

ANEXO 1-C
RELATÓRIO DE SUPERVISÃO EM ESTABELECIMENTO

Estabelecimento: _____

N° do SIM/POA: _____

Classificação: _____

Município: _____

Médico(a) Veterinário(a) Oficial: _____

Supervisor(es)/Auditor(es): _____

Data: ____/____/____

I. ATENDIMENTO DO ESTABELECIMENTO ÀS SOLICITAÇÕES DO SERVIÇO OFICIAL				
1.	AUDITORIAS	Conforme	Não conforme	NA
1.1	Plano de ação			
1.2	Cumprimento do plano de ação			

II. AVALIAÇÃO DA ESTRUTURA DO ESTABELECIMENTO IN LOCO				
2.	PAC 01 - MANUTENÇÃO DE INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS	Conforme	Não conforme	NA
2.1	As instalações e equipamentos estão de acordo com o projeto aprovado			
2.2	O forro, o teto, as paredes, o piso, os equipamentos e os utensílios são de material durável, impermeável e de fácil higienização			
2.3	Existem sujidades, formação de condensação, neve ou gelo			
2.4	A vedação das aberturas (portas, janelas, etc), o escoamento de água e outros fatores podem prejudicar as condições higiênico-sanitárias do processo produtivo			
2.5	Os locais de manipulação, processamento, estocagem de matérias-primas e produtos comestíveis são isolados dos produtos não comestíveis			
2.6	As condições gerais de manutenção são adequadas e suas dimensões são compatíveis com as atividades nelas desenvolvidas			
2.7	O acabamento, a natureza das soldas e os seus materiais constituintes podem alterar as matérias-primas e os produtos acabados			
3.	PAC 02 - VESTIÁRIOS, SANITÁRIOS E BARREIRAS SANITÁRIAS	Conforme	Não conforme	NA
3.1	As condições higiênicas são mantidas nessas instalações			
3.2	As barreiras sanitárias estão adequadas			
3.3	Os uniformes são trocados nos vestiários de forma correta e na			

	frequência adequada e especificada pelos estabelecimentos			
4.	PAC 03 - ILUMINAÇÃO	Conforme	Não conforme	NA
4.1	Existe iluminação nas diferentes áreas da indústria e a cor e a intensidade da luz são adequadas			
4.2	As luminárias são dispostas de forma correta, sem formação de sombras, e são providas de protetores			
5.	PAC 04 - VENTILAÇÃO	Conforme	Não conforme	NA
5.1	A ventilação é adequada ao controle de odores e vapores indesejáveis			
5.2	A ventilação é adequada ao controle da condensação			
5.3	Há controle na formação de neve ou gelo de forma a evitar alterações nas matérias-primas e produtos			
6.	PAC 05 - CAPTAÇÃO, TRATAMENTO E DISTRIBUIÇÃO DA ÁGUA DE ABASTECIMENTO	Conforme	Não conforme	NA
6.1	Os reservatórios apresentam condições higiênico-sanitárias adequadas			
6.2	As redes de alimentação e distribuição de água da indústria estão de acordo com o que foi projetado e aprovado			
6.3	Os pontos de coleta de água estão identificados			
6.4	A água tem pressão adequada			
7.	PAC 06 - ÁGUAS RESIDUAIS	Conforme	Não conforme	NA
7.1	Todo o volume de águas residuais é drenado			
7.2	As águas residuais não contaminam equipamentos e utensílios			
7.3	As instalações foram projetadas e construídas para facilitar o recolhimento das águas residuais			
7.4	As águas residuais se deslocam em contra fluxo em relação à produção, quando descarregadas diretamente no piso			
8.	PAC 07 - CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS	Conforme	Não conforme	NA
8.1	Inspecionar o ambiente externo, de forma a identificar a existência de condições que favoreçam ao abrigo ou à reprodução de pragas			
8.2	Inspecionar as áreas internas buscando indícios da presença de pragas			
8.3	Verificar armadilhas e iscas, interna e externamente, assim como as barreiras de proteção contra insetos e roedores (telas, portas, janelas, outras aberturas)			
8.4	Quando o controle de pragas for realizado por empresa terceirizada, verificar o seu licenciamento			
8.5	Verificar se os produtos químicos usados no controle das pragas estão autorizados para tal			



9.	PAC 08 - PROCEDIMENTOS PADRONIZADOS DE HIGIENE OPERACIONAL - PPHO	Conforme	Não conforme	NA
9.1	Os estabelecimentos executam os procedimentos de limpeza e sanitização pré e operacionais			
9.2	Não existem resíduos de matérias-primas e produtos e/ou equipamentos contaminados após as operações de limpeza e sanitização			
10.	PAC 09 - HIGIENE, HÁBITOS HIGIÊNICOS, DO TREINAMENTO E SAÚDE DOS OPERÁRIOS	Conforme	Não conforme	NA
10.1	O pessoal que trabalha, direta ou indiretamente com matérias-primas e produtos, obedecem às práticas higiênicas			
10.2	Assiduamente, os operários exercitam lavagem e desinfecção das mãos e antebraços antes de entrar nas áreas de manipulação			
10.3	A higiene corporal e outros aspectos relacionados a ela são praticados de forma rotineira			
10.4	Os uniformes utilizados se apresentam limpos e são trocados e utilizados nas áreas e períodos previstos e restritos às respectivas atividades			
10.5	Os colaboradores estão sem adornos, maquiagem, unhas compridas, barba, cabelos desprotegidos e roupas civis expostas			
10.6	As operações realizadas pelos funcionários são adequadas, de forma a preservar a inocuidade das matérias-primas e produtos			
10.7	Os verificadores e monitores dos autocontroles têm conhecimento sobre as funções que executam e estão capacitados para realizá-las			
11.	PAC 10 - PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS DAS OPERAÇÕES - PSO	Conforme	Não conforme	NA
11.1	Na recepção das matérias-primas existem cuidados para que estas não sejam contaminadas			
11.2	Durante as manipulações e processamentos, existem cuidados de forma a prevenir contaminações cruzadas, evitando-se acúmulos de embalagens, matérias-primas, produtos e contra fluxos			
11.3	As matérias-primas e produtos são separados entre eles de forma correta e de acordo com sua natureza, temperatura e embalagens e são identificados			
11.4	Todas as superfícies dos equipamentos, utensílios e instrumentos que entram em contato com matérias-primas e produtos são mantidas em condições adequadas de limpeza e sanitização			
11.5	Os equipamentos, utensílios, instrumentos e outros afins, como torneiras, mangueiras e válvulas de controle de fluxo, que não entram em contato com matérias-primas, ingredientes e produtos, são mantidas em condições higiênicas			



11.6	Os agentes de limpeza, sanitizantes e produtos químicos, assim como os lubrificantes e outros, são atóxicos ou próprios			
11.7	Os recipientes são adequados, resistentes e de fácil higienização			
11.8	Os produtos na expedição e antecâmaras ficam em períodos mínimos, suficientes apenas para conferir as condições higiênico-sanitárias			
11.9	Os veículos transportadores de matérias-primas e produtos são projetados, construídos e mantidos em condições higiênico-sanitárias e com temperatura adequada para transporte, apresentam paredes lisas, de fácil limpeza e totalmente vedadas, coibindo a entrada de pragas, poeiras e outros contaminantes, bem como a devida saída de líquidos			
11.10	Os equipamentos de geração de frio e de controle de temperatura dos veículos transportadores de matérias-primas e produtos estão funcionando de maneira correta			
11.11	A embalagem secundária é realizada em ambiente separado.			
12.	PAC 11 - MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES, MATERIAL DE EMBALAGEM E RASTREABILIDADE	Conforme	Não conforme	NA
12.1	As matérias-primas recebidas de outros estabelecimentos são acompanhadas dos respectivos documentos exigidos por lei para o transporte e recepção			
12.2	As matérias-primas estão devidamente identificadas, permitindo a rastreabilidade			
12.3	A empresa dá destino correto à matéria-prima, de acordo com o planejado no autocontrole			
12.4	As matérias-primas apresentam suas embalagens íntegras			
12.5	As matérias-primas e produtos são mantidos em temperaturas adequadas à sua natureza e organizados de forma que não dificulte os trabalhos do SIM/POA			
12.6	O uso e a manipulação dos ingredientes estão de acordo com as instruções de uso na formulação aprovada e são mantidos no local de preparação dos produtos, em quantidades suficientes à sua utilização e por períodos restritos			
12.7	Os ingredientes são mantidos em local separado, em condições higiênicas e, quando preparados previamente, em quantidade suficiente apenas para um único uso			
12.8	As empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de matéria-prima			
12.9	As empresas possuem programa de coleta a granel e nele está previsto um programa de educação continuada			
12.10	No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, estes enviam, na frequência mínima exigida, amostras de leite dos tanques das propriedades fornecedoras, para análise dos laboratórios da Rede Brasileira de Laboratórios de Controle da Qualidade do Leite (RBQL)			



12.11	No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, as empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de leite			
12.12	A empresa, quando da recepção, realiza as análises mínimas necessárias para a seleção da matéria-prima			
13.	PAC 12 - CONTROLE DAS TEMPERATURAS	Conforme	Não conforme	NA
13.1	As temperaturas mantidas nos ambientes, equipamentos, matérias-primas e produtos que fazem parte do processo industrial estão de acordo com a legislação vigente			
13.2	Os registros são automatizados, quando possível ou necessário			
14.	PAC 13 - CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO DE INSTRUMENTOS DE CONTROLE DE PROCESSO	Conforme	Não conforme	NA
14.1	Os instrumentos de controle de processos estão identificados			
14.2	Há registro da última data prevista para a próxima aferição ou calibração			
14.3	Há assinatura do responsável pela aferição ou calibração na etiqueta de identificação ou outra forma que a substitua			
15	PAC 14 - CONTROLES LABORATORIAIS, ANÁLISES E RECOLHIMENTO DE PRODUTOS	Conforme	Não conforme	NA
15.1	O manual de bancada, quando da existência de laboratórios de análises, está à disposição dos analistas			
15.2	Os procedimentos estão de acordo com o manual de bancada			
15.3	Os analistas dominam as técnicas realizadas			
15.4	A conduta dos analistas é adequada, utilizam os equipamentos de proteção individual de forma correta e respeitam as normas de segurança			
15.5	As amostras e reagentes são descartados de acordo com o previsto no Manual de Boas Práticas Laboratoriais de Patologia Clínica ou Análises Clínicas			
16	PAC 15 - CONTROLE DE FORMULAÇÃO DOS PRODUTOS	Conforme	Não conforme	NA
16.1	As empresas elaboram os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados pelo SIM/POA			
16.2	Os produtos são fabricados de acordo com as formulações aprovadas pelo SIM/POA			
17	PAC 16 - BEM-ESTAR ANIMAL	Conforme	Não conforme	NA
17.1	Avaliar de forma objetiva o manejo dos animais durante o transporte, recepção, descarga e procedimentos de condução, insensibilização e sangria			
18	PAC 17 - ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE - APPCC	Conforme	Não conforme	NA



18.1	Verificação dos monitoramentos dos PCCs			
18.2	Identificação dos PCCs			
19	PAC 18 - MATERIAL ESPECÍFICO DE RISCO - MER	Conforme	Não conforme	NA
19.1	O procedimento é realizado conforme descrito			
19.2	Os colaboradores dominam a técnica de remoção			
19.3	Os recipientes são identificados			
19.4	O material de risco é descartado de forma correta			

III. AVALIAÇÃO DOS AUTOCONTROLES DA EMPRESA (AVALIAÇÃO DOCUMENTAL)				
20.	PAC 01 - MANUTENÇÃO DE INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS	Conforme	Não conforme	NA
20.1	Programa descrito			
20.2	Registros			
20.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
20.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
21.	PAC 02 - MANUTENÇÃO DE INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS	Conforme	Não conforme	NA
21.1	Programa descrito			
21.2	Registros			
21.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
21.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
22.	PAC 03 - ILUMINAÇÃO	Conforme	Não conforme	NA
22.1	Programa descrito			
22.2	Registros			
22.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
22.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
23.	PAC 04 - VENTILAÇÃO	Conforme	Não conforme	NA
23.1	Programa descrito			
23.2	Registros			
23.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
23.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
24.	PAC 05 - CAPTAÇÃO, TRATAMENTO E DISTRIBUIÇÃO DA ÁGUA DE ABASTECIMENTO	Conforme	Não conforme	NA
24.1	Programa descrito			
24.2	Registros			
24.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
24.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da			



	empresa			
25.	PAC 06 - ÁGUAS RESIDUAIS	Conforme	Não conforme	NA
25.1	Programa descrito			
25.2	Registros			
25.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
25.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
26.	PAC 07 - CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS	Conforme	Não conforme	NA
26.1	Programa descrito			
26.2	Registros			
26.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
26.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
27.	PAC 08 - PROCEDIMENTOS PADRONIZADOS DE HIGIENE OPERACIONAL - PPHO	Conforme	Não conforme	NA
27.1	Programa descrito			
27.2	Registros			
27.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
27.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
24.	PAC 09 - HIGIENE, HÁBITOS HIGIÊNICOS, TREINAMENTO E SAÚDE DOS OPERÁRIOS	Conforme	Não conforme	NA
24.1	Programa descrito			
24.2	Registros			
24.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
24.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
25.	PAC 11 - MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES, MATERIAL DE EMBALAGEM E RASTREABILIDADE	Conforme	Não conforme	NA
25.1	Programa descrito			
25.2	Registros			
25.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
25.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
26.	PAC 12 - CONTROLE DAS TEMPERATURAS	Conforme	Não conforme	NA
26.1	Programa descrito			
26.2	Registros			
26.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
26.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
27.	PAC 14 - CONTROLES LABORATORIAIS, ANÁLISES E RECOLHIMENTO DE PRODUTOS	Conforme	Não conforme	NA
27.1	Programa descrito			

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/POA e a outra entregue ao responsável legal pela indústria.