

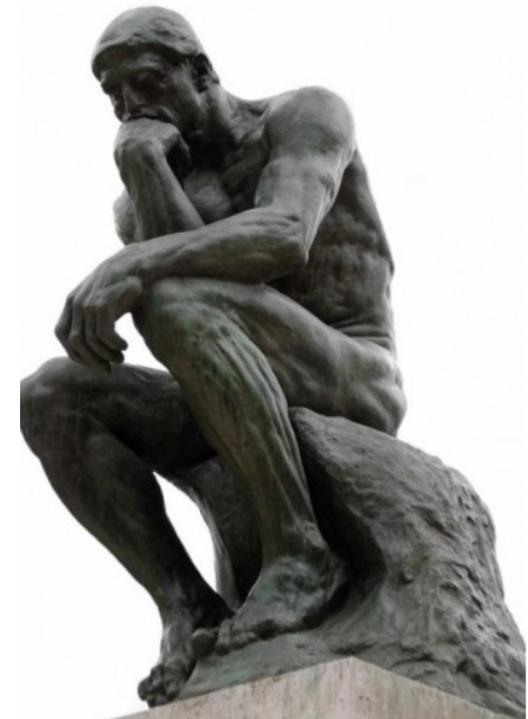
Que Norma de Certificação escolher?

Fernando Ubarana

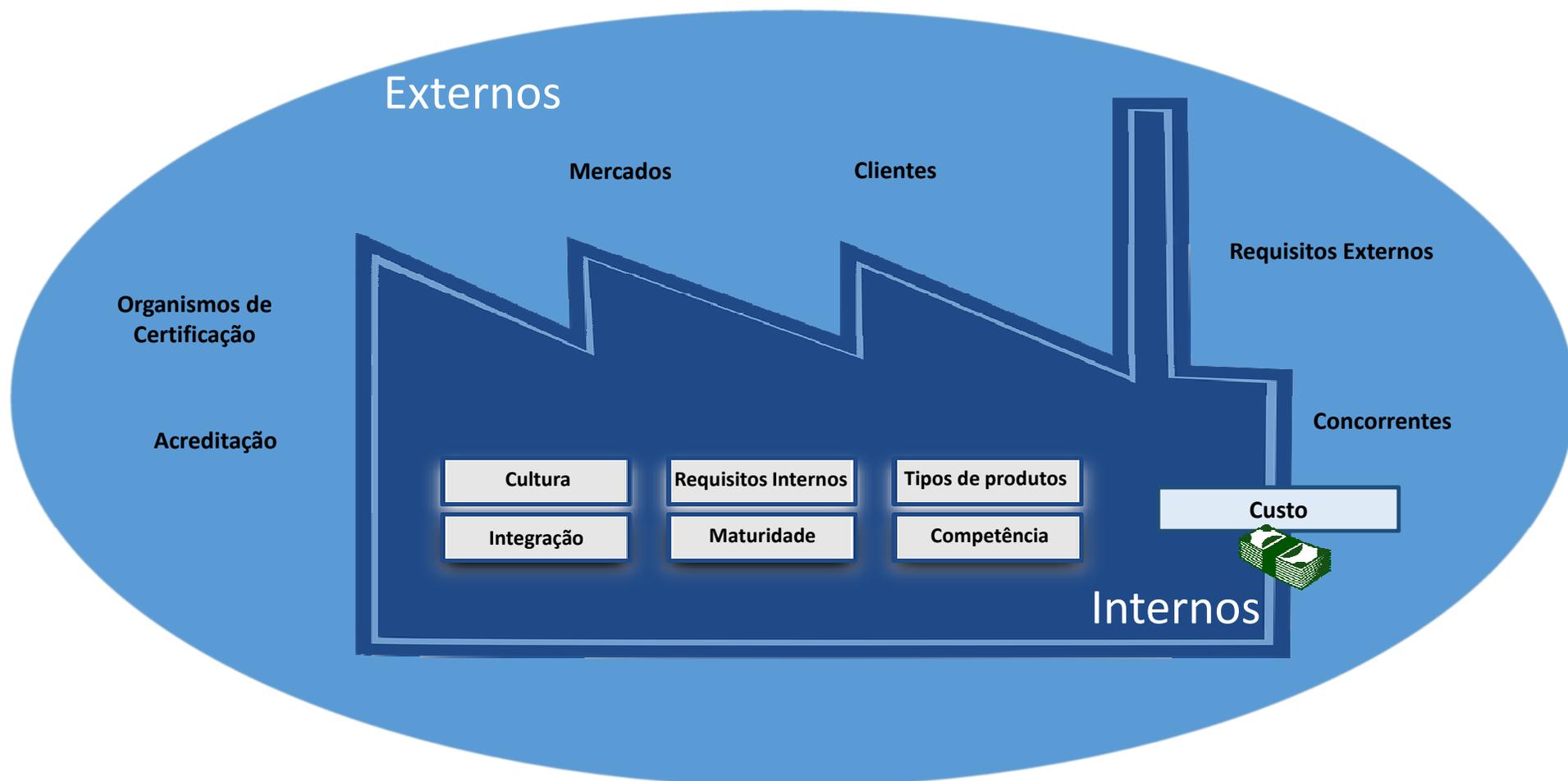
HACCP Expert Zone AMS – Nestlé S.A.

Introdução

Estamos em busca de uma certificação ou uma referência para o estabelecimento de um sistema de gestão da segurança de alimentos consistente e que traga benefícios reais para nossa organização?



Fatores que influenciam a escolha da Norma de Certificação



Custos de Certificação – Estudo de Caso*

Produção de misturas secas como achocolatados, refrescos, sopas, risotos, gelatinas, condimentos.

Número de linhas de produção: 08

Número de estudos de HACCP: 01

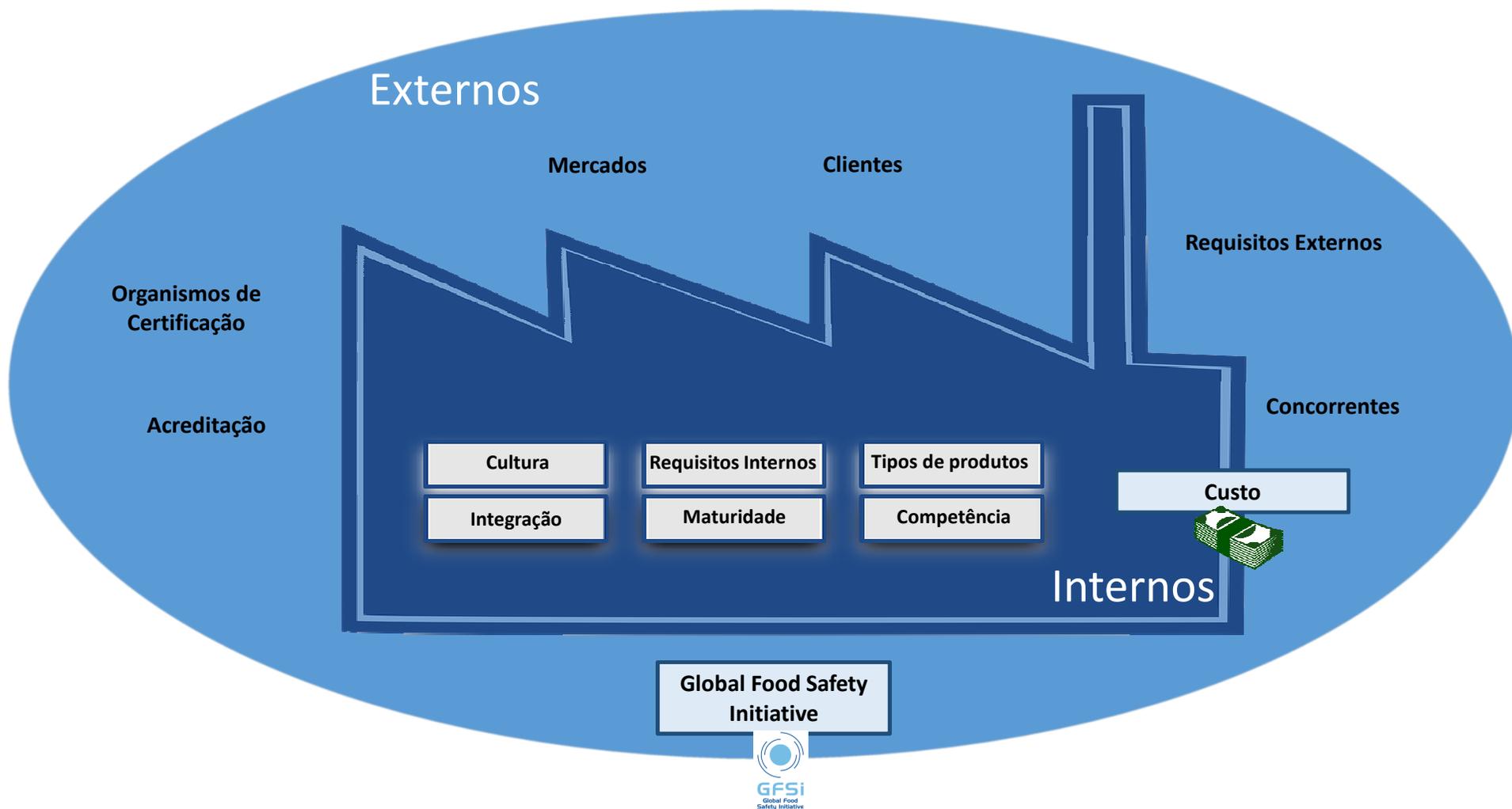
Número de colaboradores na área industrial: 100

	FSSC 22000		IFS Food		BRC Food	
	Tempo	Custo	Tempo	Custo	Tempo	Custo
Certificadora A	11 HD	R\$ 26.200,00	-	-	-	-
Certificadora B	8,25 HD	R\$ 19.837,50	7,5 HD	R\$ 18.525,00	8,25 HD	R\$ 19.837,50
Certificadora C	12,5 HD	R\$ 42.000,00	-	-	9 HD	R\$ 32.000,00
Certificadora D	-	-	7,5 HD	R\$ 20.775,00	6,0 HD	R\$ 18.607,50

*custos apresentados se restringem à auditoria em si, não cobrindo investimentos em treinamento, consultoria, reformas, aquisição de tecnologias e contratação de pessoal para adequação às normas.

Fonte: Blog Food Safety Brazil

Fatores que influenciam a escolha da Norma de Certificação



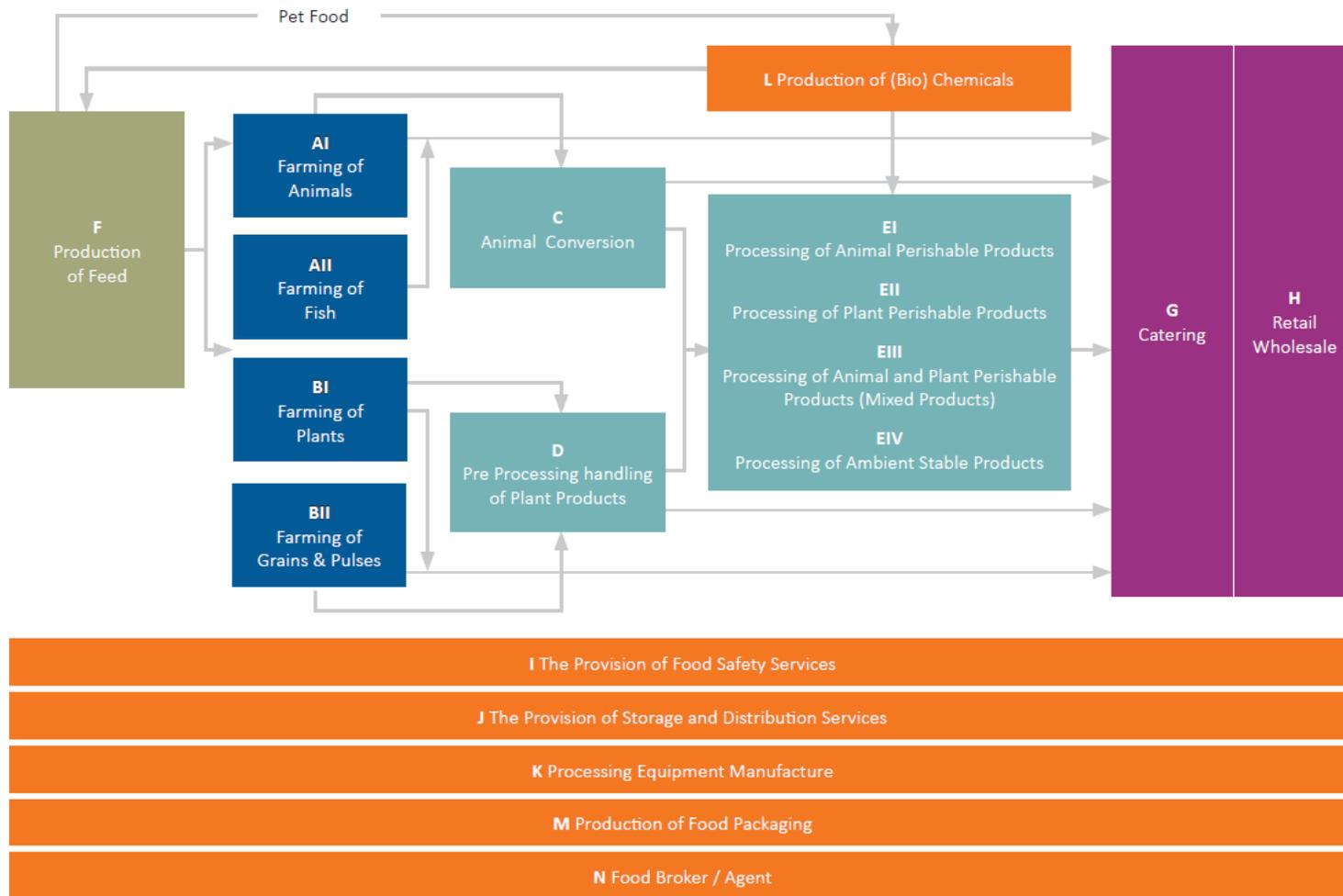
GFSI

- Fundação sem fins lucrativos, gerenciada pelo *The Consumer Goods Forum* e criada em maio de 2000.
- Atividade-chave: processo de *benchmarking*, ou reconhecimento de equivalência das certificações, através da comparação dos requisitos de sistema de gestão, controles de produto e processo, boas práticas de fabricação, análise de riscos, dentre outros, garantindo que todas as normas reconhecidas tenham um mínimo de fundamentos básicos de segurança de alimentos.
- Versão atual dos requerimentos GFSI Benchmarking Requirements – GFSI Guidance Document Version 7

<http://www.mygfsi.com/>



Reconhecimento de Normas por Setores



Reconhecimento de Normas por Setores

Reconhecimento de Normas por Setores:

AI – Produção Animal

AII – Produção Pescados

BI – Produção Vegetal

BII – Produção de grãos e legumes

C – Conversão Animal

D – Pre-processamento de Produtos Vegetais

EI – Processamento de Produtos Animais Perecíveis

EII – Processamento de Produtos Vegetais Perecíveis

EIII – Processamento de Produtos Animais e Vegetais Perecíveis (Produtos Mistos)

EIV – Processamento de Produtos Estáveis à Temperatura Ambiente

F – Produção de Alimentação Animal (*Feed*)

J – Serviços de Armazenamento e Distribuição

L – Produção de(Bio)Químicos

M – Produção de embalagens para Alimentos



Exemplo de Requisito para Fornecedores - Nestlé



Vendor Approval and Implementation

- A aprovação de qualidade e segurança de alimentos está baseada na avaliação do Sistema de Gestão da Segurança de Alimentos (FSMS) do Fornecedor.
- A avaliação deve demonstrar que o FSMS do fornecedor (cada *vendor site*) atende os requisitos da Nestlé para FSMS ou esquemas de certificação reconhecidos pela [GFSI](#).

Vendor Performance Monitoring

O desempenho de qualidade é avaliado através de diferentes parâmetros, em conjunto:

- Manutenção da certificação válida por um esquema reconhecido pela [GFSI](#)
- Constatações em avaliações de fornecedores
- Resultados não conformes ou defeitos (incluindo casos de adulteração)
- Capacidade dos fornecedores em resolver incidentes relacionados à qualidade

As Normas reconhecidas pela GFSI

(Principais para Processamento de Alimentos)

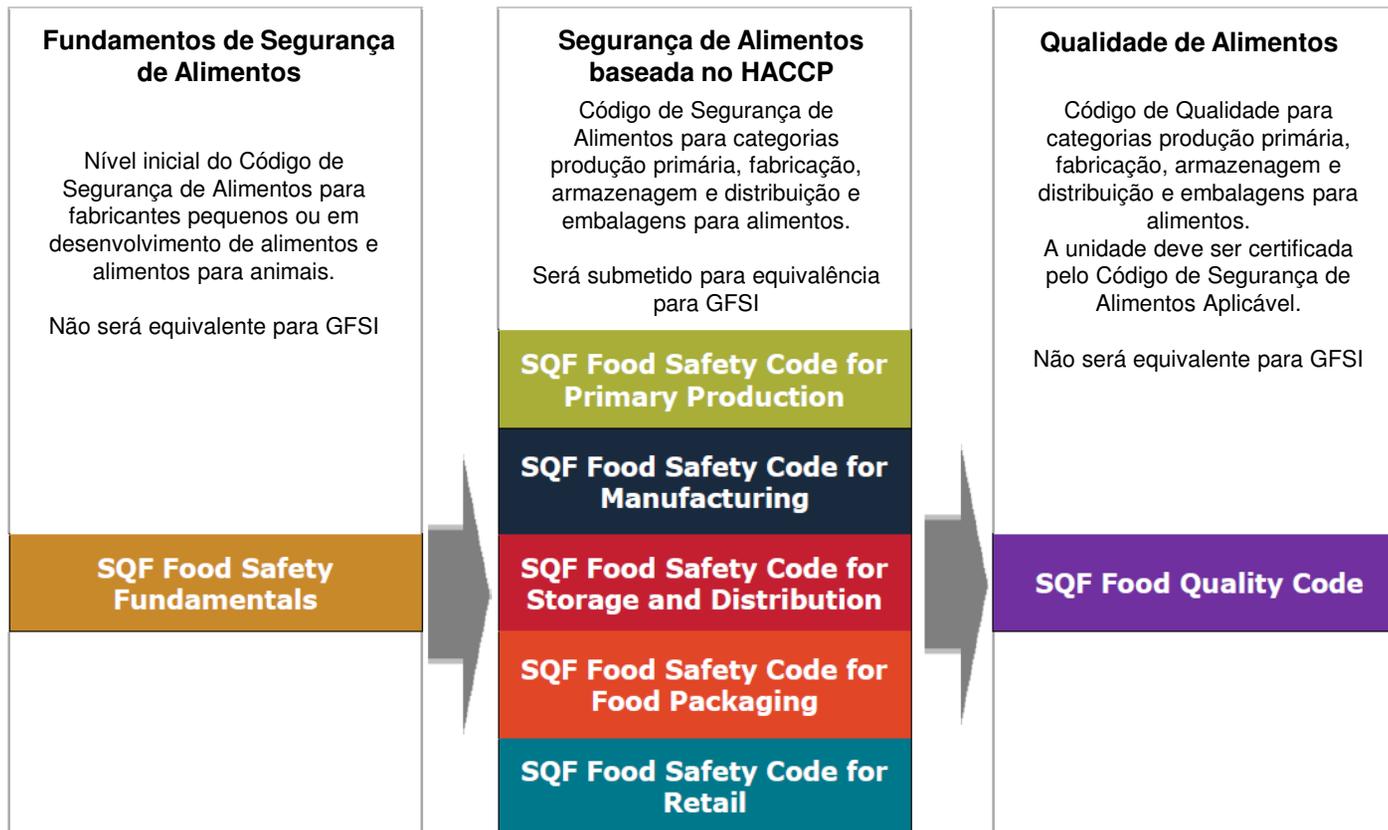


- Gerenciada pelo Safe Quality Food Institute (SQFI). Desenvolvida na Austrália com início: 1995.
- Na versão atual (7.2), está disponível em 2 níveis: Nível 2 (Segurança de Alimentos) e Nível 3 (Segurança de Alimentos e Qualidade). A organização pode selecionar que Nível deseja
- São selecionados os requisitos de BPF/PPR específicos para o Setor da Indústria.
- Organizações certificadas listadas no website 6 certificações no Brasil X 5.536 certificações no Estados Unidos
- Norma atual: SQF Code, Edition 8 – eliminada a designação de níveis
- Limite de transição da versão 7.2 para a versão 8: Janeiro de 2018

<https://www.sqfi.com/>

Incluindo download gratuito das Normas e Listas de Verificação





SQF Code, Edition 8



- Gerenciada atualmente por BRC Global Standards
- Desenvolvida por varejistas e aplicável a vários segmentos. Início: 1996.
- Normas individuais aplicáveis para Segurança de Alimentos, Embalagem, Armazenamento e Distribuição, Agentes e *Brokers*, Produtos de Consumo e Varejistas.
- Organizações certificadas listadas no website 150 certificações no Brasil X 2.244 Estados Unidos X 4.268 Reino Unido
- Norma atual: Global Standard Food Safety, Versão 7 de Janeiro/2015
- Proporciona um Módulo de Avaliação voluntária em Cultura de Segurança de Alimentos (Pessoas, Processos, Propósito, Proatividade)

<https://www.brcglobalstandards.com/>

Incluindo compra e download das Norma Global Standard Food Safety



Requisitos (Visão Geral)

1. Comprometimento da Gestão
2. O Plano de Segurança de Alimentos - HACCP
3. Sistema de Gestão da Qualidade e da Segurança de Alimentos
4. Requisitos para a Unidade
5. Controle de Produto
6. Controle de Processo
7. Pessoal



- Gerenciada por International Featured Standards
- Desenvolvida por varejistas (Alemanha, França e Itália) e aplicável a vários segmentos. Início: 2003.
- 8 Normas incluindo: IFS Food, IFS Global Markets Food, IFS Logistics, IFS Global Market Logistics, IFS Broker, IFS HPC, IFS PAC Secure, IFS Food Store.
- Organizações certificadas: aproximadamente 25 no Brasil, com escritório geral no Brasil.
- Norma atual: IFS Food Versão 6, de Abril/2014

<https://www.brcglobalstandards.com/>

Incluindo compra e download das Norma Global Standard Food Safety



Requisitos (Visão Geral)

1. Responsabilidade da Gestão
2. Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança de Alimentos
3. Gestão de Recursos
4. Planejamento e Produção
5. Medições, Análise e Melhoria
6. Defesa de Alimentos e Inspeções Externas



- Gerenciada pelo Safe Quality Food Institute (SQFI). Desenvolvida na Austrália com início: 1995.
- Na versão atual (7.2), está disponível em 2 níveis: Nível 2 (Segurança de Alimentos) e Nível 3 (Segurança de Alimentos e Qualidade). A organização pode selecionar que Nível deseja
- São selecionados os requisitos de BPF/PPR específicos para o Setor da Indústria.
- Organizações certificadas listadas no website 332 certificações no Brasil X 1.161 certificações no Estados Unidos
- Norma atual: FSSC 22000, v.4 Jan/2017
- Limite de transição da nova versão 2018

<https://www.fssc22000.com/>

Incluindo download dos Protocolos



Requisitos para Certificação

- ISO22000:2005
- Referencial para PPR (programas de pré-requisitos) de acordo com o **escopo – Indústria de alimentos: ISO/TS 22002-1**
- Requisitos adicionais FSSC 22000



FSSC 22000 - Requisitos para Certificação

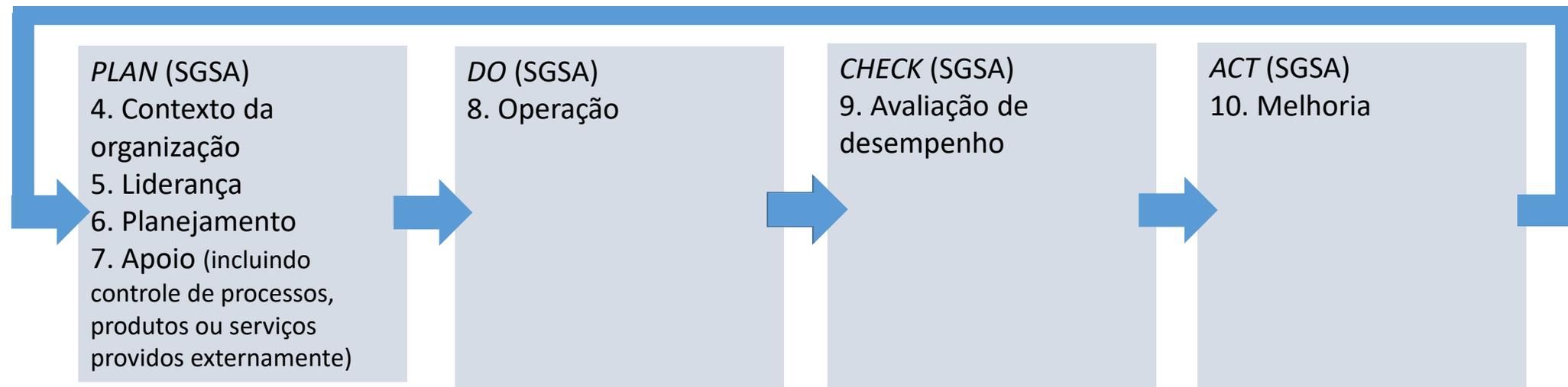
- 1) Gestão de Serviços
- 2) Supervisão de Pessoal
- 3) Gestão de Materiais
- 4) Gestão de recursos naturais (somente para produção animal)
- 5) Defesa de Alimentos
- 6) Prevenção de fraude em alimentos
- 7) Formulação de Produtos (somente para alimentos para cães e gatos)
- 8) Gestão de alérgenos
- 9) Rotulagem de produtos
- 10) Monitoramento ambiental
- 11) Uso de logomarca de certificação



UP1

Futura Revisão da ISO 22000

Nova Estrutura Prevista



Planejamento e controle organizacional

UP1

The PDCA cycle can be described briefly as follows:

Plan: establish the objectives of the system and its processes and provide the resources needed to deliver the results and identify and address risks and opportunities;

Do: implement what was planned;

Check: monitor and (where relevant) measure processes and the resulting products and services against policies, objectives, requirements and planned activities, and report the results;

Act: take actions to improve performance, as necessary.

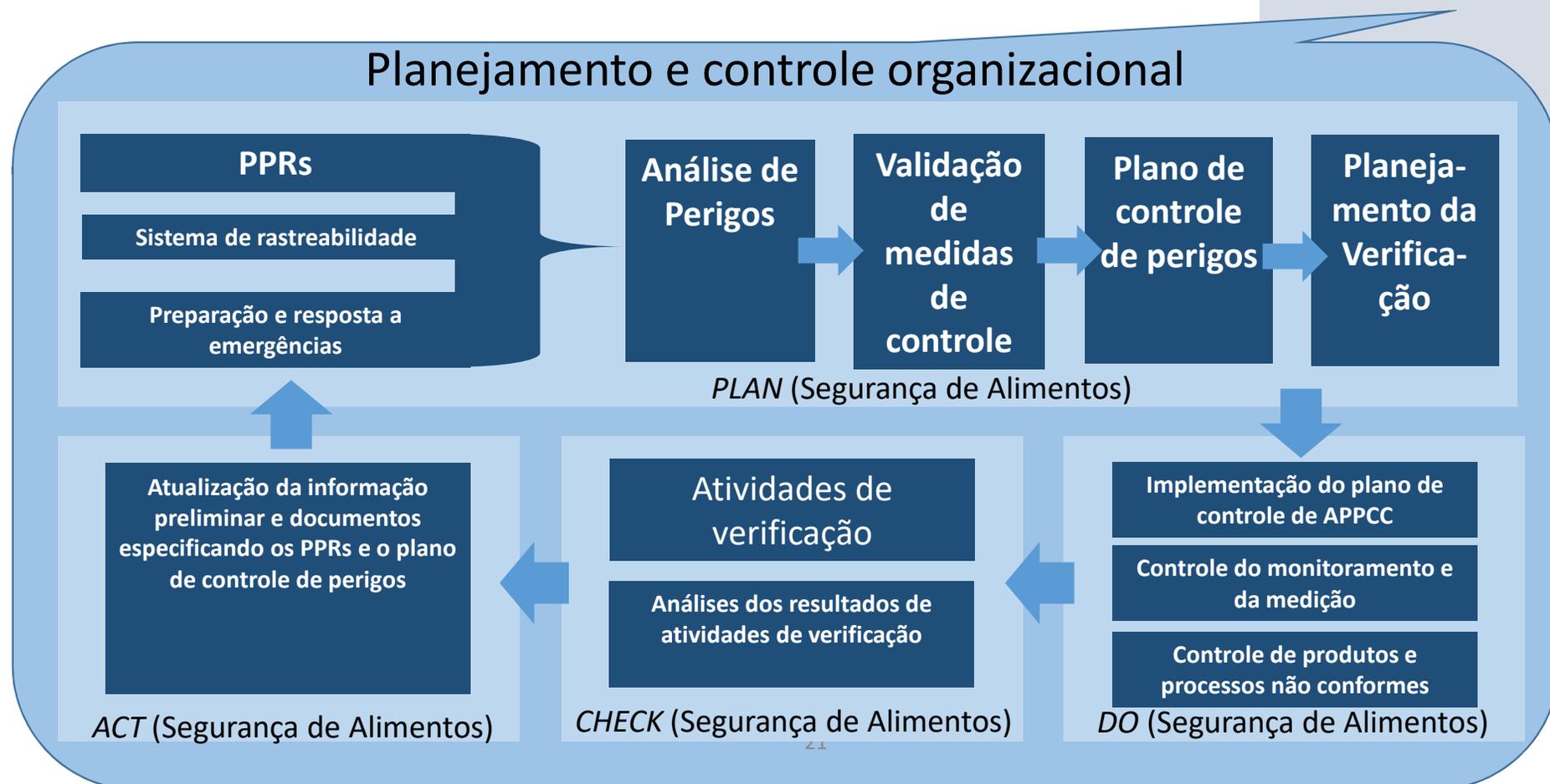
Ubarana, Fernando, SAO PAULO, NQAC; 17/05/2017

UP3

Futura Revisão da ISO 22000

Nova Estrutura Prevista

DO (FSMS)
8. Operação

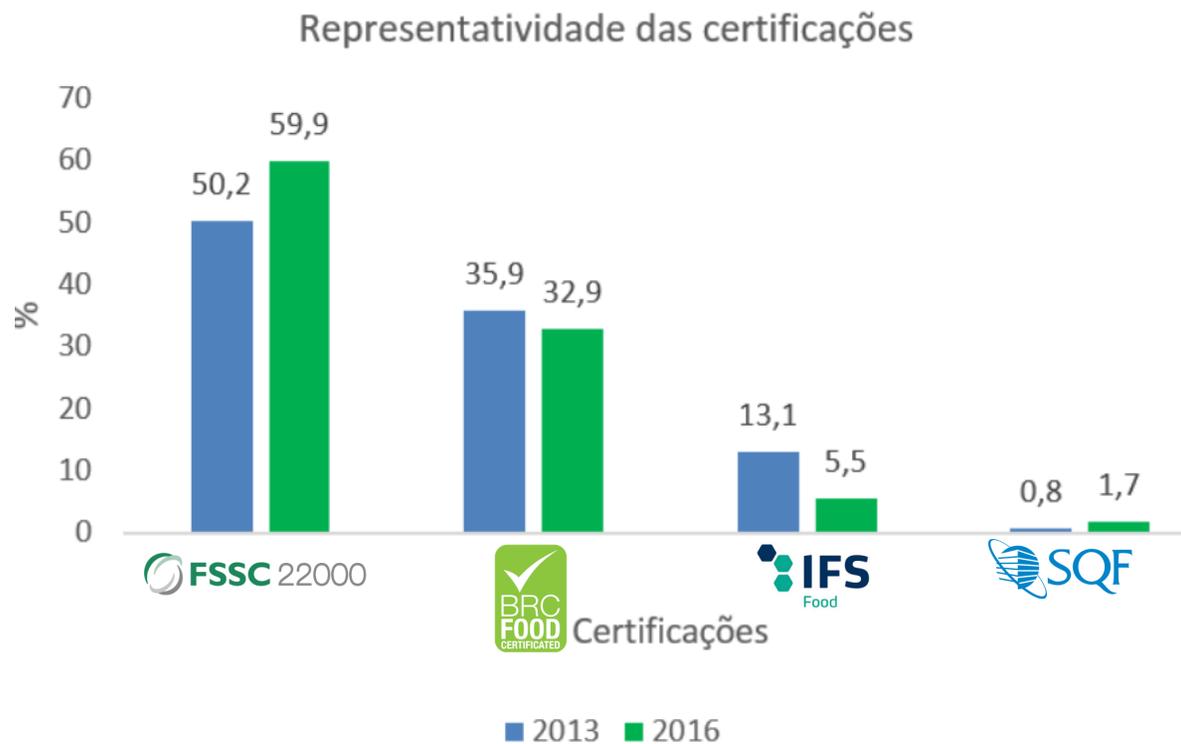


- UP3** For ISO 22000, the process approach embraces two PDCA cycles. One cycle covers the overall frame of the food safety management system (Clause 4 to Clause 7 and Clause 9 to Clause 10). The other cycle covers the operational processes within the food safety system as described in Clause 8. This means that communication between the two cycles is essential.

Ubarana,Fernando,SAO PAULO,NQAC; 17/05/2017

Resumo: Empresas certificadas no Brasil

Atualização maio/2016



Comparação entre as Normas

- Requisitos Técnicos Específicos (PPR e Medidas de Controle)
- Requisitos Relacionados à Aplicação dos Princípios HACCP
- Requisitos Relacionados a Gestão



Exemplo de Abordagem para Requisitos Técnicos Equipamentos de Detecção



3.7.5 Detecção de objetos estranhos

3.7.5.1 A responsabilidade, os métodos e a frequência de monitoramento, manutenção, calibração e o uso de telas, peneiras, filtros ou outras tecnologias para remover ou detectar materiais estranhos devem ser documentados e implementados.

3.7.5.2 Detectores de metais ou outras tecnologia de detecção de contaminantes físicos devem ser rotineiramente monitorados, validados e verificados quanto à eficácia operacional. Os equipamentos devem ser projetados para isolar o produto separado e indicar quando o mesmo é separado.

3.7.5.3 Registros da inspeção dos dispositivos de detecção de objetos estranhos e quaisquer produto rejeitado ou removido por eles. Registros devem incluir quaisquer ações corretivas resultantes das inspeções.

Exemplo de Abordagem para Requisitos Técnicos Equipamentos de Detecção

4.10.3 DETECTORES DE METAIS E EQUIPAMENTOS DE RAIOS X

CLÁUSULA	REQUISITOS
4.10.3.1	<p>Haverá equipamento para detecção de metal exceto se a avaliação de riscos demonstrar que isso não melhora a proteção de produtos acabados contra contaminação por metal. Caso não sejam usados detectores de metal, a justificativa será documentada. A ausência de detectores de metais, normalmente, deve basear-se apenas no uso de um método de proteção alternativo mais eficaz (por exemplo, utilização de raios X, peneiras finas ou filtragem de produtos).</p>
4.10.3.2	<p>O detector de metais ou equipamento de raios X incluirá uma das seguintes opções:</p> <ul style="list-style-type: none">• um dispositivo de rejeição automática para os sistemas em linha contínuos para desviar produtos contaminados do fluxo do produto ou para direcioná-los para uma unidade segura com acesso apenas a funcionários autorizados• um sistema de parada com alarme se o produto não puder ser rejeitado automaticamente (como por exemplo, volumes muito grandes)• detectores em linha que identificam a localização do contaminante serão operados para permitir o isolamento eficaz do produto afetado.
4.10.3.3	<p>A unidade estabelecerá e implementará procedimentos documentados para operação e teste de equipamentos de detecção de metal ou equipamentos de raios X. O procedimento incluirá, no mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none">• responsabilidades pelos testes de equipamentos• eficácia operacional e sensibilidade do equipamento e variações disso para determinados produtos• métodos e frequência de verificação do detector• registro dos resultados das verificações.



Exemplo de Abordagem para Requisitos Técnicos Equipamentos de Detecção

4.10.3.4

Os procedimentos de detecção de metal serão baseados nas melhores práticas que, no mínimo, incluirão:

- uso de peças de teste com uma esfera de metal de diâmetro conhecido selecionado com base no risco. marcação das peças de teste com tamanho e tipo de material de teste contido
- testes realizados usando peças de teste diferentes que contenham materiais ferrosos, aço inoxidável e metal tipicamente não ferroso, salvo se o produto estiver em um recipiente de alumínio
- teste para verificar o funcionamento dos mecanismos de detecção e de rejeição em condições normais de funcionamento
- verificações que testem a função de memória/configuração do detector de metal com pacotes sucessivos de teste em toda a unidade em velocidade operacional normal
- verificações quanto a falhas dos sistemas de segurança equipados com os sistemas de detecção e rejeição.

Além disso, se os detectores de metal forem incorporados em transportadores, a peça de teste passará o mais próximo possível do centro da abertura do detector de metal e, sempre que possível, isso será feito com a inserção da peça de teste em um pacote de alimentos de amostra claramente identificado que esteja sendo produzido no momento do teste.

Se forem usados detectores de metal em linha, a peça de teste será colocada no fluxo do produto sempre que possível e o tempo correto do sistema de rejeição para eliminar a contaminação identificada será avaliado.

4.10.3.5

A unidade criará e implementará procedimentos de medida corretiva e relatórios caso o procedimento de teste identifique alguma falha do detector de corpo estranho. A ação compreenderá uma combinação de isolamento, quarentena e reinspeção de todos os produtos desde o último teste realizado.



Exemplo de Abordagem para Requisitos Técnicos

Equipamentos de Detecção

- 4.12.3 Onde detectores de metais e/ou detectores de outros materiais estranhos são necessários, eles devem ser instalados para assegurar eficácia máxima na detecção, a fim de evitar contaminação subsequente. Os detectores devem ser submetidos à manutenção periódica para evitar o mau funcionamento.
- 4.12.4 Produtos potencialmente contaminados devem ser isolados. O acesso e as ações para a manipulação ou verificação destes produtos isolados devem ser realizados apenas por pessoas autorizadas de acordo com os procedimentos definidos. Após esta verificação, os produtos contaminados devem ser tratados como produtos não conformes.
- 4.12.5 A precisão adequada dos detectores deve ser especificada. Verificações do correto funcionamento dos detectores devem ser realizadas periodicamente. Em caso de mau funcionamento ou falha do detector de metal e/ou material estranho, ações corretivas devem ser definidas, implementadas e documentadas.
- 4.12.6 Nos casos onde equipamento especial ou métodos são usados para detectar material estranho, estes devem ser adequadamente validados e mantidos.



Exemplo de Abordagem para Requisitos Técnicos Equipamentos de Detecção



10.4 Contaminação Física

Baseado em avaliação de perigos, medidas deve ser colocadas em prática para prevenir, controlar ou detectar contaminação potencial.

NOTA 1 Exemplos destas medidas incluem:

- a) cobertura adequada de equipamento ou recipientes para produtos ou materiais expostos;
- b) uso de telas, magnetos, peneiras ou filtros;
- c) uso de dispositivos de detecção ou rejeição como detectores de metais ou equipamentos de raios-X

Aplicação dos Princípios do HACCP

Passos do *Codex Alimentarius*

Codex					
1. Equipe	7.3.2	2.1	2.2.2	2.4.3.3	
2. Descrição de Produtos	7.3.3	2.3	2.2.3.1	2.4.3.5	
3. Uso Pretendido	7.3.4	2.4	2.2.3.2	2.4.3.6	
4. Fluxograma	7.3.5	2.5	2.2.3.3	2.4.3.7	
5. Verificação Fluxograma	7.3.5	2.6	2.2.3.4	2.4.3.7	

Aplicação dos Princípios do HACCP

Passos do *Codex Alimentarius*

Codex	 FSSC 22000	 BRC FOOD CERTIFICATED	 IFS Food	 SQF	
Princípio 1	7.4	2.7	2.2.3.5	2.4.3.8 2.4.3.9 2.4.3.10	
Princípio 2	7.4.4 / 7.6.2	2.8	2.2.3.6	2.4.3.11	
Princípio 3	7.6.3	2.9	2.2.3.7	2.4.3.12	
Princípio 4	7.6.4	2.10	2.2.3.8	2.4.3.13	
Princípio 5	7.6.5 / 7.10.1 e 2	2.11 / 3.8	2.2.3.9	2.4.3.14	
Princípio 6	7.8 / 8.4	2.12	2.2.3.10	2.4.3.16	
Princípio 7	4.2	2.13	2.2.3.11	2.2.2/2.2.3	

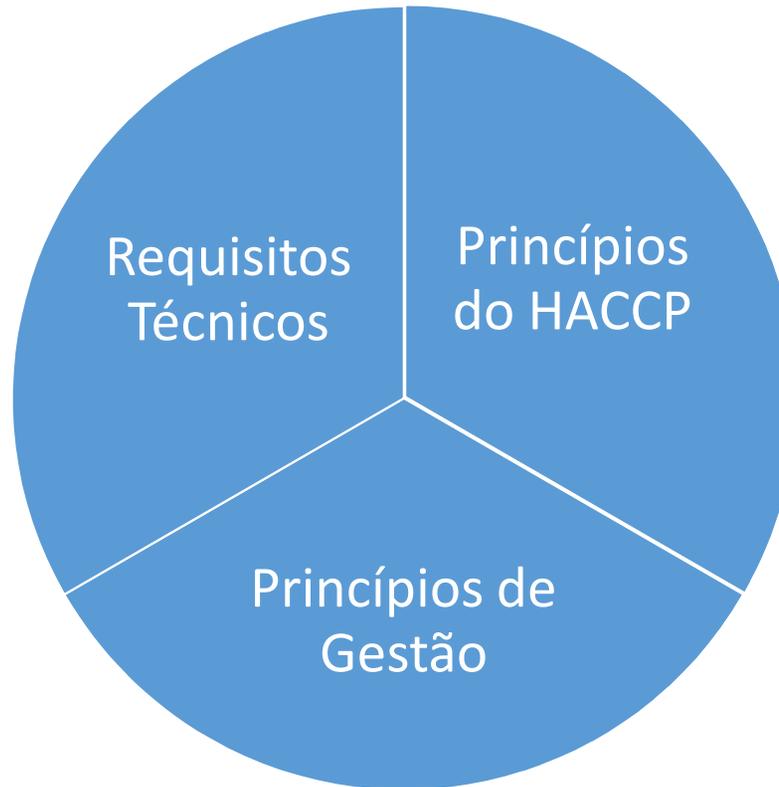
Aspectos de Gestão

Princípios de Gestão da Qualidade



- ✓ *Foco no cliente*
- ✓ *Liderança*
- ✓ *Engajamento das pessoas*
- ✓ *Abordagem de processos*
- ✓ *Melhoria*
- ✓ *Decisão baseada em evidência*
- ✓ *Gestão de relacionamento*

Algumas normas são mais prescritivas e detalhadas (Ex. BRC e IFS), o que pode ser favorável para empresas sem uma base forte de requisitos internos de PPR e temas técnicos específicos de Segurança de Alimentos. FSSC 22000 inclui requisitos mais gerais forçados em gestão.



As 4 principais Normas cobrem os 12 passos do *Codex Alimentarius*, sendo que BRC, IFS e SQF apresentam um alinhamento mais tradicional. FSSC 22000 insere os 12 passos do *Codex* de maneira menos explícita na estrutura geral da Norma e insere uma série de requisitos particulares. Ex. PPRO

Os Princípios de Gestão são inseridos de maneira mais estruturada de acordo com o Ciclo PDCA na FSSC 22000 (que segue a Norma ISO 22000 como base para o Sistema de Gestão). O fato de a futura versão da ISO 22000 seguir a nova estrutura ISO pode facilitar a integração com outros aspectos de sistemas integrados (ISO 9001, ISO 14001, etc.). Outras normas podem ser mais favoráveis nos casos de sistemas de gestão menos maduros.

Conclusões

Certificações externas GFSI, apesar de voluntárias são um importante diferencial na relação cliente-fornecedor, pois ajudam a focar o processo de aprovação e acompanhamento de fornecedores em pontos realmente críticos e estratégicos.

Não há uma Norma GFSI “melhor que a outra”. Fatores internos e externos devem ser avaliados para adequação à cultura e maturidade organizacionais com relação à segurança de alimentos e diferentes demandas de mercado, respectivamente

Um sistema FSMS consistentemente implementado e alinhado à cultura organizacional possibilita o direcionamento conjunto de esforços na busca do Zero Defeito e adequação às frequentes novas demandas dos organismos reguladores, do mercado e do consumidor.

