


Implementação de BPF e APPCC



Responsabilidade





YAHOO! NOTÍCIAS

Canada links deadly listeriosis

BBC NEWS

Listeria fear after Canada deaths

Canadian health officials are investigating 12 deaths thought to be linked to contaminated meat.

Six people are known to have died from the bacterial infection known as listeria, after eating tainted meat traced to a factory in Toronto.

A further six deaths are still under investigation.

Health officials have warned Canadians to stay alert because this type of food poisoning can occur up to 70 days after eating contaminated food.

Maple Leaf

"We fully expect that both the number of suspected and confirmed cases will increase as this investigation continues and samples continue to be tested", said the Agriculture and Food Minister, Gerry

UNIVATES

altX
modelo de gestão



PORQUE QUALIDADE?

A MAIORIA DOS CLIENTES NÃO SE QUEIXA DA MÁ QUALIDADE

Eles mudam de fornecedor

Sem qualidade não se sobrevive!



UNIVATES

altX
modelo de gestão

As **legislações vigentes** estabelecem regras para fabricantes e manipuladores de alimentos referentes a práticas de higiene que garantam a produção de alimentos de forma adequada e segura.

E o **objetivo destas leis** é proteger a saúde da população contra doenças provocadas pelo consumo de alimentos contaminados.



Norma x Regulamento

- Norma: são desenvolvidas e utilizadas voluntariamente (Exemplo ISO)
- Regulamento: são documentos que contém regras em caráter obrigatório e são adotadas por uma autoridade (Exemplo Portarias e Resoluções ANVISA, MAPA)



Legislação brasileira

- GMP/BPF -Boas Práticas de Fabricação
- HACCP/APPCC – Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle
- PPHO – Procedimento Padrão de Higiene Operacional
- POP – Procedimentos Operacionais Padronizados
- Programas de autocontrole
- Embalagem
- Saneantes
- Geral (outras)



A **higiene** é fundamental para prevenir a grande quantidade de doenças que podem ser transmitidas através dos alimentos.

Todos os alimentos, com exceção do sal, são perecíveis, ou seja, são suscetíveis a alteração e deterioração com maior ou menor rapidez, o que pode causar alguma doença.



Boas Práticas de Fabricação

Legislação brasileira

As Boas Práticas de Fabricação (BPF) abrangem um conjunto de medidas que **devem** ser adotadas pelas indústrias e serviços de alimentação a fim de garantir adequadas condições sanitárias e conformidade dos produtos alimentícios com os regulamentos técnicos.

Sua implementação é um pré-requisito obrigatório para as empresas que desejam e/ou necessitam implementar o APPCC.



BPF (Boas Práticas de Fabricação)

Instalações Equipamentos e Utensílios Prevenção Contaminação Cruzada Rastreabilidade	Programa de Treinamento Higiene Pessoal e Saúde Controle Integrado de Pragas Recolhimento de Produtos	Controle Matéria Prima e Embalagens Armazenamento Potabilidade da Água Limpeza Manutenção e Calibração
---	--	--



Exemplos de Contaminação



Biológicos: são provocados por microrganismos (bactérias, vírus, fungos, entre outros) que não podemos ver a olho nu, mas que são as principais causas de contaminação nos alimentos;

Químicos: são provocados por desinfetantes, produtos para matar ratos, inseticidas, antibióticos, agrotóxicos e outros venenos;



Físicos: são materiais que podem machucar, como pregos, pedaços de plástico, de vidro e de ossos e outros.

<http://www.youtube.com/watch?v=v88Sw-DRFHQ&feature=related>



Os fatores que determinam a capacidade de proliferação de microorganismos em determinados alimentos são:

- Nutrientes
- Umidade
- Tempo
- pH
- Necessidade de Oxigênio



A **responsabilidade** em fornecer alimentos seguros cabe a **todos que pertencem à cadeia de alimentos.**



- A comunicação ao longo da cadeia produtiva de alimentos é de extrema importância e faz-se necessária para que todos os perigos relevantes sejam identificados e controlados em cada etapa dessa cadeia.
- A comunicação com os clientes e fornecedores deve basear-se em análises sistemáticas dos perigos, e requer planejamento e manutenção.



BPF – Motivos para implementação

- Exigências da Legislação
- Melhor relacionamento com órgãos competentes
- Vantagens comerciais para empresas
- Exigência ou melhor relacionamento com clientes
- Melhor controle de parâmetros de processo e produto final
- Melhor gestão da qualidade em termos organizacionais
- Melhor qualidade do produto final
- Concorrentes com certificação
- Melhoria da imagem da empresa
- Redução de custos



Dificuldades organizacionais de implementação

- Falta de conhecimento dos funcionários sobre BPF
- **Entendimento de leis e normas**
- Elaboração da documentação
- **Controle da documentação**
- Controle da rotina
- **Envolvimento apenas da alta direção / operação**
- Instrução e treinamento da força de trabalho insuficiente
- **Número e treinamento da força de trabalho insuficiente**
- Número reduzido de funcionários, frente ao elevado volume de serviços



Dificuldades Tecnológicas de Implementação

- **Falta equipamentos**
- Aquisição de equipamentos ideais
- **Equipamentos antigos**
- Validação de métodos
- **Validação de processos**
- Validação de produtos
- **Instalações inadequadas**



Benefícios

- Produto melhor qualidade, com qualidade constante e mais seguro
- **Diminuir incidência de reclamações de clientes**
- Melhoria ambiente trabalho, limpo e seguro
- **Melhoria motivação e produtividade**
- Competitividade no mercado



APPCC

Análise de Perigos e Controle de Pontos Críticos

É uma abordagem sistemática e estruturada sobre o processo produtivo dos alimentos, que permite obter produtos com elevada segurança.

Identificação dos **PERIGOS** significativos



APPCC

Análise do Produto Final	APPCC
Controle Pós-Distribuição	Controle Preventivo
Certificação do Alimento	Certificação do Processo



Perigos químicos

Produtos de limpeza	Medidas preventivas
<ul style="list-style-type: none"> • Detergentes • Desinfetantes 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizar produtos aprovados e em concentração adequada • Otimizar sistema de limpeza • Treinar os funcionários • Armazenar separadamente



Perigos químicos

Pesticidas	Medidas preventivas
<ul style="list-style-type: none"> • Inseticidas • Herbicidas • Fungicidas • Raticidas • Repelentes 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizar produtos aprovados • Selecionar fornecedores • Armazenar adequadamente • Controlar e acompanhar as aplicações



Perigos físicos

Físicos	Medidas preventivas
<ul style="list-style-type: none"> Lascas de Madeira 	<ul style="list-style-type: none"> Não permitir a entrada de engradados de madeira na área de preparo Substituir superfícies e utensílios de madeira por polipropileno ou similar
<ul style="list-style-type: none"> Pedras 	<ul style="list-style-type: none"> Selecionar fornecedores de matéria-prima Eliminar as pedras através de peneiramento ou catação



Perigos físicos

Físicos	Medidas preventivas
<ul style="list-style-type: none"> Fragmentos de Metais 	<ul style="list-style-type: none"> Realizar manutenção dos equipamentos Manipular adequadamente embalagens metálicas
<ul style="list-style-type: none"> Plásticos 	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar inspeção visual Realizar a manutenção de placa de polipropileno através de raspagens periódicas Verificação periódica do estado de escovas (cerdas)



Perigos físicos

Físicos	Medidas preventivas
• Pragas	• Estabelecer programas de controle de pragas
• Cabelos e Pelos	• Proteger os cabelos com boné, rede ou touca • Homens: Fazer a barba diariamente • Em contato com o alimento usar mangotes
• Cacos de vidros	• Proteger lâmpadas contra queda e explosão • Controlar rigorosamente produtos embalados em recipientes de vidro • Não utilizar termômetro de vidro



SGQ – Pré requisitos do Sistema de APPCC

- **BPF – Boas Práticas de Fabricação;**
- **POP/PPHO – Procedimento Operacional Padrão;**
- **Autocontroles;**
- Gestão de processos;
- Sistema de padronização;
- Tratamento de Não Conformidades;
- Treinamentos.



Implementação do Sistema de APPCC

De acordo com recomendações do Codex Alimentarius, a aplicação prática destes princípios deve seguir os seguintes passos:

1. Definir os termos de referência - âmbito do Plano de APPCC
2. Formação da equipe de APPCC
3. Descrição do produto
4. Identificação do uso pretendido do produto



Implementação do Sistema de APPCC

5. Elaboração de diagrama de fluxo e esquema da área de fabricação
6. Verificação (in loco) do diagrama de fluxo e esquema da fábrica
7. Identificação de perigos associados a cada passo (Princípio 1)
8. Aplicação da árvore de decisão APPCC para determinação dos PCC's (Princípio 2)
9. Estabelecimento dos valores alvo e dos limites críticos para os PCC's (Princípio 3)



Implementação do Sistema de APPCC

10. Estabelecimento dos procedimentos de monitoramento (Princípio 4)
11. Estabelecimento das ações corretivas (Princípio 5)
12. Estabelecimento de procedimentos de verificação (Princípio 6)
13. Estabelecimento de sistemas de registro e arquivo de dados que documentam o plano de APPCC (Princípio 7)
14. Revisão do plano de APPCC



Princípios Gerais do Sistema de APPCC

O Sistema de APPCC baseia-se em 7 Princípios que devem ser usados e considerados na sua aplicação.

1º Princípio: Análise dos perigos.

2º Princípio: Determinação dos pontos críticos de controle (PCC).

3º Princípio: Estabelecimento dos limites críticos para cada ponto crítico de controle (PCC).

4º Princípio: Estabelecimento de procedimentos de monitoramento para controle de cada ponto crítico.



Princípios Gerais do Sistema de APPCC

5º Princípio: Estabelecimento das ações corretivas a tomar quando um dado PCC se encontra fora dos níveis aceitáveis.

6º Princípio: Estabelecimento de procedimentos para a verificação que evidenciem que o sistema de APPCC funciona efetivamente.

7º Princípio: Estabelecimento de sistemas de registro e arquivo de dados que documentam todo o plano de APPCC.



Características do APPCC

Sistema de análise que identifica perigos específicos e medidas preventivas para seu controle, objetivando a segurança do alimento e podendo contemplar também, aspectos de garantia da qualidade e integridade econômica.



Benefícios do APPCC

INTERNAMENTE:



Benefícios do APCC

EXTERNAMENTE:



GARANTIA DA QUALIDADE

TRABALHO PREVENTIVO

- ✓ Qualificação de Fornecedores;
- ✓ Monitoramento da entrada das matérias primas;
- ✓ Monitoramento analítico do processo;
- ✓ Qualificação de pessoal;
- ✓ Controle do produto final;
- ✓ Controle Ambiental;
- ✓ Acompanhamentos de Indicadores;
- ✓ Segurança.



MUDANÇA DE ATITUDE

- TRABALHO EM EQUIPE
- MOTIVAÇÃO
- LIDERANÇA PARA A QUALIDADE
- COMPROMETIMENTO





OBRIGADA!

Mirian Herrmann
Alta Consultoria Ltda
Fone: (51) 3561.9080 / (51) 9915.9843
mirian@qualidadealta.com.br

