**ANEXO 08**

**RELATÓRIO DE AUDITORIA EM ESTABELECIMENTO**

Estabelecimento: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

N° do SIM: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Classificação:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Município:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Médico(a) Veterinário(a) Oficial:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Supervisor(es)/Auditor(es): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Data\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

|  |
| --- |
| **II. AVALIAÇÃO DA ESTRUTURA DO ESTABELECIMENTO IN LOCO** |
| **2.** | **PAC 01 - MANUTENÇÃO DE INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 2.1 | Se as mesmas estão de acordo com o projeto aprovado; |  |  |  |
| 2.2 | Se forro, teto, paredes e piso, equipamentos e utensílios são de material durável, impermeável e de fácil higienização; |  |  |  |
| 2.3 | Se existem sujidades, formação de condensação, neve ou gelo; |  |  |  |
| 2.4 |  Se a vedação das aberturas (portas, janelas, etc.), se o escoamento de água e outros fatores podem prejudicar as condições higiênico-sanitárias do processo produtivo; |  |  |  |
| 2.5 | Se os locais de manipulação, de processamento, de estocagem de matérias-primas e produtos comestíveis são isolados dos produtos não comestíveis; |  |  |  |
| 2.6 | Se as condições gerais de manutenção são adequadas e se suas dimensões são compatíveis com as atividades nelas desenvolvidas; |  |  |  |
| 2.7 | Se o acabamento, a natureza das soldas e os materiais constituintes dos mesmos podem alterar as matérias-primas e os produtos acabados |  |  |  |
| **3.** | **PAC 02 - VESTIÁRIOS, SANITÁRIOS E BARREIRAS SANITÁRIAS** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 3.1 | Se as condições higiênicas são mantidas nessas instalações; |  |  |  |
| 3.2 | Se as barreiras sanitárias estão adequadas |  |  |  |
| 3.3 | Se os uniformes são trocados nos vestiários de forma correta e na frequência adequada e especificada pelos estabelecimentos; |  |  |  |
| **4.** | **PAC 03 - ILUMINAÇÃO** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 4.1 | Se existe iluminação nas diferentes áreas da indústria e se a cor e a intensidade da luz são adequadas; |  |  |  |
| 4.2 | Se as luminárias são dispostas de forma correta sem formação de sombras e são providas de protetores; |  |  |  |
| **5.** | **PAC 04 - VENTILAÇÃO** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 5.1 | Se a ventilação é adequada ao controle de odores e vapores indesejáveis; |  |  |  |
| 5.2 | Se a ventilação é adequada ao controle da condensação; |  |  |  |
| 5.3 | Se há controle na formação de neve ou gelo de forma a evitar alterações nas matérias-primas e produtos; |  |  |  |
| **6.** | **PAC 05 - CAPTAÇÃO, TRATAMENTO E DISTRIBUIÇÃO DA ÁGUA DE ABASTECIMENTO** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 6.1 | Se os reservatórios apresentam-se em condições higiênico-sanitárias adequadas; |  |  |  |
| 6.2 | Se as redes de alimentação e distribuição de água da indústria estão de acordo com o que foi projetado e aprovado; |  |  |  |
| 6.3 | Se os pontos de coleta de água estão identificados; |  |  |  |
| 6.4 | Se a água tem pressão adequada; |  |  |  |
| **7.** | **PAC 06 - ÁGUAS RESIDUAIS** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 7.1 | Se todo o volume de águas residuais é drenado; |  |  |  |
| 7.2 | Se as águas residuais não contaminam equipamentos e utensílios; |  |  |  |
| 7.3 | Se as instalações foram projetadas e construídas facilitando o recolhimento das águas utilizadas; |  |  |  |
| 7.4 | Se as águas residuais se deslocam em contra fluxo em relação à produção, quando descarregadas diretamente no piso; |  |  |  |
| **8.** | **PAC 07 - CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 8.1 | Inspecionar o ambiente externo, de forma a identificar a existência de condições que favoreçam ao abrigo ou à reprodução de pragas; |  |  |  |
| 8.2 | Inspecionar as áreas internas buscando indícios da presença de pragas; |  |  |  |
| 8.3 | Verificar armadilhas e iscas, interna e externamente, assim como as barreiras de proteção contra insetos e roedores (telas, portas, janelas, outras aberturas); |  |  |  |
| 8.4 | Se, 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.** | **PAC 08 - PROCEDIMENTOS PADRONIZADOS DE HIGIENE OPERACIONAL - PPHO** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 9.1 | Os estabelecimentos executam os procedimentos de limpeza e sanitização pré e operacionais; |  |  |  |
| 9.2 | Não existam resíduos de matérias-primas e produtos e/ou equipamentos contaminados após as operações de limpeza e sanitização; |  |  |  |
| **10.** | **PAC 09 - HIGIENE, HÁBITOS HIGIÊNICOS, DO TREINAMENTO E SAÚDE DOS OPERÁRIOS** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 10.1 | Se o pessoal que trabalha, direta ou indiretamente com matérias-primas e produtos obedecem às práticas higiênicas; |  |  |  |
| 10.2 | Se assiduamente, os operários exercitam lavagem e desinfecção das mãos e antebraços antes de entrarem nas áreas de manipulação; |  |  |  |
| 10.3 | Se a higiene corporal e outros aspectos relacionados a ela são praticados de forma rotineira; |  |  |  |
| 10.4 | Se os uniformes utilizados se apresentam limpos e se são trocados e utilizados nas áreas e períodos previstos e restritos às respectivas atividades; |  |  |  |
| 10.5 | Se os colaboradores estão sem adornos, maquiagem, unhas compridas, barba, cabelos desprotegidos e roupas civis expostas; |  |  |  |
| 10.6 | Se as operações realizadas pelos funcionários são adequadas, de forma a preservar a inocuidade das matérias-primas e produtos; |  |  |  |
| 10.7 | Se os verificadores e monitores dos autocontroles têm conhecimento sobre as funções que executam e se estão capacitados para realizá-las; |  |  |  |
| **11.** | **PAC 10 - PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS DAS OPERAÇÕES - PSO** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 11.1 | Se na recepção das matérias-primas existem cuidados para que as mesmas não sejam contaminadas; |  |  |  |
| 11.2 | Se durante as manipulações e processamentos existem cuidados de forma a prevenir contaminações cruzadas, evitando-se acúmulos de embalagens, de matérias-primas e produtos, evitando-se contra fluxos; |  |  |  |
| 11.3 | Se as matérias-primas e produtos são separados entre eles de forma correta e de acordo com sua natureza, temperatura e embalagens e se são identificados; |  |  |  |
| 11.4 | Se todas as superfícies dos equipamentos, utensílios e instrumentos, que entram em contato com matérias-primas e produtos são mantidas em condições adequadas de limpeza e sanitização; |  |  |  |
| 11.5 | Se 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; |  |  |  |
| 11.6 | Se os agentes de limpeza, sanitizantes e produtos químicos, assim como lubrificantes e outros, são atóxicos ou próprios; |  |  |  |
| 11.7 | Se os recipientes são adequados, resistentes e de fácil higienização; |  |  |  |
| 11.8 |  Se os produtos na expedição e antecâmaras ficam em períodos mínimos, suficientes apenas para conferir as condições higiênico-sanitárias; |  |  |  |
| 11.9 | Se os veículos transportadores de matérias-primas e produtos são projetados, construídos e mantidos em condições higiênico-sanitárias e com temperatura para transporte adequadas, se 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; |  |  |  |
| 11.10 | Se os equipamentos de geração de frio e de controle de temperatura dos veículos transportadores de matérias-primas e produtos estão funcionando de maneira correta; |  |  |  |
| 11.11 | Se a embalagem secundária é realizada em ambiente separado; |  |  |  |
| **12.** | **PAC 11 - MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES, MATERIAL DE EMBALAGEM E RASTREABILIDADE** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 12.1 | Se as matérias primas recebidas de outros estabelecimentos são acompanhadas dos respectivos documentos exigidos por lei para o transporte e recepção; |  |  |  |
| 12.2 | Se as matérias primas estão devidamente identificadas, permitindo a rastreabilidade; |  |  |  |
| 12.3 | Se a empresa dá destino correto à matéria prima e de acordo com o planejado no autocontrole; |  |  |  |
| 12.4 | Se as matérias primas apresentam suas embalagens íntegras; |  |  |  |
| 12.5 | Se matérias primas e produtos são mantidos em temperaturas adequadas à sua natureza e organizados, de forma que não dificultem os trabalhos dos Serviços de Inspeção; |  |  |  |
| 12.6 | Se o uso e a manipulação dos ingredientes estão de acordo com as instruções de uso na formulação aprovada e se são mantidos no local de preparação dos produtos em quantidades suficientes à sua utilização e por períodos restritos; |  |  |  |
| 12.7 | Se os ingredientes são mantidos em local separado, em condições higiênicas e, quando preparados previamente, o são em quantidades o suficiente apenas para um único uso; |  |  |  |
| 12.8 | Se as empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de matéria prima; |  |  |  |
| 12.9 | Se as empresas possuem programa de coleta a granel e se nele está previsto um programa de educação continuada; |  |  |  |
| 12.10 | 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); |  |  |  |
| 12.11 | No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se as empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de leite; |  |  |  |
| 12.12 | Se a empresa, quando da recepção, realiza as análises mínimas necessárias para a seleção da matéria prima; |  |  |  |
| **13.** | **PAC 12 - CONTROLE DAS TEMPERATURAS;** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 13.1 | As temperaturas mantidas nos ambientes, equipamentos, matérias primas e produtos que fazem parte do processo industrial estão de acordo com o que é exigido pela legislação; |  |  |  |
| 13.2 | Os registros são automatizados, quando possível ou necessário; |  |  |  |
| **14.** | **PAC 13 - CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO DE INSTRUMENTOS DE CONTROLE DE PROCESSO** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 14.1 | Se os instrumentos de controle de processos estão identificados; |  |  |  |
| 14.2 | Se há registro da última e data prevista para a próxima aferição ou calibração; |  |  |  |
| 14.3 | Se há assinatura do responsável pela aferição ou calibração na etiqueta de identificação ou outra forma que a substitua; |  |  |  |
| **15.** | **PAC 14 - CONTROLES LABORATORIAIS, ANÁLISES E RECALL DE PRODUTOS** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 15.1 | Se o manual de bancada, quando da existência de laboratórios de análises, está à disposição dos analistas; |  |  |  |
| 15.2 | Se os procedimentos estão de acordo com o manual de bancada; |  |  |  |
| 15.3 | Se os analistas dominam as técnicas realizadas; |  |  |  |
| 15.4 | Se a conduta dos analistas é adequada, utilizam os equipamentos de proteção individual de forma correta e se respeitam as normas de segurança; |  |  |  |
| 15.5 | Se as amostras e reagentes são descartados de acordo com o previsto no MBPL; |  |  |  |
| **16.** | **PAC 15 - CONTROLE DE FORMULAÇÃO DOS PRODUTOS** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 16.1 | Se as empresas elaboram os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados pelos Serviços de Inspeção; |  |  |  |
| 16.2 | Se os produtos são fabricados de acordo com as formulações aprovadas pelos Serviços de Inspeção; |  |  |  |
| **17.** | **PAC 16 - BEM-ESTAR ANIMAL;** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 17.1 | Avaliar de forma objetiva o manejo dos animais durante o transporte, recepção, descarga e procedimentos de condução, insensibilização e sangria; |  |  |  |
| **18.** | **PAC 17 - ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE – APPCC** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 18.1 | Verificação dos monitoramentos dos PCC’s; |  |  |  |
| 18.2 | Identificação dos PCC; |  |  |  |
| **19.** | **PAC 18 - MATERIAL ESPECÍFICO DE RISCO (MER)** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 19.1 | Procedimento e realizado conforme o descrito; |  |  |  |
| 19.2 | Colaboradores dominam a técnica de remoção; |  |  |  |
| 19.3 | Recipientes identificados; |  |  |  |
| 19.4 | Material de risco e descartado de forma correta; |  |  |  |

|  |
| --- |
| **III. AVALIAÇÃO DOS AUTOCONTROLES DA EMPRES (AVALIAÇÃO DOCUMENTAL)** |
| **20.** | **PAC 01 - MANUTENÇÃO DE INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 20.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 20.2 | Registros |  |  |  |
| 20.3 | Efetividade na execução do Programa de Autocontrole |  |  |  |
| 20.4 | Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa |  |  |  |
| **21.** | **PAC 02 - Vestiários, sanitários e barreiras sanitárias** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 21.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 21.2 | Registros |  |  |  |
| 21.3 | Efetividade na execução do Programa de Autocontrole |  |  |  |
| 21.4 | Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa |  |  |  |
| **22.** | **PAC 03 - Iluminação** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 22.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 22.2 | Registros |  |  |  |
| 22.3 | Efetividade na execução do Programa de Autocontrole |  |  |  |
| 22.4 | Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa |  |  |  |
| **23.** | **PAC 04 - Ventilação** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 23.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 23.2 | Registros |  |  |  |
| 23.3 | Efetividade na execução do Programa de Autocontrole |  |  |  |
| 23.4 | Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa |  |  |  |
| **24.** | **PAC 05 - Captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 24.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 24.2 | Registros |  |  |  |
| 24.3 | Efetividade na execução do Programa de Autocontrole |  |  |  |
| 24.4 | Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa |  |  |  |
| **25.** | **PAC 06 - Águas residuais** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 25.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 25.2 | Registros |  |  |  |
| 25.3 | Efetividade na execução do Programa de Autocontrole |  |  |  |
| 25.4 | Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa |  |  |  |
| **26.** | **PAC 07 - Controle integrado de pragas** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 26.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 26.2 | Registros |  |  |  |
| 26.3 | Efetividade na execução do Programa de Autocontrole |  |  |  |
| 26.4 | Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa |  |  |  |
| **27.** | **PAC 08 - Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional - PPHO** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 27.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 27.2 | Registros |  |  |  |
| 27.3 | Efetividade na execução do Programa de Autocontrole |  |  |  |
| 27.4 | Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa |  |  |  |
| **28.** | **PAC 09 - Higiene, hábitos higiênicos, do treinamento e saúde dos operários** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 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.** | **PAC 10 - Procedimentos sanitários das operações – PSO** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 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.** | **PAC 11 - Matérias-primas, ingredientes, material de embalagem e rastreabilidade** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 30.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 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.** | **PAC 12 - Controle das temperaturas** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 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 |  |  |  |
| **32.** | **PAC 13 - Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 32.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 32.2 | Registros |  |  |  |
| 32.3 | Efetividade na execução do Programa de Autocontrole |  |  |  |
| 32.4 | Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa |  |  |  |
| **33.** | **PAC 14 - Controles laboratoriais, análises e recall de produtos** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 33.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 33.2 | Registros |  |  |  |
| 33.3 | Efetividade na execução do Programa de Autocontrole |  |  |  |
| 33.4 | Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa |  |  |  |
| **34.** | **PAC 15 - Controle de formulação dos produtos** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 34.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 34.2 | Registros |  |  |  |
| 34.3 | Efetividade na execução do Programa de Autocontrole |  |  |  |
| 34.4 | Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa |  |  |  |
| **35.** | **PAC 16 - Bem-estar animal** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 35.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 35.2 | Registros |  |  |  |
| 35.3 | Efetividade na execução do Programa de Autocontrole |  |  |  |
| 35.4 | Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa |  |  |  |
| **36.** | **PAC 17 - Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 36.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 36.2 | Registros |  |  |  |
| 36.3 | Efetividade na execução do Programa de Autocontrole |  |  |  |
| 36.4 | Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa |  |  |  |
| **37.** | **PAC 18 - 18. Material Específico de Risco (MER)** | **Conforme** | **Não conforme** | **NA** |
| 37.1 | Programa descrito |  |  |  |
| 37.2 | Registros |  |  |  |
| 37.3 | Efetividade na execução do Programa de Autocontrole |  |  |  |
| 37.4 | Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa |  |  |  |

**DESCRIÇÃO DAS NÃO CONFORMIDADES (NC)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Item** | **Não Conformidade** | **Prazo Solução** |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

|  |
| --- |
| **CONCLUSÃO** |
|  |

|  |
| --- |
| **REUNIÃO FINAL** |

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

Na reunião estavam presentes:

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