



OBJETIVO:

Garantir a satisfação dos nossos clientes e consumidores, com produtos alimentícios seguros e saudáveis sem glúten resultantes de capacitação profissional, inovações tecnológicas, parceria com fornecedores, respeito às normas legais e ambientais, e o compromisso com a melhoria contínua, qualidade de vida, competitividade e lucratividade.

- Assegurar que as medidas de controle dos PCC estão sendo eficaz;
- Melhorar continuamente o Sistema de Gestão da Qualidade e da Segurança de Alimentos;
- Desenvolver novos produtos e consolidar o processo de inovação;
- Aprimorar práticas de gestão de pessoas, para melhoria do ambiente de trabalho e alcance dos resultados;
- Minimizar as reclamações de consumidores e clientes relacionadas à segurança do alimento.

QUALIDADE CONTÍNUA:

Os programas de Gestão de Segurança de Alimentos foram implementados baseados no Esquema da FSSC 22000 para auxiliar na tarefa de diminuir os riscos, visando eliminar as contaminações alimentares e suas fontes, merecendo destaque as BPFs e APPCC.

Os sistemas de gestão da segurança de alimentos devem ser desenhados de forma a controlar o processo de produção e basearem-se em princípios e conceitos preventivos, juntamente com os programas de pré-requisitos necessários para a implantação dos mesmos. Através da utilização de Sistemas de Gestão da Segurança de Alimentos, pretende-se aplicar medidas que garantam um controle eficiente, através da identificação de pontos ou etapas onde pode-se controlar os perigos para a saúde dos consumidores, em todas as fases da cadeia produtiva de alimentos.

Produzir qualidade é uma grande atividade que envolve sempre grande número de variáveis que por si só requer análise permanente do processo. Além disso, trata-se de uma ação essencialmente dinâmica, ou seja, há sempre elementos novos que surgem no ambiente interno (inovação tecnológica, por exemplo) ou externo (mudança de hábito de consumo, por exemplo).

CONCEITO SISTEMA PDCA (PLAN, DO, CHECK, ACT):

Trata-se de uma metodologia, uma técnica de gestão interativa que consiste justamente em quatro passos, e que tem como objetivo melhorar os processos e os produtos de forma contínua.

Antes de tudo, é importante entender que se trata de um ciclo, ou seja, todo o processo é constituído por atividades que devem ser planejadas e recorrentes, sem que tenham um fim determinado.

E o ciclo respeita a ordem proposta pela sigla, ou seja, tudo começa com o P, o Planejamento, momento em que você deve focar a parte estratégica, levantando informações e analisando-as.

Depois, parte-se para a prática, o D, quando o que foi planejado deve ser executado. E o que foi executado deve, então, ser verificado, ou checado (C); é o momento em que as ações são avaliadas,



e cuja avaliação aplicará uma ação ou um ajuste (A), de forma a corrigir os problemas e as divergências encontradas.

PASSOS PDCA:

- Planejar: Elaboração de um plano, desenvolvido com base em diretrizes e política da empresa, uma estratégia que se proponha resolver os problemas levantados.
- Fazer: Executar o plano e treinar os envolvidos para prepará-los no método a ser empregado.
- Verificar: Verificação dos resultados alcançados e dos dados coletados.
- Agir, Corrigir: São tomadas as ações corretivas com base no que foi verificado, ou seja, deve-se corrigir as falhas encontradas no passo anterior. Então, após realizada a investigação das causas destas falhas ou desvios no processo e após agir para solucioná-las, comece tudo de novo. Exatamente: como um ciclo, o PDCA deve ser retomado sempre para que, as práticas e os processos se aprimorem continuamente.

A MELHORIA CONTÍNUA DE QUALIDADE É BASEADA EM:

- Procedimentos Operacionais Padronizados (Atualização e Melhorias);
- Planejamento e Medições de Resultados: Planejar / Fazer / Verificar e Ajustar (PDCA);
- Apontamentos de colaboradores das áreas produtivas e limpeza (sugestões e reuniões);
- Reuniões Operacionais (Produção e Qualidade);
- Auditorias internas e externas;
- Revisões de Planilhas de Qualidade, com seus pontos críticos;
- Equipe de controle de qualidade;
- Apontamentos dos Sócios Diretores (sugestões e apoio);
- Revisão de planos de segurança alimentar (HACCP e BPF);
- Área Administrativa (Rh, financeiro, faturamento e logística).

Emitente: Mariana Minutti – Supervisora de Qualidade

Aprovador: Monica Viotto – Sócia Diretora

CONTROLE DE REVISÕES

Revisão - Data	Histórico de alterações
00 – 30/01/2016	Início
01 – 27/05/2016	Atualização rodapé
02 – 05/06/2017	Revisão geral da Política incluindo a norma FSSC 22000.



03 – 08/03/2018

Atualização do cabeçalho e rodapé.

04 – 27/03/2024

Inclusão do emitente e aprovador da Política com assinatura identificada.