

**INSTITUTO MUNICIPAL DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA, VIGILÂNCIA DE ZONÓSES E DE  
INSPEÇÃO AGROPECUÁRIA  
ATOS DA PRESIDENTE  
PORTARIA "N" S/IVISA-RIO Nº 798, DE 16 DE SETEMBRO DE 2025.**

Estabelece obrigatoriedade de supervisões periódicas oficiais e aprova os modelos de relatório de supervisão e de plano de ação aplicáveis ao Serviço de Inspeção Municipal de Produtos de Origem Animal - SIM-RIO/POA e aos estabelecimentos nele registrados.

**A PRESIDENTE DO INSTITUTO MUNICIPAL DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA, VIGILÂNCIA DE ZONÓSES E DE INSPEÇÃO AGROPECUÁRIA**, DA SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE - S/IVISA-

RIO, no uso das atribuições que lhe são conferidas pela legislação em vigor; e

CONSIDERANDO a necessidade do Serviço de Inspeção Municipal de Produtos de Origem Animal - SIM-RIO/POA de estabelecer, em normas técnicas específicas, os procedimentos oficiais de verificação dos programas de autocontrole dos processos de produção, aplicados pelos estabelecimentos para assegurar a inocuidade e o padrão de qualidade dos produtos, conforme define o art. 6º do Decreto Rio nº 55.808, de 18 de março de 2025;

CONSIDERANDO a desejável integração do SIM-RIO/POA ao Sistema Brasileiro de Inspeção de Produtos de Origem Animal - SISBI-POA, coordenado pelo Ministério da Agricultura e Pecuária e que, para tanto, é necessário desenvolver e implementar, dentre outras atividades, os modelos de roteiro de supervisão e de plano de ação para correção das não conformidades, a serem utilizados pela autoridade competente junto ao próprio serviço oficial e aos estabelecimentos nele registrados;

**RESOLVE:**

Art. 1º Fica determinada a obrigatoriedade de supervisões periódicas oficiais no Serviço de Inspeção Municipal de Produtos de Origem Animal - SIM-RIO/POA e nos estabelecimentos nele registrados, devendo ser realizadas por autoridade sanitária legalmente competente, diferente daquela que realiza a fiscalização de rotina.

Parágrafo único. A frequência mínima de supervisão no SIM-RIO/POA e nos estabelecimentos nele registrados será de 1 (um) ano, podendo ser alterada a critério do Coordenador de Inspeção Agropecuária do S/IVISA- RIO.

Art. 2º Ficam aprovados, na forma dos anexos I ao IV do presente ato, os modelos de relatório de supervisão e plano de ação para correção das não conformidades apontadas, aplicáveis para avaliação das atividades do SIM-RIO/POA e dos estabelecimentos nele registrados.

Parágrafo único. A atividade de supervisão consistirá na avaliação do serviço oficial e dos estabelecimentos.

Art. 3º Revoga-se a Portaria "N" S/SUBVISA nº 563, de 08 de junho de 2020.

Art. 4º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação

**ANEXO I**

Realizado pelo (s) Médico(s) Veterinário(s) do SIM-RIO/POA, na sede do Serviço Oficial, situado à Rua do Lavradio, 180/5º andar. Centro. Rio de Jan

Município:

Responsável do SIM:

Supervisor:

Data:

	CONFORME (C)	NÃO CONFOR M
<b>1.VERIFICAÇÃO CHECKLIST</b>		
1.1- As não conformidades do último checklist foram sanadas?		
<b>2.VERIFICAÇÃO DOCUMENTAL</b>	CONFORME (C)	NÃO CONFOI
2.1- Organização da sede da Inspeção Local ou local apropriado para a guarda de Documentos e materiais pertinentes ao trabalho.		
2.2- A IE possui equipamentos necessários aos trabalhos.		
2.3 - Gestão de Documentos (verificar o controle de entrada e saída de documentos, organização das pastas, uso dos formulários-modelo).		
2.4 - Avaliação, Aprovação ou Alteração de Projetos (conferir se há documentação e se seguiu rito de avaliação).		
2.5 - Avaliação de Registro de Produtos e Controle de Rótulos (verificar os memoriais descritivos e croquisdos rótulos).		
2.6 - A Inspeção Local controla o uso de produtos, permitindo somente aqueles		

aprovados e com Ficha Técnica.		
2.7 - Rastreabilidade (uso de formulários, preenchimento de planilhas, recebimento de planilhas Dos estabelecimentos).		
2.8 - Análises Físico-Químicas e Microbiológicas de Alimentos e Água (conferir cumprimento de cronograma de envio, planilha de compilação de dados e histórico de NC).		
2.9 - Verificação Oficial Programas de Autocontrole (avaliar formulários de fiscalização e verificação oficial Dos PAC).		
2.10 - Realização de atividades de combate a fraudes de produtos de origem animal.		
2.11 - Realização de atividades de combate a clandestinidade.		
2.12-Realização de atividades de Educação Sanitária.		
2.13 - A Inspeção Local aplica as planilhas em conformidade com as Normas Complementares.		
2.14 - A Inspeção Local possui registro de ações fiscais (RNC, autos e termos emitidos).		
	CONFORME (C)	NÃO CONFOI
<b>3. INSPEÇÃO PERMANENTE (EXCLUSIVO)</b>		
3.1 - A equipe de Inspeção é suficiente para desenvolver as atividades.		
3.2 - Inspeção ante e post mortem (equipamentos adequados).		
3.3 - Inspeção ante e post mortem (execução das técnicas).		
3.4 - Inspeção ante e post mortem (destinação adequada).		
3.5 - Inspeção ante e post mortem (registro de atividades).		
3.6 - Os critérios de julgamento são aplicados e registrados de forma correta.		
3.7- A uniformização dos auxiliares da Inspeção Local atende as normas.		

ITEM	NÃO CONFORMIDADE	PRAZO PARA SO

--	--	--


Assinatura e Carimbo dos Médicos Veterinários responsáveis pela verificação.

--	--

Médico (a) Veterinário(a) Carimbo

Médico (a) Veterinário (a) Carimbo

**Anexo II**  
**PLANO DE AÇÃO PARA CORREÇÃO DAS NÃO CONFORMIDADES APONTADAS NO**  
**RELATÓRIO DE SUPERVISÃO - INSPEÇÃO LOCAL**

Razão Social: \_\_\_\_\_ SIM n.º: \_\_\_\_ Município: \_\_ Data: \_\_ Relatório de NC n.º: \_\_\_\_\_ Médico Veterinário Responsável:

ITEM	NÃO CONFORMIDADE	ACÃO CORRETIVA	PRAZO	Verificação Oficial
				Ação foi efetiv ( ) SIM ( ) Nj
				Ação foi efetiv ( ) SIM ( ) Nj
				Ação foi efetiv ( ) SIM ( ) Nj
				Ação foi efetiv ( ) SIM ( ) Nj
				Ação foi efetiv ( ) SIM ( ) Nj
Data da Aprovação do Plano:				
Prazo final para a conclusão do plano				
Assinatura Fiscal Local			Assinatura Fiscal Supervisor	

**ANEXO III**  
**RELATÓRIO DE SUPERVISÃO EM ESTABELECIMENTO**

Estabelecimento: N° do SIM:

Classificação: \_\_\_\_\_ Município: \_\_ Data: \_\_ / \_\_ / \_\_\_\_\_ Médico (a) Veterinário (a):

Oficial Supervisor(es) Auditor(es):

I-ATENDIMENTO DO ESTABELECIMENTO À SOLICITAÇÕES ANTERIORES DO SERVIÇO OFICIAL				
1.	<b>AUDITORIAS</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.1	Plano de Ação			
1.2	Cumprimento do Plano de Ação			
II. AVALIAÇÃO DA ESTRUTURA DO ESTABELECIMENTO <i>IN LOCO</i>				
2.	<b>EC 01 - MANUTENÇÃO DAS INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS (INCLUINDO CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.1	As mesmas estão de acordo com o projeto aprovado.			

2.2	Forro, teto, paredes e piso, equipamentos e utensílios são de material durável, impermeável e de fácil higienização.			
2.3	Não existem sujidades nas áreas, formação de condensação, neve ou gelo.			
2.4	Observar a vedação das aberturas (portas, janelas, etc.), o escoamento de água e outros fatores podem prejudicar as condições higiênico- sanitárias do processo produtivo.			
2.5	Os locais de manipulação, de processamento, de estocagem de matérias- primas e produtos comestíveis são isolados dos produtos não			

	comestíveis.			
2.6	As condições gerais de manutenção estão adequadas e se suas dimensões são compatíveis com as atividades nelas desenvolvidas.			
2.7	Acabamento, natureza das soldas e os materiais constituintes das instalações, equipamentos e utensílios são condizentes e não alteram as matérias- primas e os produtos acabados.			
2.8	As barreiras sanitárias estão adequadas.			
2.9	Observar se condições higiênicas são mantidas nessas instalações			
2.10	Se os uniformes estão condizentes e se são trocados nos vestiários de forma correta e na frequência adequada e especificada pelos estabelecimentos.			
2.11	Os instrumentos de controle de processos estão identificados.			
2.12	Há registro da última calibração e aferição dos instrumentos, bem como, data prevista para a próxima aferição ou calibração.			
2.13	Observar se há assinatura do responsável pela aferição ou calibração na etiqueta de identificação ou outra forma que a substitua.			
3.	<b>EC 02 - ILUMINAÇÃO E VENTILAÇÃO</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
3.1	Existe iluminação nas diferentes áreas da indústria, com cor e intensidade da luz em condições adequadas.			
3.2	As luminárias são dispostas de forma correta sem formação de sombras e são providas de protetores.			

3.3	A ventilação é adequada ao controle de odores e vapores indesejáveis.			
3.4	A ventilação é adequada ao controle da condensação.			
3.5	Há controle na formação de neve ou gelo de forma a evitar alterações nas matérias-primas e produtos.			
4.	<b>EC 03 - ÁGUA DE ABASTECIMENTO E ÁGUAS RESIDUAIS</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
4.1	Os reservatórios apresentam-se em condições higiênico-sanitárias adequadas.			
4.2	As redes de alimentação e distribuição de água da indústria estão de acordo com o que foi projetado e aprovado.			
4.3	Existem pontos de coleta de água e estes estão identificados.			
4.4	Observar se a água tem pressão adequada.			
4.5	Observar se todo o volume de águas residuais é drenado.			
4.6	As águas residuais não contaminam equipamentos e utensílios.			
4.7	As instalações foram projetadas e construídas facilitando o recolhimento das águas utilizadas.			

4.8	Observar se as águas residuais não se deslocam em contrafluxo em relação à produção, quando descarregadas diretamente no piso.			
5.	<b>EC 04 - HIGIENE INDUSTRIAL E OPERACIONAL</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
5.1	Os estabelecimentos executam os procedimentos de limpeza e sanitização pré e operacionais.			
5.2	Não existem resíduos de matérias-primas e produtos e/ou equipamentos contaminados após as operações de limpeza e sanitização.			
6.	<b>EC05 - HÁBITOS HIGIÊNICOS E SAÚDE</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>


	<b>DOS COLABORADORES</b>			
6.1	O pessoal que trabalha, direta ou indiretamente com matérias-primas e produtos obedecem às práticas higiênicas.			
6.2	Assiduamente, os operários exercitam lavagem e desinfecção das mãos e antebraços antes de entrarem nas áreas de manipulação.			
6.3	Observar se os uniformes utilizados se apresentam limpos e se são trocados e utilizados nas áreas e períodos previstos e restritos às respectivas atividades.			
6.4	Se os colaboradores estão sem adornos, maquiagem, unhas compridas, barba, cabelos desprotegidos e roupas civis expostas.			
6.5	As operações realizadas pelos funcionários são adequadas, de forma a preservar a inocuidade das matérias-primas e produtos.			
6.6	Os verificadores e monitores dos autocontroles têm conhecimento sobre as funções que executam e se estão capacitados para realizá-las.			
7.	<b>EC 06 - PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS OPERACIONAIS - PSO</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
7.1	Na recepção das matérias- primas existem cuidados para que as mesmas não sejam contaminadas.			
7.2	Durante as manipulações e processamentos existem cuidados de forma a prevenir contaminações cruzadas, evitando-se acúmulos de embalagens, de matérias-primas e produtos, e evitando-se contrafluxos.			
7.3	As matérias-primas e produtos são separados entre eles de forma correta e de acordo com sua natureza, temperatura e embalagens e estão identificados.			

7.4	Todas as superfícies dos equipamentos, utensílios e instrumentos, que entram em contato com matérias- primas e produtos são mantidas em condições adequadas de limpeza e sanitização.			
7.5	Os equipamentos, utensílios, instrumentos e outros afins, como por exemplo, torneiras, mangueiras, válvulas de controle de fluxo, que não entram em contato com matérias-primas, ingredientes e produtos, são mantidas em condições higiênicas.			
7.6	Os agentes de limpeza, sanitizantes e produtos químicos, assim como lubrificantes e outros, são atóxicos e apropriados para uso industrial.			
7.7	Os recipientes são adequados, resistentes e de fácil higienização.			

7.8	Os produtos na expedição e antecâmaras ficam em períodos mínimos, suficientes apenas para conferir as condições higiênico-sanitárias.			
7.9	Os veículos transportadores de matérias-primas e produtos são projetados, construídos e mantidos em condições higiênico-sanitárias e com temperatura para transporte adequadas. Apresentam paredes lisas, de fácil limpeza, totalmente vedadas, de maneira a não permitir a entrada de pragas, poeiras e outros contaminantes e a saída de líquidos.			
7.10	Os equipamentos de geração de frio e de controle de temperatura dos veículos transportadores de matérias-primas e produtos estão funcionando de maneira correta.			
7.11	A embalagem secundária é realizada em ambiente separado.			

8.	<b>EC 07 - CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
8.1	O ambiente externo está limpo e não apresenta condições que favoreçam o abrigo ou à reprodução de pragas.			
8.2	Na inspeção das áreas internas não é observado indícios da presença de pragas.			
8.3	Verificar armadilhas e iscas, interna e externamente, assim como as barreiras de proteção contra insetos e roedores (telas, portas, janelas, outras aberturas).			
8.4	Quando o controle de pragas for realizado por empresa terceirizada, verificar o licenciamento da mesma.			
8.5	Verificar se os produtos químicos usados no controle das pragas estão autorizados para tal.			
9.	<b>EC 08 - CONTROLE DE MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E MATERIAL DE EMBALAGENS</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
9.1	As matérias primas recebidas de outros estabelecimentos são acompanhadas dos respectivos documentos exigidos por lei para o transporte e recepção.			
9.2	A empresa dá destino correto à matéria prima e de acordo com o planejado no autocontrole.			
9.3	As matérias primas apresentam suas embalagens íntegras.			
9.4	Os ingredientes são mantidos em local específico, separado, e em condições higiênicas adequadas.			
9.5	O uso e a manipulação dos ingredientes estão de acordo com as instruções de uso na formulação aprovada e são mantidos no local de preparação dos produtos em quantidades suficientes apenas para utilização por			

	períodos restritos.			
9.6	Se a empresa, quando da recepção, realiza as análises mínimas necessárias para a seleção da matéria prima.			
9.7	As empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de matéria prima.			


9.8	No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se os mesmos enviam, na frequência mínima exigida, amostras de leite dos tanques das propriedades fornecedoras para análises aos laboratórios da Rede Brasileira de Laboratórios de Controle da Qualidade do Leite (RBQL).			
9.9	No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se as empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de leite.			
10.	<b>EC 09 - CONTROLE DE TEMPERATURAS</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
10.1	As temperaturas mantidas nos ambientes, equipamentos, matérias primas e produtos que fazem parte do processo industrial estão de acordo com o que é exigido pela legislação.			
10.2	Os registros são automatizados, quando possível ou necessário.			
11.	<b>EC 10 - CONTROLE DE FORMULAÇÃO DE PRODUTOS E COMBATE À FRAUDE</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
11.1	As empresas elaboram os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados pelos Serviços de Inspeção.			
11.2	Os produtos que requerem formulação, são fabricados de acordo com as formulações aprovadas pelos Serviços de Inspeção.			
12.	 <b>EC 11 - ANÁLISES LABORATORIAIS</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
12.1	Quando da existência de laboratórios de análises, se possui o manual de bancada, e se está à			

	disposição dos analistas.			
12.2	Se os procedimentos estão de acordo com o manual de bancada.			
12.3	Se os analistas dominam as técnicas realizadas.			
12.4	Se a conduta dos analistas é adequada, utilizam os equipamentos de proteção individual de forma correta e se respeitam as normas de segurança.			
12.5	Se as amostras e reagentes são descartados de acordo com o previsto no MBPL.			
12.6	Cronograma e resultados das análises de Autocontrole.			
13.	<b>EC 12 - RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO DE PRODUTOS (RECALL)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
13.1	As matérias primas estão devidamente identificadas, permitindo a rastreabilidade.			
14.	<b>EC 13 - ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE - APPCC</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
14.1	Verificação se há monitoramentos dos PCC.			
14.2	Identificação dos PCC.			
15.	<b>EC 14 - BEM-ESTAR ANIMAL</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
15.1	Avaliar de forma objetiva o manejo dos animais durante o transporte, recepção, descarga e procedimentos de condução, insensibilização e sangria.			

16.	<b>EC 15 - IDENTIFICAÇÃO, REMOÇÃO, SEGREGAÇÃO E DESTINAÇÃO DO MATERIAL ESPECIFICADO DE RISCO (MER)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
16.1	Procedimento é realizado conforme o descrito.			
16.2	Colaboradores dominam a técnica de remoção.			
16.3	Recipientes identificados.			
16.4	Material de risco é descartado de forma correta.			
<b>III. AVALIAÇÃO DOS AUTO CONTROLES DA EMPRESA (AVALIAÇÃO DOCUMENTAL)</b>				
17.	<b>EC 01 - MANUTENÇÃO DAS INSTALAÇÕES E</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>

	<b>EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS (INCLUINDO CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO)</b>			
17.1	Programa descrito.			
17.2	Registros.			
17.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole.			
17.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa.			
18.	<b>EC 02 - ILUMINAÇÃO E VENTILAÇÃO</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
18.1	Programa descrito.			
18.2	Registros.			
18.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole.			
18.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa.			
19.	<b>EC 03 - ÁGUA DE ABASTECIMENTO E ÁGUAS RESIDUAIS</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
19.1	Programa descrito.			
19.2	Registros.			
19.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole.			
19.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa.			
20.	<b>EC 04 - HIGIENE INDUSTRIAL E OPERACIONAL</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
20.1	Programa descrito.			
20.2	Registros.			
20.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole.			
20.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa.			
21.	<b>EC 05 - HÁBITOS HIGIÊNICOS E SAÚDE DOS COLABORADORES</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
21.1	Programa descrito.			
21.2	Registros.			
21.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole.			
21.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa.			

22.	<b>EC 06 - PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS OPERACIONAIS</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
22.1	Programa descrito.			
22.2	Registros.			
22.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole.			
22.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa.			
23.	<b>EC 07 - CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
23.1	Programa descrito.			
23.2	Registros.			
23.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole.			

23.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa.			
24.	 <b>EC 08 - CONTROLE DE MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E MATERIAL DE EMBALAGENS</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
24.1	Programa descrito.			
24.2	Registros.			
24.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole.			
24.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa.			
25.	<b>EC 09 - CONTROLE DE TEMPERATURAS</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
25.1	Programa descrito.			
25.2	Registros.			
25.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole.			
25.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa.			
26.	<b>EC 010 - CONTROLE DE FORMULAÇÃO DE PRODUTOS E COMBATE À FRAUDE</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
26.1	Programa descrito.			
26.2	Registros.			
27.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole.			

27.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa.			
28.	<b>EC 011 - ANÁLISES LABORATORIAIS</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
28.1	Programa descrito.			
28.2	Registros.			
28.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole.			
28.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa.			
29.	<b>EC 012 - RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO DE PRODUTOS</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
29.1	Programa descrito.			
29.2	Registros.			
29.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole.			
29.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa.			
30.	<b>EC 013 - ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
30.1	<b>EC 013 - ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE</b>			
30.2	Registros.			
30.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole.			
30.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa.			
31.	<b>EC 014 - BEM-ESTAR ANIMAL</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
31.1	Programa descrito.			
31.2	Registros.			
31.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole.			
31.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa.			



--	--	--

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

**Anexo IV**  
**PLANO DE AÇÃO PARA A CORREÇÃO DAS NÃO CONFORMIDADES APONTADAS NO**  
**RELATÓRIO DE SUPERVISÃO-EMPREENHIMENTO**

Razão Social:

SIM n.º\_Município \_\_Data:

Relatório de N Cnº

-

ITEM	NÃO CONFORMIDADE	AÇÃO CORRETI VA	PRAZO	VERIFICAÇÃO OFI
				Ação foi efetivada?
				Ação foi efetivada?
				Ação foi efetivada?
				Ação foi efetivada?

				Ação foi efetivada?
--	--	--	--	---------------------

Data da aprovação do Plano:

Prazo Final para a conclusão do Plano:

Assinatura: Representante Legal do Estabelecimento	Assinatura: Responsável Técnico	Assinatura: Fiscal d
--	---------------------------------	----------------------