

IT – INSTRUÇÃO DE TRABALHO  
**AUDITORIA E SUPERVISÃO**

<b>Número</b>	<b>Data de emissão</b>	<b>Páginas</b>	<b>Versão</b>
08	21/10/2024	01 a 22	01
<b>Elaborado por:</b>  Setor de Análise, Normatização e Tramitação de Processos - SANTP		<b>Aprovado por:</b>  Diretoria de Inspeção de Produtos de Origem Agropecuária – DIPA Coordenação de Auditoria, Processos e Gestão - CAPG	

## 1. OBJETIVO

Padronizar e uniformizar os procedimentos de auditoria dos estabelecimentos registrados no SIE (Serviço de Inspeção Estadual) e supervisão do Serviço de Inspeção, no âmbito da DIPA.

## 2. APLICAÇÃO

Os referidos procedimentos serão executados pelos fiscais estaduais, designados em portaria específica de auditores e aplicados nos estabelecimentos registrados no Serviço de Inspeção Estadual.

## 3. AUDITORIA

### 3.1 - Tipos de auditoria:

- Auditoria Operacional: realizada nos estabelecimentos registrados no SIE não habilitados ao SISBI.
- Auditoria Operacional de Habilitação ao SISBI: realizada nos estabelecimentos registrados no SIE que desejam integrar o SISBI de forma voluntária e mediante pleito.
- Auditoria Operacional de Manutenção do SISBI: realizada nos estabelecimentos estão habilitados ao SISBI.

### 3.2 – Processo de Auditoria

A realização das auditorias segue um cronograma anual estabelecido pela CAPG, juntamente com as Coordenações Técnicas CIPC (Coordenação de Inspeção de Produtos Cárneos) e CIPL

(Coordenação de Inspeção de Produtos Lácteos) e a DIPA, podendo haver eventuais inclusões ou alterações em virtude de demandas emergenciais.

Os auditores serão designados pela CAPG através do processo SEI (Sistema Eletrônico de Informações) “Estabelecimento Industrial: Supervisão/Auditoria” conforme rito processual descrito na IT 09. A equipe será composta por, no mínimo, dois dos auditores nomeados através de portaria específica, dotados de amplo conhecimento da área e sem conflitos de interesse com o auditado.

A Coordenação irá realizar a comunicação oficial ao estabelecimento a ser auditado com prazo mínimo de 7 dias de antecedência da auditoria. Em caráter excepcional, e por determinação da DIPA, a auditoria poderá ocorrer sem aviso prévio.

No ofício supracitado a empresa deve ser informada da necessidade da presença do Responsável Técnico e/ou controle de qualidade durante a auditoria. Entretanto, a eventual ausência dos prepostos da empresa não impede a realização desta atividade.

Os auditores devem, antes do deslocamento para a auditoria, realizar a pré auditoria que consiste na avaliação documental do estabelecimento através da análise do processo histórico de fiscalização e processos a ele relacionados, observando:

- Cumprimento da programação de Análises laboratoriais oficiais e os desdobramentos dos resultados;
- Renovação de Certificado Estadual;
- Rotulagem aprovada e cumprimento à legislação vigente;
- Relatórios estatísticos e recolhimento de taxas administrativas;
- Processos em curso de infrações e penalidades com a tempestividade e agilidade de tramitação;
- Relatório de fiscalização e sua respectiva análise de risco;
- Lançamento de dados de abate e de condenação no SIDAB (Sistema de Defesa Agropecuária da Bahia);
- Atendimento à denúncias; e
- Situação do cadastro no e-SISBI/SGSI (Sistema de Gestão do Serviço de Inspeção) - (ativação de cadastro e lançamento de rótulos).

Por ocasião da auditoria, antes do início dos trabalhos, deve ser realizada uma reunião de abertura com a apresentação da equipe de auditores aos responsáveis pela empresa a fim de esclarecer o objetivo e a dinâmica da execução da auditoria.

Finalizada a auditoria deverá ser realizada uma reunião final com a equipe gestora da indústria a fim de apresentar os principais achados e as medidas a serem tomadas a partir do recebimento do laudo de auditoria.

Após o encerramento da auditoria a equipe de auditores terá 10 dias para a entrega do Laudo de Auditoria – estabelecimento (**anexo I**) e do Relatório de Supervisão - Serviço de Inspeção Local (**anexo II**). O laudo será enviado ao estabelecimento, em prazo máximo de 3 dias úteis a contar do recebimento dos documentos, pela CAPG sendo o relatório de supervisão destinado, exclusivamente, ao médico veterinário auditado.

A entrega do Plano de Ação (**anexo III**) do estabelecimento para a correção das não conformidades observadas deverá ser feita para o serviço de inspeção local, no prazo máximo de 10 dias, a partir do recebimento do relatório. O inspetor local FEA (Fiscal Estadual Agropecuário) fica responsável pela validação e posterior inserção do plano de ação no

processo SEI. Quando o estabelecimento for inspecionado por servidor temporário TCT (Termo de Cooperação Técnica) ou REDA (Regime Especial de Direito Administrativo) a validação e inclusão do plano de ação no processo SEI fica a cargo do FEA supervisor ou, quando não houver, da equipe de auditores.

As verificações do cumprimento das ações corretivas previstas no plano de ação deverão ser realizadas e inseridas pelo inspetor local no processo SEI, no máximo a cada três meses, até a sua conclusão, devendo ser acompanhado pelo Coordenador Técnico de Área (CIPC/CIPL).

## 4. SUPERVISÃO

### 4.1 Tipos de supervisão e atividades desenvolvidas

A supervisão tem por objetivo avaliar a eficiência da atividade de inspeção e fiscalização como método de promover o alinhamento e padronização do Serviço de Inspeção podendo ser dos seguintes tipos:

**4.1.1 Supervisão no Serviço de Inspeção Local:** realizada no Serviço de Inspeção Local abrangendo a organização da sala do SIE, a aplicação de planilhas de verificação de auto controle, acompanhamento de cronogramas anuais, dentre outros.

A partir do observado é gerado um relatório no processo SEI o qual deverá ser encaminhado pela equipe à CAPG cumprindo-se o rito processual descrito na IT 09. Este relatório é de conhecimento exclusivo do inspetor local, conforme descrito no item 3.2, sendo obrigatório a elaboração do seu plano de ação das ações propostas para corrigir as falhas apontadas, o qual deverá ser encaminhado ao Coordenador Técnico de área para aprovação e posterior acompanhamento.

**4.1.2 Supervisão de servidores de convênio (TCT) e REDA:** realizada por um supervisor (fiscal estadual) designado pela DIPA em estabelecimento de inspeção permanente, a ser executada trimestralmente, podendo ser antecipada quando da necessidade do Serviço.

Por ocasião da supervisão deverão ser verificados:

- a) Frequência de comparecimento do servidor compatível com a demanda de atividade;
- b) Realização de inspeção *ante e post mortem* dos animais destinados ao abate;
- c) Aplicação de planilhas diárias emitidas pelo serviço de inspeção local;
- d) Emissão de RNC's (Relatório de Não Conformidades) decorrentes dos achados dos registros aplicados;
- e) Acompanhamento de plano de ação de RNC's, autos emitidos e de relatório de auditoria por ventura aplicados;
- f) Monitoramento da execução dos cronogramas anuais do estabelecimento;
- g) Organização de documentos (registros auditáveis) devidamente assinados, carimbados, ordenados e arquivados na sala do serviço de inspeção;
- h) Estrutura física (equipamentos, mobiliário, área disponível) que ofereça boas condições para execução das atividades;
- i) Adimplência com as taxas administrativas;

- j) Envio dos relatórios estatísticos; e
- k) Nível de conhecimento, capacitação e comprometimento do inspetor local.

Para fins de controle e registro em documento oficial, torna-se obrigatório a emissão de Relatório de supervisão de TCT/REDA (**anexo IV**) que deverá ser inserido pelo supervisor no processo “Estabelecimento Industrial: Histórico de fiscalização”, em prazo máximo de 7 dias após a execução da supervisão. O referido documento será enviado ao MVO (Médico Veterinário Oficial), por e mail, gerados diretamente do Processo Histórico, sendo verificados a cada nova supervisão a correção dos itens apontados.

A qualquer tempo, o MVO deverá ser treinado nas atividades desempenhadas caso seja detectada a necessidade pelo supervisor.

## 5. BASE LEGAL E DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

Identificação do documento	Assunto
Decreto nº 15.004 de 26/03/2014	Aprova o Regulamento da Lei nº 12.215/2011 que dispõe sobre o Serviço de Inspeção sanitária e Industrial de Produtos de Origem Animal.
Decreto nº 17.983 de 24/10/2017	Estabelece o Sistema Eletrônico de Informações - SEI BAHIA como o sistema oficial para a gestão de processos e documentos administrativos no âmbito dos órgãos e das entidades do Poder Executivo Estadual, e dá outras providências.
Portaria nº 099 de 06/05/2019	Aprova os processos finalísticos no Sistema SEI no âmbito da ADAB.

## 6. HISTÓRICO DE REVISÕES

Versão	Data	Motivo
01	21/10/2024	Elaboração do documento

## 7. ANEXOS

Anexo	Identificação
I	Laudo de auditoria de estabelecimento
II	Relatório de supervisão do serviço
III	Plano de ação
IV	Relatório de supervisão de TCT/REDA

ANEXO I

**LAUDO DE AUDITORIA**

Data da última auditoria:	Tipo de Auditoria: <input type="checkbox"/> ROTINA <input type="checkbox"/> SISBI <input type="checkbox"/> OUTROS: _____	Objetivo:	
Data da Auditoria atual:		<input type="checkbox"/> Adesão ao SISBI	<input type="checkbox"/> Manutenção do SISBI <input type="checkbox"/> Outros
Razão Social:		CNPJ/CPF:	
Categoria:		Nº de registro SIE:	
Endereço:		Aderido ao SISBI: Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	
Município / UF:		Georeferenciamento:	
Telefone (s):		S:	WO:
Responsável legal:		E mail:	
Responsável Técnico (CRMV):		Tel. Responsável Técnico:	
Médico Veterinário Oficial responsável:			
Responsável do controle de qualidade:			
Capacidade máx. instalada:		Média de recebimento diário:	
Processos produtivos auditados:			
AUDITOR:			
AUDITOR:			

<b>EC01 - MANUTENÇÃO (instalações, equipamentos industriais, calibração e aferição)</b>					
<b>1.1. INSTALAÇÕES</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
1.1.1	Instalações de acordo com o projeto aprovado pelo Serviço de Inspeção.				
1.1.2	A indústria apresenta todos os setores e dependências anexas indispensáveis aos processos produtivos, bem como delimitação satisfatória e pavimentação da área externa.				
1.1.3	Projetadas de modo a permitir fácil manutenção e higienização.				
1.1.4	Os setores onde ocorrem manipulação de matéria prima ou produtos acabados em diferentes fases de produção estão separadas uma das outras para prevenir ou reduzir contaminações adicionais (exemplos: áreas sujas e limpas, embalagem primária e secundária).				
1.1.5	Apresentam condições gerais satisfatórias de forro ou teto, paredes, piso, paredes, janelas, basculantes, tubulações, suportes e conexões (material durável, impermeável e de fácil higienização) e se há a necessidade de reparos.				
1.1.6	Dimensões compatíveis com as operações realizadas nas diversas etapas do processo e nas dependências anexas.				
1.1.7	As áreas onde se processem ou estoquem produtos comestíveis são isoladas das salas e compartimentos que manipulem, processem ou estoquem produtos não comestíveis.				
1.1.8	As estruturas e acessórios elevados nas áreas de manipulação dos alimentos estão instalados de maneira que se evite a contaminação direta ou indireta dos alimentos, da matéria prima e do material de embalagem.				
1.1.9	Ausência de acúmulo de materiais e resíduos decorrentes da falta de manutenção ou a manutenção inadequada podendo resultar na contaminação das superfícies e/ou do produto.				
<b>1.2. EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
1.2.1	Instalação, localização e utilização de acordo com o projeto aprovado e de modo a permitir fácil manutenção e higienização.				
1.2.2	Equipamento em número suficiente para as atividades de produção e em funcionamento adequado.				
1.2.3	As condições do acabamento, natureza das soldas e uso de lubrificantes são apropriados.				
1.2.4	Condições gerais dos equipamentos e utensílios que entram em contato com o produto são satisfatórias e não comprometem a sua inocuidade.				
1.2.5	Isolamento adequado dos equipamentos em reparo e/ou desuso.				
1.2.6	Condições gerais dos equipamentos e utensílios que não entram em contato com o produto são satisfatórias e não comprometem a sua inocuidade (ex: compressores, evaporadores, motores, etc).				
1.2.7	Existência de caixas e/ou contentores de uso exclusivo comestíveis, não comestíveis e condenados.				
1.2.8	Existência de botas ou calçados exclusivos e identificados para os processos produtivos e higiene dos equipamentos (quando couber).				
<b>1.3. CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
1.3.1	Instrumentos funcionam de acordo com o uso pretendido, estão devidamente identificados e em local apropriado.				
1.3.2	Os instrumentos de controle do processo produtivo estão corretamente identificados quanto à aferição, calibração e fator de correção.				

<b>1.4 MANUTENÇÃO (instalações, equipamentos industriais, calibração e aferição) DOCUMENTAL</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
1.4.1	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação estadual.				
1.4.2	Existência e cumprimento de cronograma de manutenção preventiva de equipamentos.				
1.4.3	Existência e cumprimento de cronograma de calibração de instrumentos e equipamentos realizada por empresas especializadas (comprovado com certificações).				
1.4.4	Existência de registros, ações corretivas e preventivas conforme descrito no PAC.				
1.4.5	Monitoramento e verificação adequados das ações realizadas.				

<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE</b>

<b>EC02 - VENTILAÇÃO E ILUMINAÇÃO</b>					
<b>2.1. VENTILAÇÃO</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
2.1.1	A temperatura e umidade do ambiente não afetam os produtos.				
2.1.2	Ausência de formação de condensação em teto, forro, paredes, equipamentos, trilhos ou suportes aéreos que alterem ou que possibilitem risco sanitário ao produto.				
2.1.3	Ventilação gera conforto térmico aos funcionários.				
2.1.4	Fluxo da circulação de ar satisfatório (área limpa para suja).				

<b>2.2. ILUMINAÇÃO</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
2.2.1	Iluminação natural e/ou artificial com intensidade de acordo com a legislação pertinente.				
2.2.2	Quantidade e disposição de luminárias de forma a propiciar a distribuição uniforme da luminosidade requerida.				
2.2.3	Luminárias dotadas de protetores contra explosão quando couber.				

<b>2.3. VENTILAÇÃO E ILUMINAÇÃO - DOCUMENTAL</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
2.3.1	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação estadual.				
2.3.2	Definição dos padrões de ventilação e iluminação dos ambientes, em acordo com as legislações vigentes.				
2.3.3	Existência de registros, ações corretivas e preventivas conforme descrito no PAC para controle da ventilação e iluminação dos ambientes de produção.				
2.3.4	Monitoramento e verificação adequados das ações realizadas.				

<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE</b>

<b>EC03 - ÁGUA DE ABASTECIMENTO E ÁGUAS RESIDUAIS</b>					
<b>3.1 ÁGUA DE ABASTECIMENTO</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
3.1.1	O estabelecimento dispõe de água potável em quantidade suficiente para o desenvolvimento de suas atividades.				

3.1.2	Instalações adequadas para armazenamento e distribuição da água de abastecimento (condições gerais e vedação satisfatória dos reservatórios de água do estabelecimento e acessibilidade para inspeção).				
3.1.3	Identificação dos pontos de coleta de água, reservatórios e equipamentos que se fizerem necessários.				
3.1.4	Distribuição satisfatória dos pontos de água e vapor.				
3.1.5	Existência de água com pressão suficiente e temperatura adequada nas áreas de processamento de produtos e demais setores, como gabinete sanitário, sala de limpeza de equipamentos, utensílios e recipientes.				
3.1.6	O vapor e gelo que entram em contato direto ou indireto com os produtos de origem animal são gerados ou obtidos de forma a garantir sua inocuidade.				
3.1.7	Existência de sistema de cloração do tipo manual ou automático adequado (com dispositivo de alarme sonoro e visual, se obrigatório em legislação específica).				

3.2 ÁGUAS RESIDUAIS		C	NC	NO	NA
3.2.1	Os lavatórios, as mesas de manipulação (que recebem água), as tubulações e canaletas de recolhimento de águas residuais dos equipamentos são canalizadas para o esgotamento sanitário.				
3.2.2	A rede de esgoto é projetada e construída de forma a facilitar a higienização e apresenta dispositivos e equipamentos destinados a prevenir risco de contaminação industrial e ambiental.				
3.2.3	Sistema de recolhimento de águas residuais com drenagem eficiente e sem refluxos.				
3.2.4	Escoamento de águas residuais, quando descarregadas diretamente no piso, não gera respingos e segue em contra fluxo (área limpa para área suja) com a área de produção.				
3.2.5	Caixas de passagem para o esgotamento sanitário são mantidas fechadas e em boas condições.				
3.2.6	Destino adequado das águas residuais.				

3.3 ÁGUA DE ABASTECIMENTO E ÁGUAS RESIDUAIS - DOCUMENTAL		C	NC	NO	NA
3.3.1	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação estadual.				
3.3.2	Existência de registros do tratamento da água (comprovação de potabilidade, cumprimento de cronograma de análise de autocontrole conforme descrito no plano da empresa, etc.).				
3.3.3	Higienização dos reservatórios de água conforme frequência estabelecida em programa.				
3.3.4	Existência de controle diário pela empresa de pH e cloro da água e suas respectivas ações corretiva, em caso de desvio.				
3.3.5	Existência de controle de consumo de água através de hidrômetro.				
3.3.6	Monitoramento e verificação adequados das ações realizadas.				

ITEM	DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE

EC04 - HIGIENE INDUSTRIAL E OPERACIONAL		C	NC	NO	NA
4.1	Procedimentos satisfatórios de limpeza e sanitização garantem que as áreas de inspeção sejam higienizadas antes do início das operações (PPHO pré operacional).				



4.2	Procedimentos satisfatórios de limpeza e sanitização durante as operações (PPHO operacional), de acordo com a natureza do processo de fabricação.				
4.3	Ausência de resíduos de produção em superfícies ou equipamentos.				
4.4	Ausência de resíduos de produtos de limpeza, sanitização ou desinfecção.				
4.5	Separação, identificação e guarda dos utensílios de limpeza em local apropriado (por área limpa ou suja).				

<b>HIGIENE INDUSTRIAL E OPERACIONAL - DOCUMENTAL</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
4.6	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação estadual.				
4.7	Realização de análise de superfícies ou adota outro procedimento para avaliar a eficácia da higiene industrial e operacional em cumprimento a frequência estabelecida no plano descrito.				
4.8	Realização rotineira do monitoramento de higiene para prevenir a contaminação direta dos produtos.				
4.9	Os produtos utilizados são aprovados para uso domissanitário com ficha técnica apresentada e se cumpre a recomendação de utilização dos mesmos.				
4.10	Registros refletem as condições higiênico-sanitárias do estabelecimento.				
4.11	Os equipamentos são desmontados na frequência prevista para limpeza e sanitização.				
4.12	Registra a higienização dos veículos transportadores de matéria prima e produtos.				
4.13	Monitoramento e verificação adequados das ações realizadas.				

<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE</b>

<b>EC05 - HÁBITOS HIGIÊNICOS E SAÚDE DOS FUNCIONÁRIOS</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
5.1	Os manipuladores que entram em contato direto ou indireto com os produtos de origem animal adotam práticas higiênicas e de asseio pessoal.				
5.2	Os funcionários utilizam uniformes, acessórios e EPI's em condições satisfatórias (íntegros e higienizados), restritos ao uso em áreas previstas e compatíveis com a sua atividade, sendo recolhidos em locais apropriados após o uso.				
5.3	Os uniformes são lavados em lavanderia própria ou terceirizada cujo procedimento ou sistema de lavagem atenda aos princípios de boas práticas de higiene.				
5.4	Controle de acesso de pessoas devidamente uniformizadas à área de produção.				
5.5	Controle de acesso de visitantes e funcionários portadores de doenças infectocontagiosas ou lesões.				
5.6	A indústria cumpre o fornecimento de uniformes necessários ao trabalho laboral.				

<b>HÁBITOS HIGIÊNICOS E SAÚDE DOS FUNCIONÁRIOS - DOCUMENTAL</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
5.7	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação estadual.				
5.8	Os planos descritos para treinamento de funcionários abordam os procedimentos necessários para garantir a inocuidade do produto e ocorre na frequência prevista.				

5.9	Os manipuladores são portadores de atestado de saúde atualizados para o exercício de manipulação de alimentos.				
5.10	Monitoramento e verificação adequados das ações realizadas.				

ITEM	DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE

EC06 - PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS OPERACIONAIS (PSO)		C	NC	NO	NA
6.1	Os procedimentos realizados durante a produção evitam, eliminam ou reduzem a possibilidade de contaminação.				
6.2	Utilização de utensílios exclusivos e identificados para limpeza de superfície de contato com os alimentos.				
6.3	A higienização e utilização dos equipamentos, utensílios e instrumentos de trabalho durante as operações são devidamente executadas de forma a não contaminar os produtos.				
6.4	Cada etapa do processo produtivo é realizada de forma adequada, sem falhas ou interrupções operacionais indevidas que possam comprometer as condições higiênico-sanitárias do produto.				
6.5	Durante a manipulação da matéria prima as operações são executadas de forma a prevenir a contaminação do produto.				
6.6	Os veículos de transporte de matéria prima e produtos acabados estão limpos, higienizados, são dotados de equipamentos que assegurem a temperatura e não transportam produtos incompatíveis.				

PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS OPERACIONAIS (PSO) - DOCUMENTAL		C	NC	NO	NA
6.7	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação estadual.				
6.8	Os procedimentos sanitários operacionais estão mapeados considerando o processo produtivo.				
6.9	Monitoramento e verificação adequados das ações realizadas.				

ITEM	DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE

EC07 - CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS		C	NC	NO	NA
7.1	Porta iscas em número suficiente e compatível com o mapa de localização das mesmas.				
7.2	Condições satisfatórias das barreiras físicas contra o acesso de pragas (telas, ralos, portas, janelas e aberturas em geral), das armadilhas e iscas internas e externas e o registro de visitas das mesmas.				
7.3	As condições do ambiente externo não são favoráveis ao abrigo ou proliferação de pragas (organização, limpeza e manutenção).				
7.4	O armazenamento das substâncias químicas é realizado em local adequado e de controle restrito.				
7.5	Evidências ou vestígios de pragas nas instalações da indústria.				

CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS - DOCUMENTAL		C	NC	NO	NA
7.6	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação estadual.				
7.7	Contrato atualizado com empresa que realiza o controle integrado de pragas (devidamente datado e assinado), descrevendo as ações a serem executadas.				
7.8	Treinamento devidamente comprovado do colaborador responsável pela função da utilização de praguicidas realizado por profissional da empresa terceirizada, quando houver.				
7.9	O controle ou o programa é eficaz e contínuo, de forma a evitar o acesso, a presença e a proliferação de pragas na área do complexo industrial (mediante a análise dos relatórios de eficácia apresentados).				

ITEM	DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE

### EC08 - CONTROLE DE MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E MATERIAL DE EMBALAGEM

8.1. MATÉRIA PRIMA		C	NC	NO	NA
8.1.1	As matérias-primas recebidas são devidamente identificadas quanto à sua origem, permitindo sua rastreabilidade, e ser provenientes de indústrias com mesmo status de equivalência, quando couber.				
8.1.2	Realização de análises necessárias para seleção da matéria prima.				
8.1.3	As matérias-primas e produtos são mantidos em temperaturas compatíveis com a sua natureza (resfriadas, congeladas e outras) e de forma organizada que permita bons procedimentos de inspeção.				
8.1.4	Existência de procedimentos quanto ao recebimento, identificação, armazenamento e controle do uso das matérias-primas destinadas ao aproveitamento condicional.				

8.2. INGREDIENTES		C	NC	NO	NA
8.2.1	Identificação dos ingredientes e compatibilidade da temperatura de armazenamento.				
8.2.2	Manipulação e emprego de acordo com as instruções de uso.				
8.2.3	Armazenamento em local separado, mantidos em condições higiênicas e, se preparados previamente, em quantidades suficientes a sua utilização por períodos restritos.				
8.2.4	Acondicionamento satisfatório dos ingredientes fracionados com a devida identificação quanto à validade, lote e data de início de sua utilização.				
8.2.5	A embalagem original que acondiciona o ingrediente o acompanha até o ambiente de preparação do produto.				
8.2.6	Os ingredientes e produtos com embalagens rompidas são reavaliados quanto ao seu destino adequado.				

8.3. MATERIAL DE EMBALAGEM E RÓTULOS		C	NC	NO	NA
8.3.1	As embalagens recebidas estão íntegras e tem características indispensáveis à proteção dos produtos.				
8.3.2	Armazenamento é adequado de modo a evitar contaminações e sujidades.				
8.3.3	Existência de depósitos distintos para embalagens primárias e secundárias.				
8.3.4	O suprimento de embalagens primárias e secundárias (uso diário) para o setor				

	respectivo é feito ordenadamente e na quantidade necessária, suficiente e compatível com o fluxo de produção.				
--	---	--	--	--	--

8.4. CONTROLE DE MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E MATERIAL DE EMBALAGEM - DOCUMENTAL		C	NC	NO	NA
8.4.1	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação estadual.				
8.4.2	Existência de procedimentos especificando os critérios utilizados para a seleção de fornecedor, recebimento e armazenamento da matéria-prima, ingredientes e embalagens.				
8.4.3	Registro de pesquisa de conservantes, resíduos em leite ou similares para atendimento ao padrão de identidade e controle de qualidade.				
8.4.4	Realiza análises de parâmetros físico-químicos e microbiológicos das matérias-primas, de acordo com as frequências previstas, em laboratório terceirizado ou próprio, definidos em legislação vigente.				
8.4.5	Registros de análises de Qualidade do Leite realizadas nas linhas (fornecedores) e nos laboratórios da RBQL/MAPA (CCS e CPP).				
8.4.6	Controle do recebimento de matéria-prima, ingredientes e embalagens de acordo com o registro.				
8.4.7	Controle das matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no recebimento (os procedimentos devem prever o destino a ser dado).				
8.4.8	Existência de controle de estoque de ingredientes e insumos.				
8.4.9	Monitoramento e verificação adequados das ações realizadas.				
8.4.10	Registro diário de exame <i>ante mortem</i> e condenações.				
8.4.11	Controle de estoque de ingredientes e insumos.				
8.4.12	Controle no recebimento dos rótulos registrados no SIE/BA (compatibilidade com o rótulo aprovado pela DIPA).				

ITEM	DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE

EC09 - CONTROLE DE TEMPERATURA		C	NC	NO	NA
9.1	Os equipamentos de controle de processo são instalados de forma a ter fácil visualização.				
9.2	As temperaturas dos ambientes, equipamentos, operações e de produtos/matérias primas estão satisfatórias.				
9.3	Disposição adequada dos produtos de modo a permitir boa circulação do frio e visualização dos mesmos.				

CONTROLE DE TEMPERATURA - DOCUMENTAL		C	NC	NO	NA
9.4	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação estadual.				
9.5	Temperaturas de referência para controle das etapas de processo atendem a base técnica e legislação vigente.				
9.6	O estabelecimento efetua as mensurações de temperaturas indispensáveis ao controle do processo (ambientes, equipamentos, operações e produtos/matérias-primas), em todas as suas etapas e na frequência prevista no programa descrito.				
9.7	Monitoramento e verificação adequados das ações realizadas.				

ITEM	DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE

EC10 - CONTROLE DE FORMULAÇÃO DE PRODUTOS E COMBATE A FRAUDE		C	NC	NO	NA
10.1	O processo de fabricação atende aos parâmetros indicados no memorial tecnológico de cada produto aprovado pela DIPA (quantidade ou concentrações aprovadas).				
10.2	Controla etapas do processo produtivo (salga / secagem / defumação / maturação, tingimento, cura, tombamento, etc.).				
10.3	Realização das análises preconizadas para cada tipo de produto com o objetivo de avaliar a conformidade <i>in loco</i> de produtos ( <i>dripping test</i> , absorção em carcaça de aves, desglaciamento).				
10.4	O estabelecimento possui etapas de segurança definidas e validadas no sentido de resguardar seu processo/produto do uso de matérias-primas não autorizadas ou habilitadas para determinado produto.				
10.5	Realização de análises necessárias para atendimento ao padrão de identidade e qualidade do produto.				

CONTROLE DE FORMULAÇÃO DE PRODUTOS E COMBATE A FRAUDE - DOCUMENTAL		C	NC	NO	NA
10.6	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação estadual.				
10.7	O rótulo (croqui) utilizado corresponde ao registrado na ADAB.				
10.8	Memoriais de tecnologia dos produtos atualizados em atendimento aos parâmetros oficiais vigentes.				
10.9	Controle das formulações aprovadas (matéria prima e ingredientes empregados e suas respectivas quantidades) mediante registros em planilhas.				
10.10	Monitoramento e verificação adequados das ações realizadas.				

ITEM	DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE

EC11 - ANÁLISE LABORATORIAL		C	NC	NO	NA
11.1	O procedimento de coleta ou da realização da técnica analítica, conforme o caso é executado de forma correta (ex: análises de recepção do leite e coleta e execução do <i>dripping test</i> ).				
11.2	Controle dos produtos mantidos em <i>Shelf life</i> por período adequado.				

ANÁLISE LABORATORIAL - DOCUMENTAL		C	NC	NO	NA
11.3	Disponibilidade de materiais e equipamentos necessários à fiscalização, para a realização de testes ou análises laboratoriais.				
11.4	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação estadual.				

11.5	Existência e cumprimento do cronograma de análise laboratorial (água, matéria prima e produtos).				
11.6	No caso de indústrias que tenham laboratório em atividade, as mesmas deverão possuir um Programa de Boas Práticas de Laboratório (BPL) descrito e implantado, de forma a validar os resultados.				
11.7	Apresenta manuais de bancada (descrição dos métodos analíticos, manual de operação dos equipamentos, etc.) atualizados conforme metodologia reconhecida ou aceita pelo MAPA.				
11.8	Monitoramento e verificação adequados de todas as ações realizadas.				

ITEM	DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE

EC12 - RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO DE PRODUTOS		C	NC	NO	NA
12.1	Identificação de lotes pela origem de matéria prima.				
12.2	Utilização do sistema PVPS (primeiro que vence - primeiro que sai) na matéria prima, ingredientes e produto acabado.				
12.3	Presença de local definido, delimitado e identificado para a guarda de material recolhido pela empresa, quando couber a avaliação posterior pela fiscalização, e o destino adequado.				

RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO DE PRODUTOS - DOCUMENTAL		C	NC	NO	NA
12.4	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação estadual.				
12.5	Procedimentos de rastreabilidade da matéria prima (data de recebimento, quantidade, lote, origem e fornecedor).				
12.6	Procedimentos de rastreabilidade da produção (data da elaboração, lote do produto, quantidade produzida, matérias primas utilizadas e seus respectivos lotes).				
12.7	Procedimentos de rastreabilidade de comercialização (quais produtos e seus respectivos lotes, destino exato e quantidades).				
12.8	A rastreabilidade pode ser avaliada a partir do produto final elaborado até sua matéria-prima (ascendente e descendente).				
12.9	Controle eficaz de recebimento de GTA, certificados sanitários e lacre.				
12.10	O estabelecimento dispõe de programa de recolhimento e, em caso de não conformidade detectada que motive o recolhimento, a produção é devidamente recolhida e recebe a destinação adequada, com seus devidos registros.				
12.11	Monitoramento e verificação adequados das ações realizadas.				

ITEM	DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE

<b>EC13 - ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE (APPCC)</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
13.1	Identificação dos pontos de monitoramento de PCC.				
13.2	Existência de alternância dos horários de monitoramento dos PCC's.				
13.3	Execução das ações corretivas em caso de identificação de desvio.				
13.4	Em inspeção permanente, há verificação obrigatória de PCC's biológicos relativos a contaminação gastrointestinal.				

<b>ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE (APPCC) - DOCUMENTAL</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
13.5	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação, normas técnicas e literatura técnico científicas.				
13.6	Definição dos PCC's e seus limites críticos, frequência de verificações e ações corretivas para cada um deles.				
13.7	Os registros dos achados do monitoramento da empresa estão disponíveis para comparação com os registros oficiais.				
13.8	Definição adequada das medidas preventivas e corretivas.				
13.9	Manutenção dos registros no estabelecimento de acordo com os prazos pré-estabelecidos para cada tipo de produto.				
13.10	O plano APPCC é reavaliado a cada novo desvio ou perigo não previsto anteriormente ou, no mínimo, uma vez ao ano.				

<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE</b>

<b>EC14 - BEM ESTAR ANIMAL</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
14.1	Comportamento adequado dos funcionários em relação aos animais.				
14.2	Animais não apresentam sinais de distresse durante o transporte, recepção, descarga.				
14.3	Procedimentos a que os animais são submetidos nas instalações da indústria garantem o bem estar animal.				

<b>BEM ESTAR ANIMAL - DOCUMENTAL</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
14.4	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação estadual.				
14.5	Os parâmetros essenciais para manutenção do bem estar animal atendem a legislação vigente.				
14.6	Monitoramento e verificação adequados das ações realizadas.				

<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE</b>

<b>EC15 - IDENTIFICAÇÃO, REMOÇÃO, SEGREGAÇÃO E DESTINAÇÃO DO MATERIAL DE RISCO ESPECÍFICO (MRE)</b>		<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NO</b>	<b>NA</b>
15.1	O MRE está sendo removido e segregado de forma completa e adequada, utilizando-se utensílios e equipamentos devidamente identificados.				

15.2	O local de destinação e destruição do MRE não põe em risco o programa de controle e prevenção da encefalopatia espongiforme bovina (EEB).				
------	---	--	--	--	--

IDENTIFICAÇÃO, REMOÇÃO, SEGREGAÇÃO E DESTINAÇÃO DO MATERIAL DE RISCO ESPECÍFICO (MRE) - DOCUMENTAL		C	NC	NO	NA
15.3	Plano descrito do elemento de controle de acordo com a legislação estadual.				
15.4	O programa contempla a descrição dos procedimentos operacionais relacionados aos MRE, com registros diários auditáveis.				
15.5	O registro da quantidade de MRE retirado durante o abate (correlação peso/nº de animais) corresponde ao volume de animais abatidos.				
15.6	Monitoramento e verificação adequados das ações corretivas realizadas.				

ITEM	DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE

16. DOCUMENTOS ADMINISTRATIVOS		C	NC	NO	NA
16.1	Fornecimento da programação diária dos trabalhos pela empresa ao SIE (matadouros).				
16.2	Solicitações prévias ao Serviço oficial sobre procedimentos a serem realizados na indústria.				
16.3	Apresentação e cumprimento de plano de ação (resposta de RNC e auditorias anteriores).				
16.4	Dados do estabelecimento inseridos corretamente no SIAPEC (dados nosográficos, relatórios de produção, documentos, autos e termos, etc.).				
16.5	Conjunto de plantas e memoriais descritivos atualizados.				
16.6	A renovação anual no Serviço de Inspeção está atualizada.				
16.7	Recolhimento das taxas administrativas.				

ITEM	DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE

### CONSIDERAÇÕES TÉCNICAS

--

### AÇÃO FISCAL

Foram adotadas ações fiscais decorrentes da detecção de não conformidades durante a auditoria?  
 Sim  Não

Autos, Termos e outros documentos de interesse gerados na fiscalização (n<sup>os</sup>):

Descrição da Ação fiscal:

### PARECER CONCLUSIVO

--



### DELIBERAÇÃO

De acordo com deliberação da equipe de auditoria, a presente indústria deve elaborar e seguir um cronograma (plano de ação) exequível das não conformidades encontradas que deve ser entregue no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, contados a partir da data de recebimento deste relatório pela empresa. Estes prazos serão propostos pelo estabelecimento, validados e acompanhados pelo Serviço de Inspeção Local com anuência da Diretoria de Inspeção - DIPA. O plano de ação deverá ser assinado pelo responsável legal do estabelecimento.

MODELO

ANEXO II

**SUPERVISÃO DO SERVIÇO DE INSPEÇÃO OFICIAL LOCAL**

Razão Social:		CNPJ/CPF:	
Categoria:		Nº de registro SIE:	
Endereço:		Aderido ao SISBI: Sim ( ) Não ( )	
Município:	UF: BA	Georeferenciamento:	
Telefone:	Fax:	E-mail:	
Médico Veterinário Oficial SIE:			
Cargo / Função: ( ) Fiscal Estadual Agropecuário      ( ) REDA Nível Superior      ( ) TCT ( ) Outros _____			
AUDITOR:		AUDITOR:	
Data da última supervisão		Data da Supervisão:	
<b>CÓDIGOS DE AVALIAÇÃO: C: CONFORME NC: NÃO CONFORME NA: NÃO APLICÁVEL</b>			

AVALIAÇÃO DA IE LOCAL				
1. DESCRIÇÃO DOS ITENS	C	NC	NO	NA
1.1				
1.2				
1.3				
1.4				
1.5				
1.6				
1.7				

1.8	A IE tem implantado todas as planilhas de verificação correspondentes aos PACs, conforme portaria 144/2019, incluindo o cotejamento, com adoção de ações fiscais.				
1.9	A IE monitora o cumprimento dos cronogramas obrigatórios da Port. 144/2019.				
1.10	São aplicadas as ações fiscais, sanções e penalidades diante das inconformidades registradas conforme decreto de inspeção nº15.004/2014 e legislações pertinentes.				
1.11	A IE possui relatórios anteriores de auditoria/supervisão, RNC, plano de ação arquivados na indústria				
1.12	A IE possui registros de verificação de cumprimento de prazos de correções de inconformidades previstos em planos de ação de relatórios de auditoria/supervisão, autos, RNC, etc planos de ação				
1.13	Frequência de inspeção e fiscalização.				
1.14	A IE realiza ou controla os registros no sistema eletrônico oficial.				
<b>INSPEÇÃO PERMANENTE (Exclusivo)</b>					
1.15	A equipe de Inspeção é suficiente para desenvolver as atividades.				
1.16	Inspeção <i>ante e post mortem</i> (equipamentos adequados).				
1.17	Inspeção <i>ante e post mortem</i> (execução das técnicas).				
1.18	Inspeção <i>ante e post mortem</i> (destinação adequada).				
1.19	Inspeção <i>ante e post mortem</i> (registro de atividades).				
1.20	Os critérios de julgamento são aplicados e registrados de forma correta.				
1.21	A uniformização da equipe da IE atende as normas.				
1.22	A IE local somente autoriza o abate de animais acompanhados por GTA e/ou com a apresentação previa do Boletim sanitário.				

	<b>AVALIAÇÃO DA IE LOCAL - DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE</b>

<b>COMENTÁRIOS RELEVANTES</b>

<b>OBSERVAÇÕES DA FISCALIZAÇÃO À DIRETORIA</b>

<b>DELIBERAÇÃO</b>
De acordo com deliberação da equipe de auditores, o Serviço de Inspeção Local deve elaborar e seguir um cronograma (plano de ação) exequível das não conformidades encontradas que deve ser entregue no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, contados a partir da data de recebimento deste relatório.

ANEXO III  
PLANO DE AÇÃO

ESTABELECIMENTO:

SIE N.º

RELATÓRIO N.º:

<b>Elemento de controle e número</b>	<b>Não conformidade identificada</b>	<b>Medida corretiva proposta ou realizada</b>	<b>Data proposta ou realização</b>	<b>Medida preventiva proposta ou realizada</b>	<b>Data proposta ou realização</b>	<b>Data e resultado da verificação oficial</b>	<b>Ass. do SIE verificador</b>

Data do plano de ação: ____ / ____ / ____	_____ Responsável legal do estabelecimento
---	---

## ANEXO IV

## RELATÓRIO SUPERVISÃO DE REDA/TCT

Relatório nº/ano / SIE	
------------------------	--

I) IDENTIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO					
Razão Social:					
Nome Fantasia:			Nº do SIE:		
Município:		Data da inspeção:			
Categoria:        ( ) Carne e derivados    ( ) Pescado e derivados    ( ) Ovos e derivados					
( ) Leite e derivados    ( ) Produtos das abelhas					
II) IDENTIFICAÇÃO DO SERVIDOR					
Nome do servidor:					
Vínculo: ( ) REDA    ( ) TCT					
III) VERIFICAÇÃO DAS ATIVIDADES DO INSPETOR LOCAL			C	NC	NA
Frequência de comparecimento do servidor compatível com a demanda de atividade					
Realização de inspeção <i>ante e post mortem</i> dos animais destinados ao abate					
Aplicação de planilhas diárias emitidas pelo serviço de inspeção local					
Emissão de RNC's decorrentes dos achados dos registros aplicados					
Monitoramento das planilhas dos auxiliares					
Acompanhamento da entrega de plano de ação de RNC's, autos emitidos e de relatório de auditoria por ventura aplicados					
Monitoramento da execução dos cronogramas anuais do estabelecimento					
Organização de documentos (registros auditáveis) devidamente assinados, carimbados, ordenados e arquivados na sala do serviço de inspeção					
Estrutura física (equipamentos, mobiliário, área disponível) que ofereça boas condições para execução das atividades do SIE					
Acompanhamento do envio dos relatórios estatísticos					
Lançamento de condenações e patologias					
Controle e lançamento de GTA's					
Capacitação do inspetor local para a função exercida					
Realização de ações fiscais compatíveis com a legislação vigente					
IV) VERIFICAÇÃO DOCUMENTAL DA EMPRESA			C	NC	NA
1. Renovação de registro atualizada					
2. Relatórios de produção					
3. Relatório de controle de matéria prima					
4. Relatório de comercialização dos produtos					

5. Produção compatível com o projeto aprovado			
6. Programas de autocontrole atualizado conforme Port. nº 144/2019			
7. Programas de autocontrole totalmente implantado			
8. Cumprimento do plano de ação, Autos, Termos e RNC's emitidas			
9. Cumprimento dos cronogramas obrigatórios			
<b>V) VERIFICAÇÃO DOS ELEMENTOS DE CONTROLE (IN LOCO)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1. Manutenção (instalações, equipamentos industriais, calibração e aferição)			
2. Ventilação e iluminação			
3. Água de abastecimento e águas residuais			
4. Higiene industrial e operacional			
5. Hábitos higiênicos e saúde dos funcionários			
6. Procedimentos sanitários das operações - PSO			
7. Controle integrado de pragas			
8. Controle de matéria prima, ingredientes e material de embalagem			
9. Controle de temperatura			
10. Controle de formulação de produtos e combate a fraude			
11. Análise laboratorial			
12. Rastreabilidade e recolhimento de produtos (Recall)			
13. APPCC			
14. Bem estar animal			
15. Remoção, segregação e destinação de material de risco específico (MRE)			
<b>VI) AÇÕES FISCAIS, RNC's, AUTOS E TERMOS EMITIDOS</b>			
<b>VII) DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES DESENVOLVIDAS</b>			

LEGENDA: C=CONFORME NC=NÃO CONFORME NA=NÃO SE APLICA

Data da supervisão:	<hr style="width: 80%; margin: 0 auto;"/> Assinatura e carimbo do supervisor
---------------------	--