

## **NORMA INTERNA Nº 03, DE 18 DE DEZEMBRO DE 2024**

Estabelece os procedimentos para solicitação de integração, habilitação, suspensão e desabilitação de estabelecimentos e produtos registrados no SIM – CONSID ao Sistema Brasileiro de Inspeção de Produtos de Origem Animal – SISBI.

José Benedito Rocha Aragão, Presidente do Consórcio Multifinalitário do Oeste da Bahia - CONSID, no uso de suas atribuições estatutárias, faz saber que:

CONSIDERANDO o disposto na Lei Federal 11.107/2005;

CONSIDERANDO o disposto no Decreto Federal 6.017/2007;

CONSIDERANDO o disposto o Protocolo de Intenções do Consórcio Multifinalitário do Oeste da Bahia - CONSID;

CONSIDERANDO a Resolução de nº 002/2023, deste Consórcio;

### **RESOLVE:**

Art. 1º Estabelecer os procedimentos para solicitação de integração, habilitação, suspensão e desabilitação de estabelecimentos e produtos registrados no SIM – CONSID ao Sistema Brasileiro de Inspeção de Produtos de Origem Animal – SISBI.

Art. 2º Esta Norma Interna entrará em vigor na data de sua publicação.

Barreiras-BA, 02 de novembro de 2024.

José Benedito Rocha Aragão  
PRESIDENTE DO CONSÓRCIO MULTIFINALITÁRIO DO OESTE DA BAHIA - CONSID

## Anexo I

Com o reconhecimento da equivalência do SIM – CONSID e integração do mesmo ao SISBI – POA, abriu-se a possibilidade de inclusão de estabelecimentos registrados no SIM – CONSID junto ao Sistema Brasileiro de Inspeção de Produtos de Origem Animal, permitindo-os, uma vez integrados, realizar a comercialização de seus produtos para todo o país. No entanto, a integração do Serviço de Inspeção Municipal executado pelo Consórcio Multifinalitário do Oeste da Bahia - CONSID não gera automaticamente a integração de todos os estabelecimentos registrados no âmbito do SIM – CONSID. Para tal, os estabelecimentos interessados deverão seguir os procedimentos elencados a seguir. Tal processo de avaliação será conduzido pela Coordenação do Serviço de Inspeção Municipal executado pelo Consórcio Consórcio Multifinalitário do Oeste da Bahia - CONSID.

### DOS PRÉ-REQUISITOS

Só estão aptos a realizar a solicitação de integração ao SISBI os estabelecimentos registrados e ativos junto ao SIM – CONSID, que se enquadrem no escopo que o SIM – CONSID possui habilitação pelo Ministério da Agricultura e Pecuária – MAPA e que possuam cadastro ativo e produtos cadastrados no Sistema e-SISBI do referido Ministério.

### DA SOLICITAÇÃO DE INTEGRAÇÃO AO SISBI PELOS ESTABELECIMENTOS REGISTRADOS NO SIM – CONSID

Para iniciar o processo de integração ao SISBI, os estabelecimentos que cumprem os pré-requisitos deverão enviar e-mail para [sim@consid.ba.gov.br](mailto:sim@consid.ba.gov.br), anexando o formulário de manifestação de interesse constante no Anexo II devidamente preenchido. Em caso de inconformidades no documento, será encaminhada resposta com os apontamentos.

### DA AVALIAÇÃO DOCUMENTAL

Após o recebimento da solicitação de integração devidamente preenchida, a Coordenação do SIM – CONSID irá realizar uma avaliação documental do estabelecimento, que consiste em:

1. Verificar o cumprimento dos pré-requisitos estabelecidos para solicitação do SISBI;
2. Verificar a regularidade do processo de registro do estabelecimento (apenas estabelecimentos com processos devidamente regularizados terão suas solicitações tramitadas);
3. Verificação das plantas devidamente aprovadas junto ao SIM – CONSID;
4. Verificação dos produtos devidamente aprovados junto ao SIM – CONSID;
5. Verificação da existência de Programas de Autocontrole atualizados com cópia no SIM – CONSID;

### **CONSÓRCIO MULTIFINALITÁRIO DO OESTE DA BAHIA**

Rua Professor José Seabra de Lemos, 420 – Recanto dos Pássaros - Barreiras – BA - CEP: 47.808-021

**77 3613-3858** - [administrativo@consid.ba.gov.br](mailto:administrativo@consid.ba.gov.br)

6. Verificação da conformidade do envio dos dados estatísticos referentes à recepção de matéria-prima, produção e comercialização.

Em caso de inconformidades na avaliação documental, será encaminhado e-mail ao estabelecimento descrevendo os apontamentos verificados. O estabelecimento registrado deverá sanar as pendências existentes para prosseguimento do processo. O SIM – CONSÍD emitirá parecer referente à conformidade documental do empreendimento conforme Anexo III.

#### DA AUDITORIA ORIENTATIVA

Após a emissão de parecer favorável referente à conformidade documental do empreendimento interessado, a Coordenação do SIM – CONSÍD procederá auditoria orientativa quanto as condições para integração, emitindo no prazo de 10 dias úteis o laudo de auditoria orientativa, conforme Anexo IV, para que a empresa elabore, em igual prazo, um Plano de Ação visando a correção das possíveis não conformidades apontadas, conforme Anexo V, e envie para o e-mail [sim@consid.ba.gov.br](mailto:sim@consid.ba.gov.br).

#### DA AUDITORIA DE INTEGRAÇÃO

Com base nos prazos solicitados pelo empreendimento para correção das não conformidades através do Plano de Ação, será planejada a auditoria de integração a ser realizada pela Coordenação do SIM – CONSÍD no estabelecimento interessado, emitindo no prazo de 10 dias úteis o laudo de auditoria de integração, conforme anexo VI. Em caso de parecer desfavorável, caso o empreendimento mantenha o interesse na integração, o mesmo deve reiniciar o processo de solicitação de integração ao SISBI conforme o item “DA SOLICITAÇÃO DE INTEGRAÇÃO AO SISBI PELOS ESTABELECIMENTOS REGISTRADOS NO SIM – CONSÍD”. Em caso de parecer favorável à integração, o empreendimento será comunicado sobre a necessidade de atualização da rotulagem com a inclusão da logomarca SISBI, conforme manual de identidade visual da marca SISBI.

#### DA ATUALIZAÇÃO DA ROTULAGEM

Após a atualização dos rótulos conforme o manual de identidade visual da marca SISBI, o empreendimento deve encaminhar os novos croquis conforme a Resolução nº 007, de 21 de junho de 2023 do Consórcio Multifinalitário do Oeste da Bahia - CONSÍD, que estabelece os procedimentos de avaliação dos registros de produtos enviados ao Serviço de Inspeção Municipal - SIM, das empresas registradas, definindo a metodologia a ser utilizada, ou outra que vier a substituir. Após o recebimento dos rótulos atualizados, o Médico Veterinário responsável procederá a avaliação com base na legislação referente à rotulagem de alimentos e emitirá parecer de análise de rótulo. Verificada a necessidade de correções, o Médico Veterinário oficial emitirá parecer desfavorável apontando as inconformidades verificadas, encaminhando-o por e-mail ao empreendimento

interessado. Uma vez atendidas as correções, deve ser emitido o laudo de análise de rótulos com parecer favorável referente aos produtos analisados. Os croquis aprovados serão assinados pelo Médico Veterinário oficial e uma cópia será entregue ao empreendimento e outra será juntada ao processo de integração do empreendimento.

#### DA ATUALIZAÇÃO DA ROTULAGEM DO EMPREENDIMENTO NO SISTEMA E-SISBI

O responsável pelo empreendimento deverá inserir os rótulos devidamente atualizados e aprovados no Sistema de Gestão do Estabelecimento – SGE e proceder a solicitação de integração ao SISBI através do próprio sistema.

#### DA ATIVAÇÃO DO SISBI NO SISTEMA E-SISBI

A Coordenação do SIM – CONSID procederá a ativação do status SISBI no Sistema de Gestão do Serviço de Inspeção – SGI para o empreendimento que atender todos os requisitos dispostos nesta Norma Interna e emitirá o certificado de integração do empreendimento.

#### DA COMERCIALIZAÇÃO INTERESTADUAL

O estabelecimento só estará habilitado para realizar a comercialização interestadual após ativação do status SISBI no sistema e-SISBI conforme disposto nesta Norma Interna.

#### DA SUSPENSÃO E DESABILITAÇÃO DE EMPREENDIMENTOS DO SISBI

A constatação de não conformidades relacionadas aos Programas de Autocontrole e demais normas, considerando sua natureza e gravidade, acarretará as seguintes medidas:

1. Suspensão da prerrogativa de inclusão de novos produtos: desabilitação temporária da prerrogativa de indicação de novos produtos. Impede a solicitação de Selo SISBI para novos produtos.
2. Suspensão do Selo SISBI de produto: o produto suspenso fica impedido de utilizar o Selo SISBI até regularização da situação que motivou a suspensão.
3. Inativação do Selo SISBI de produto: após inativado, não será possível a edição ou reativação. Esse produto não possui mais autorização de uso de Selo SISBI no rótulo.
4. Inativação do Selo SISBI: suspensão total de produção de produtos com logotipo SISBI no estabelecimento. Não será permitido a solicitação de Selo SISBI para novos produtos e os produtos que possuíam Selo SISBI estão impedidos de o utilizarem. Nesse caso ocorre a desabilitação definitiva da integração do estabelecimento ao SISBI.

O descumprimento do previsto na legislação e em normas complementares, a ausência de confiabilidade para o processo apresentado, isolada ou cumulativamente, implicará na suspensão da prerrogativa de inclusão de novos produtos para comércio interestadual. A suspensão poderá ser levantada após a correção das inconformidades

### **CONSÓRCIO MULTIFINALITÁRIO DO OESTE DA BAHIA**

Rua Professor José Seabra de Lemos, 420 – Recanto dos Pássaros - Barreiras – BA - CEP: 47.808-021

**77 3613-3858** - [administrativo@consid.ba.gov.br](mailto:administrativo@consid.ba.gov.br)

que a motivaram. Se a suspensão da prerrogativa de inclusão de novos produtos para comércio interestadual não for levantada, decorridos 6 (seis) meses, o estabelecimento será desabilitado do SISBI-POA e terá seu cadastro nacional inativado.

O descumprimento do previsto na legislação e em normas complementares, a ausência de confiabilidade para o processo de fabricação do produto apresentado, isolada ou cumulativamente, implicará na suspensão ou inativação do Selo SISBI do produto específico para comércio interestadual.

O descumprimento do previsto na legislação e normas complementares, a ausência de confiabilidade de autocontroles realizados, o não cumprimento de plano de ação corretiva, a falta de atualização dos dados cadastrais ou de produtos e a falta de atendimento tempestivo às solicitações formais do Serviço de Inspeção, isolada ou cumulativamente, implicarão na inativação do Selo SISBI do empreendimento.

A suspensão ou desabilitação de produtos e do estabelecimento aderido ao SISBI-POA será formalizada por emissão de parecer pela Coordenação do SIM – CONSID, conforme anexo VII desta Norma Interna. Estabelecimentos desabilitados ou sob suspensão total de produção ficam impedidos de estamparem o logotipo SISBI-POA em sua rotulagem e de realizar comércio interestadual de seus produtos.

O empreendimento a qualquer tempo, poderá solicitar formalmente ao e-mail oficial do SIM de sua retirada do Programa SISBI, declarando ciência da perda do direito de livre comércio para fora do território do consórcio, conforme legislações vigentes.

O SIM – CONSID poderá comunicar a situação a outros órgãos fiscalizadores, organizações representativas da sociedade, da região ou setores afetados, quando for o caso. Uma vez desabilitado, o estabelecimento interessado poderá reiniciar o processo de adesão ao SISBI-POA.

## Anexo II

## MANIFESTAÇÃO DE INTERESSE DE INTEGRAÇÃO AO SISBI – POA

1 - DADOS DO REQUERENTE			
Nome:			
RG:	CPF:	Telefone:	E-mail:

  

2 - DADOS DO ESTABELECIMENTO		
Nome/Razão Social:		
CNPJ/CPF:	Insc. Estadual:	Insc. Municipal (quando houver):
Endereço:		
Distrito/Bairro:		Município:
CEP:		UF:
Complemento:		
Responsável Técnico do Estabelecimento:		
Categoria do Estabelecimento:		Nº do SIM:

O estabelecimento registrado junto ao SIM – CONSÍD, na figura de seu responsável legal, conforme qualificações acima, vem por meio deste solicitar integração ao SISBI – POA.

Da mesma forma, compromete-se ainda a cumprir todas as legislações, normas e exigências decorrentes da integração ao SISBI.

Declaro estar ciente das consequências operacionais e comerciais decorrentes de uma eventual suspensão do SISBI, as quais incluirão apreensão da rotulagem com a logo do SISBI, suspensão do comércio interestadual e nos municípios do Estado da Bahia, exceto os que compõe o CONSÍD, observando o disposto no art. 5º da Portaria do MAPA nº 672 de 8 de abril de 2024 e suspensão das atividades até novo registro de rótulo sem a marca SISBI.

Local, data.

---

Responsável legal pelo empreendimento

**Anexo III**
**PARECER DE CONFORMIDADE DOCUMENTAL DE EMPREENDIMENTO PARA  
INTEGRAÇÃO AO SISBI - POA**

<b>1 - DADOS DO ESTABELECIMENTO</b>		
Nome/Razão Social:		
CNPJ/CPF:	Insc. Estadual:	Insc. Municipal (quando houver):
Endereço:		
Distrito/Bairro:		Município:
CEP:		UF:
Complemento:		
Responsável Legal do Estabelecimento:		
Responsável Técnico do Estabelecimento:		
Categoria do Estabelecimento:		Nº do SIM:

<b>2 – PRÉ-REQUISITOS</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>
Estabelecimento registrado no SIM – CONSÍD.		
Estabelecimento ativo no SIM – CONSÍD.		
Classificação do estabelecimento se enquadra no escopo de habilitação do SIM - CONSÍD junto ao SISBI – POA.		
Estabelecimento possui cadastro ativo no sistema e-SISBI.		
Estabelecimento possui produtos cadastrados no sistema e-SISBI.		

<b>3 – AVALIAÇÃO DOCUMENTAL</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>
Estabelecimento possui processo de registro regularizado.		
Estabelecimento possui plantas aprovadas.		
Estabelecimento possui produtos aprovados.		
Estabelecimento possui programas de autocontrole atualizados.		
Estabelecimento possui dados estatísticos atualizados.		

<b>4 – OBSERVAÇÕES FINAIS</b>

## 5 – CONCLUSÃO DA ANÁLISE

O Serviço de Inspeção Municipal de Produtos de Origem Animal, emite parecer:

FAVORÁVEL

DESFAVORÁVEL

Local, Data.

---

MÉDICO VETERINÁRIO OFICIAL  
Assinatura e carimbo do responsável SIM

## Anexo IV

### LAUDO DE AUDITORIA ORIENTATIVA PARA INTEGRAÇÃO AO SISBI - POA

1 - DADOS DO ESTABELECIMENTO		
Nome/Razão Social:		
CNPJ/CPF:	Insc. Estadual:	Insc. Municipal (quando houver):
Endereço:		
Distrito/Bairro:		Município:
CEP:		UF:
Complemento:		
Responsável Legal do Estabelecimento:		
Responsável Técnico do Estabelecimento:		
Categoria do Estabelecimento:		Nº do SIM:

2 – REQUISITOS				
2.1	Manutenção das instalações e equipamentos industriais (Incluindo calibração e aferição)	C	NC	NA
2.1.1	Área externa livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de focos de poeira, acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.			
2.1.2	Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas			
2.1.3	Acesso direto, não comum a outros usos (habitação, varejo).			
2.1.4	Vestiários e sanitários quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.			
2.1.5	Vestiários e sanitários independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos e em número compatível ao número de colaboradores.			
2.1.6	Instalações sanitárias com vasos sanitários, mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).			
2.1.7	Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) dos vestiários e sanitários com a área de trabalho e de refeições			
2.1.8	Pisos, paredes, iluminação e ventilação dos vestiários e sanitários adequados e apresentando satisfatório estado de conservação.			
2.1.9	Instalações sanitárias dotadas de elementos necessários à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro antisséptico ou			

	sabonete líquido inodoro e antisséptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.			
2.1.10	Presença de lixeiras com tampas e acionamento não manual nos vestiários e sanitários. Coleta frequente do lixo.			
2.1.11	Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos nos vestiários e sanitários.			
2.1.12	Armários individuais para todos os manipuladores.			
2.1.13	Vestiários e sanitários apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.			
2.1.14	Barreira sanitária disposta imediatamente antes de adentrar a área de produção.			
2.1.15	Barreira sanitária adequadamente fechada e protegida.			
2.1.16	Barreira sanitária possui todos os elementos necessários à higienização das mãos e botas: lava botas com detergente e escova, pia para higienização das mãos sem contato manual, sabonete antisséptico sem odor, papel toalha não reciclado e lixeira com acionamento por pedal.			
2.1.17	Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
2.1.18	Estrutura física adequada ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.			
2.1.19	Estrutura física desenvolvida sem que haja contrafluxos ou cruzamento de atividades, de modo a evitar a contaminação cruzada.			
2.1.20	Piso de material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).			
2.1.21	Piso em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).			
2.1.22	Teto com acabamento liso, em cor clara, impermeável e lavável.			
2.1.23	Teto em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).			
2.1.24	Paredes de cor clara, com acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações.			
2.1.25	Paredes em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
2.1.26	Portas com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
2.1.27	Portas externas com fechamento automático e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).			
2.1.28	Portas em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
2.1.29	Janelas com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
2.1.30	Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema) nas janelas.			
2.1.31	Janelas em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
2.1.32	Existência de lavatórios na área de manipulação, dotados de torneira com acionamento não manual.			

2.1.33	Lavatórios das áreas de produção em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e antisséptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel, acionados sem contato manual.			
2.1.34	Equipamentos da linha de produção com desenho sanitário e número adequado.			
2.1.35	Possui todos os equipamentos necessários ao desempenho das atividades inerentes à categoria do estabelecimento e aos produtos fabricados.			
2.1.36	Equipamentos dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.			
2.1.37	Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.			
2.1.38	Equipamentos em adequado estado de conservação e funcionamento.			
2.1.39	Equipamentos destinados a conservação dos alimentos, bem como os destinados ao processamento térmico, possuem medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.			
2.1.40	Existência de planilhas de registro da temperatura adequadamente preenchidas.			
2.1.41	Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.			
2.1.42	Utensílios de material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação realizada.			
2.1.43	Utensílios armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.			
2.1.44	Possui todos os utensílios necessários ao desempenho das atividades inerentes à categoria do estabelecimento e aos produtos fabricados.			
2.1.45	Equipamentos e instrumentos de medição mantidos calibrados e checados periodicamente.			
2.1.46	Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.			
<b>2.2</b>	<b>Iluminação e ventilação</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.2.1	Luz fria e com intensidade adequada às atividades desenvolvidas, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos. Atende a legislações específicas para LUX.			
2.2.2	Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação ou luminárias providas de lâmpadas de LED de polietileno.			
2.2.3	Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores, revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.			

2.2.4	Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.			
2.2.5	Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.			
2.2.6	Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.			
2.2.7	Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização afixado em local visível.			
2.2.8	Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações e dotados de filtros adequados.			
2.2.9	Captação e direção da corrente de ar seguem a direção da área limpa para a área contaminada.			
<b>2.3</b>	<b>Água de abastecimento e águas residuais</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.3.1	Sistema de abastecimento ligado à rede pública, quando aplicável.			
2.3.2	Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação, quando aplicável.			
2.3.3	Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos e mantido limpo.			
2.3.4	Existência de registro da limpeza e desinfecção do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.			
2.3.5	Existência de registros da cloração da água.			
2.3.6	Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.			
2.3.7	Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.			
2.3.8	Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento.			
2.3.9	Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.			
2.3.10	Os pontos de coleta de água estão identificados.			
2.3.11	Sistema de drenagem das águas residuais dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra o refluxo e a entrada de pragas.			
2.3.12	O tratamento de efluentes é adequado à atividade e está regularizado junto ao órgão competente.			
<b>2.4</b>	<b>Higiene Industrial e operacional</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.4.1	Frequência de higienização das instalações adequada.			
2.4.2	Existência de registro da higienização.			
2.4.3	Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
2.4.4	Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.			

2.4.5	A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
2.4.6	Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
2.4.7	Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação e em bom estado de conservação.			
<b>2.5</b>	<b>Hábitos higiênicos e saúde dos colaboradores</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.5.1	Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção, limpos e em adequado estado de conservação.			
2.5.2	Existência de lavanderia própria ou terceirizada para higienização dos uniformes.			
2.5.3	Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.			
2.5.4	Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.			
2.5.5	Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.			
2.5.6	Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosem, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.			
2.5.7	Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrintestinais e oculares.			
2.5.8	Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.			
2.5.9	Existência de registro dos exames realizados.			
2.5.10	Utilização de Equipamento de Proteção Individual adequados a cada operação.			
2.5.11	Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.			
2.5.12	Existência de registros dessas capacitações.			
<b>2.6</b>	<b>Procedimentos sanitários operacionais – PSO</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.6.1	Procedimentos sanitários operacionais mapeados de acordo com o processo produtivo.			
2.6.2	Procedimentos sanitários operacionais executados de forma a evitar a contaminação cruzada.			
2.6.3	Existem registros do monitoramento dos PSOs realizados pela empresa.			
<b>2.7</b>	<b>Controle integrado de pragas</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.7.1	Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
2.7.2	Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.			

2.7.3	Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada ou pessoal capacitado.			
2.7.4	Possui mapa das armadilhas/iscas instaladas.			
<b>2.8</b>	<b>Controle de matéria-prima, ingredientes e material de embalagem</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.8.1	Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.			
2.8.2	Matérias - primas, ingredientes e embalagens são inspecionados na recepção.			
2.8.3	Existência de planilhas de controle na recepção de matéria-prima (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).			
2.8.4	Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.			
2.8.5	Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
2.8.6	Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.			
2.8.7	Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.			
2.8.8	Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.			
2.8.9	Animais destinados ao abate são transportados em veículos adequados e recebidos somente acompanhados de GTA.			
2.8.10	Matérias - primas, ingredientes e embalagens somente são recebidos acompanhados de nota fiscal.			
2.8.11	Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados são mantidos em local devidamente identificado e destinados adequadamente.			
<b>2.9</b>	<b>Controle de temperaturas</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.9.1	É realizado o controle de temperaturas nas etapas do processo de produção do alimento.			
2.9.2	Existência de registros das temperaturas dos equipamentos.			
2.9.3	Existência de registros das temperaturas das áreas de manipulação.			
2.9.4	Existência de registro das temperaturas dos equipamentos de armazenagem das matérias-primas e do produto final.			
2.9.5	Existência de registro das temperaturas do veículo transportador.			
<b>2.10</b>	<b>Controle de formulação de produtos e combate à fraude</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.10.1	As formulações e processos de fabricação estão descritos e são seguidos conforme aprovado junto ao SIM.			
2.10.2	Cada etapa do processo de produção é controlada e registrada com a finalidade de evitar prejuízos ao consumidor.			
<b>2.11</b>	<b>Análises laboratoriais</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.11.1	As análises laboratoriais estão descritas com os parâmetros definidos, amostragem e frequência.			
2.11.2	Os procedimentos de coleta das amostras estão descritos.			

2.11.3	Existência de cronograma das análises realizadas pelo estabelecimento.			
2.11.4	O cronograma de análises é cumprido.			
<b>2.12</b>	<b>Rastreabilidade e recolhimento de produtos (recall)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.12.1	Existência de controle da rastreabilidade dos produtos desde o abate, ou recepção da matéria-prima, até a expedição, com notas fiscais ou documentos de respaldo.			
2.12.2	Existência de rastreabilidade dos animais abatidos, com notas fiscais e GTAs.			
2.12.3	Existência de programa de recolhimento descrito conforme norma específica.			
<b>2.13</b>	<b>Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.13.1	Existência de plano APPCC descrito e implantado.			
2.13.2	Plano APPCC descrito corretamente de acordo com os produtos aprovados.			
<b>2.14</b>	<b>Bem-estar animal (específico para estabelecimentos de abate)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.14.1	Utilização de equipamento de insensibilização adequado, conforme norma específica.			
2.14.2	O estabelecimento monitora todos os aspectos relativos ao bem-estar animal, desde o transporte até a sangria dos animais, conforme descrito em norma específica.			
<b>2.15</b>	<b>Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco (MER) (específico para abate de bovinos)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.15.1	O material retirado durante o abate é acondicionado em recipientes identificados e retirado com utensílios específicos para este fim, conforme norma específica.			
2.15.2	O material é pesado ao final do abate, registrado e apresentado ao SIM.			
2.15.3	O material retirado é incinerado adequadamente.			
<b>2.16</b>	<b>Programas de Autocontrole</b>			
2.16.1	Os programas de autocontrole estão adequadamente descritos.			
2.16.2	Os programas de autocontrole estão sendo aplicados e são compatíveis com a rotina do estabelecimento.			
2.16.3	Existem registros auditáveis para todos os programas de autocontrole.			
<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÕES DAS OPORTUNIDADES DE MELHORIAS OU NÃO CONFORMIDADES</b>			

Local, Data.

\_\_\_\_\_

MÉDICO VETERINÁRIO OFICIAL

Assinatura e carimbo do responsável SIM

## Anexo V

## PLANO DE AÇÃO DO EMPREENDIMENTO PARA INTEGRAÇÃO AO SISBI - POA

1 - DADOS DO ESTABELECIMENTO		
Nome/Razão Social:		
CNPJ/CPF:	Insc. Estadual:	Insc. Municipal (quando houver):
Endereço:		
Distrito/Bairro:		Município:
CEP:		UF:
Complemento:		
Responsável Legal do Estabelecimento:		
Responsável Técnico do Estabelecimento:		
Categoria do Estabelecimento:		Nº do SIM:

ITEM	NÃO CONFORMIDADE	AÇÃO CORRETIVA	PRAZO

Local, Data.

---

RESPONSÁVEL LEGAL PELO EMPREENDIMENTO

## Anexo VI

### LAUDO DE AUDITORIA PARA INTEGRAÇÃO AO SISBI - POA

1 - DADOS DO ESTABELECIMENTO		
Nome/Razão Social:		
CNPJ/CPF:	Insc. Estadual:	Insc. Municipal (quando houver):
Endereço:		
Distrito/Bairro:		Município:
CEP:		UF:
Complemento:		
Responsável Legal do Estabelecimento:		
Responsável Técnico do Estabelecimento:		
Categoria do Estabelecimento:		Nº do SIM:

2 – REQUISITOS				
2.1	Manutenção das instalações e equipamentos industriais (Incluindo calibração e aferição)	C	NC	NA
2.1.1	Área externa livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de focos de poeira, acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.			
2.1.2	Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas			
2.1.3	Acesso direto, não comum a outros usos (habitação, varejo).			
2.1.4	Vestiários e sanitários quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.			
2.1.5	Vestiários e sanitários independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos e em número compatível ao número de colaboradores.			
2.1.6	Instalações sanitárias com vasos sanitários, mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).			
2.1.7	Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) dos vestiários e sanitários com a área de trabalho e de refeições			
2.1.8	Pisos, paredes, iluminação e ventilação dos vestiários e sanitários adequados e apresentando satisfatório estado de conservação.			

2.1.9	Instalações sanitárias dotadas de elementos necessários à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e antisséptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.			
2.1.10	Presença de lixeiras com tampas e acionamento não manual nos vestiários e sanitários. Coleta frequente do lixo.			
2.1.11	Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos nos vestiários e sanitários.			
2.1.12	Armários individuais para todos os manipuladores.			
2.1.13	Vestiários e sanitários apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.			
2.1.14	Barreira sanitária disposta imediatamente antes de adentrar a área de produção.			
2.1.15	Barreira sanitária adequadamente fechada e protegida.			
2.1.16	Barreira sanitária possui todos os elementos necessários à higienização das mãos e botas: lava botas com detergente e escova, pia para higienização das mãos sem contato manual, sabonete antisséptico sem odor, papel toalha não reciclado e lixeira com acionamento por pedal.			
2.1.17	Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
2.1.18	Estrutura física adequada ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.			
2.1.19	Estrutura física desenvolvida sem que haja contrafluxos ou cruzamento de atividades, de modo a evitar a contaminação cruzada.			
2.1.20	Piso de material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).			
2.1.21	Piso em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).			
2.1.22	Teto com acabamento liso, em cor clara, impermeável e lavável.			
2.1.23	Teto em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).			
2.1.24	Paredes de cor clara, com acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações.			
2.1.25	Paredes em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
2.1.26	Portas com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
2.1.27	Portas externas com fechamento automático e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).			
2.1.28	Portas em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
2.1.29	Janelas com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			

2.1.30	Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema) nas janelas.			
2.1.31	Janelas em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
2.1.32	Existência de lavatórios na área de manipulação, dotados de torneira com acionamento não manual.			
2.1.33	Lavatórios das áreas de produção em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e antisséptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel, acionados sem contato manual.			
2.1.34	Equipamentos da linha de produção com desenho sanitário e número adequado.			
2.1.35	Possui todos os equipamentos necessários ao desempenho das atividades inerentes à categoria do estabelecimento e aos produtos fabricados.			
2.1.36	Equipamentos dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.			
2.1.37	Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.			
2.1.38	Equipamentos em adequado estado de conservação e funcionamento.			
2.1.39	Equipamentos destinados a conservação dos alimentos, bem como os destinados ao processamento térmico, possuem medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.			
2.1.40	Existência de planilhas de registro da temperatura adequadamente preenchidas.			
2.1.41	Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.			
2.1.42	Utensílios de material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação realizada.			
2.1.43	Utensílios armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.			
2.1.44	Possui todos os utensílios necessários ao desempenho das atividades inerentes à categoria do estabelecimento e aos produtos fabricados.			
2.1.45	Equipamentos e instrumentos de medição mantidos calibrados e checados periodicamente.			
2.1.46	Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.			
<b>2.2</b>	<b>Iluminação e ventilação</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>

2.2.1	Luz fria e com intensidade adequada às atividades desenvolvidas, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos. Atende a legislações específicas para LUX.			
2.2.2	Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação ou luminárias providas de lâmpadas de LED de polietileno.			
2.2.3	Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores, revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.			
2.2.4	Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.			
2.2.5	Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.			
2.2.6	Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.			
2.2.7	Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização afixado em local visível.			
2.2.8	Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações e dotados de filtros adequados.			
2.2.9	Captação e direção da corrente de ar seguem a direção da área limpa para a área contaminada.			
<b>2.3</b>	<b>Água de abastecimento e águas residuais</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.3.1	Sistema de abastecimento ligado à rede pública, quando aplicável.			
2.3.2	Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação, quando aplicável.			
2.3.3	Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos e mantido limpo.			
2.3.4	Existência de registro da limpeza e desinfecção do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.			
2.3.5	Existência de registros da cloração da água.			
2.3.6	Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.			
2.3.7	Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.			
2.3.8	Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento.			
2.3.9	Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.			
2.3.10	Os pontos de coleta de água estão identificados.			

2.3.11	Sistema de drenagem das águas residuais dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra o refluxo e a entrada de pragas.			
2.3.12	O tratamento de efluentes é adequado à atividade e está regularizado junto ao órgão competente.			
<b>2.4</b>	<b>Higiene Industrial e operacional</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.4.1	Frequência de higienização das instalações adequada.			
2.4.2	Existência de registro da higienização.			
2.4.3	Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
2.4.4	Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.			
2.4.5	A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
2.4.6	Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
2.4.7	Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação e em bom estado de conservação.			
<b>2.5</b>	<b>Hábitos higiênicos e saúde dos colaboradores</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.5.1	Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção, limpos e em adequado estado de conservação.			
2.5.2	Existência de lavanderia própria ou terceirizada para higienização dos uniformes.			
2.5.3	Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.			
2.5.4	Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.			
2.5.5	Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.			
2.5.6	Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosem, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.			
2.5.7	Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrintestinais e oculares.			
2.5.8	Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.			
2.5.9	Existência de registro dos exames realizados.			
2.5.10	Utilização de Equipamento de Proteção Individual adequados a cada operação.			
2.5.11	Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.			

2.5.12	Existência de registros dessas capacitações.			
<b>2.6</b>	<b>Procedimentos sanitários operacionais – PSO</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.6.1	Procedimentos sanitários operacionais mapeados de acordo com o processo produtivo.			
2.6.2	Procedimentos sanitários operacionais executados de forma a evitar a contaminação cruzada.			
2.6.3	Existem registros do monitoramento dos PSOs realizados pela empresa.			
<b>2.7</b>	<b>Controle integrado de pragas</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.7.1	Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
2.7.2	Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.			
2.7.3	Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada ou pessoal capacitado.			
2.7.4	Possui mapa das armadilhas/iscas instaladas.			
<b>2.8</b>	<b>Controle de matéria-prima, ingredientes e material de embalagem</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.8.1	Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.			
2.8.2	Matérias - primas, ingredientes e embalagens são inspecionados na recepção.			
2.8.3	Existência de planilhas de controle na recepção de matéria-prima (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).			
2.8.4	Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.			
2.8.5	Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
2.8.6	Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.			
2.8.7	Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.			
2.8.8	Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.			
2.8.9	Animais destinados ao abate são transportados em veículos adequados e recebidos somente acompanhados de GTA.			
2.8.10	Matérias - primas, ingredientes e embalagens somente são recebidos acompanhados de nota fiscal.			
2.8.11	Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados são mantidos em local devidamente identificado e destinados adequadamente.			

<b>2.9</b>	<b>Controle de temperaturas</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.9.1	É realizado o controle de temperaturas nas etapas do processo de produção do alimento.			
2.9.2	Existência de registros das temperaturas dos equipamentos.			
2.9.3	Existência de registros das temperaturas das áreas de manipulação.			
2.9.4	Existência de registro das temperaturas dos equipamentos de armazenagem das matérias-primas e do produto final.			
2.9.5	Existência de registro das temperaturas do veículo transportador.			
<b>2.10</b>	<b>Controle de formulação de produtos e combate à fraude</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.10.1	As formulações e processos de fabricação estão descritos e são seguidos conforme aprovado junto ao SIM.			
2.10.2	Cada etapa do processo de produção é controlada e registrada com a finalidade de evitar prejuízos ao consumidor.			
<b>2.11</b>	<b>Análises laboratoriais</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.11.1	As análises laboratoriais estão descritas com os parâmetros definidos, amostragem e frequência.			
2.11.2	Os procedimentos de coleta das amostras estão descritos.			
2.11.3	Existência de cronograma das análises realizadas pelo estabelecimento.			
2.11.4	O cronograma de análises é cumprido.			
<b>2.12</b>	<b>Rastreabilidade e recolhimento de produtos (recall)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.12.1	Existência de controle da rastreabilidade dos produtos desde o abate, ou recepção da matéria-prima, até a expedição, com notas fiscais ou documentos de respaldo.			
2.12.2	Existência de rastreabilidade dos animais abatidos, com notas fiscais e GTAs.			
2.12.3	Existência de programa de recolhimento descrito conforme norma específica.			
<b>2.13</b>	<b>Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.13.1	Existência de plano APPCC descrito e implantado.			
2.13.2	Plano APPCC descrito corretamente de acordo com os produtos aprovados.			
<b>2.14</b>	<b>Bem-estar animal (específico para estabelecimentos de abate)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.14.1	Utilização de equipamento de insensibilização adequado, conforme norma específica.			
2.14.2	O estabelecimento monitora todos os aspectos relativos ao bem-estar animal, desde o transporte até a sangria dos animais, conforme descrito em norma específica.			
<b>2.15</b>	<b>Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco (MER) (específico para abate de bovinos)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.15.1	O material retirado durante o abate é acondicionado em recipientes identificados e retirado com utensílios específicos para este fim, conforme norma específica.			
2.15.2	O material é pesado ao final do abate, registrado e apresentado ao SIM.			
2.15.3	O material retirado é incinerado adequadamente.			
<b>2.16</b>	<b>Programas de Autocontrole</b>			

2.16.1	Os programas de autocontrole estão adequadamente descritos.			
2.16.2	Os programas de autocontrole estão sendo aplicados e são compatíveis com a rotina do estabelecimento.			
2.16.3	Existem registros auditáveis para todos os programas de autocontrole.			
<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÕES DAS OPORTUNIDADES DE MELHORIAS OU NÃO CONFORMIDADES</b>			

### 3 – CUMPRIMENTO DO PLANO DE AÇÃO

O empreendimento realizou as correções e cumpriu os prazos descritos no plano de ação?

SIM

NÃO

NÃO SE APLICA

### 4 – CONCLUSÃO DA ANÁLISE

O Serviço de Inspeção Municipal de Produtos de Origem Animal, emite parecer:

FAVORÁVEL

DESFAVORÁVEL

Local, Data.

\_\_\_\_\_  
MÉDICO VETERINÁRIO OFICIAL  
Assinatura e carimbo do responsável SIM

## Anexo VII

## PARECER DE SUSPENSÃO OU INATIVAÇÃO DE SELO SISBI

Ao(s) \_\_\_\_\_ dia(s) do mês de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_, o(a) responsável pelo Serviço de Inspeção Municipal executado pelo Consórcio Multifinalitário do Oeste da Bahia - CONSID, abaixo nominado(a) e assinado, de acordo com Resolução \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_, vem **SUSPENDER TEMPORARIAMENTE A PRERROGATIVA DE INCLUSÃO DE NOVOS PRODUTOS/SUSPENDER O SELO SISBI DO(S) PRODUTO(S) XXXXXXXX/INATIVAR O SELO SISBI DO(S) PRODUTO(S) XXXXXXXX /INATIVAR O SELO SISBI** do Estabelecimento \_\_\_\_\_, CNPJ \_\_\_\_\_, Registrado no SIM CONSID sob o número \_\_\_\_\_, localizado na \_\_\_\_\_, no município de \_\_\_\_\_, com base em XXXXXXXXXXXX.

---

Coordenador do Serviço de Inspeção Municipal  
Assinatura e carimbo do responsável SIM

( ) Encaminhado ao interessado por Aviso de Recebimento (AR) dos Correios.

( ) O interessado recebeu uma cópia deste documento em \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

Assinatura do interessado: \_\_\_\_\_  
(nome e documento)