
“Processo de Certificação em Segurança de Alimentos - O que pode dar errado”

Rubiana Enz

[29] [05] [2018]



Sobre nós

Bem-vindo ao Lloyd's Register





250+

Anos de história

195

Escritórios em todo o mundo

60.000

Clientes globalmente

£44m

Doados à Fundação Lloyd's Register em 2016/2017

42%

Redução na taxa de acidentes nos últimos 5 anos

£887m

Faturamento no exercício 2016/2017

7.000+

Colaboradores em todo o mundo

50+

Organismos de acreditação reconhecem o LR

£100m

Investimento em Centros de Tecnologia globais

Ajudamos as empresas a evoluir, conectando-as com o pensamento de amanhã, hoje.

O processo de certificação



Ciclo de Certificação



Auditoria Inicial



Fase 1



Fase 2

Inspeção



Inspeção
temática



Visitas
focadas

Certificado



Renovação

Metodologia baseada em risco

Nossos especialistas moldam a auditoria de acordo com a maturidade dos seus sistemas.

Relatórios

Nosso objetivo é apresentar um relatório a você ao final da visita ou assim que possível. O retorno rápido é importante, pois, uma vez que um risco é identificado, ele precisa ser abordado de imediato.

Não conformidade

Prestar atenção em não-conformidades pode ajudar a evitar erros onerosos e, até mesmo, processos judiciais pelas agências regulatórias.

Relatório de melhorias

Informa os detalhes do seu progresso na implementação de quaisquer melhorias, permitindo que você o acompanhe em relação às principais questões estratégicas.

O que pode dar errado – as não conformidades

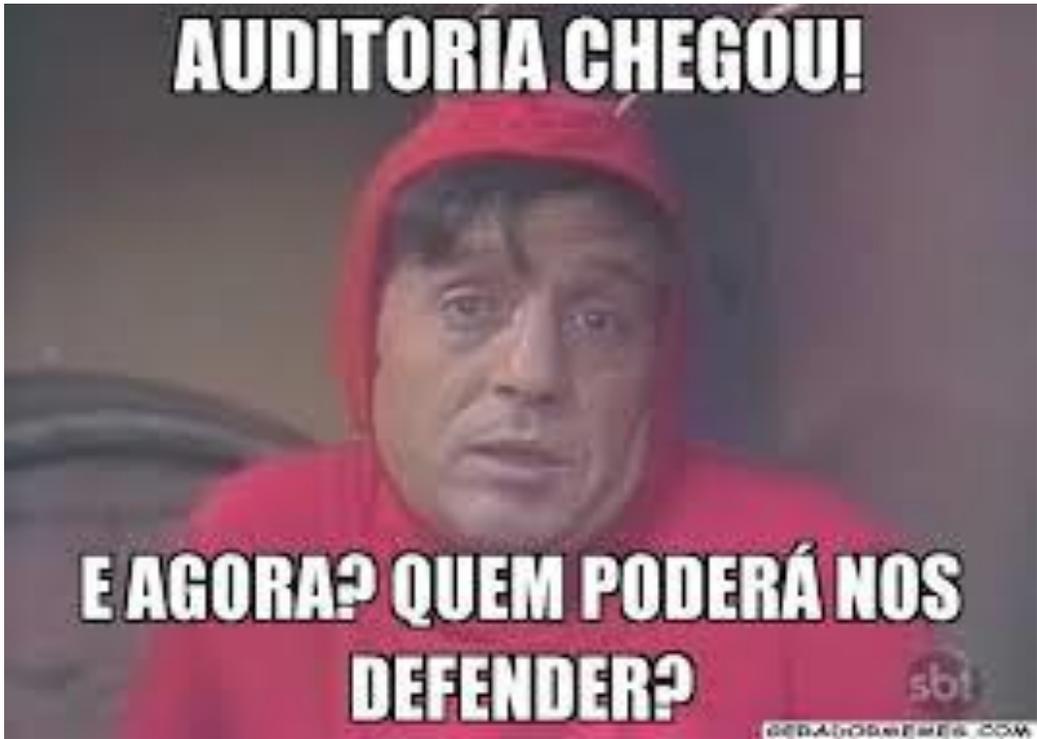


Um fato bastante peculiar ocorreu em uma planta de manufatura de alimentos nos Estados Unidos em 2017. Os funcionários da fábrica fizeram um bolão para jogar na loteria e....

Ganharam!



No dia seguinte o que ocorreu? Demissão e abandono em massa na fábrica. O plano de contingência foi acionado mas simplesmente ocorreu um turn over de 90%... Vocês já imaginaram essa situação? Na véspera de uma auditoria? O que fazer?



Classificação de Não conformidades

Segundo o FSSC versão 4.1 - Anexo 3

<http://www.fssc22000.com/documents/graphics/version-4-1-downloads/annex-iii-part-iv-nc-grading-part-iv-v4.1.pdf>

- Não conformidade menor: falhas pontuais, sendo consideradas um “ponto de sucessão”, ou seja, uma falha isolada de atendimento de um requisito especificado.
- Não conformidade maior: não atendimento completo a um requisito ou caracterizado por uma falha sistêmica. Consiste de um “ponto de retenção”.
- Não conformidade crítica: nova classificação no esquema FSSC 22000, representa uma falha grave, em que a segurança dos alimentos é impactada diretamente ou há evidências que demonstram que a legalidade e / ou a integridade da certificação estão ameaçadas.

Nota: Não deve mais existir a classificação de oportunidade de melhoria. Exemplos de situações que devem ser enquadradas como não conformidade crítica são: produto inseguro no mercado sem evidência de correto procedimento de recolhimento ou casos de fraude ou falha de ética que impactam a segurança dos produtos fabricados e comercializados.

Não conformidade crítica – O que acontece?

Segundo o FSSC versão 4.1 - Anexo 3

<http://www.fssc22000.com/documents/graphics/version-4-1-downloads/annex-iii-part-iv-nc-grading-part-iv-v4.1.pdf>

- Na ocorrência de uma não conformidade crítica o certificado deve ser imediatamente suspenso. O processo de tratamento deve ser eficaz dentro do prazo máximo de até 6 meses deve ser evidenciado. Caso não seja possível encerrar a NC, o certificado é retirado e um novo processo de certificação deve ocorrer. Caso na auditoria de certificação o problema persistir uma nova auditoria de certificação completa deverá ser realizada.



Falaremos agora sobre as principais falhas críticas exemplificadas pelo FSSC e como evitá-las!

Não conformidade crítica – O que acontece?

Segundo o FSSC versão 4.1 - **Guidance grading critical nonconformity** - <http://www.fssc22000.com/documents/graphics/version-4-1-downloads/guidance-grading-critical-nc-20171205.pdf>

- **Exemplo 1**

Durante a visita às instalações de uma fábrica, o auditor observa que há um fluido gotejando numa linha de produção aberta de sushi. A observação ocorre durante uma parada do pessoal quando a máquina de filetar peixes parou de correr. Após uma breve investigação, o auditor concluiu que o fluido estava vindo de uma parte da máquina que não estava drenando apropriadamente. O operador estimou que esse fluido estava pingando há alguns dias nos produtos.

O produto foi sujeito à contaminação direta sem que o pessoal da empresa atuasse rapidamente na resolução da situação. O auditor recomendou que a auditoria fosse completada de qualquer maneira e emitiu uma não conformidade crítica após consultar o gerente responsável no Organismo de Certificação. A organização é obrigada a contatar as autoridades locais enquanto inicia o recall do produto caso ele já tenha chegado ao mercado até o processo de reparo ter ocorrido.

Não conformidade crítica – O que acontece?

Como evitar?

- *Com um plano apropriado de Manutenção de equipamentos (preditivo, preventivo e corretivo), inspeções diárias efetivas (validação da vedação/ drenagem dos equipamentos e situação das linhas de produção) e ações imediatas de parada e correção no caso de evidenciados problemas nos equipamentos evitam que esse tipo de situação ocorra em uma auditoria e ainda mais, evitam todos os gastos com recall / recolhimento de produtos possivelmente não conformes.*
- *O fator comportamental é fundamental para que todos façam seu trabalho de maneira rápida e eficiente.*



Não conformidade crítica – O que acontece?

Segundo o FSSC versão 4.1 - [Guidance grading critical nonconformity - http://www.fssc22000.com/documents/graphics/version-4-1-downloads/guidance-grading-critical-nc-20171205.pdf](http://www.fssc22000.com/documents/graphics/version-4-1-downloads/guidance-grading-critical-nc-20171205.pdf)

- **Exemplo 2**

O sistema de gestão de alergênicos da organização é certificado por um esquema de certificação de alergenicicos independente. Entretanto, durante a auditoria, foi observado na expedição um produto cuja rotulagem de alergênicos não se encontrava em **NEGRITO** conforme requerido pela legislação do país onde os produtos seriam vendidos.

O fato de que a etiqueta do produto não atendia plenamente a legislação por si só, não justifica a emissão de uma não conformidade crítica. Entretanto, seria justificada a emissão de uma não conformidade porque há uma brecha na lei que não impacta a questão de segurança do alimento diretamente. No caso da rotulagem não declarar os alergênicos presentes no produto, uma não conformidade crítica seria emitida pois há impacto direto na segurança do alimento.

Não conformidade crítica – O que acontece?

Como evitar?

- *Com um processo de revisão periódica da legislação e adequação/ aprovação técnica de layout de rotulagem para evitar qualquer situação não conforme e seus custos. O caso pode ser simples ou pode afetar diretamente a saúde do consumidor sensível aos alergênicos que podem estar presentes no produto. Esse processo pode evitar a não conformidade mas muito mais importante, os custos de responsabilidade por alguma situação que impacte a saúde do consumidor.*



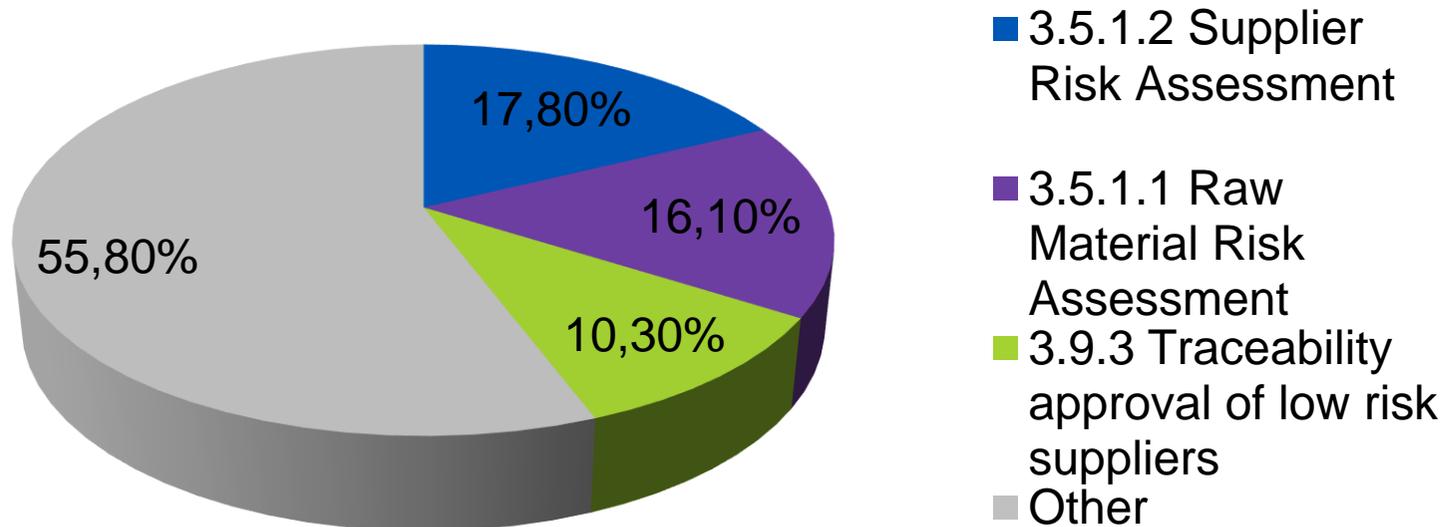
Não conformidades associadas a auditorias de BRC

BRC

- Fonte: <http://www.qadex.com/blog/top-reason-for-brc-non-conformance-in-audits/>

Durante as auditorias de BRC conduzidas na versão 7, o ranking de não conformidades mais evidenciadas é:

Ranking NCs BRC issue 7



Não conformidades associadas a auditorias de BRC

BRC

Detalhes dos pontos identificados:

- Cláusula 3.5.1.1 (Raw material risk assessment)

Como parte do BRC versão 7, quando sendo avaliado por um auditor, esse vai olhar para 2 variáveis principais da avaliação de risco. É bem comum que as empresas se esqueçam de um desses 2 critérios resultando um grande número de não conformidades nesse item.

Os critérios para sua análise de risco de matérias primas deve ser tanto **Fraude quanto Embalagem.**



Não conformidade crítica – O que acontece?

Como evitar?

- *A correta implementação de análise de risco é fundamental para evitar esse tipo de NC. Como a abordagem do requisito na nova versão ficou mais abrangente, o processo de análise também deve ser, incluindo os fatores de possíveis fraudes e embalagens. Após a adequação do processo e implementação dos controles/ ferramentas e ações apropriadas essa situação não tem mais o risco de se repetir.*



Não conformidades associadas a auditorias de BRC

- Cláusula 3.5.1.2 – Supplier risk assessment

A maior causa das não conformidades nesse quesito é que a empresa provenha análises de riscos que não estão detalhadas o suficiente para mostrar ao auditor que foram considerados todos os possíveis riscos relacionados aos seus fornecedores.

Mas como se assegurar de que a análise de risco de fornecedores é suficientemente? Há quatro áreas principais nas quais uma avaliação de risco de fornecedores deve ser pautada:

- Volume de matéria prima usada
- Não conformidades, tanto como parte de problemas de entrega quanto como resultado de reclamações devido à conformidade da matéria prima
- Performance de entrega
- O risco da matéria prima fornecida

Não conformidades associadas a auditorias de BRC

- Uma consideração importante nessa sessão é o **Volume de matéria prima usada.**

A forma de avaliar essa sessão da análise de risco varia de empresa para empresa baseada nos ingredientes que a sua empresa adquire. Você tem que se assegurar de que em detalhes e relação direta com seus negócios, por exemplo, você pode pensar que açúcar é um ingrediente com grau de risco relativamente baixo, porém, se você é uma fábrica de doces, a falta de açúcar pode causar um risco aos seus negócios. O que significa que a análise de risco deve classificar como alto risco ao invés de baixo risco nesse caso.

Não conformidades associadas a auditorias de BRC

- Após sua avaliação de risco de fornecimento

Após a realização da avaliação de risco de fornecimento você deve ter identificado alguns fornecedores de alto risco nos quais precisa realizar uma auditoria ou aplicar uma avaliação de fornecedor via questionário.

Para evitar não conformidades nesse tópico você deve ter o correto escopo identificado para sua auditoria ou questionário.

Você precisará garantir que o escopo cobre as seguintes questões:

- Revisão do HACCP
- Segurança do Produto
- BPFs
- Rastreabilidade



Não conformidade crítica – O que acontece?

Como evitar?

- Mais uma vez a metodologia de análise de risco, nesse caso voltada ao fornecedor e seu risco, deve ser apropriada e considerar os fatores relevantes para que seja aceita. Deve incluir os 4 fatores principais:
 - Volume de matéria prima utilizada
 - Não conformidades, desde situações de entrega como de reclamações devido à materia prima
 - Performance de entrega (prazo, quantidade, produto correto)
 - Risco da matéria prima fornecida

Uma vez implementada a metodologia apropriada e ações de controle/ registro essa NC é evitada em sua recorrência.

Não conformidades associadas a auditorias de BRC

- Cláusula 3.9.3 – Traceability approval of low-risk suppliers

A cláusula final na qual 10.3% dos locais possui NCs é a 3.9.3, que é totalmente voltada a ter uma rastreabilidade apropriada de fornecedores de baixo risco.

Uma atualização muito sutil dessa cláusula ocorreu na versão 7 e aparentemente pegou muitas pessoas desprevenidas.



Não conformidade crítica – O que acontece?

Como evitar?

- *Assegurar-se de que há um procedimento de rastreabilidade definido e implementado para todos os fornecedores classificados como baixo risco é fundamental para que essa situação não ocorra. Como colocado anteriormente, o mais curioso é que essa cláusula é parte do requisito de rastreabilidade e não de fornecimento, portanto na revisão essa cláusula passou despercebida por parte das empresas.*



“A nossa maior glória não reside no fato de nunca cairmos, mas sim em levantarmo-nos sempre depois de cada queda.”

Oliver Goldsmith



Obrigada!

Entre em contato com:

Rubiana Enz

+55 11 98424-2888

www.lrq.com.br