



Perfetti Van Melle

Implantação de Sistema de segurança de alimentos!



Quem sou eu



Formação:

Engenheira Industrial Química – USP (2004)

Pós Graduação em Administração de Empresa – FAAP

Cursos:

ISO9001:2015

FSSC22000 – auditora líder (SGS)

Ferramentas de Qualidade

Empresas:

Perfetti Van Melle Brazil Ltda – (Jan/16 – atual)

Unilever Industrial Ltda – (Jan/08 – Dez/15)

Monsanto do Brasil Ltda – (Jan/04 – Jan/08)



Quem é a Perfetti Van Melle

- ✓ Perfetti Van Melle é uma empresa privada que produz e comercializa balas e gomas de mascar para mais de 150 países.
- ✓ Em 2001 com a aquisição da Van Melle a companhia passou a ser conhecida como Perfetti Van Melle, criando a terceira maior industria de balas no mundo. Seu portfólio de produtos é composto de 3 grandes marcas: Mentos, Fruittella Alpenliebe.
- ✓ Em 2006 Perfetti Van Melle adquiriu o grupo Chupa Chups que veio consolidar sua posição de mercado de forma mais global, com as marcas Chupa Chups e Smint.
- ✓ Com mais de 17.700 colaboradores em todo o mundo e 40 empresas em operação, a Perfetti Van Melle está presente na Ásia, Europa, Oriente Médio, África e Américas.
- ✓ Suas matrizes estão localizadas na Itália (Lainate - Milão) e na Holanda (Breda).
- ✓ No Brasil sua unidade fica na cidade de Vinhedo – São Paulo.



2006

PVM acquires 100% of Chupa Chups, the family-owned Spanish Group famous for the Chupa Chups and Smint brands.

Mentos diversifies and becomes a chewing gum making its debut in Europe and beyond. It continues to be a great success, thanks to its refreshing taste, unique shape and texture.

2005



2001

Perfetti Van Melle is born. Perfetti, which had amassed a 37% interest in Van Melle in 1991, acquires the entire outstanding shareholding. In March 2001, Perfetti Van Melle begins operations as the third largest global confectionery group in the world.

Quem é a Perfetti Van Melle



17.7k
Empregados

30
Fábricas

150

Países que vendemos
produtos

37

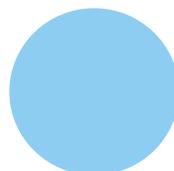
Operação em
funcionamento



Dados Vinhedo:

- FTE: +/- 623 funcionários
- 24h/dia
- 6 dias/semana

Produtos produzidos no Brasil





Perfetti Van Melle Brasil

Motivação de uma certificação.....



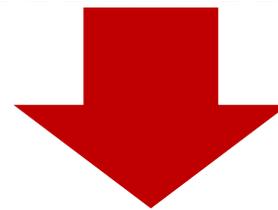
FSSC2000 & BENEFÍCIOS



Vendas (nacional & **exportação**)



Sustentabilidade do **negócio**



- Melhoria no processo de gestão de qualidade e segurança do consumidor;
- Sustentabilidade do negócio => ~30% do volume anual do Brasil é exportação

Os desafios de uma implantação



Desafios para implementar



- 9 meses para implementação devido a demanda do negócio e do corporativo;
- Engajamento de toda a liderança diante de todas outras demandas;
- Treinamento;
- Equipe ESA multidisciplinar
- Projetos de infra estrutura para restauração do básico, mas necessidade de investimento em curto prazo;
- Ferramentas e procedimentos novos para processo de gestão de segurança do alimento

Desafios para implementar

9 meses para implementação devido a demanda do negócio e do corporativo;



...sensação de uma gravidez, porque tinha que nascer...

Desafios para implementar

Engajamento de toda a liderança diante de todas outras demandas;



...sem o suporte dos líderes o projeto não nasceria...

Desafios para implementar

Treinamento: supervisão, operação, alta administração



...+ 40 horas hora/homem...

Desafios para implementar

Equipe ESA multidisciplinar;



...a sustentabilidade do negócio é de responsabilidade de todos...

Desafios para implementar

Projetos de infra estrutura para restauração do básico, mas necessidade de investimento;



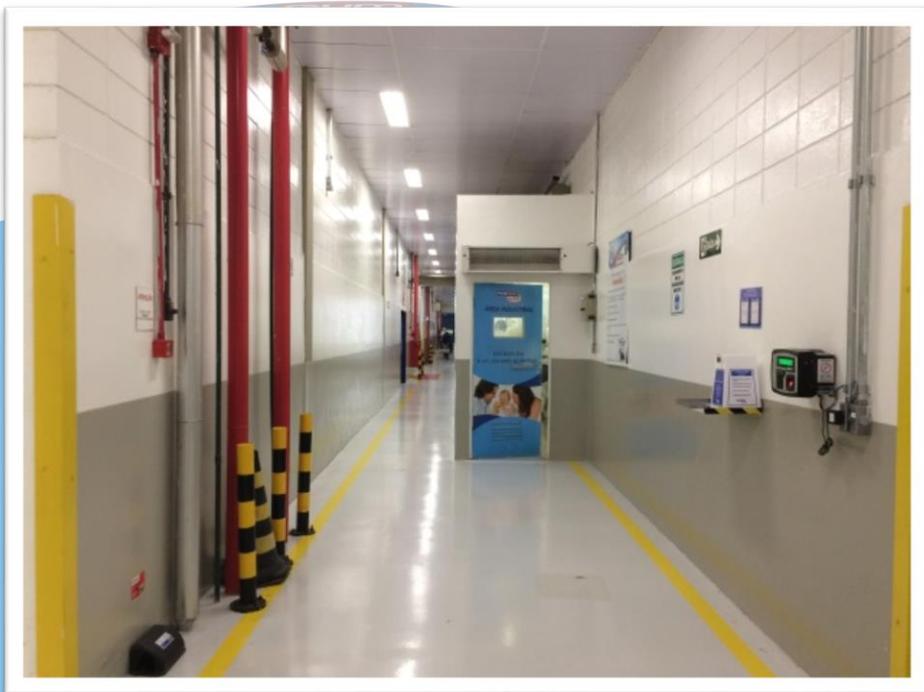
...investimentos eram necessários e precisavam ser implementados em curto espaço de tempo...

Desafios para implementar

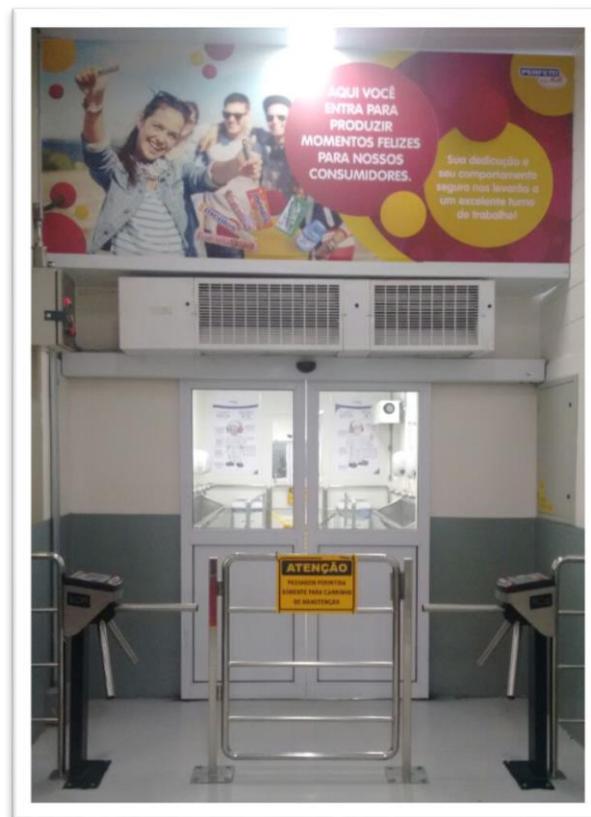
... investimentos eram necessários e precisavam ser implementados em curto espaço de tempo

Antes

Adequação BPF: Acesso na área produtiva sem controle de acesso e barreira sanitária efetiva



Depois

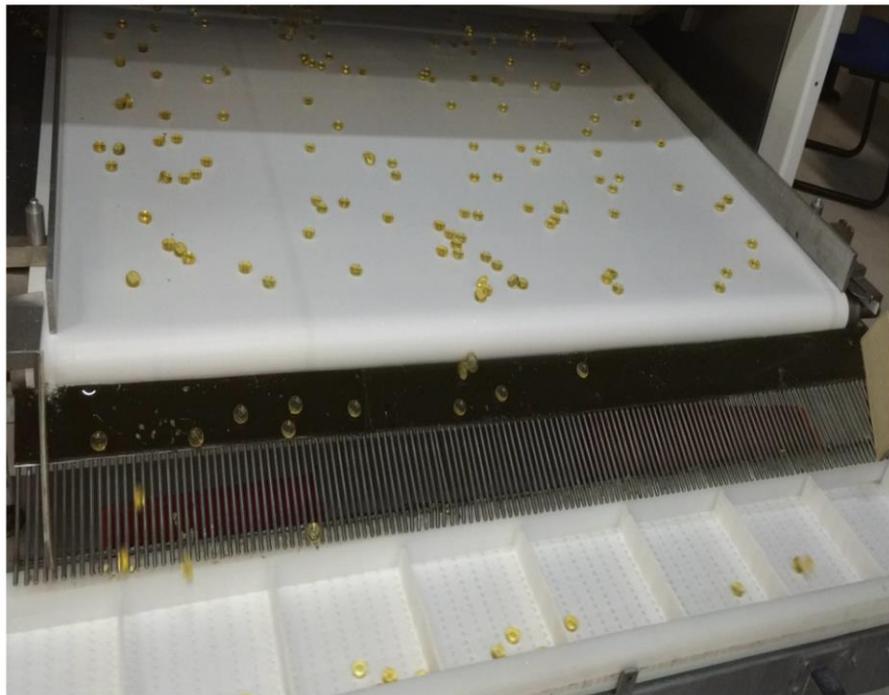


Desafios para implementar

... investimentos eram necessários e precisavam ser implementados em curto espaço de tempo

Antes

Equipamentos sem proteção



Depois

Equipamentos protegidos



Desafios para implementar

... investimentos eram necessários e precisavam ser implementados em curto espaço de tempo

Antes

Melhorias nas instalações e pisos no geral



Depois

Melhorias nas instalações e pisos no geral



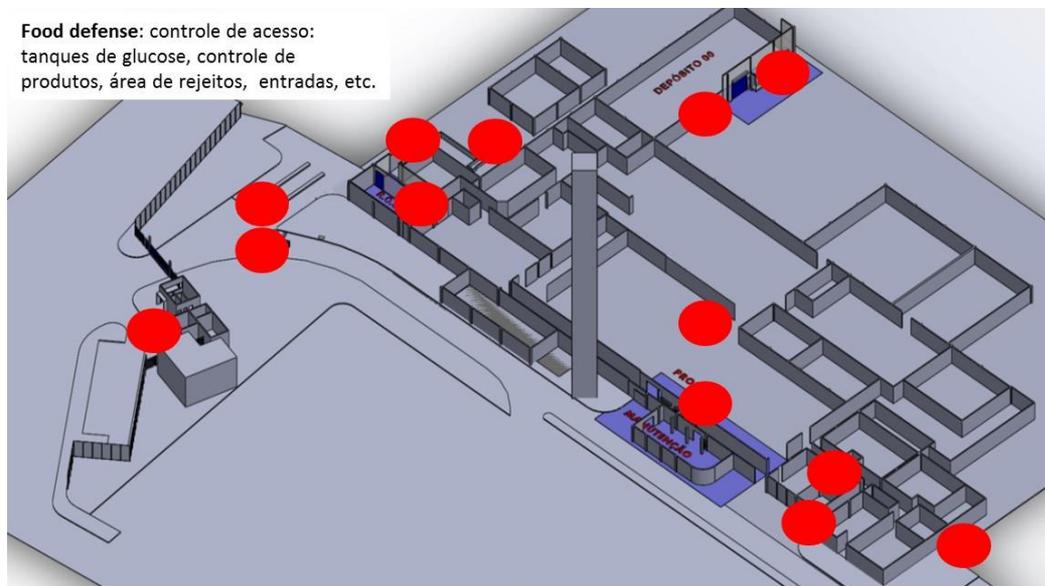
Desafios para implementar

Ferramentas e procedimentos novos para processo de gestão de segurança do alimento.

Controle de acesso



Food defense: controle de acesso:
tanques de glicose, controle de
produtos, área de rejeitos, entradas, etc.



...controle de acesso por toda a fábrica
com biometria...

Desafios para implementar

Ferramentas e procedimentos novos para processo de gestão de segurança do alimento.

Superfície de contato

Análise e critério de aceitação de materiais de contato - Mentos				
Local	Parte do equipamento / instalação / processo	Componente	Composição do material em contato com o produto	Critério de aceitação
Caminhão de transporte de glucose	Caminhão de transporte de materia prima glucose	Reservatório do caminhão	Aço inox	RDC 20/2007 Lista Positiva
Caminhão de transporte de glucose	Bomba de lóbulos para transferencia	Lóbulos da bomba	Aço inox	RDC 20/2007 Lista Positiva
Tanque 1 de armazenagem da glucose	Tubulação de entrada do tanque	Tubulação	Aço inox	Declaração do fornecedor de conformidade RDC 91/2001 e RDC20/07 Laudo demonstrando que o material é inox. Laudo de Análise comprovando que é INOX

Desafios para implementar

Ferramentas e procedimentos novos para processo de gestão de segurança do alimento.

Gestão de alergênicos

Procedimento para monitoramento de eficácia de limpeza - alergênico

Suporte de fornecedores chaves!!!!

TESTE RÁPIDO E ESPECÍFICO P/CADA ALERGÊNICO

		ANÁLISE KIT DE ALERGÊNICO SOJA – RIDA® QUICK SOYA		CÓDIGO: IT-CQ-019
				REVISÃO: 00
				PÁGINA: 2 de 5
ELABORADO POR Maria Gabriela Gallego	REVISADO POR Silvana Chaves	APROVADO POR Tainá Falleiros	EMITIDO EM:	18/07/2017

7. DESCRIÇÃO

7.1. Detalhamento das etapas



Em um tubo de 2 mL, dosar 0,70 mL da solução *Extraction Buffer*. Umedecer o swab, nessa solução e coletar a amostra na superfície do local desejado.



Para a coleta, passar o swab em zig-zag horizontal e verticalmente formando um quadrado, conforme imagem ao lado.



Após coletar, colocar o swab no tubo de 2mL com tampa, e pressioná-lo contra o fundo do tubo afim de ajudar a transferência da amostra coletada para a solução. Cortar o excesso da haste do swab e fechar o tubo.





Desafios para implementar

Ferramentas e procedimentos novos para processo de gestão de segurança do alimento.

Procedimento de Limpeza

Procedimento de limpeza simples e efetivo

PERFETI <i>van Nelle</i>		LIMPEZA DA XXXX								CÓDIGO	IT-CQ-007
ELABORADO POR Maria Gabriela Gallego		REVISADO POR Silvana Chaves		APROVADO POR Tainá Falleiros		EMITIDO EM		REVISÃO		0	
								PÁGINA		1 de 4	
OBJETIVO: Estabelecer procedimento de limpeza para a remoção de resíduos de sujidade e de produto alergênicos.											
LOCAL	EPI	UTENSÍLIOS	PRODUTOS	MÉTODO	FREQUÊNCIA	RESPONSÁVEL PELA LIMPEZA	MONITORAMENTO	RESULTADO ESPERADO	AÇÃO EM CASO DE DESVIO	RESPONSÁVEL PELO MONITORAMENTO	LOCAL DE REGISTRO
TANQUE COOLMIX/COZINHADOR	Luva PVC ou nitrílica Avental em vinil Óculos de segurança	Balde de plástico	24,5 kg de detergente alcalino (Solução a 3%)	Encher completamente o tanque coolmix através do tanque balança e adicionar 24,5kg de detergente alcalino. Circular a solução entre o cozinhador e o tanque coolmix com aquecimento de 80°C por 20 minutos e transferir para o tanque de espera. Iniciar o enságue enchendo completamente o tanque coolmix com água proveniente do tanque balança. Circular pelo cozinhador e tanque coolmix até que o pH da água de enságue atinja a faixa estabelecida.	Ao mínimo uma vez na semana	Operador(es) da área	Inspeção visual	Remoção total das sujidades visuais	Repetir o procedimento de limpeza e realizar nova inspeção	Supervisor ou líder da área	FQ-CQ-028
							Controle residual: pH	pH da água de enságue entre 7,0 e 8,5	Realizar novo enságue e fazer nova medição	Operador responsável pela limpeza	

Os desafios para manutenção do sistema de gestão de segurança do alimento



Desafios para manutenção do sistema

Gestão dos indicadores



...o perfil dos indicadores mudou...



Eu tenho mais problema, porque tenho mais gestão!!!

Como demonstrar o avanço do sistema de gestão de segurança dos alimentos se o meu índice de não conformidades está maior?

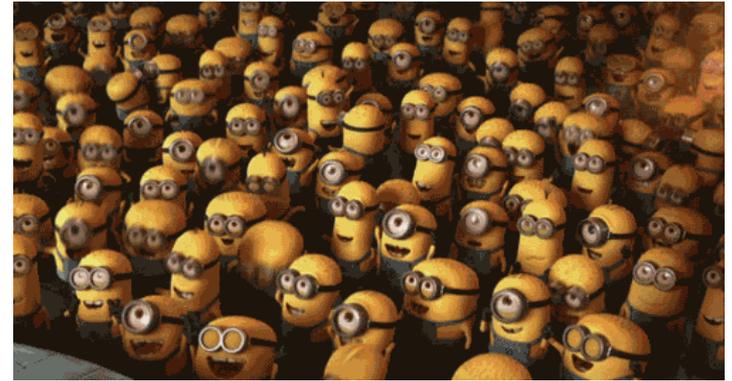
Desafios para manutenção do sistema

Auditor



Mudança de cultura geral!!!

...o meu malvado favorito é o órgão certificador, mas...



Operação

O sistema irá melhorar com as não conformidades, mas o malvado favorito tem que entender que o mercado está aprendendo a trabalhar com segurança do alimento (Exemplo: fornecedores).

Desafios para manutenção do sistema

Mudança de cultura geral!!!



O sistema de gestão da qualidade e segurança de alimentos só pode ser mantido através de:

- Treinamento operacional e da liderança:
Determinar a frequência.
- Engajamento da liderança – **eles precisam querer para liderar e inspirar as equipes. A transparência e a confiança precisam existir entre as áreas, porque o maior desafio maior é ter todas as informações para mensurar o perigo/risco do sistema.**

Desafios para manutenção do sistema

Mudança de cultura geral!!!



O sistema de gestão da qualidade e segurança de alimentos só pode ser mantido através de:

- Procedimentos implementados e com constante revisão:
As regras e os limites aceitáveis precisam estar claros.
- Cobrança constante:
Não temos maturidade e o duplo check ainda é necessário;
- Comunicação
Tem que se boa e precisa acontecer.

NOSSAS MARCAS

mentos

PERFETTI van Melle

Alpenliebe

SMINT

Chupa Chups

FRISK

Big Babol

Fruit-tella

VIVIDENT

AIR HEADS

Daygum

MELLER

Center fresh

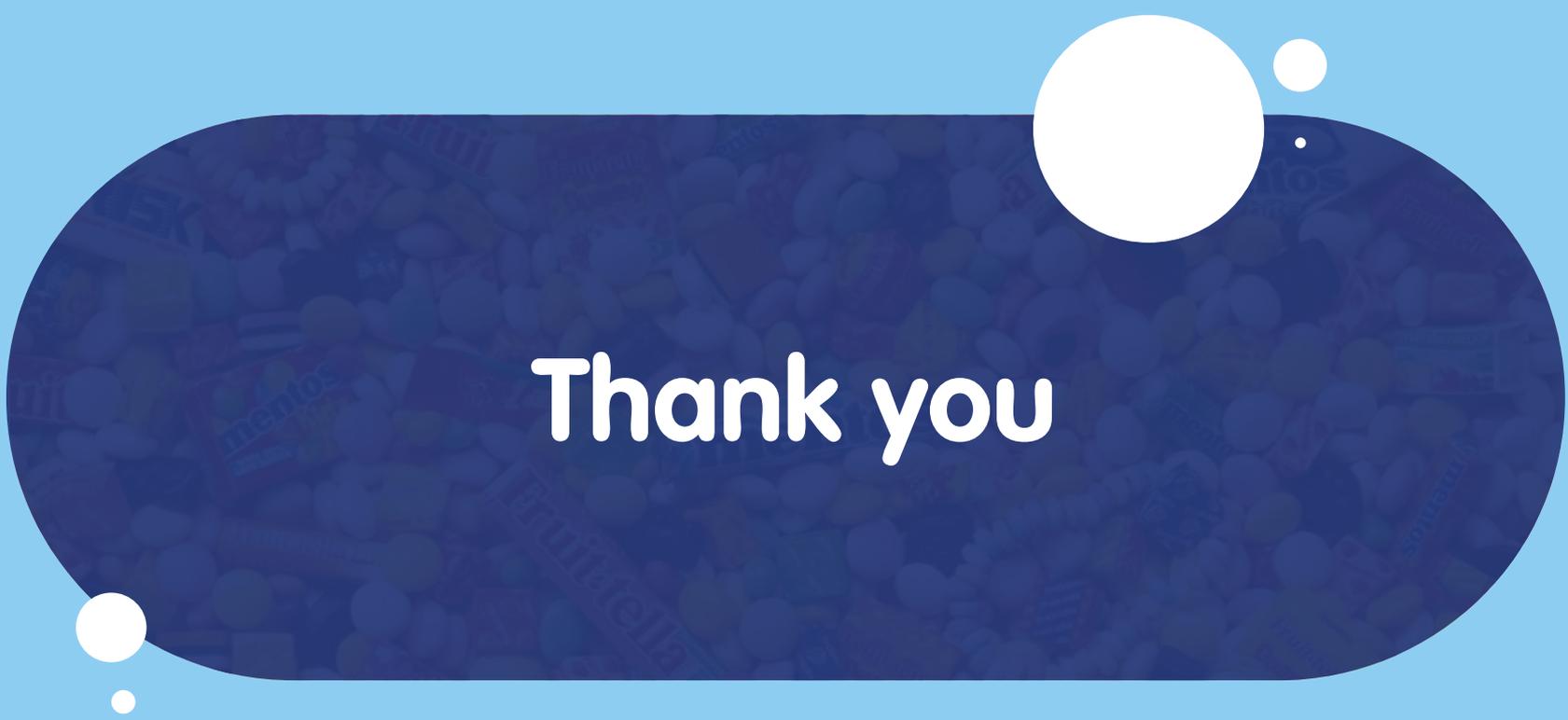
LOOKO LOOK

Vigorsol

GOLIA

Center fruit

HAPPYDENT



Thank you