IMPLEMENTAÇÃO DA INTERNATIONAL FOOD STANDARD (IFS) NA INDÚSTRIA DE ALIMENTOS

IMPLEMENTATION OF INTERNATIONAL FOOD STANDARD (IFS) IN FOOD INDUSTRY

Naiara Luiza Costa Moreira de Souza – naiaraluysa@gmail.com
Angelita Moutin Segoria Gasparotto – angelita.gasparotto@fatectq.edu.br
Faculdade de Tecnologia de Taquaritinga (FATEC) – SP – Brasil

RESUMO

Os cenários atuais de competitividade entre as organizações exigem, cada vez mais, o aprimoramento e a busca pela perfeição em suas atividades, serviços fornecidos e produtos realizados. O objetivo geral do trabalho é caracterizar a norma *International Food Standard* e evidenciar suas tendências e exigências, visando avaliar os pré-requisitos necessários para a certificação das organizações inseridas na cadeia produtiva de alimentos. A metodologia usada para a elaboração deste artigo foi por meio de revisão bibliográfica e um estudo de caso em uma indústria de alimentos no setor de polpas e molhos da região. A implantação deste sistema de segurança foi ao encontro dos objetivos da empresa em atender as exigências dos clientes que atuam no mercado externo, além de proporcionar vantagens competitivas junto aos demais clientes, demonstrando a garantia da qualidade dos seus produtos e o compromisso constante em melhoria contínua, além de estabelecer um diferencial estratégico no mercado.

Palavras-chave: APPCC. Qualidade. Segurança Alimentar.

ABSTRACT

The current competitiveness sceneries between the organizations demand, more and more, the upgrading and the search for the perfection in THEIR activities, supplied services and fulfilled products. The general objective of this work is to characterize the International Food Standard by showing its tendencies and demands, aiming to value the necessary pre-requirements for the certification of the organizations inserted in the productive chain of foods, the standard to be implemented has harmonization at a global level of the requirements of management of the food security. The methodology used for the preparation of this article was through bibliographical revision and a case study in an industry of foods in the sector of pulps and sauces of the region. The introduction of this system of security meets the objectives of the enterprise in attending the demands of the clients who act in the foreign market, besides providing competitive advantages to the customers, demonstrating the guarantee of the quality of its products and the constant commitment to continuous improvement, besides establishing a strategical differential in the market.

Keywords: APPCC. *Food security. Quality*

1 INTRODUÇÃO

O termo qualidade sofreu mudanças consideráveis ao longo do tempo, passando de um simples conjunto de ações operacionais, centradas e localizadas em pequenas melhorias do processo produtivo para um dos elementos fundamentais do gerenciamento das organizações, tornando-se um fator crítico para a sobrevivência não só das empresas, mas, também, de produtos, processos e pessoas (CARVALHO et al., 2005).

Nos últimos anos a qualidade tem tomado cada vez mais destaque nas indústrias de alimentos. Esse fato deve-se ao maior conhecimento dos consumidores e profissionais em relação às intoxicações alimentares, que vem despertando o interesse público e a preocupação em relação à segurança do alimento.

Vários surtos alimentares vêm ocorrendo não apenas no Brasil, mas sim no mundo, alguns mais severos que podem ocasionar a morte de consumidores e outros menos, porém não menos importantes.

As principais ferramentas utilizadas para garantir o alto padrão de qualidade e confiabilidade dos alimentos são as Boas Práticas de Fabricação (BPFs) e a Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC).

O método BPF e o sistema APPCC são ferramentas amplamente recomendadas no Brasil por órgãos de fiscalização como a Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA, Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento – MAPA, tendo seu uso recomendado em toda cadeia produtiva de alimentos. O propósito destas ferramentas é harmonizar, a nível internacional, as diretrizes relacionadas com sistemas de gestão da qualidade e de segurança dos alimentos e, devido às divergências nas interpretações de algumas organizações, foi submetida à Organização Internacional de Normatização (ISO) uma proposta de elaboração de uma norma internacional relativa à concepção e desenvolvimento de um sistema de gestão da qualidade e de segurança de alimentos unificado.

A NBR ISO 22000:2006 assim como a IFS requer que a organização use uma abordagem de processo dinâmico e sistemático para desenvolver o sistema de gestão da segurança dos alimentos. Que é realizado através da eficácia no desenvolvimento e implementação, das atividades planejadas, manutenção e verificação das medidas de controle, atualização dos processos de produção dos alimentos e do ambiente de processo, e através de ações apropriadas, no caso de ocorrência de não conformidades (NBR ISO 22000,2006).

O objetivo geral deste trabalho é caracterizar a norma Implementação da International Food Standard (IFS) um padrão uniforme de garantia da qualidade e de segurança dos alimentos que permiti a avaliação dos sistemas de qualidade e de segurança alimentar que se aplica a todas as etapas de processamento de alimentos pós-produção primária, evidenciando a importância da implementação da mesma nas indústrias de alimentos e suas exigências.

2 SEGURANÇA ALIMENTAR

O tema segurança alimentar desperta grande interesse e mobiliza todos os intervenientes da cadeia alimentar de acordo com o seu objetivo específico. Segundo Novais (2007), o objetivo das autoridades responsável no setor alimentar é aferir o modo de atuação diante das competências que estes possuem.

Segundo Silva et al. (2006),

> A manutenção da integridade e salubridade de todo ser vivo depende da ingestão diária de alimentos, quantitativa e qualitativamente adequados, saudáveis e que não coloquem em risco a sua saúde.

A citação acima possui dois enfoques: segurança alimentar que se refere a intenção de não causar dano a saúde do consumidor quando o alimento for preparado e segurança dos alimentos que se refere ao direito que todo cidadão tem a ter uma alimentação saudável e de qualidade, produzida baseada em práticas de qualidade sem nunca comprometer a saúde do consumidor final (CONSEA, 2007).

Segurança alimentar é o consumo de alimentos que não ocasione dano ao consumidor quando preparado ou consumido de acordo com seu uso intencional (CODEX ALIMENTARIUS, 1999).

Atualmente, garantir a segurança alimentar é uma exigência em qualquer setor que envolva a produção e o fornecimento de gêneros alimentícios. Garantir a segurança dos alimentos implica minimizar os riscos, embora não exista nenhuma situação de “risco zero” nas indústrias de alimentos. (COMISSÃO EUROPEIA, 2005).

Os programas de gestão de segurança alimentar foram desenvolvidos para auxiliar nas tarefas e diminuir a frequência ou até mesmo eliminar as contaminações alimentares e suas fontes.

O conceito qualidade é algo subjetivo e sua avaliação pode ter grandes variações de acordo com o consumidor em causa. Um determinado fator de qualidade pode merecer mais consideração para um dado grupo de consumidores do que para outro, dependendo, entre

outros elementos, da sua nacionalidade, idade e dos seus hábitos alimentares (AESBUC, 2000).

2.1 Boas Práticas de Fabricação (BPF)

As Boas Práticas de Fabricação (BPF) RDC nº 216/2004 abrange um conjunto de medidas que devem ser adotadas pelas indústrias de alimentos a fim de garantir a qualidade sanitária e a conformidade dos produtos alimentícios com os regulamentos técnicos. A legislação sanitária federal regulamenta essas medidas em caráter geral, aplicável a todo o tipo de indústria de alimentos e específico, voltadas às indústrias que processam determinadas categorias de alimentos (ANVISA, 2016).

Quando implantado corretamente e juntamente com os demais programas de autocontrole é um importante aliado da qualidade para o alcance de níveis adequados de segurança dos alimentos.

Sua implantação é um requisito da legislação vigente e faz parte dos programas de garantia da qualidade do produto final. As boas práticas devem ser aplicadas desde a recepção da matéria-prima, processamento, até a expedição de produtos, contemplando os mais diversos aspectos da indústria.

2.2 Codex Alimentarius

O Codex Alimentarius é uma coletânea de normas alimentares adotadas internacionalmente e apresentadas de modo uniforme, onde se asseguram práticas de comércio uniformes, tendo como objetivo a proteção da saúde e bem-estar dos consumidores. Inclui disposições de natureza consultiva na forma de Códigos de Boas Práticas (CBP), diretrizes e outras medidas recomendadas, destinadas a assegurar que os produtos alimentícios não representem riscos à saúde do consumidor e possam ser comercializados com segurança entre os países. (FAO/OMS, 2006).

O Codex Alimentarius é um fórum internacional de normalização de alimentos estabelecido pela Organização das Nações Unidas por meio da Organização para Alimentação e Agricultura (FAO) e Organização Mundial de Saúde (OMS), com a finalidade de proteger a saúde dos consumidores e assegurar práticas equitativas no comércio regional e internacional de alimentos (BRASIL, 2002).

As normas gerais incluem regras relativas à higiene, rotulagem, resíduos de pesticidas e medicamentos veterinários, sistemas de controle e certificação de importações e

exportações, métodos de análise e amostragem, aditivos, contaminantes, nutrição e alimentos destinados à utilização dietética e acompanha a cadeia desde o produtor até o consumidor final destacando os controlos de higiene fundamentais em cada etapa.

2.3 Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle APPCC

O sistema de Análise de Perigos e Pontos de Controlo Críticos – HACCP/APPCC (da sigla em inglês para *Hazard Analysis and Critical Control Points*) é um sistema preventivo que procura a produção de alimentos inócuos (PINTO; NEVES, 2010)

O sistema é planejado para proporcionar a produção de alimentos livre de contaminação microbiológica, mediante análise dos perigos referentes a matéria-prima, ao processamento e ao abuso por parte do consumidor. Esta ferramenta de gestão de riscos é utilizada principalmente para gerenciar os riscos de segurança dos alimentos.

Um sistema APPCC permite identificar riscos e implantar controles para gerenciá-los em toda a sua cadeia de suprimentos durante a produção identificando e controlando perigos de natureza biológica, física ou química, relacionados com a saúde do consumidor, em pontos específicos no fluxo de preparo dos alimentos os PCC (Pontos Críticos de Controle), com o objetivo de evitá-los, eliminá-los ou reduzi-los a níveis seguros.

2.3.1 Desenvolvimentos do Plano APPCC

O desenvolvimento do plano APPCC segue uma metodologia baseada em sete princípios, sendo constituído por doze etapas sequenciais, como apresenta a Ilustração 1.

Ilustração 1- Desenvolvimento do plano APPC

Princípios do APPCC	**Etapas de aplicação do APPCC**	
	Estruturação da equipe APPCC	**Etapa 1**
	Descrição do produto	**Etapa 2**
	Identificação do uso pretendido	**Etapa 3**
	Elaboração do Fluxograma de processo	**Etapa 4**
	Confirmação (validação) do fluxograma in loco	**Etapa 5**
Princípio 1 Análise de perigos	Listar todos os perigos potenciais Conduzir uma análise de perigo Conduzir medidas de controle	**Etapa 6**
Princípio 2 Determinar os pontos críticos de controle	Determinar os PCC	**Etapa 7**

Princípios 3 Estabelecer limites críticos	Estabelecer os limites críticos para todos os PCC	**Etapa 8**
Princípios 4 Estabelecer um sistema para monitorar e controlar o PCC	Estabelecer o sistema de monitoramento para todos os PCC	**Etapa 9**
Princípio 5 Estabelecer a ação corretiva a ser tomada quando o monitoramento indicar que um PCC particular não está sobre controle	Estabelecer ações corretivas	**Etapa 10**
Princípio 6 Estabelecer procedimento de verificação para confirmar que o sistema APPCC está sendo eficaz	Estabelecer procedimento de verificação	**Etapa 11**
Princípio 7 Estabelecer documentação a todos os procedimentos e registros apropriados a esses princípios e suas aplicações	Estabelecer documentação e manter registro	**Etapa 12**

Fonte: adaptado de NBR ISO 22000 (2006)

2.4 A Norma International Food Standard (IFS)

A norma pertence a marca International Featured Standards (IFS), seu foco principal são as auditorias de fornecedores.

A norma é associada aos grandes varejistas da França/Alemanha, e tem como objetivo estabelecer/definir requisitos através de uma ferramenta confiável, consistente, padronizada e comum, assim como diretrizes dos níveis de controle para inspeção e avaliação de conformidade à segurança de alimentos comercializados e processados em estabelecimentos varejistas (INTERNATIONAL FOOD STANDARD, 2014).

A Norma visa garantir comparabilidade e transparência, direcionados pela aplicação diária de elementos de fiscalização baseados principalmente através dos programas de pré-requisitos obrigatórios associados à higiene, garantia de rastreabilidade, gerenciamento de produtos não conformes e realização de análise de perigos com base nos sete princípios do APPCC (INTERNATIONAL FOOD STANDARD, 2014).

A norma é dividida em seis requisitos para auditoria: 1) Responsabilidade da direção, 2) Gestão da qualidade e segurança dos Alimentos, 3) Gestão de Recursos, 4) Planejamento e Processo de Produção, 5) Medições, Analises e Melhorias, 6) Food Defense e Inspeções Externas. (INTERNATIONAL FOOD STANDARD, 2014).

Assim como todos os processos de auditoria, durante o processo de inspeção para a norma IFS Food Store, os requisitos (“itens”) e subitem são avaliados a fim de determinar se houve cumprimento das exigências da IFS considerando as conformidade e desvios identificados in loco, seguindo o sistema de pontuação descrito na Ilustração 2:

Ilustração 2 – Sistema de pontuação IFS *Food Store*.

Resultado	Explicação	Pontos	Pontuações atribuídas KO
A	Cumpre totalmente	20 pontos	20 pontos
B (desvio)	Cumpre quase totalmente	15 pontos	15 pontos
C (desvio)	Pequena parte do requisito está implementada	5 pontos	Pontuação “C” não é possível
D (desvio)	Requisito não foi implementado	20pontos	50 % dos pontos totais possíveis São subtraídos => A atribuição do certificado não é possível

Fonte: International Food Standard (2014)

Existem dois tipos de não conformidades que são a MAIOR e o KO (Knock Out), ambas conduzirão a uma diminuição de pontos do montante total. Se a empresa apresentar pelo menos uma destas não conformidades, o certificado não pode ser concedido.

A norma traz dez (10) requisitos “KO” (Koch out), que estão relacionados a um risco maior à segurança dos alimentos podendo impactar na saúde e segurança dos consumidores e que, se não conformes, apresentam também severo impacto na pontuação avaliada, sendo estes associados à: Responsabilidade da direção, sistema de monitoramento de cada PCC, higiene pessoal, especificações de matérias-primas, cumprimento da formulação, gestão de material estranho, sistema de rastreabilidade, auditorias internas, procedimento de recolhimento e *recall* e ações corretivas (INTERNATIONAL FOOD STANDARD, 2014).

A frequência mínima para avaliação/inspeção dos requisitos IFS Food Store in loco é anual a partir da dada da auditoria. A duração da inspeção a ser realizada é definida pelo serviço de certificação/inspeção e varia em função do tamanho da área de vendas, escopo a ser considerado e número e tipo de requisito de sistema determinados (INTERNATIONAL FOOD STANDARD, 2014)

3 ESTUDO DE CASO

O IFS, *International Food Standard* é um padrão de segurança de alimentos com um sistema de avaliação uniforme, utilizado para garantir qualidade no momento em que for

selecionar fornecedores. O referencial IFS Food apresenta maior taxa de crescimento mundial anual, quando comparada com outras normas de gestão e segurança alimentar aceitas no Brasil. (FOODSAFETYBRAZIL, 2016)

Esta pesquisa iniciou-se a partir da obtenção do referencial teórico - International Food Standard versão 6, que engloba os guias e diretrizes para o processo de certificação, com os requisitos que a empresa deve cumprir para implementar a norma e os requisitos para as entidades de certificação/auditores.

O referencial foi estudado e analisado pela garantia de qualidade da empresa, de forma a compreender a melhore metodologia para o cumprimento dos requisitos.

O trabalho decorreu seguindo as seguintes etapas:

- Pré-Auditoria de diagnóstico da situação existente na empresa;
- Elaboração/verificação da documentação associada;
- Definição de um plano de ações a tomar para a implementação do IFS;
- Auditoria para a certificação por terceira parte.

Foi realizada uma auditoria preliminar para avaliação da situação da empresa, com a finalidade de diagnosticar possíveis problemas. O propósito da auditoria foi permitir uma fácil avaliação dos procedimentos e práticas da empresa em estudo, de forma a facilitar e determinar as ações a realizar durante o decorrer da implementação. A avaliação e constatação da realidade da empresa centrou-se na observação das boas práticas implementada, da infraestrutura, equipamentos e utensílios existentes, bem como na análise do sistema documental da empresa.

O processo de auditoria consistiu em observações de práticas e atividades existentes, diálogo com o pessoal e na revisão de documentos. Foram identificados os itens que cumpriam os requisitos da mesma forma, os itens que não cumpriam. Neste último caso, foram especificados quais os pontos que necessitavam de melhoria/correção. Abaixo serão citados os principais pontos levantados.

3.1 Elaborações / Verificação da Documentação Associada

Para planejar e estruturar a norma, foram utilizados os resultados da auditoria diagnóstica da situação existente na empresa. De acordo com os resultados foi possível verificar as melhorias que deveriam ser realizadas, de forma a dar cumprimento total a cada requisito.

Em relação à documentação e procedimentos procedeu-se com a verificação dos seguintes manuais: manual da qualidade, manual APPCC, manual de instruções de trabalho e manual de procedimentos, onde foram definidos todos os sistemas e procedimentos requeridos pelo IFS. Além dos manuais, foram atualizados e revistos modelos para registro de informação.

3.2 Gestões de Recursos

Este requisito é dividido em seis seções conforme descrito na Ilustração 3:

Ilustração 3 - Gestão de Recursos

Gestão de Recursos	
Seção	**Requisitos**
3.2	Recursos Humanos
3.2.1	Higiene Pessoal (KO n°3)
3.2.2	Uniformes de trabalho e roupas protetoras para o pessoal, terceiros e visitantes
3.2.3	Procedimentos aplicáveis as doenças infecciosas
3.3	Treinamento e instrução
3.4	Instalação sanitária, equipamentos para higiene pessoal e instalações para o pessoal.

Fonte: NBR ISO 22000 (2006)

Os funcionários que realizam trabalho que impactam a segurança do produto e qualidade foram treinados para possuir as competências necessárias através de educação, experiência profissional, e/ou treinamento adequado à sua função, com base na análise de perigo e avaliação dos riscos.

Os requisitos de higiene **(KO 3)** pessoal foram reavaliados e elaborado uma nova cartilha de BPF que será aplicado a todo pessoal relevante, terceiros e visitantes, assim como os procedimentos que deverão ser tomados em caso de doenças infecciosas um dos requisitos da IFS, os colaboradores deverão comunicar a empresa caso possua alguma doença infecciosa, neste caso serão tomadas as medidas necessárias a fim de minimizar o risco de contaminação de acordo com cada caso.

KO 3: Os requisitos de higiene pessoal devem ser implementados e aplicados por todo pessoal relevante, terceiros e visitantes (INTERNATIONAL FOOD STANDARD, 2014).

Todos os treinamentos e instruções foram devidamente documentados e aplicados a todos os funcionários, incluindo trabalhadores sazonais. O conteúdo do treinamento será

revisado e atualizado periodicamente considerando as questões especificas da empresa e o impacto na segurança dos alimentos.

As instalações sanitárias, equipamentos para higiene pessoal e instalações para os colaboradores já atendia a quase todos os requisitos do IFS. Foram necessárias algumas mudanças nos vestiários, os armários dos colaboradores foram trocados e documentados e inserido algumas regras de comportamento para o uso do mesmo.

Foi necessário a adequação e construção de um restaurante na empresa para a refeição dos colaboradores que antes possuía apenas uma máquina de banho maria para esquentar as marmitas.

3.3 Procedimentos de Produção

Neste requisito foram avaliados e modificados de acordo com o IFS os acordos contratuais e toda documentação referente ao desenvolvimento e modificação de produto e aquisição de matéria prima assim como as condições físicas da empresa em estudo avaliando todos os requisitos de construção, limpeza, iluminação e ventilação.

As especificações para matéria prima foram atualizadas de acordo com os requisitos legais e dos clientes (KO N°4).

KO 4: As especificações devem estar estabelecidas e disponíveis para todas as matérias-primas (matéria-prima/ingredientes, aditivos, material de embalagem, retrabalho), devem ser atualizadas, não ambíguas e atender aos requisitos legais e, se existirem, aos requisitos dos clientes (INTERNATIONAL FOOD STANDARD, 2014).

Com relação ao desenvolvimento de novos produtos foram feitas apenas atualizações de acordo com o IFS seguindo os princípios da análise de perigo do sistema APPCC. Todos os processos terceirizados da empresa são auditados assegurando sempre que a matérias prima ou produtos adquiridos não oferece risco a segurança dos alimentos e nem afetam a qualidade do produto final.

3.4 Requisitos de Construção das Instalações

Neste requisito foi necessária a reforma de toda a área da Moagem que é o escopo inicial da certificação. Por se tratar de um prédio antigo houve a necessidade de adequação de acordo com legislação em vigor para construção.

As paredes, pisos e forros foram modificados de forma a prevenir o acumulo de sujeira, reduzir condensação e crescimento de bolor e ao mesmo tempo facilitar a limpeza do local. Todo sistema de drenagem de água foi reformado garantindo o escoamento total da mesma e de outros líquidos sem dificuldade, minimizando assim o risco de contaminação.

Foi instalado um novo sistema de ventilação artificial por se tratar de um ambiente quente devido à grande concentração de vapor, melhorando o ambiente de trabalho e a qualidade de vida dos trabalhadores.

3.5 Limpeza das Instalações e Descarte de Matéria Prima

O plano de limpeza e desinfecção foi reformulado com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados especificando:

- Objetivos
- Responsabilidades
- Áreas a serem limpas e desinfetadas
- Os produtos utilizados e instrução de uso
- Frequência de limpeza
- Símbolos e perigos

Os colaboradores que cuidam da parte da limpeza foram devidamente treinados e todo processo foi documentado seguindo os requisitos do IFS, os utensílios de limpeza foram devidamente identificados. O programa de limpeza e desinfeção será revisado e modificado sempre que houver mudanças no processo ou equipamento.

A empresa possui local adequado para descarte de resíduos e um plano de coleta seletivo implementado.

3.6 Avaliação dos Perigos

A avaliação dos perigos foi revista associando a gravidade e a probabilidade de ocorrência de cada perigo, determinando se são perigos significativos, e sua gravidade no processo.

São considerados significativos, os perigos que obtêm classificação 1 ou 2. Os perigos significativos são considerados na identificação dos PCC, utilizando a Árvore de Decisão proposta pelo *Codex Alimentarius*. As Ilustrações 3 e 4 demonstram as categorias para classificar a gravidade, probabilidade de cada perigo.

Ilustração 4 - Categorias para Classificar a Gravidade do Perigo

Categoria	Definição	Descrição
A	Muito Alta	Perigos muito grave
B	Alta	Perigos Graves
C	Média	Perigo pouco grave, com retorno fácil ao normal
D	Baixa	Perigo com pouca gravidade

Fonte: NBR ISO 22000 (2006)

Os perigos físicos e químicos foram definidos de acordo com sua gravidade em cada etapa do processo de fabricação e seu grau de periculosidade se o produto final chegar ao consumidor final. A probabilidade foi definida em função da possibilidade de o perigo ocorrer em cada etapa do processo, levando em consideração o histórico e a experiência da empresa.

Ilustração 5 - Probabilidade de Ocorrência do Perigo

	Definição	Descrição
1	Frequente	Ocorre com alguma frequência e existe um largo histórico.
2	Provável	Ocorrem várias vezes e existe histórico.
3	Provável	Ocorrem várias vezes e existe histórico.
4	Ocasional	Ocorre esporadicamente
5	Improvável	Embora seja possível não se prevê que aconteça e não existe histórico

Fonte: NBR ISO 22000 (2006)

3.7 Riscos de Material Estranho, Metal e Vidro Quebrado

Nas áreas de manipulação de matéria prima, processamento, embalagem e armazenamento foi feita a atualização dos procedimentos implementados para evitar a contaminação com material estranho (KO n°6).

KO 6: Com base na avaliação de perigo e na avaliação dos riscos associados, os procedimentos devem ser implementados para evitar contaminação com material estranho. Produtos contaminados devem ser tratados como produtos não conformes (INTERNATIONAL FOOD STANDARD, 2014).

Onde a presença de vidro ou material quebradiço foi colocada proteção de acrílico para evitar que os estilhaços contaminem os produtos. Os objetos que oferecem risco a segurança dos alimentos foram listados em um registro especifico detalhando a localização exata, e as medidas a serem tomadas em caso de quebra as medidas preventivas foram

atualizadas e definidas e serão reavaliadas periodicamente de acordo com o risco associado de cada material.

3.8 Controles de Pragas

A empresa em estudo possui um sistema de controle de praga implementado que está em conformidade com os requisitos legais locais, considerando o ambiente da fábrica e suas pragas em potenciais, plano do site com as áreas para aplicação (mapa de isca), identificação das iscas no site, responsabilidade internas e externas, produtos e agentes utilizados e suas instruções de uso e segurança e plano de controle e inspeção de pragas. O sistema de controle de pragas foi baseado na análise de perigos e na avaliação de riscos associados da empresa.

As inspeções, ações e os resultantes são documentados monitorados e registrados conforme os requisitos da norma.

3.9 Manutenção e Reparos de Equipamentos

Foi elaborado e implementado um sistema de manutenção abrangendo todos os equipamentos críticos (incluindo transporte). Levando em consideração os requisitos do produto e de prevenção à contaminação durante e após manutenção e/ou reparos dos equipamentos. Todos os reparos temporários são realizados de forma que os requisitos do produto não sejam afetados. Os procedimentos são documentados e estabelecidos um prazo para eliminar a não conformidades.

Na entre safra são realizadas manutenções preventivas visando sempre a qualidade no processo.

3.10 *Food Defense* e Inspeções Externas

Foi realizada uma avaliação de análise de perigo a *Food Defense* nos processos, instalações, materiais e área identificada as potenciais ameaças e vulnerabilidades relacionadas a uma contaminação de produtos.

Para elaboração do programa de *Food Defense* foram feitas diversas mudanças na unidade como algumas listadas abaixo, pois o programa deve oferecer segurança total aos alimentos contra possíveis adulterações intencionais.

- **Edificações e instalações**: Perímetro cercado, inspeção de veículos, identificação e controle de visitantes, políticas de acompanhamento de visitantes, redução do número de pontos de acesso, circuito fechado de televisão, sistema de ronda.
- **Segurança para armazém e transporte**: Sistemas de fechamento / lacração, localização no perímetro das instalações, ronda, restrição de acesso a escadas, circuito fechado de televisão.
- **Segurança do Pessoal e Recursos Humanos:** Políticas de contratação, avaliação de antecedentes criminais, avaliação de clima organizacional, canais de comunicação de atividades suspeitas.
- **Relação com Fornecedores:** Comunicação com os fornecedores sobre os requisitos do *Food Defense* como parte dos requisitos para fornecimento, postura positiva e cooperativa junto ao fornecedor com relação ao tema.
- **Sabotagem de materiais recebidos:** Pré-inspeção e inspeção de recebimento, lacração de veículo, programas de avaliação e seleção de fornecedores, controle de qualidade e quantidade de materiais recebidos, encaminhamento rápida dos materiais para o armazenamento final.

4 CONCLUSÃO

A necessidade de desenvolvimento de métodos de controle e gestão da qualidade tem se colocado como um fator de melhoria na competitividade e permanência das empresas em seus setores de atuação.

Ao longo de todo o processo de implementação do referencial IFS FOOD foi possível analisar os requisitos no contexto real da empresa, mediante análise de documentação, observação de comportamentos e verificações *in loco* dos processos presentes na organização.

Após todo processo de adaptação da empresa em estudo no referencial IFS foi realizado uma nova auditoria de verificação para averiguar se a empresa está de fato apta a ser certificada pelo referencial, não houve não conformidade MAIOR apenas alguns desvios que não afetariam a certificação da empresa. A Auditoria de Certificação será realizada após o término das obras no barracão da moagem escopo inicial da implementação que está em fase final.

A implantação deste sistema de segurança foi de encontro com os objetivos da empresa em atender as exigências dos clientes que atuam no mercado externo, além de proporcionar vantagens competitivas junto aos demais clientes, demonstrando a garantia da

qualidade dos seus produtos e o compromisso constante em melhoria contínua, além de estabelecer um diferencial estratégico no mercado.

REFERÊNCIAS

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS - **ABNT. NBR ISO 22000:2006**: Sistemas de Gestão da Segurança de Alimentos – Requisitos para qualquer organização na cadeia produtiva de alimentos. Rio de Janeiro: ABNT, 2006.

ANVISA, 2016: Disponível em: <http://www.anvisa.gov.br/divulga/public/alimentos/cartilha_gicra_final.pdf>. Acesso em: 19 maio 2016.

BRASIL, Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. **RDC nº 275**, de 21 de outubro de 2002. Diário Oficial da União; Poder Executivo, de 23 out. 2002.

CARVALHO, M. et al. Gestão da qualidade: teoria e casos. Rio de Janeiro, Elsevier,2005.

COMISSÃO EUROPEIA, 2005: **Do campo à mesa. Uma alimentação segura para os consumidores europeus**. Serviço das publicações oficiais das Comunidades Europeias, Bruxelas

CODEX ALIMENTARIUS, 2016: Disponível em: <http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/about-codex/en/>. Acesso em: 10 abril 2016.

FAO/OMS, 2006: *Codex Alimentarius* – **Higiene dos Alimentos – Textos Básicos (volume 1B), Brasília.**

FOODSAFETYBRAZIL,2016: Disponível em: <http://foodsafetybrazil.org/ifs-food-store-norma-com- requisitos-de- seguranca- de-alimentos-para-o-varejo/> Acesso em: 17 maio 2016.

INTERNATIONAL FOOD STANDARD, 2014: **Norma para auditoria da qualidade e da segurança de alimentos para produtos alimentícios: Versão 6 (Versão Português).**

PINTO, J. e NEVES, R., 2010**: *HACCP – Análise de Riscos no Processamento Alimentar (*2ª Edição), Publindustria, Edições Técnicas, Porto.**

SILVA, R., 2006: **Auditorias Integradas da Qualidade e Segurança Alimentar** - InfoQualidade (artigo nº 3).

TIAGO, C., 2010**: Implementação de um Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar segundo o Global Standard for Food Safety numa empresa de embalamento e distribuição de frutos**. Dissertação de Mestrado em Segurança Alimentar. Faculdade de Medicina Veterinária, Lisboa.