do tanque de escaldagem é suficiente?			
4.5- O processo de depenagem é eficiente?			
4.6- Canalizações e canaletas de drenagem de penas e resíduos?			
4.7- A exaustão e ventilação da sala é adequada?			
4.8- A iluminação é suficiente e as lâmpadas tem protetores?			
4.9- Processo de escaldagem de pés é eficiente?			
4.10- O ponto da pré-inspeção é adequado?			
5 – EVISCERAÇÃO (LINHA MANUAL OU AUTOMÁTICA)	C	NC	NA
5.1- As condições de manutenção das instalações e equipamentos são satisfatórias?			
5.2- As condições de higiene das instalações e equipamentos são adequadas?			
5.3- A exaustão e ventilação da seção são satisfatórias?			
5.4- O número de pias e esterilizadores é adequado às operações realizadas?			
5.5- A iluminação é suficiente e as lâmpadas tem protetores?			
5.6- A drenagem das águas das pias e esterilizadores é feita de forma a não acumular no piso?			
5.7- A lavagem inicial de carcaça (volume, pressão, direção) é eficiente?			
5.8- A evisceração é realizada de forma adequada e eficiente?			
5.9- A extração dos pulmões é eficiente?			
5.10- A remoção do papo, esôfago e traquéia é eficiente?			
5.11- A lavagem final da carcaça (pressão, vazão e direção dos jatos) é adequada?			
5.12- As carcaças são trabalhadas de forma a evitar contaminações?			
5.13- Os funcionários realizam as operações com eficiência?			

5.14- A retirada dos miúdos, sua toailete e transporte até os pré-resfriadores (<i>chillers</i>) e adequada?			
5.15- A sala é mantida limpa durante os trabalhos?			
5.16- A velocidade do abate permite que todas as operações sejam bem feitas, sem acúmulos e de forma contínua?			
5.17- Linhas automáticas (equipamentos)			
5.17.1- A regulagem dos equipamentos é eficiente?			
5.17.2- A disposição dos equipamentos permite boa circulação e movimentação de pessoal?			
5.17.3- A autolavagem dos equipamentos é eficiente?			
6 – INSPEÇÃO POST MORTEM	C	NC	NA
6.1- O espaçamento por inspetor é adequado aos trabalhos?			
6.2- Atende as linhas de inspeção “A”, “B” e “C”?			
6.3- Existe a devida identificação dos lotes que estão sendo abatidos?			
6.4- A iluminação artificial é eficiente para a execução dos trabalhos?			
6.5- Os equipamentos (lavatórios, esterilizadores) permitem utilização eficiente?			
6.6- Possui quadro de marcação de doenças?			
6.7- O registro das ocorrências das lesões é feito adequadamente?			
6.8- Os destinos e critérios de julgamento de aves estão de acordo com a legislação?			
6.9- Possui área de inspeção final, próximo á calha de evisceração, eficiente e adequada aos trabalhos da inspeção sanitária?			
6.10- O número de funcionários da linha de inspeção é satisfatório?			
7- SEÇÃO DE PRÉ-RESFRIAMENTO E GOTEJAMENTO	C	NC	NA
7.1- A seção é em conjunto com a evisceração?			

7.2- A manutenção das instalações é satisfatória?			
7.3- Existe boa drenagem de águas residuais?			
7.4- A exaustão e ventilação da seção são satisfatórias?			
7.5- A eficiência das operações é satisfatória?			
7.6- A higiene da seção e dos equipamentos é satisfatória?			
7.7- Características dos equipamentos – Pré-chiller			
7.7.1- Temperatura da água na entrada das carcaças (max. 12°C)			
7.7.2- Tempo de permanência no pré-chiller			
7.7.3- O borbulhamento é eficiente?			
7.7.4- A renovação da água é constante e em contra corrente?			
7.7.5- Ocorre a adição de água gelada ou gelo no sistema?			
7.7.6- Possui equipamento de mensuração de temperatura?			
7.7.7- Possui equipamento de mensuração de vazão de água?			
7.7.8- A água de renovação do sistema é hiperclorada (max. 5ppm)?			
7.8- Características dos equipamentos – Chiller			
7.8.1- Temperatura da água na saída das carcaças °C			
7.8.2- Tempo de permanência no pré-chiller..... min.			
7.8.3- O borbulhamento é eficiente?			
7.8.4- A renovação da água é constante e em contracorrente?			
7.8.5- Ocorre adição de água gelada ou gelo no sistema?			
7.8.6- Possui equipamento de mensuração de temperatura?			
7.8.7- Possui equipamento de mensuração de vazão de água?			
7.8.8- A água de renovação do sistema é hiperclorada (max. 5ppm)?			
7.9- Temperatura da carcaça na saída do sistema de pré-resfriamento média 3 carcaças, medida na parte profunda do peito?			
7.10- Possui nória de gotejamento?			

7.10.1- As carcaças são penduradas pela: asa(), coxa(), dorso()			
7.10.2- O tempo de gotejamento é suficiente (..... min.)?			
7.10.3- O controle de absorção é feito em cada turno de 4 horas?			
7.10.4- Índice de absorção efetuado no dia.%			
8 – SEÇÃO DE MIÚDOS	C	NC	NA
8.1- A seção é em conjunto com a evisceração?			
8.2- A manutenção das instalações é eficiente?			
8.3- Existe boa drenagem de águas residuais?			
8.4- A exaustão e ventilação da seção são satisfatórias?			
8.5- A eficiência das operações é satisfatória?			
8.6- A higienização da seção e dos equipamentos é eficiente?			
8.7- Temperatura da água do pré-resfriamento dos miúdos: coração (°C), fígado (°C), moela (°C), pescoço (°C), pés (°C)			
8.8- A operação e o local de embalagem dos miúdos são adequados			
9 – SEÇÃO DE EMBALAGEM PRIMÁRIA E SECUNDÁRIA	C	NC	NA
9.1- As seções são separadas?			
9.2- A manutenção das instalações é eficiente?			
9.3- Existe boa drenagem de águas residuais?			
9.4- A exaustão e ventilação da seção são satisfatórias?			
9.5- A eficiência das operações é satisfatória?			
9.6- A higienização da seção e dos equipamentos é eficiente?			
9.7- O abastecimento das embalagens primárias e secundárias é adequada?			
9.8- O fluxo de movimentação das mercadorias para o conjunto frigorífico é contínuo?			

10 – SALA DE CORTES	C	NC	NA
10.1- A manutenção das instalações é eficiente?			
10.2- Existe boa drenagem de águas residuais?			
10.3- A exaustão e ventilação da seção são satisfatórias?			
10.4- A eficiência das operações é satisfatória?			
10.5- A higienização da seção e dos equipamentos é eficiente?			
10.6- A temperatura ambiente (.....°C) é adequada?			
10.7- Temperatura dos cortes (média 3 peças), peito. °C, coxas e sobrecoxas °C			
10.8- O número de esterilizadores é suficiente?			
10.9- O sistema de esterilização de facas, luvas metálicas, placas, etc. é adequado?			
10.10- Temperatura dos esterilizadores?			
10.11- O numero e a distribuição dos lavatórios são adequados?			
10.12- O sistema de coleta de resíduos é satisfatório?			
10.13- O sistema de lavagem das esteiras rolantes é eficiente?			
10.14- O sistema de abastecimento de caixas é satisfatório?			
10.15- A área física condiz com a capacidade de produção?			
11 – SEÇÃO DE CARNE MECANICAMENTE SEPARADA	C	NC	NA
11.1- A manutenção das instalações é eficiente?			
11.2- Existe boa drenagem de aguas residuais?			
11.3 A exaustão e a ventilação da seção é satisfatórias?			
11.4 A eficiência das operações é satisfatória?			
11.5 A higienização da seção e dos equipamentos é eficiente			

11.6 As temperaturas do ambiente (..... °C) e do ambiente (..... °C) são adequadas?			
11.7 O sistema de coleta de resíduos satisfaz?			
11.8 A seção é própria e sua localização é satisfatória?			
11.9 Existe sistema de mensuração de temperatura ambiente?			
12 – SEÇÃO DE INDUSTRIALIZAÇÃO	C	NC	NA
12.1- A manutenção das instalações é eficiente?			
12.2- Existe boa drenagem de águas residuais?			
12.3 A eficiência das operações é satisfatória?			
12.3- A exaustão e a ventilação da seção são satisfatórias?			
12.5- A higienização da seção e dos equipamentos é eficiente?			
12.6 As temperaturas do ambiente e do produto são adequadas?			
12.7 O fluxograma das instalações é satisfatório?			
12.8 O fluxograma operacional é satisfatório?			
12.9 Possui seção própria para estocagem e preparo de condimentos?			
12.10 Possui câmara de massas exclusiva?			
12.11 A seção de lavagem dos utensílios é satisfatória?			
13 – INSTALAÇÕES FRIGORÍFICAS E EXPEDIÇÃO	C	NC	NA
13.1. A manutenção das instalações é eficiente?			
13.2. A organização dos produtos dentro das câmaras e dos tuneis de congelamento é adequada?			
13.3 A capacidade das instalações frigoríficas em relação à produção dia/mês é adequada?			
13.4 Possui sistema adequado de mensuração de temperatura em todas as câmaras e tuneis de congelamento?			

13.5 A temperatura das câmaras e tuneis de congelamento atendem satisfatoriamente as especificações de cada produto			
13.6 Os produtos estão devidamente armazenados e identificados?			
13.7 Existe neve, gelo e/ou condensação nas câmaras e tuneis?			
13.8 A higienização das antecâmaras, câmaras e tuneis é satisfatória?			
13.9 O sistema de controle de umidade e condensação é adequado?			
13.10 A vedação das e acoplamento das portas da expedição são adequados?			
14 – VESTIÁRIOS E SANITÁRIOS	C	NC	NA
14.1.As instalações são compatíveis com o numero funcionários?			
14.2. Existe área suficiente e adequada para a troca de uniformes?			
14.3. As condições de manutenção das instalações satisfazem			
14.4. As condições de higiene das instalações satisfazem?			
14.5. Os uniformes são adequadamente guardados separadamente das vestimentas particulares?			
14.6.O número de sanitários e chuveiros atende a demanda?			
14.7. Existe no local, papel higiênico, saboneteiras, sabão liquido, toalha descartável para os funcionários?			
14.8. A ventilação e a iluminação satisfazem?			
15. LAVANDERIA E REFEITÓRIO	C	NC	NA
15.1. Possui lavanderia funcionando adequadamente?			
15.2. Os uniformes são lavados pelos funcionários?			
15.3. Possui refeitório?			
15.4. As condições de higiene e instalações satisfazem?			

16. FÁBRICA E DEPÓSITO DE GELO	C	NC	NA
16.1. Possui fábrica e depósito de gelo?			
16.2. A produção de gelo atende a capacidade de volume de abate?			
16.3..O acesso aos locais (fabrica de gelo e silo) é adequado?			
16.4. A fábrica de gelo e o silo são completamente isolada do meio exterior?			
16.5. As condições de higiene do silo e da fábrica de gelo são adequadas?			
16.6. As condições de manutenção são adequadas?			
17. DEPÓSITO DE PRODUTOS QUIMICOS E DE VENENOS	C	NC	NA
17.1. As condições gerais de manutenção são adequadas			
17.2. As condições gerais de higiene são adequadas?			
17.3. Todos os produtos estão devidamente identificados?			
17.4 A organização dos produtos é adequada?			
17.5 Os venenos são guardados em local adequado e chaveados?			
18. ÁGUA DE ABASTECIMENTO	C	NC	NA
18.1. A cloração da água está sendo feita no local correto (entrada dos reservatórios)?			
18.2. Possui dosador automático de cloro?			
18.3. Dispõe de alarme contra a falta de cloro?			
18.4. Os reservatórios de água são fechados e vedados?			
18.5. A capacidade dos reservatórios atende a capacidade da produção?			
18.6. É feita a leitura com o devido registro do cloro residual livre na água de abastecimento?			
18.7. Os reservatórios tem fácil acesso?			
18.8. Existe um cronograma de limpeza e desinfecção dos reservatórios			

de água?			
18.9. Os índices de cloro estão dentro dos limites preconizados?			
19. TRATAMENTO DE EFLUENTES	C	NC	NA
19.1. É feito tratamento e o mesmo é aprovado pelo órgão competente do Estado?			
19.2. Existe risco de contaminação da rede de abastecimento pelas águas servidas?			
20. DEPÓSITO DE EMBALAGENS	C	NC	NA
20.1. As condições gerais de manutenção são aceitáveis?			
20.2. As condições gerais de higiene e são aceitáveis?			
20.3. As condições físicas do local são adequadas (local sem umidade, portas vedadas, janelas fechadas, vedação contra pó, etc.)?			
20.4. As embalagens estão devidamente protegidas?			
21. PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE	C	NC	NA
21.1. A empresa dispõe de programas de autocontrole implantados?			
21.2. Os programas de autocontrole são executados conforme o descrito?			
21.3. Os programas de autocontrole são aprovados pelo serviço de inspeção?			
21.4. As evidências demonstram que o programa implantado é eficiente?			
21.5. As planilhas estão sendo preenchidas de forma correta? São tomadas ações eficientes quando ocorre não conformidades?			
22. CONTROLE DE SAÚDE DOS FUNCIONÁRIOS	C	NC	NA
22.1. Todos os funcionários tem atestado de saúde renovado anualmente?			
22.2. Nos atestados consta que o funcionário está apto a manipular			

alimentos?			
23. HIGIENE DOS FUNCIONÁRIOS	C	NC	NA
23.1. Os funcionários vestem uniformes limpos e de uso exclusivo no trabalho?			
23.2. Os aventais protetores estão em boas condições higiênicas?			
23.3. Os cabelos dos funcionários estão protegidos?			
23.4. Os funcionários lavam botas e mãos na entrada para o trabalho?			
23.5. Os funcionários estão despídos de anéis, alianças, relógios e outros adornos?			
23.6. As mãos dos funcionários não apresentam ferimentos?			
23.7. Os hábitos higiênicos dos funcionários são satisfatórios?			
24. PROGRAMA DE ABATE HUMANITÁRIO	C	NC	NA
24.1. Existe programa escrito de abate humanitário?			
24.2. O programa escrito atende a IN DAS 03/2000?			
24.3. Os registros do programa estão devidamente arquivados?			
24.4. Há evidências de que o programa implantado é eficiente?			
25. CONDIÇÕES GERAIS DA INDÚSTRIA	C	NC	NA
25.1. Todos os acessos à indústria são dotados de barreira sanitária?			
25.2. O número de lava botas e pias das barreiras sanitárias são compatíveis com o número de funcionários que as usam?			
25.3. Sabão líquido e papel toalha estão disponíveis junto as barreiras sanitárias?			
25.4. Todas as portas externas são vedadas de modo a não permitir a entrada de roedores e insetos?			
25.5. Todas as janelas possuem telas contra insetos?			

25.6. Os parapeitos internos das janelas são inclinados a 45°, de modo a não permitir depósito de materiais?			
25.7. Toda a rede interna de esgoto é dotada de sifões?			
25.8. A junção paredes internas/piso é arredondada?			
25.9. Todas as torneiras internas, inclusive as das barreiras sanitárias, têm sistema de acionamento não manual?			
25.10. A junção parede/forro é vedada de modo a não permitir a entrada de pássaros, roedores e insetos?			
25.11. Os banheiros internos não possuem acesso direto às salas de trabalho?			
25.12. Os funcionários são treinados para as funções que desenvolvem?			
25.13. A indústria realiza análises periódicas dos produtos que elabora?			
25.14. Os funcionários responsáveis pela limpeza durante os trabalhos usam uniformes diferenciados?			
25.15. Existem bancos e/ou local adequado para o descanso dos funcionários nos intervalos de trabalhos?			
25.16. É realizado controle das condições higiênicas dos veículos transportadores de produtos?			
25.17. São testados os motores geradores de frio destes veículos?			
25.18. É feito controle para não entrada de animais no perímetro da indústria?			

DESCRIÇÃO DAS NÃO CONFORMIDADES (NC)

Item	Não Conformidade	Prazo Solução

CONCLUSÃO

CONCLUSÃO

REUNIÃO FINAL

Após a visita, foi realizada uma reunião, durante a qual foi apresentado e discutido o presente relatório. Foram apontadas as não conformidades que necessitam ação corretiva imediata por parte da Empresa ou Inspeção oficial local.

Na reunião estavam presentes:

NOME	ASSINATURA	REPRESENTANTE
<p>Todas as folhas do presente relatório foram rubricadas pelo (s) supervisor (es) . Uma via deste relatório ficará arquivada no SIM e a outra entregue ao responsável legal pela indústria.</p>		

RELATÓRIO DE AUDITORIA EM ESTABELECIMENTOS INDUSTRIALIZADOS	
DATA:	
1	Responsável pelo Serviço de Inspeção Municipal
	Nome:
	Função/Lotação:
2	Audítores
	Nomes:
	Função/Lotação:
3	Identificação do Estabelecimento:
	Número do Registro:
	Empresa:
	Cidade e Estado:
	Responsável pelas informações conferidas pela empresa:
	Responsável pelas informações conferidas pelo Serviço Oficial:
4	Capacidade de abate/industrialização: hora () dia ()

Estabelecimento registrado () reservado () data: / /	
Processo de reserva/registro:	
5	Data da última supervisão:
	Supervisor (es):

1 – ÁREAS EXTERNAS	C	NC	NA
1.1- O perímetro industrial é delimitado?			
1.2- As áreas externas são pavimentadas e urbanizadas?			
1.3- A limpeza das áreas externas é adequada?			
1.4- Existe entrada independente para animais vivos e saída de produtos acabados?			
2 – DESOSSA	C	NC	NA
2.1. A sala é climatizada?			
2.2. Dispõe de termômetro para leitura da temperatura?			
2.3. A temperatura atende as normas (16 ° C)?			
2.4. Dispõe de pias e esterilizadores em número suficiente?			
2.5. Os funcionários tem o hábito de lavar e esterilizar as facas?			
2.6. As condições de manutenção e conservação das instalações e equipamentos satisfazem?			
2.7. As condições de higiene das instalações e equipamentos satisfazem?			
2.8. Dispõe de local específico e equipado para reinspeção das carcaças?			

2.9. É feito o controle de temperatura das carcaças na entrada da desossa?			
2.10. As temperaturas encontradas estão de acordo com as normas (7°C)?			
2.11. O fluxo da desossa é adequado (sem contra fluxos)?			
2.12. É eficiente o controle para evitar condensação?			
2.13. Os equipamentos são canalizados de forma a água não ser lançada no piso?			
2.14. A retirada dos ossos da sala é feita de forma higiênica e contínua?			
2.15. Existe sala de embalagem secundária separada?			
2.16. Existe depósito de embalagens contíguo a sala de embalagem?			
2.17. A higiene e organização durante os trabalhos é satisfatória?			
2.18. A iluminação é suficiente e as lâmpadas tem protetores?			
2.19. A sala atende a necessidade da produção (sem acúmulos)?			
2.20. As paredes e piso são impermeáveis permitindo uma boa higiene?			
3 – SEÇÃO DE INDUSTRIALIZAÇÃO	C	NC	NA
3.1- A manutenção das instalações é eficiente?			
3.2- Existe boa drenagem de águas residuais?			
3.3 A eficiência das operações é satisfatória?			
3.4- A exaustão e a ventilação da seção são satisfatórias?			
3.5- A higienização da seção e dos equipamentos é eficiente?			
3.6 As temperaturas do ambiente e do produto são adequadas?			
3.7 O fluxograma das instalações é satisfatório?			
3.8 O fluxograma operacional é satisfatório?			
3.9 Possui seção própria para estocagem e preparo de condimentos?			
3.10 Possui câmara de massas exclusiva?			

3.11 A seção de lavagem dos utensílios é satisfatória?			
4 – SETORES DE HIGIENIZAÇÃO DE EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS	C	NC	NA
4.1- Os diversos setores de higienização estão localizados adequadamente?			
4.2- Os setores dispõem de água e equipamentos necessários?			
4.3- As condições de manutenção e higiene são adequadas?			
4.4- O sistema de lavagem é eficiente?			
5. INSTALAÇÕES FRIGORÍFICAS			
5.1 CÂMARAS DE RESFRIAMENTO DE CARÇAÇAS E MASSAS:	C	NC	NA
5.1.1. Número de câmaras de resfriamento de carcaças: _____ Número de câmaras de massas: _____			
5.1.2. Capacidade da câmara de resfriamento de carcaças: _____ Capacidade da câmara de massas: _____			
5.1.3. A vedação e manutenção das portas é adequada?			
5.1.4. Dispõe de equipamento para mensuração da temperatura?			
5.1.5. A temperatura das câmaras satisfaz?			
5.1.6. O estado de conservação do piso, paredes e forro satisfaz?			
5.1.7. Os ralos são externos às câmaras?			
5.1.8. A iluminação é suficiente e as lâmpadas são dotadas de protetores?			
5.1.9. A trilhagem aérea obedece as distancias regulamentares?			
5.1.10. A impermeabilização do teto e paredes satisfaz?			
5.1.11. A separação entre as meias carcaças é adequado?			
5.1.12. O controle de condensação satisfaz?			

5.1.13. Existe câmara específica para seqüestro ou área específica isolada e com os devidos controles?			
5.2 TÚNEIS DE CONGELAMENTO:	C	NC	NA
5.2.1. Número de túneis:_____			
5.2.2. Capacidade de congelamento ton./dia:_____			
5.2.3. A vedação e manutenção das portas é adequada?			
5.2.4. Dispõe de equipamento para mensuração da temperatura?			
5.2.5. Dispõe de termoregistrador automático?			
5.2.6. A temperatura dos túneis é adequada?			
5.2.7. O estado de conservação do piso, paredes e forro satisfaz?			
5.2.8. Os ralos são externos aos túneis?			
5.2.9. A iluminação é suficiente e as lâmpadas são dotadas de protetores?			
5.2.10. A impermeabilização do teto e paredes satisfaz?			
5.2.11. O controle de condensação/formação de neve e gelo satisfaz?			
5.3 CÂMARAS DE ESTOCAGEM DE PRODUTOS CONGELADOS E/OU RESFRIADOS:	C	NC	NA
5.3.1 Número de câmaras de estocagem para congelados:_____			
Número de câmaras de estocagem para resfriados:_____			
5.3.2 Capacidade de estocagem congelados:_____			
Capacidade de estocagem resfriados:_____			
5.3.3. A vedação e manutenção das portas é adequada?			
5.3.4. Dispõe de equipamento para mensuração da temperatura?			
5.3.5. A temperatura das câmaras é adequada?			
5.3.6. O estado de conservação do piso, paredes e forro satisfaz?			

5.3.7. Os ralos são externos às câmaras?			
5.3.8. A iluminação é suficiente e as lâmpadas são dotadas de protetores?			
5.3.9. A impermeabilização do teto e paredes satisfaz?			
5.3.10. O controle de condensação/formação de neve e gelo satisfaz?			
5.3.11. Existem estrados para deposição de todos os produtos?			
5.3.12. Todos os produtos estocados estão embalados?			
5.3.13. Todos os produtos são congelados antes de serem depositados nas câmaras?			
5.3.14. Existe câmara de sequestro ou local específico para tal?			
6. EXPEDIÇÃO/RECEPÇÃO	C	NC	NA
6.1. Existem expedições separadas para produtos embalados e produtos sem embalagem?			
6.2. Existe o controle para não cruzarem produtos embalados com os sem embalagem?			
6.3. O tamanho é o suficiente para o volume de produção expedido?			
6.4. A vedação e a manutenção das portas é adequada?			
6.5. A expedição possui proteção contra entrada de sol, etc.?			
6.6. A manutenção dos equipamentos e instalações é adequada?			
6.7. A higiene dos equipamentos e instalação é adequada?			
6.8. A iluminação é suficiente e as lâmpadas tem protetores?			
6.9. O controle de condensação satisfaz?			
6.10. Os produtos são expedidos de forma a não ficarem acumulados na expedição?			
7. SALGA	C	NC	NA
7.1. A sala é climatizada?			

7.2. Dispõe de equipamento de mensuração da temperatura?			
7.3. A temperatura atende as normas (8° C)?			
7.4. Existe pia com o esgoto canalizado?			
7.5. As condições de higiene das instalações e equipamentos satisfaz?			
7.6. As paredes, piso e teto apresentam boas condições de manutenção?			
7.7. Os tanques de salga são de material de fácil higienização?			
7.8. As pilhas de produtos são feitas de forma a facilitar a circulação dos funcionários sem contaminar o produto?			
7.9. Os estrados e divisórias entre os produtos são de material de fácil higienização?			
7.10. Os produtos são elaborados seguindo o memorial de fabricação aprovado?			
7.11. A iluminação é suficiente e as lâmpadas são dotadas de protetores?			
7.12. Existe depósito de sal com acesso direto a sala e suprimento externo de sal?			
7.13. A embalagem é feita de forma a ter um fluxo racional e de forma higiênica?			
7.14. A higiene e organização durante os trabalhos é satisfatória?			
7.15. Os produtos embalados são estocados em local próprio com temperatura controlada?			
7.16. A expedição não tem contra fluxos e nem cruzamentos com produtos sem embalagem?			
8. BANHA	C	NC	NA
8.1. A matéria prima é classificada?			
8.2. O fluxograma de recepção da matéria prima é adequado?			
8.3. Possui sala de fusão apropriada e equipada?			
8.4. Possui sala para o tratamento da banha?			

8.5. Possui sala de cristalização individualizada?			
8.6. A sala de acondicionamento, estocagem e expedição atende os preceitos de higiene e organização?			
8.7. O local de montagem das embalagens é apropriado?			
8.8. A manutenção em geral dos equipamentos e instalações é aceitável?			
8.9. A higiene das instalações e equipamentos é satisfatória?			
8.10. Durante os trabalhos a organização e higiene é satisfatória?			
8.11. A iluminação é suficiente e as lâmpadas são dotadas de protetores?			
9. GRAXARIA	C	NC	NA
9.1 A recepção da matéria prima é adequada?			
9.2. Dispõe de todos os equipamentos necessários?			
9.3. As condições de manutenção das instalações e equipamentos satisfazem?			
9.4. As condições higiênicas das instalações e equipamentos são adequadas?			
9.5. As condições de higiene e organização durante os trabalhos satisfazem?			
9.6. O tamanho e capacidade são compatíveis com a indústria?			
9.7. Tem separação física entre a área de fusão e a de produtos acabados?			
9.8. A embalagem e depósito das farinhas e demais produtos é adequada?			
9.9. Se a graxaria for terceirizada, tem depósito de resíduo adequado?			
9.10. O carregamento e transporte satisfazem?			
9.11. Está sendo feito o controle de retorno dos certificados sanitários?			
10. ÁGUA DE ABASTECIMENTO	C	NC	NA

10.1. A cloração da água está sendo feita no local correto (entrada dos reservatórios)?			
10.2. Possui dosador automático de cloro?			
10.3. Os reservatórios de água são fechados e vedados?			
10.4. A capacidade dos reservatórios atende a capacidade da produção?			
10.5. É feita a leitura com o devido registro do cloro residual livre na água de abastecimento?			
10.6. Os reservatórios tem fácil acesso?			
10.7. Existe um cronograma de limpeza e desinfecção dos reservatórios de água?			
10.8. Os índices de cloro estão dentro dos limites preconizados?			
11. TRATAMENTO DE EFLUENTES	C	NC	NA
11.1. É feito tratamento e o mesmo é aprovado pelo órgão competente do Estado?			
11.2. Existe risco de contaminação da rede de abastecimento pelas águas servidas?			
12. VESTIÁRIOS E SANITÁRIOS	C	NC	NA
12.1. Atendem as necessidades da empresa?			
12.2. As condições de manutenção são satisfatórias?			
12.3. As condições higiênicas são satisfatórias?			
12.4. As condições de guarda e ventilação das roupas são adequadas?			
12.5. As janelas são teladas contra insetos?			
12.6. Junto as pias é colocado sabão líquido e papel toalha?			
12.7. É fornecido papel higiênico aos funcionários?			
13. LAVANDERIA	C	NC	NA

13.1. A empresa possui lavanderia?			
13.2. As condições gerais são satisfatórias?			
14. REFEITÓRIO	C	NC	NA
14.1. A empresa possui refeitório?			
14.2. As condições gerais são satisfatórias?			
15. ALMOXARIFADO	C	NC	NA
15.1. As condições gerais de manutenção são aceitáveis?			
15.2. As condições gerais de higiene e são aceitáveis?			
15.3. A organização e separação dos produtos são adequadas?			
15.4. Todos os produtos estão devidamente identificados?			
15.5. Os venenos são segregados e mantidos chaveados?			
16. DEPÓSITO DE EMBALAGENS	C	NC	NA
16.1. As condições gerais de manutenção são aceitáveis?			
16.2. As condições gerais de higiene e são aceitáveis?			
16.3. As condições físicas do prédio são adequadas (local sem umidade, portas vedadas, janelas fechadas, vedação contra pó, etc.)?			
17. PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE	C	NC	NA
17.1. A empresa dispõe de programas de autocontrole implantados?			
17.2. Os programas de autocontrole são executados conforme o descrito?			
17.3. Os programas de autocontrole são aprovados pelo serviço de inspeção?			
17.4. As evidências demonstram que o programa implantado é eficiente?			

17.5. As planilhas estão sendo preenchidas de forma correta? São tomadas ações eficientes quando ocorrem não conformidades?			
18. CONTROLE DE SAÚDE DOS FUNCIONÁRIOS	C	NC	NA
18.1. Todos os funcionários tem atestado de saúde renovado anualmente?			
18.2. Nos atestados consta que o funcionário está apto a manipular alimentos?			
19. HIGIENE DOS FUNCIONÁRIOS	C	NC	NA
19.1. Os funcionários vestem uniformes limpos e de uso exclusivo no trabalho?			
19.2. Os aventais protetores estão em boas condições higiênicas?			
19.3. Os cabelos dos funcionários estão protegidos?			
19.4. Os funcionários lavam botas e mãos na entrada para o trabalho?			
19.5. Os funcionários estão despídos de anéis, alianças, relógios e outros adornos?			
19.6. As mãos dos funcionários não apresentam ferimentos?			
19.7. Os hábitos higiênicos dos funcionários são satisfatórios?			
20. CONDIÇÕES GERAIS DA INDÚSTRIA	C	NC	NA
20.1. Todos os acessos à indústria são dotados de barreira sanitária?			
20.2. O número de lava botas e pias das barreiras sanitárias são compatíveis com o número de funcionários que as usam?			
20.3. Sabão líquido e papel toalha estão disponíveis junto as barreiras sanitárias?			
20.4. Todas as portas externas são vedadas de modo a não permitir a entrada de roedores e insetos?			
20.5. Todas as janelas possuem telas contra insetos?			

20.6. Toda a rede interna de esgoto é dotada de sifões?			
20.7. Todas as torneiras internas, inclusive as das barreiras sanitárias, têm sistema de acionamento não manual?			
20.8. A junção parede/forro é vedada de modo a não permitir a entrada de pássaros, roedores e insetos?			
20.9. Os banheiros internos não possuem acesso direto às salas de trabalho?			
20.10. Os funcionários são treinados para as funções que desenvolvem?			
20.11. A indústria realiza análises periódicas dos produtos que elabora?			
20.12. Os funcionários responsáveis pela limpeza durante os trabalhos usam uniformes diferenciados?			
20.13. Existem bancos e/ou local adequado para o descanso dos funcionários nos intervalos de trabalhos?			
20.14. Todos os produtos químicos utilizados têm AUP?			
20.15. Existe local específico para o depósito de casquinhos?			
20.16. Nas indústrias que produzem suínos coreados, existe depósito de peles?			
20.17. É realizado controle das condições higiênicas dos veículos transportadores de produtos?			
20.18. São testados os motores geradores de frio destes veículos?			
20.19. É feito controle para não entrada de animais no perímetro da indústria?			

DESCRIÇÃO DAS NÃO CONFORMIDADES (NC)

Item	Não Conformidade	Prazo Solução

REUNIÃO FINAL

Após a visita, foi realizada uma reunião, durante a qual foi apresentado e discutido o presente relatório. Foram apontadas as não conformidades que necessitam ação corretiva imediata por parte da Empresa.

Na reunião estavam presentes:

NOME	ASSINATURA	REPRESENTANTE

Todas as folhas do presente relatório foram rubricadas pelo (s) supervisor (es) . Uma via deste relatório ficará arquivada no SIM e a outra entregue ao responsável legal pela indústria.

RELATÓRIO DE AUDITORIA EM ESTABELECIMENTOS	
<i>ENTREPOSTO DE MEL E DERIVADOS</i>	
DATA:	
1	Responsável pelo Serviço de Inspeção Municipal
	Nome:
	Função/Lotação:
2	Auditores
	Nomes:
	Função/Lotação:
3	Identificação do Estabelecimento:
	Número do Registro:
	Empresa:
	Cidade e Estado:
	Responsável pelas informações conferidas pela empresa:
	Responsável pelas informações conferidas pelo Serviço Oficial:
4	Capacidade de industrialização: hora () dia ()

<p>Estabelecimento registrado () reservado () data: / /</p> <p>Processo de reserva/registro:</p>
<p>Data da última supervisão:</p> <p>5</p> <p>Supervisor (es):</p>

1 – ÁREAS EXTERNAS	C	NC	NA
1.1. As áreas externas são mantidas de maneira a evitar a proliferação de insetos e roedores (sem a presença de entulhos, restos de alimentos e acúmulo de água, com a grama aparada e o pátio urbanizado)?			
1.2. O acesso ao entreposto é adequado de maneira a evitar a entrada de cães, gatos e outros animais, assim como pessoas estranhas ao recinto do estabelecimento?			
1.3. O acondicionamento de lixo/resíduos industriais é adequado?			
2 – SALA DE RECEPÇÃO	C	NC	NA
2.1- Os baldes estão sendo higienizados ao entrar na sala de recepção e processamento?			
2.2 – As condições de higiene das instalações e equipamentos satisfazem?			
2.3- As condições de manutenção das instalações e equipamentos satisfazem?			
3 – SALA DE PROCESSAMENTO	C	NC	NA
3.1- Os pisos e paredes (pintura) estão em bom estado de conservação e higienizados?			

3.2- Os equipamentos e instalações tem uma manutenção adequada?			
3.3- Os equipamentos são bem higienizados?			
3.4- Há Iluminação suficiente e presença de protetores de lâmpadas?			
3.5- Possui barreira sanitária, com pia, cesto de lixo, porta sabonete líquido e porta papel toalha?			
3.6- As portas e janelas que dão acesso ao interior do entreposto possuem telas milimétricas?			
3.7- A máquina de sachê se encontra em boas condições higiênicas e manutenção e sem acúmulo de resíduos?			
3.8- A sala do descristalizador se encontra em boas condições de higiene e manutenção?			
3.9- Temperatura do descristalizador está adequado? (até 45°C)			
4. DEPÓSITO DE EMBALAGENS	C	NC	NA
4.1. As condições gerais de manutenção são aceitáveis?			
4.2. As condições gerais de higiene e são aceitáveis?			
4.3. As condições físicas do prédio são adequadas (local sem umidade, portas vedadas, janelas fechadas, vedação contra pó, etc.)?			
5 – EMBALAGEM	C	NC	NA
5.1- As prateleiras ou estrados se encontram conservados?			
5.2- As embalagens estão sendo colocadas em prateleiras ou estrados próprios, que não sejam diretamente sobre o piso?			
5.3- Há organização adequada da sala de embalagem?			
6 – SALA DE EXPEDIÇÃO	C	NC	NA
6.1- A sala de expedição encontra-se organizada e higienizada?			
6.2- Os produtos estão sendo colocados em prateleiras ou estrados			

para que não fiquem diretamente sobre o piso?			
6.3- . Os veículos de transporte de produtos estão limpos, higienizados sem a presença de produtos de natureza distinta?			
6.4- A iluminação é suficiente e as lâmpadas tem protetores?			
6.5- A manutenção dos equipamentos e instalações satisfazem?			
7. ÁGUA DE ABASTECIMENTO	C	NC	NA
7.1. A cloração da água está sendo feita no local correto (entrada dos reservatórios)?			
7.2. Possui dosador automático de cloro?			
7.3. Os reservatórios de água são fechados e vedados?			
7.4. A capacidade dos reservatórios atende a capacidade da produção?			
7.5. É feita a leitura com o devido registro do cloro residual livre na água de abastecimento?			
7.6. Os reservatórios tem fácil acesso?			
7.7. Existe um cronograma de limpeza e desinfecção dos reservatórios de água?			
7.8. Os índices de cloro estão dentro dos limites preconizados?			
8. TRATAMENTO DE EFLUENTES	C	NC	NA
8.1. É feito tratamento e o mesmo é aprovado pelo órgão competente do Estado?			
8.2. Existe risco de contaminação da rede de abastecimento pelas águas servidas?			
9. VESTIÁRIOS E SANITÁRIOS / BARREIRA SANITÁRIA	C	NC	NA
9.1. Atendem as necessidades da empresa?			
9.2. As condições de manutenção são satisfatórias?			

9.3. As condições higiênicas são satisfatórias?			
9.4. As condições de guarda e ventilação das roupas são adequadas?			
9.5. As janelas são teladas contra insetos?			
9.6. Junto as pias é colocado sabão líquido e papel toalha?			
9.7. É fornecido papel higiênico aos funcionários?			
9.8. Barreira sanitária adequada quanto aos requisitos de localização, manutenção, higiene, fluxo, instalações e produtos utilizados.			
10. PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE	C	NC	NA
10.1. A empresa dispõe de programas de autocontrole implantados?			
10.2. Os programas de autocontrole são executados conforme o descrito?			
10.3. Os programas de autocontrole são aprovados pelo serviço de inspeção?			
10.4. As evidências demonstram que o programa implantado é eficiente?			
10.5. As planilhas estão sendo preenchidas de forma correta? São tomadas ações eficientes quando ocorre não conformidades?			
11 – CONDIÇÕES GERAIS DO ENTREPOSTO	C	NC	NA
11.1 - A execução da limpeza e manutenção está adequada (área externa, interna, instalações sanitárias e vestiários)?			
11.2 - As matérias-primas estão sendo mantidas separadas dos produtos já processados (uso adequado das salas de expedição e recepção)?			
11.3 - Os ralos da indústria possuem travas, a fim de evitar a entrada de insetos e mau cheiro no interior do entreposto?			
11.4 - As operações para obtenção do produto final são bem realizadas?			
11.5 - A higiene e organização durante os trabalhos é adequada?			

Na reunião estavam presentes:

NOME	ASSINATURA	REPRESENTANTE

Todas as folhas do presente relatório foram rubricadas pelo (s) supervisor (es) . Uma via deste relatório ficará arquivada no SIM e a outra entregue ao responsável legal pela indústria.