

CERTIFICAÇÃO FSSC 22000 EM INDÚSTRIAS DE ALIMENTOS

Vanuil Martins¹; Angelita M. S. Gasparotto²; Eliana C. A. Saraiva³

Resumo

O artigo discorre sobre importância e os benefícios da certificação FSSC 22000 em uma Usina de Açúcar e Álcool, aqui denominada Santa Anastácia. As certificações devem ser encaradas como ferramentas seguras que trazem muitos benefícios a uma organização. Atualmente as certificações exploram os mais variados setores, como qualidade, meio ambiente, saúde e segurança entre outras. Esse trabalho foi desenvolvido por meio de pesquisa bibliográfica seguido de um estudo de caso. Como resultado a empresa obteve a certificação não evidenciando nenhuma não conformidade durante o processo de auditoria.

Palavras-chave: Certificação, FSSC 22000 e Usina de Açúcar e Álcool.

Abstract

The article discusses the importance and benefits of FSSC 22000 certification in a Sugar Mill and Ethanol as here called St. Anastasia. The certifications should be regarded as reliable tools that bring many benefits to an organization. Currently certifications explore the various sectors, such as quality, environment, health and safety among others. This work was developed through research bibliographic followed by a case study. As a result the company has obtained certification not showing any non-compliance during the audit process.

Keywords: Certification, FSSC 22000 and Sugar and Alcohol Usina

1 Introdução

Com o passar do tempo à competitividade entre as organizações tem crescido de forma acentuada, em especial nas indústrias de alimentos que estão investindo pesado em tecnologia para proteção de seus produtos ligados à sua cadeia de produção, desde a produção pelo fornecedor até o consumidor final (cliente). Segundo Benites (2004), em decorrência das transformações nas relações econômicas mundiais, a competitividade ganhou status de garantidora da existência das empresas no escopo competitivo.

As certificações dos processos e serviços vêm como uma estratégia de manter as organizações em um lugar de destaque no mercado consumidor. O principal objetivo

¹ Graduado em Tecnologia de Produção – Faculdade de Tecnologia – FATEC – Taquaritinga – SP. Pós-graduação em Engenharia da Qualidade Integrada – Faculdade Anhanguera de Matão. br. E-mail: vanuilmartins@ig.com.br.

² Mestra em Sistemas de Informação pela Escola de Engenharia de São Carlos - USP (2001). Professora da Faculdade de Tecnologia de Taquaritinga e do Curso de Pós-Graduação das Faculdades Anhanguera, Campus Matão. E-mail: angelitasegoria@hotmail.com. .

³ Mestra pelo Programa de Pós-Graduação de Desenvolvimento Regional e Meio Ambiente do Centro Universitário de Araraquara - UNIARA - SP. Professora Universitária - na Faculdade Anhanguera de Matão-SP e na UNIP-SP- Unidade de Araraquara-SP. E-mail: eliana.saraiva@aedu.com.br.

das certificações é alavancar o crescimento e desenvolvimento das organizações de forma a normalizar seus processos e serviços para que tenham maior aceitabilidade no mercado nacional e internacional.

De acordo com Costa (2007), para as empresas, a certificação resulta, além do aumento do nível de qualidade de seus processos, produtos ou serviços, em um aumento da sua competitividade, pela diferenciação em relação aos seus concorrentes além de permitir às empresas exportadoras atender as exigências técnicas nas relações de comércio internacional.

Devido à exigência de grandes empresas foi necessário a criação de uma certificação que compreendesse toda a cadeia produtiva do segmento alimentício, denominada *Food Safety System Certification – FSSC 22000*.

A FSSC 22000 é uma junção das Normas ABNT NBR ISO 22000:2006 – Sistemas de Gestão da Segurança de Alimentos – Requisitos para Qualquer Organização na Cadeia Produtiva de Alimentos e ABNT ISO/TS 22002-1 – Programa de Pré-Requisitos na Segurança de Alimentos. Parte 1: Processamento Industrial de Alimentos.

Conforme ABNT NBR ISO 22000 (2006), a Norma especifica os requisitos para o sistema de gestão de segurança de alimentos que combinam os elementos-chaves geralmente reconhecidos para garantir a segurança ao longo da cadeia até o consumo final.

A ABNT NBR ISO 22000 se fundamenta em quatro pilares, comunicação interativa, gestão de sistema, programa de pré-requisitos e princípios de Análise dos Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC).

Conforme (ABNT ISO/TS 22002-1, 2012), a Norma é uma especificação técnica com intenção de apoiar sistemas de gestão desenvolvidos para atender aos requisitos especificados na ABNT NBR ISO 22000:2006 e estabelecer os requisitos pormenorizados para estes programas.

Nesse contexto é possível entender que para as organizações que trabalham com exportação, a certificação é a uma maneira apropriada para que seus produtos atendam as expectativas globais, tendo em vista que os órgãos de certificação são reconhecidos internacionalmente. De modo geral a normalização pode ser aplicada em qualquer país, sendo que alguns países exigem selos e/ou certificados peculiares a sua cultura, como o Certificado Kosher e Selo Halal, por exemplo.

Diante do exposto, o objetivo deste trabalho é demonstrar o processo de Certificação FSSC 22000 em uma usina sucroenergética, aqui denominada de Usina Santa Anastácia localizada na Região de Ribeirão Preto, Estado de São Paulo.

As empresas do segmento alimentício para funcionarem necessitam de atenção específica, pois seus produtos podem afetar diretamente a integridade física dos consumidores, seja por contaminação física, química ou microbiológica. Junto a isso as empresas necessitam seguir as Boas Práticas de Fabricação (1997), pois ela cita partes que compreendem desde a estrutura física até os programas obrigatórios que a empresa deve manter, por exemplo, controle de pragas.

As Boas Práticas de Fabricação caracterizam-se por procedimentos descritos de forma simples e objetiva a sequência das atividades relacionadas à produção dos alimentos. Em uma usina sucroenergética, aqui denominada de Usina Santa Anastácia, o método é praticado na forma de Metodologias Analíticas, Normas de Procedimentos, Instruções de Trabalho e Formulários.

De acordo com ANVISA (2002), para as indústrias de alimentos gozarem do direito de trabalhar é necessário que elas sigam as Boas Práticas de Fabricação (BPF), que são um conjunto de regras pré-estabelecidas para que as indústrias de alimentos sigam de modo a 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.

Cada procedimento é único e exclusivo à sua área e/ou seção, onde abordam atividades relacionadas à limpeza, desinfecção, higienização, anti-sepsia, controle integrado de pragas, procedimento de recolhimento de alimentos (*Recall*) e manual de boas práticas de fabricação. Para garantir que os procedimentos atendam a legislação vigente, segundo o estudo de caso realizado, os mesmos são revisados periodicamente, baseando-se em requisitos estatutários e nos requisitos de clientes.

De acordo com a RDC nº 275 (2002), a resolução dita os Regulamentos Técnicos de Procedimentos Operacionais Padronizados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.

Outras duas legislações obrigatórias para as indústrias de alimentos é a Portaria SVS/MS nº 326, de 30 de julho de 1997 e Portaria nº 1.428/MS, de 26 de novembro de 1993.

De acordo com a PORTARIA SVS/MS nº 326 (1997), a portaria estabelece os requisitos gerais (essenciais) de higiene e de boas práticas de fabricação para alimentos produzidos /fabricados para o consumo humano.

De acordo com a PORTARIA nº 1.428/MS (1993), a portaria estabelece o "Regulamento Técnico para Inspeção Sanitária de Alimentos", as "Diretrizes para o Estabelecimento de Boas Práticas de Produção e de Prestação de Serviços na Área de Alimentos", o "Regulamento Técnico para o Estabelecimento de Padrão de Identidade e Qualidade (PIQ's) para Serviços e Produtos na Área de Alimentos".

Nesse mesmo contexto, observa-se que é necessário para todas as organizações que industrializam produtos alimentícios seguir as três legislações citadas, porém para cada segmento ainda existem legislações específicas.

Em uma usina sucroenergética, aqui denominada de Usina Santa Anastácia produz uma média de 156.092 toneladas de açúcar durante a safra (período compreendido de abril a novembro). Do total de açúcar produzido, cada cliente possui uma quota do produto de acordo com suas necessidades, sendo comercializado somente como matéria-prima para outros produtos. Dentre os clientes, existe um específico que compra aproximadamente 50% (78.046 toneladas) de todo o produto.

De acordo com a USINA SANTA ANASTÁCIA (2013), em uma reunião realizada anualmente com todos os fornecedores de matéria-prima, o cliente aqui denominado Refrigerantes ABC estabeleceu em 2010 que todos os seus fornecedores deveriam ser certificados na Norma FSSC 22000 até 30 de junho de 2012. Se tratando de requisito estabelecido pelo principal cliente da Usina, em abril de 2010 se iniciou o projeto de certificação que durou aproximadamente dois anos, desde o contato do cliente relatando a necessidade da certificação até a certificação FSSC 22000 em junho de 2012.

O projeto de certificação ocorreu em várias etapas distintas, como aquisição de software de controle de documentos, utilização de ferramentas da qualidade, treinamentos, cursos e consultoria.

2 Ferramentas e programas da qualidade

Durante os dois anos do projeto de certificação a usina sucroenergética, aqui denominada de Usina Santa Anastácia, utilizou várias ferramentas e programas da

Qualidade. Dentre as ferramentas e programas, os mais utilizados foram fluxogramas, diagrama de pareto, reuniões, ata de reunião, Programa 5S, 5W2H e auditorias.

De acordo com USINA SANTA ANASTÁCIA (2013), durante a condução do projeto houve à criação de vários fluxogramas, onde se tornava mais fácil o entendimento dos envolvidos no projeto, pois semelhante ao diagrama de pareto, se torna mais fácil visualizar o fluxo das atividades. Segundo BEHR (2008), o diagrama de pareto nada mais é do que colocarmos dados coletados em nossa atividade em um gráfico de barras verticais. Para coletar dados, podemos fazer um acompanhamento das nossas atitudes e dos nossos usuários, podemos fazer pesquisas de opinião, colher idéias em uma caixa de sugestões e por aí afora. De posse dos dados, inseri-los no gráfico, que geralmente tem no eixo vertical a "quantidade de repetições de determinada situação ou problema" e no eixo horizontal o "tipo de problemas". O diagrama de pareto representa de forma clara e objetiva o ponto mais crítico de um sistema, onde merece um estudo mais aplicado. De acordo com VERGUEIRO (2002), essa ferramenta auxilia o gestor a identificar o local onde existe o maior número de ocorrências de situações problemáticas e priorizar suas ações.

Outra técnica bastante utilizada durante a condução do projeto foi reuniões onde eram tratados diversos assuntos pertinentes à certificação. Dentre estas reuniões, foram realizadas reuniões com a diretoria denominada Reunião de Análise Crítica da Direção, onde um dos pontos foi à reestruturação da Política da Qualidade em atendimento ao atual cenário do mercado, conforme item 5.8 da ABNT NBR ISO 22000.

Também ocorreram reuniões com Gerência e Supervisão para definição de alterações, correções e mudanças na estrutura física e processo.

As reuniões com a Equipe de Segurança de Alimentos (equipe multidisciplinar, composta por um responsável de cada setor, definida para conduzir o Projeto da Certificação) tinham por objetivo definir prazos e metas para adequada condução do Projeto, conforme item 7.3.2 da ABNT NBR ISO 22000.

Ao final de cada reunião era descrita uma Ata de Reunião, onde era enviada uma cópia para cada integrante da Equipe da Segurança de Alimentos e para todos os envolvidos no projeto (Analistas, Técnicos, Encarregados, Supervisores, Gerentes e Diretores). Através desta Ata de Reunião, todos ficavam cientes do que foi tratado durante as reuniões e posteriormente tomavam ciência dos compromissos que deviam ser realizados até a próxima reunião. Em resumo a Ata de Reunião tratava das atividades e dos prazos das atividades já realizadas e pendentes.

Outra ferramenta muito utilizada durante a condução do projeto foi o 5W2H, por meio desta se entendia todos os pontos que a usina precisa dedicar atenção e quem seria os responsáveis pela resolução do problema, em tese o 5W2H é o princípio do plano de ação utilizada pela usina sucroenergética, aqui denominada Usina Santa Anastácia, estruturada de forma na ocorrência de algum desvio, todos já possuem ciência do custo, prazo, onde e como seria tratado o plano de ação para eliminar a referida dificuldade.

2.1 5W2H

Segundo COLLETI, BONDUELLE; IWAKIRI (2010), o método 5W2H é uma ferramenta de análise cujo objetivo é direcionar a discussão em um único foco, evitando a dispersão das ideias. É uma ferramenta útil em duas situações distintas de análise: (a) Verificação da ocorrência de um problema, e (b) Elaboração de um Plano de Ação. Esse método também é chamado de 6M's no qual agrupam-se os assuntos por "famílias": Mão-de-obra, máquina, material, método, medidas e meio-ambiente. O uso da ferramenta 5W2H tem-se mostrado eficiente para ajudar na resolução das causas fundamentais e seu desdobramento pode ser resumido como segue:

WHAT - (O QUÊ?): definem-se as tarefas que serão realizadas seguindo o plano de execução. "O quê será feito?";

WHEN - (QUANDO?): estabelece-se um cronograma detalhado dos prazos para o cumprimento das tarefas. "Quando será feito?";

WHO - (QUEM?): determinam-se quais serão as pessoas responsáveis pelas tarefas. "Quem fará?";

WHERE - (ONDE?): define-se em que local as tarefas serão realizadas. "Onde será feito?";

WHY - (POR QUÊ?): significa a razão pela quais as tarefas devem ser executadas. "Por quê será feito?";

HOW - (COMO?): traça-se as maneiras mais racionais e econômicas de executar as tarefas. "Como será feito?";

HOW MUCH - (QUANTO CUSTA?): determina-se quais serão os custos para a realização das tarefas. "Quanto custa o que será feito?".

2.2 Fluxogramas

Segundo o SEBRAE (2005), o Fluxograma é uma representação gráfica da sequência de atividades de um processo. Além da sequência das atividades, o fluxograma mostra o que é realizado em cada etapa, os materiais ou serviços que entram e saem do processo, as decisões que devem ser tomadas e as pessoas envolvidas (cadeia/cliente/fornecedor).

De acordo com USINA SANTA ANASTÁCIA (2013), a empresa já utilizava Fluxogramas em diversos setores, em especial no processo produtivo, pois é um setor com várias operações de entradas e saídas, desta maneira se torna difícil somente à existência de procedimentos escritos.

Durante o projeto utilizou-se diversos Fluxogramas, pois era a maneira mais eficaz para entendimento das atividades. Os Fluxogramas mais importantes do projeto foram criados em função de alterações na estrutura física, como por exemplo, a aplicação do check list denominado controle de vidros e acrílicos quebrados no processo. O mesmo foi criado em virtude de ocorrer uma potencial contaminação do açúcar com vidros ou acrílicos provenientes da quebra.

2.3 Programa 5S

De acordo com BONFIM (2011), O 5S é uma ferramenta de trabalho que permite desenvolver um planejamento sistemático de classificação, ordem, limpeza, permitindo assim de imediato maior produtividade, segurança, clima organizacional, motivação dos funcionários e conseqüentemente melhoria da competitividade organizacional. Os propósitos da metodologia 5S são de melhorar a eficiência por meio da destinação adequada de materiais (separar o que é necessário do desnecessário), organização, limpeza e identificação de materiais e espaços e a manutenção e melhoria do próprio 5S.

De acordo com BONFIM (2011), Os principais benefícios do Programa 5S são:

- Maior produtividade pela redução da perda de tempo na procura por objetos. Só ficam no ambiente os objetos necessários e ao alcance da mão;
- Melhoria da qualidade de produtos e serviços;
- Menos acidentes do trabalho.

Para VANTI (1999), Os cinco sentidos que dão nome ao Programa 5S têm sua origem nas iniciais das palavras japonesas seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke. Em

português são conhecidos como os sentidos de utilização, organização, limpeza, saúde e autodisciplina.

O programa 5S foi aplicado de uma forma completa, ou seja, todos os funcionários receberam treinamentos, após os treinamentos foram aplicados todos os S's em todos os setores da usina, após a aplicação houve as auditorias do Programa 5S para comprovar se a aplicação do Programa foi eficaz.

2.4 Auditorias

São realizadas várias auditorias internas durante o ano, dentre elas Boas Práticas de Fabricação, conforme RDC nº 275 e Portaria SVS/MS nº 326, Programa 5S e ISO 22000.

Antes de cada auditoria interna era realizada uma reunião de abertura com os auditores internos para explicação do check list a ser aplicado, observando quais os itens da Norma ou Programa seriam avaliados, sempre baseando-se na ABNT ISO 19011.

De acordo com ABNT ISO 19011 (2012), a Norma orienta sobre auditorias em sistemas de gestão, incluindo os princípios de auditoria, a gestão de um programa de auditoria e a realização de auditorias de sistemas de sistema de gestão, como também orientação sobre a avaliação da competência de pessoas envolvidas no processo de auditoria, incluindo a pessoa que gerencia o programa de auditoria, os auditores e a equipe de auditoria.

3 Implantação da Fssc 22000 - Certificação

3.1 Identificação da Necessidade de Certificação do Sistema de Gestão

Em uma usina sucroenergética, aqui denominada de Usina Santa Anastácia fornece açúcar para vários clientes do Brasil e alguns países da América Latina e Europa. De acordo com a USINA SANTA ANASTÁCIA (2013), vários clientes homologam a usina como fornecedor através de questionários de auto-avaliação e auditorias. O principal cliente da usina, aqui denominado Refrigerantes ABC consome 50% de todo o açúcar produzido. Em 2010 o cliente de açúcar exigiu que a empresa certifica-se na FSSC 22000, pois todos os fornecedores do Cliente seriam obrigados possuir a certificação.

3.2 Pesquisa e Contratação de Organização de Consultoria com Adequada Competência para Conduzir a Organização à Certificação

Após a identificação da necessidade da certificação, a usina começou a buscar uma empresa com ampla experiência no ramo de certificações ISO 22000. Foi realizado contato com diversas empresas. Até constatar no mercado uma empresa com vasta experiência em condução à certificação da ISO 22000.

3.3 Realização de Diagnóstico para Identificação da Situação Atual

Após contratar a consultoria, foi realizada uma visita para identificação da atual situação da Usina, ou seja, o que seria necessário corrigir, quais os procedimentos seriam criados, quais as áreas necessitariam ser monitoradas, quais pessoas poderiam circular nas dependências da Usina, quais ferramentas passariam a serem utilizadas no processo e os treinamentos que os funcionários deveriam possuir.

3.4 Planejamento das Atividades até a Adequação Necessária para Certificação do Sistema de Gestão

Após a identificação de todas as questões que Usina precisava revisar, ocorreu o planejamento das atividades que foram divididas em várias etapas.

Primeiro ocorreu o levantamento dos custos da Certificação, que ficou estabelecido R\$200.000,00 (valor aproximado). Após definição do custo do projeto, ocorreram as destinações, de modo que cada setor possuía um valor X para realizar as obras de acordo com o estabelecido para sua área, um bom exemplo foi setor de Suprimentos que foi destinado R\$30.000,00 (valor aproximado) para aquisição de uniformes para os funcionários da área industrial. Depois de levantado todas as atividades a serem realizadas durante o Projeto da Certificação, foi definido um cronograma.

3.5 Realização de Treinamentos

Em atendimento a Norma, ocorreram vários treinamentos durante a condução do Projeto. Dentre os treinamentos, foram realizados treinamentos sobre o MIP – Manejo Integrado de Pragas, SGQSA – Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança de

Alimentos, Formação de Auditores Internos, Formação de Multiplicadores do SGQSA, Formação da Equipe de Segurança de Alimentos, dentre outros.

Todos os treinamentos foram ocorrendo de forma paralela ao projeto, pois em cada etapa era necessário que determinados funcionários possuíssem algum treinamento específico.

3.6 Condução das Atividades Planejadas para Adequação do Sistema de Gestão

Posteriormente ao planejamento das atividades, começou-se a executar o cronograma já estabelecido. O cronograma era apresentado nas reuniões mensais, onde se discutia assuntos pertinentes ao valor das atividades, o tempo que seria necessário para entrega das atividades e os responsáveis por cada obra.

O cronograma foi seguido à risca, pois se trabalhava com prazos e uma atividade dependia da conclusão de outra. As atividades mais importantes a se destacar foram a aquisição de detectores de metais e realização de auditorias internas, pois eram dois itens que a organização era deficitária.

3.7 Escolha e Contratação de Empresa Certificadora

Quando a organização já estava praticamente adequada à certificação, ocorreu a contratação da organização certificadora que em um primeiro momento foi realizado o contato com três organizações. Os preços eram relativamente semelhantes. A organização optou por duas organizações muito conhecidas no ramo de certificação no país, pois a terceira não dispunha de auditores no Brasil no período desejado. Acabando por contratar a organização X que o preço era um pouco mais elevado, pois a Y é muito gabaritada, mas no setor sucroenergético ainda não possuía experiência. Já a organização X é uma organização que já possuía em sua carteira de clientes um total considerável de certificação ISO 9001, ISO 14000 e ISO 22000 em usinas sucroenergéticas.

3.8 Realização de Pré-auditoria

A pré-auditoria ocorreu logo após a formação da equipe de auditores internos. Cada funcionário da equipe auditou uma área independente de sua área de trabalho, conforme item 8.4.1 da ABNT NBR ISO 22000.

Durante todo o processo de pré-auditoria a consultoria contratada pela usina acompanhou os auditores, pois era a 2ª parte do treinamento de Formação de Auditores Internos.

3.9 Estabelecimento de Plano de Ação e Ajustes das Observações Apontadas na Pré-auditoria

Após a realização da pré-auditoria foram levantados vários pontos que eram necessários para o alinhamento da certificação para atender de forma eficaz a FSSC 22000. Com a definição dos planos de ação necessários, cada setor se mobilizou de forma rigorosa para realização dos ajustes necessários. Os ajustes tinham um prazo de trinta dias para serem concluídos. Devido à mobilização e o esforço de todos os setores, em um prazo de quinze dias, todos os ajustes já estavam concluídos.

3.10 Realização de Auditoria de Estágio 1

Um mês antes da auditoria de estágio 2 ocorreu a pré-auditoria conduzida pela empresa de certificação. A pré-auditoria foi realizada em um período de cinco dias. Nesse período foram levantados todos os pontos que a usina precisava melhorar até a auditoria. Dentre os pontos levantados, não houve nenhuma não conformidade, mas algumas oportunidades de melhorias.

3.11 Estabelecimento de Plano de Ação e Ajustes das Observações Apontadas na Auditoria de Estágio 1

Após o término da auditoria de estágio 1 foi estabelecido um plano de ação em regime de urgência para solucionar todos os problemas e observações apontadas. Esse plano de ação superior ao da pré-auditoria interna, foi conduzido de forma que todos os envolvidos seguisse com atenção os itens a serem trabalhados.

3.12 Realização da Auditoria de Estágio 2 (Certificação)

Após 30 dias da auditoria de estágio 1 ocorreu a auditoria de certificação. A usina obteve sucesso no processo de certificação, pois foi apontado somente duas observações e três oportunidades de melhoria. Durante o projeto de certificação o esforço da equipe foi tão intenso que não resultou não conformidades.

Com esse resultado a organização recebeu a carta de recomendação para a certificação.

3.13 Manutenção do Sistema de Gestão

Com a certificação já alcançada, a manutenção do Sistema de Gestão se tornou mais complexo, pois são vários pontos a monitorar, registros antes inexistentes que agora é de vital importância mantê-los atualizados e garantir que tudo o que foi trabalhado no projeto da certificação não se torne obsoleto.

O grande desafio da manutenção do Sistema de Gestão é a mudança de hábito. Pela organização possuir um ambiente de trabalho admirável, existe funcionários com até vinte anos prestação de serviços à usina. Devido há esse tempo, existem costumes que vieram do passado, mas com o constante trabalho pelo Setor da Qualidade aos poucos foram mudando a forma de pensar e agir.

Nota do Autor: O estudo aqui apresentado foi releitura da análise desenvolvida pela Usina Santa Anastácia (nome fictício).

4 Benefícios da Certificação FSSC 22000

Com a Certificação na FSSC 22000 a usina passou a ser vista com outros olhos por fornecedores, clientes e organizações do mesmo ramo de atividade.

Do ponto de vista dos fornecedores pelo fato da usina ter alcançada a certificação, existem mais organizações interessadas em fornecer matéria-prima, insumos e equipamentos. Antes da certificação, quando surgia à necessidade de algum documento ou informação por parte dos fornecedores existia certo atraso no repasse. Após a certificação melhorou-se muito no requisito contato com os fornecedores.

Em relação aos clientes, foi à parte mais benéfica para usina, primeiro pelo fato de desafogar o Sistema da Qualidade e segundo pela maior credibilidade no processo de fabricação e na qualidade do produto final, ou seja, no ano de 2011 nove clientes visitaram a usina para realizar “Auditoria de Cliente”, em todas essas auditorias a usina obteve sucesso no processo de fabricação e qualidade do produto final. Com a certificação, a usina irá fechar o ano de 2012 sem nenhum pedido de auditoria de cliente.

Segundo os próprios clientes, não houve necessidade de auditar a usina no ano 2012, sendo que a certificação já garante que o processo e a qualidade do produto final esta de acordo com o almejado.

Outro ponto positivo para usina é a ajuda mútua, no que se diz respeito a informações trocadas. Durante o projeto de certificação algumas usinas ajudaram com informações pertinentes à certificação FSSC 22000, ISO 9001, ISO 22000 e após conseguir a certificação ocorre também à ajuda com informações relacionadas à Segurança de Alimentos da usinas para com outras empresas.

5 Conclusão

Durante os dois anos de condução do projeto existiram várias divergências por parte dos envolvidos nas atividades relacionadas à custos e prazos.

Com muito esforço e dedicação a usina obteve a certificação com mérito, pois o próprio auditor elogiou a forma de condução do projeto e o resultado final.

Um ponto muito importante a ressaltar foi o custo do Projeto, em um primeiro momento ficou estabelecido R\$200.000,00 para o projeto, porém ao final houve um gasto de menos de 50% do valor destinado.

A usina em estudo já tem por tradição seguir o princípio de várias Normas como ISO 22000, ISO/IEC 17025, ISO 14000, mas nunca houve a necessidade de certificação nas referidas Normas. Após o cliente manifestar o desejo pela certificação, foi que a usina se certificou.

Portanto, a usina alcançou a certificação de modo positivo com alto grau de esforço por todos os funcionários, o que resultou no ótimo desempenho durante os dois anos de atividade e dando sequência eficiente para o amadurecimento do Sistema de Gestão.

Referências

Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA. **Resolução - RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, Portaria SVS/MS nº 326, de 30 de julho de 1997 e Portaria MS nº 1.428, de 26 de novembro de 1993.**

Associação Brasileira de Normas Técnicas. **NBR ISO 19011:2012: Diretrizes para auditoria de sistemas de gestão** - Conceitos. Rio de Janeiro: ABNT, 2012.

Associação Brasileira de Normas Técnicas. **NBR ISO 22000:2006: Sistema de gestão da segurança de alimentos** - Requisitos. Rio de Janeiro: ABNT, 2006.

Associação Brasileira de Normas Técnicas. **ABNT ISO/TS 22002-1:2012 – Programa de pré-requisitos na segurança de alimentos. Parte 1: Processamento industrial de alimentos.** Rio de Janeiro: ABNT, 2012.

Associação Brasileira de Normas Técnicas. **ABNT NBR ISO 9001:2008: Sistemas de gestão da qualidade - Requisitos.** Rio de Janeiro: ABNT, 2008.

BEHR, A., et al. **Gestão da biblioteca escolar: metodologias, enfoques e aplicação de ferramentas de gestão e serviços de biblioteca.** Brasília, 2008. Instituto Brasileiro de Informação em Ciência e Tecnologia – IBICT.

BENITES, A. T., VALÉRIO, L. M. **Competitividade – Uma abordagem do ponto de vista teórico.** Campo Grande, 2004 9. Artigo Científico, IV JCEA.

BONFIM, J. C. **Qualidade Total, Organizações Excelentes.** São Paulo, 2011. Editora Ser Mais. São Paulo, 2011.

COSTA, D. et al. Certificação na cadeia produtiva de alimentos e as barreiras técnicas à **exportação.** Duque de Caxias, 2007. SEGeT – Simpósio de Excelência em Gestão e Tecnologia. UNIGRANRIO – Universidade do Grande Rio, Escola de Gestão e Negócios.

Foundation for Food Safety Certification (FSSC 22000). **Certification scheme for food safety systems in compliance with ISO 22000: 2005 and BSI-PAS 220: 2008.** Gorinchem, Netherlands: 2010.

LIMA, N. C. **Formação dos preços do etanol hidratado no mercado brasileiro de combustíveis.** São Paulo – SP, 2011. Tese de doutorado. Universidade de São Paulo, São Paulo, 2011.

VANTI, N. **Ambiente de qualidade em uma biblioteca universitária: aplicação do 5S e de um estilo participativo de administração.** Campinas, 1999. Tese de mestrado. PUC – Campinas, 1999.

VERGUEIRO, W. **Qualidade em serviços de informação.** São Paulo, 2002. Arte & Ciência.