Como implementar e manter um Sistema de Gestão da Segurança de Alimentos

Fernando Ubarana

HACCP Expert Zone AMS – Nestlé

Introdução

Dificilmente conseguimos estabelecer uma fórmula ou “receita” para implementação de um SGSA, mas certamente há alguns “ingredientes” ou aspectos essenciais que devemos considerar...

Escolher o Referencial Normativo "Correto"

Aspectos Essenciais na Implementação de um SGSA

Escolher o Referencial Normativo “Correto”

SQF

BRC FOOD CERTIFICATED

IFS Food

FSSC 22000

GFSI Global Food Safety Initiative

Escolher o Referencial Normativo "Correto"

Estruturar o SGSA com base na Melhoria Contínua

Aspectos Essenciais na Implementação de um SGSA

Estruturar o SGSA com base na Melhoria Contínua

Abordagem ISO

PLAN (SGSA)
4. Contexto da organização
5. Liderança
6. Planejamento
7. Apoio (incluindo controle de processos, produtos ou serviços providos externamente)

DO (SGSA)
8. Operação

CHECK (SGSA)
9. Avaliação de desempenho

ACT (SGSA)
10. Melhoria

Planejamento e controle **organizacional**

Abordagem ISO

DO (FSMS)
8. Operação

Planejamento e controle **operacional**

PPRs

Sistema de rastreabilidade

Preparação e resposta a emergências

Análise de Perigos → **Validação de medidas de controle** → **Plano de controle de perigos** → **Planeja-mento da Verifica-ção**

PLAN (Segurança de Alimentos)

Implementação do plano de controle de APPCC

Controle do monitoramento e da medição

Controle de produtos e processos não conformes

DO (Segurança de Alimentos)

Atividades de verificação

Análises dos resultados de atividades de verificação

CHECK (Segurança de Alimentos)

Atualização da informação preliminar e documentos especificando os PPRs e o plano de controle de perigos

ACT (Segurança de Alimentos)

Escolher o Referencial Normativo "Correto"

Estruturar o SGSA com base na Melhoria Contínua

Estabelecer Política e Objetivos

Aspectos Essenciais na Implementação de um SGSA

Estabelecer Política e Objetivos

Contexto Interno e Externo

REVISTA EXAME

A carne segue fraca: 3 medidas vitais para a fiscalização no país

15 mar 2018, 05h56

Brasil Econômico | Empresas

Imposto de Renda | Carreiras | Inovação | Finanças Pessoais | Tecnologia | Pra Frente Sempre | Mais Sites | Colunas

De prego a barata: 10 corpos estranhos já encontrados em marcas famosas

U.S.

BROCCOLI LISTERIA RECALL: HOW TO TELL WHETHER YOUR BROCCOLI IS SAFE TO EAT

BY NINA GODLEWSKI ON 5/24/18 AT 12:21 PM

Agora é para valer: alergênicos serão informados no rótulo de alimentos

Anvisa negou pedido da indústria de adiamento do prazo e regra vale para produtos fabricados a partir de 3 de julho

AVICULTURA

Surto de salmonela provoca "recall" de 207 milhões de ovos

Contaminação, que levou 22 pessoas ao hospital, atingiu lotes de ovos de uma das maiores produtoras de ovos dos Estados Unidos

Estabelecer Política e Objetivos

“Risk way thinking”

Política e Objetivos

Escolher o Referencial Normativo "Correto"

Estruturar o SGSA com base na Melhoria Contínua

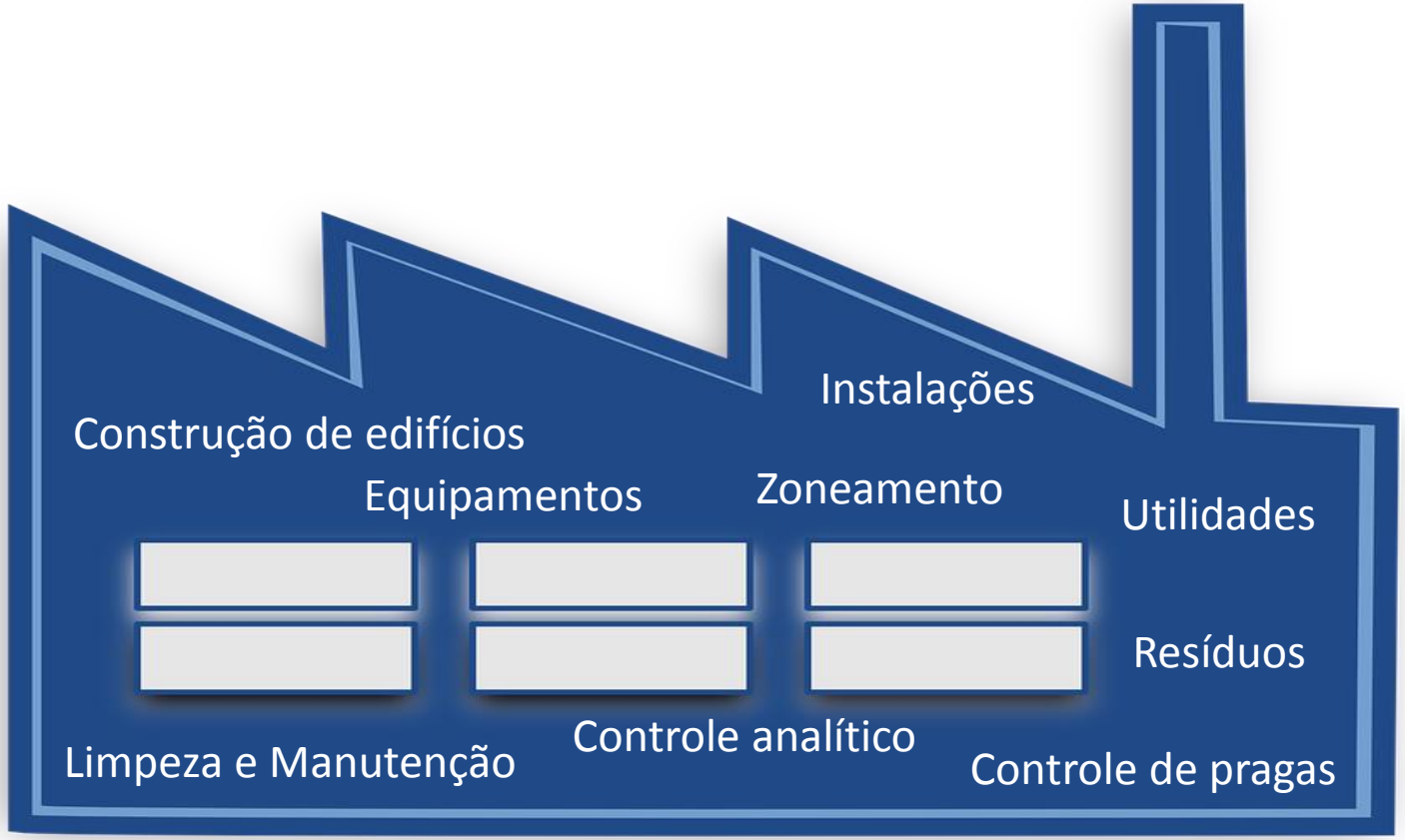
Estabelecer Política e Objetivos

Prover e Gerenciar Recursos

Aspectos Essenciais na Implementação de um SGSA

Prover e Gerenciar Recursos

Infraestrutura e Ambiente



Prover e Gerenciar Recursos

Infraestrutura e Ambiente

Prover e Gerenciar Recursos

Infraestrutura e Ambiente

Algumas estratégias

Diagnóstico de PPR e construção de plano de ações	**Equipe multidisciplinar incluindo Alta Direção**
Priorização de ações de acordo com *issues* reais e potenciais de S.A.	**Amarração com Plano de Investimentos**
Construção de Competências e Cultura de Segurança de Alimentos	**Foco em Operações e Engenharia**
Desenvolvimento de Práticas de Gestão de PPR	***Champions* de *Food Safety* em cada área; verificações de rotina**
Gerenciamento de Mudanças	**Desenvolvimento de ferramentas "estado da arte".**

Escolher o Referencial Normativo "Correto"

Estruturar o SGSA com base na Melhoria Contínua

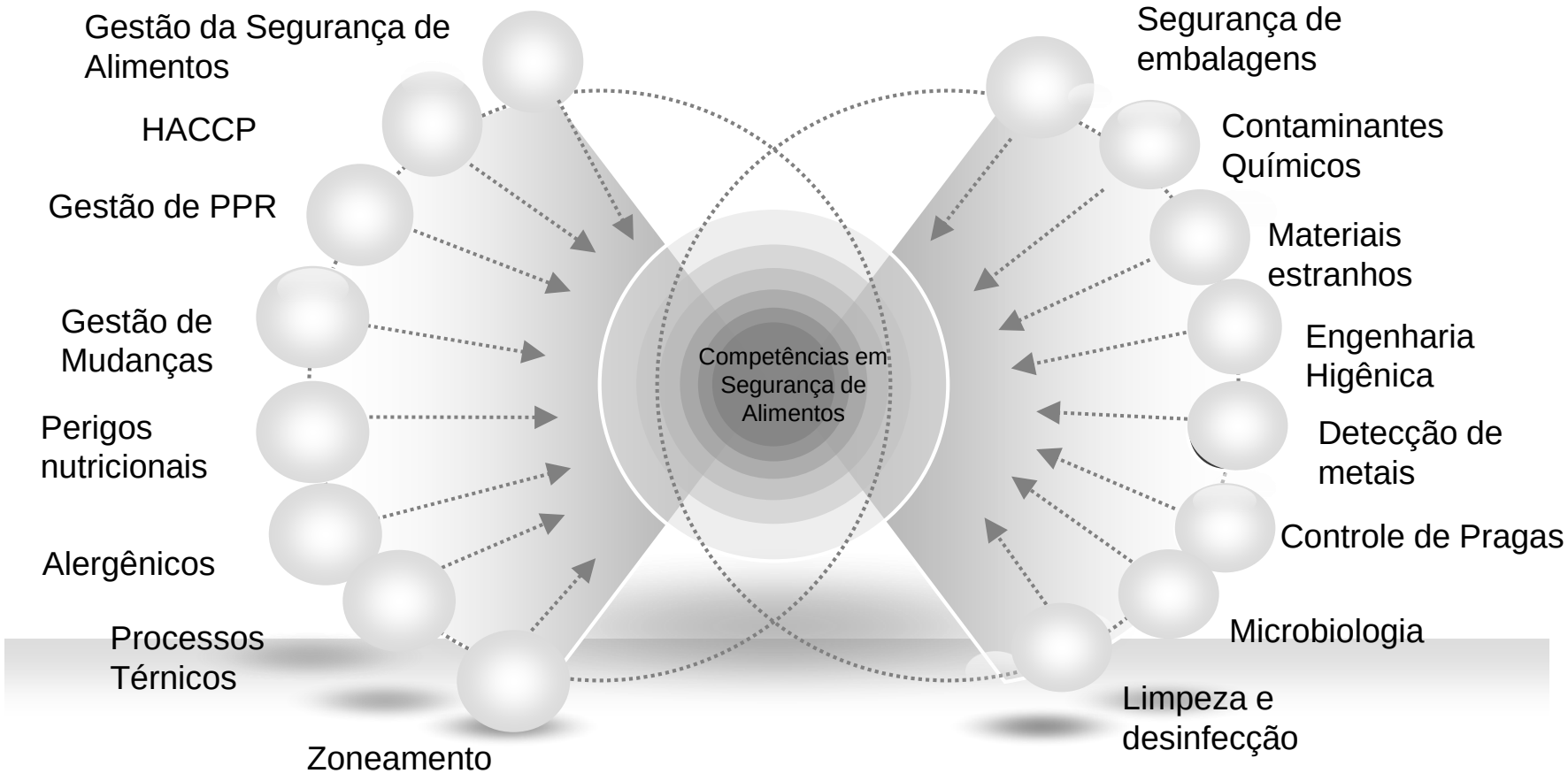
Estabelecer Política e Objetivos

Prover e Gerenciar Recursos

Aspectos Essenciais na Implementação de um SGSA

Manter o Conhecimento Organizacional em Segurança de Alimentos

Manter o Conhecimento Organizacional em Segurança de Alimentos



Manter o Conhecimento Organizacional em Segurança de Alimentos

Estudos HACCP detalhados

Procedimentos

Mapeamento de especialistas externos

Planos de treinamento detalhados

PPR bem documentados incluindo referências

Repositórios de informação técnica e científica sobre segurança de alimentos

Matrizes de competência para diferentes funções

Aspectos Essenciais na Implementação de um SGSA

Escolher o Referencial Normativo Correto

Estruturar o SGSA com base na Melhoria Contínua

Estabelecer Política e Objetivos

Prover e Gerenciar Recursos

Envolver todos os aspectos da Operação

Manter o Conhecimento Organizacional em Segurança de Alimentos

Envolver todos os Aspectos da Operação

Envolver todos os Aspectos da Operação

Alta Direção

Compras

P&D

Qualidade

Engenharia

Produção

Manutenção

Comercial

Cultura de Segurança de Alimentos

Aspectos Essenciais na Implementação de um SGSA

Escolher o Referencial Normativo Correto

Estruturar o SGSA com base na Melhoria Contínua

Estabelecer Política e Objetivos

Prover e Gerenciar Recursos

Verificar Efetivamente o SGSA

Envolver todos os aspectos da Operação

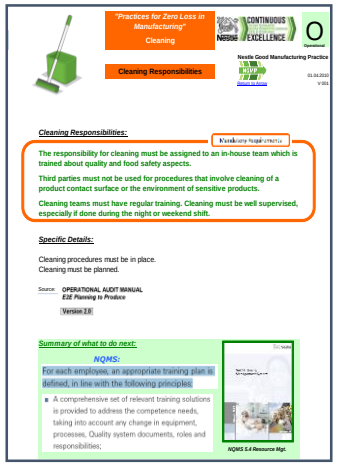
Manter o Conhecimento Organizacional em Segurança de Alimentos

Verificar Efetivamente o SGSA

Operação (Monitoramento e Verificação)

Procedimentos de PPR e Medidas de Controle

Padrões Verificáveis e Controle de Processo



"Practices for Zero Loss in Manufacturing"
Cleaning

Cleaning Responsibilities

Nestlé Good Manufacturing Practice

Cleaning Responsibilities:

The responsibility for cleaning must be assigned to an in-house team which is trained about quality and food safety aspects.

Third parties must not be used for procedures that involve cleaning of a product contact surface or the environment of sensitive products.

Cleaning teams must have regular training. Cleaning must be well supervised, especially if done during the night or weekend shift.

Specific Details:

Cleaning procedures must be in place.
Cleaning must be planned.

Source: OPERATIONAL AUDIT MANUAL
E2E Planning to Produce

Version 2.0

Summary of what to do next:

NQMS:

For each employee, an appropriate training plan is defined, in line with the following principles:

- A comprehensive set of relevant training solutions is provided to address the competence needs, taking into account any change in equipment, processes, Quality system documents, roles and responsibilities;

NQMS 5.4 Resource Mgt.

Standard for cleanliness of floors in manufacturing
(dry areas)

VERIFICAÇÃO

Shop floor

Shift Hand Over

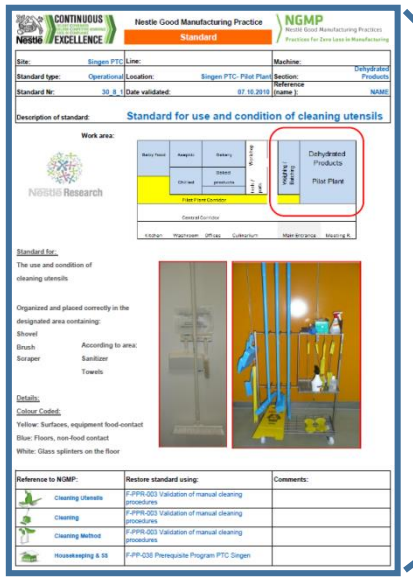
sample	NGMP	VS	Target	Monday	Tuesday	Wednesday	Thursday	Friday	Shift
5 Person	SHE	NUMBER 123 - 456 - 789	100%	●	●	●	●	●	1
5 Person				●	●	●	●	●	2
5 Person				●	●	●	●	●	3
15 Person	Routines at entry	NUMBER 111 - 456 - 789	90%	●	●	●	--------	●	1
15 Person				●	●	●	●	●	2
15 Person				●	●	●	●	●	3

Verificar Efetivamente o SGSA

Operação e Gestão

Exemplo ilustrativo

Padrões Verificáveis



X = a ser verificado.

Shop floor

Example	PPR	VS	Meta	Turno	Dia	Semana	Manut.	Mudanças	in Addition	Mensal	Sem.
All Person	SHE	NUMBER 123 - 456 - 789	100	X SL							
15 Person	Realizes already	NUMBER 111 - 456 - 789	90	X SL							
15 Units / Boxes / Bags /	Rework	NUMBER 321- 456 - 789	100			X Line Operator		X Line Mech.			
1 person's workplace	Housekeeping	NUMBER 444- 456 - 789	90		X HOP						
3 CCPs	Food safety Program	NUMBER 987 - 456 - 789	100			X HOP					
10 places for cleaning utensils	Cleaning utensils	NUMBER 123 - 456	85				X Line Mech.	X SL	State for replacement		X HOP
3 units / boxes / pallets	Handling of non conforming goods	NUMBER 123 - 456 - 789 7777	100							X QM -area	
3 Visitors	Visitors and Contractors	NUMBER 12-55 -55	85				X Line Mech.				

Verificar Efetivamente o SGSA

Gestão – Auditoria Interna

Exame sistemático e independente para verificar se as atividades de qualidade e segurança de alimentos e resultados relacionados cumprem os arranjos planejados e se estes estão implementados eficazmente e são adequados para alcançar objetivos.

Food Standards Australia New Zealand

Verificar Efetivamente o SGSA

Gestão

LIGHTHOUSE ASSESSMENT CRITERIA - Factory X

Updated in November 29th 2014

Prerequisites	Under Performing	Basic	Emerging	High Performing	Expected by the end of the Lighthouse Project - 9/2016 _ 2/2017	Result 8th Aug.2014	Minimum actions to become Bas Remediation Plan - 12 to 18 mont (8/2015 _ 2/2016)
			As for basic, plus:	As for emerging, plus:			
	4 T not being monitored for all the CIP Circuits, Chemical concentration (for wet cleaning) not monitored				High Performing	Base	Create conditions for monitoring 4 T (all circuits, CIP Manual) - programmed for the next month
Equipment Cleaning		4T complaint, IQ gaps identified, Adequate conditions for COP, Updated Procedures in Place and Validation Action Plan on track	As for basic + Min 80% of the CIP Circuits Validated; CIP Management System in Place with Performance indicators	Projects for improvement implemented; good trends on Micro Results;			Provide better conditions for COP (sink, karts, tables for cleaning parts of equipment); Prioritise the most critical gaps (action plan); Perform DQ for new Projects; create Control Book (with support from the DPA CIP Champion
	Minimum conditions for COP not in place (sink, COP station, Kart or table for dismantled parts) in all production areas						

Aspectos Essenciais na Implementação de um SGSA

Escolher o Referencial Normativo Correto

Estruturar o SGSA com base na Melhoria Contínua

Estabelecer Política e Objetivos

Prover e Gerenciar Recursos

Gerenciar mudanças, atualizar e melhorar

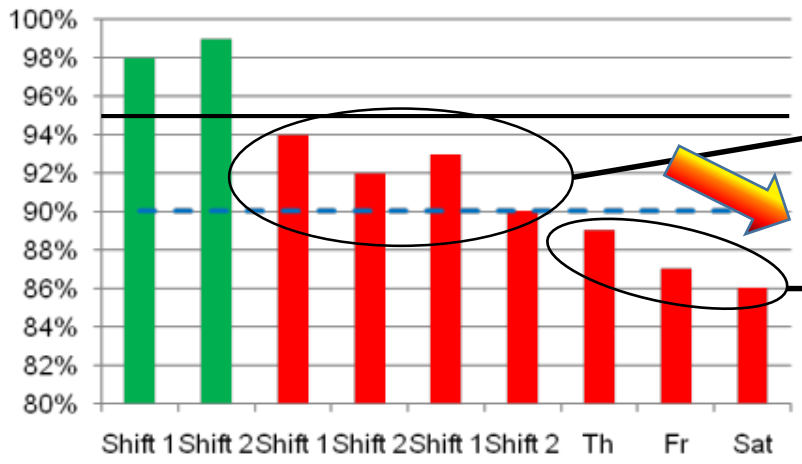
Verificar Efetivamente o SGSA

Envolver todos os aspectos da Operação

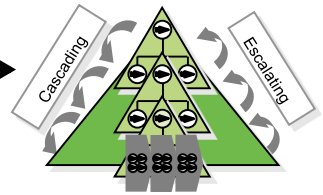
Manter o Conhecimento Organizacional em Segurança de Alimentos

Gerenciar Mudanças, Atualizar e Melhorar

Turno / Medição Diária

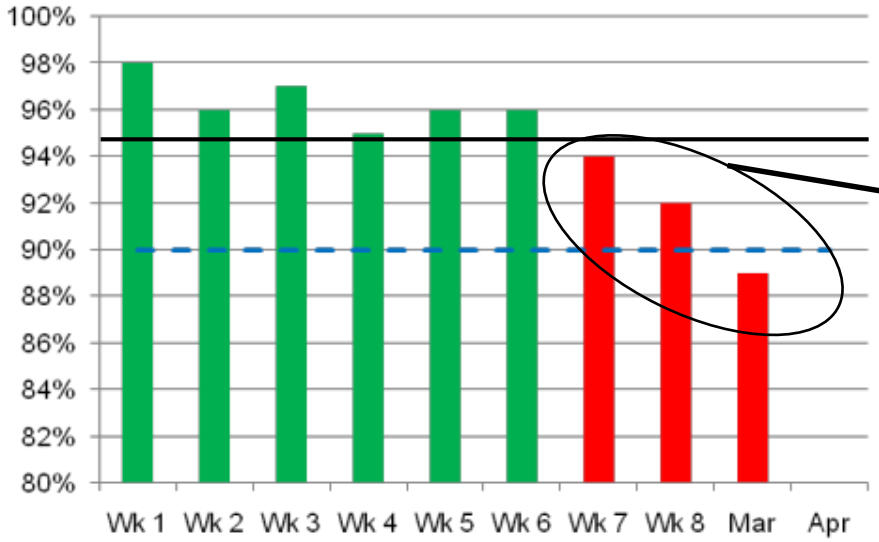


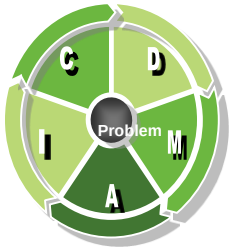
- ✓ **Go See Think Do**
- ✓ **5 Porques**



- ✓ **Escalonamento ou Cadeia de Ajuda**

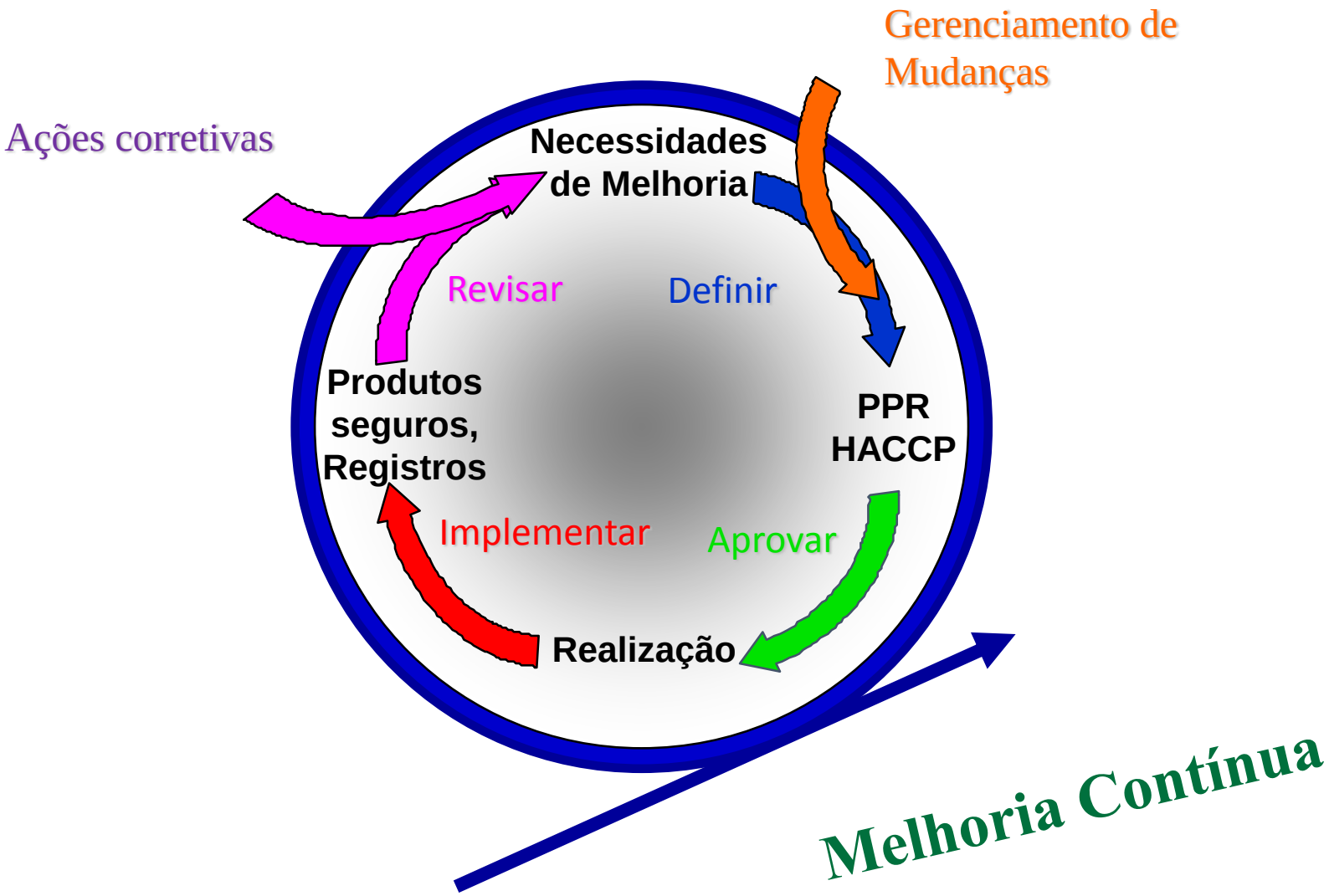
Medição Semanal / Mensal





- ✓ **Basic DMAIC Resolução de Problemas**

Gerenciar Mudanças, Atualizar e Melhorar



Gerenciar Mudanças, Atualizar e Melhorar

GM - GESTÃO DE MUDANÇA

Número	Q	FS	SST	MA	CL	AT	Plano de Ação	Para validar	data da Validaçã	Status da validaçã	Data Prevista da mudança	Acompanhamento / Conclusão	Data da conclusã	
411							em andamento		00/01/00		15/03/13	---	00/01/00	Substituir
412							em andamento		07/03/13	validado	20/03/13	---	00/01/00	Substituiç
413							em andamento		12/03/13	validado	11/03/13	solicitar data da mudança	12/03/13	Substituiç
414							em andamento		12/03/13	validado	25/09/12	concluído	12/03/13	Sub

Resumindo…

Resumindo...

Não há uma fórmula, uma maneira única para se implementar um Sistema de Gestão da Segurança de Alimentos, mas alguns aspectos essenciais devem ser considerados.

A escolha adequada de um referencial normativo para um sistema de gestão estruturado para a melhoria contínua e consistência técnica e que sirva ao propósito da organização de produzir alimentos seguros, mais do que obter uma certificação é fundamental.

Para isso é essencial conhecer o contexto interno da organização e riscos e oportunidades relacionados, o que auxiliará a definir claramente política e objetivos de fim e de meio, a direcionar os recursos corretamente e manter o conhecimento necessário para a produção contínua e consistente de produtos seguros, com o envolvimento de todos.

Um planejamento de verificação efetivo e uma sistemática de gestão de mudanças eficaz são a base para prover a atualização e a melhoria contínua do sistema de gestão da segurança de alimentos.