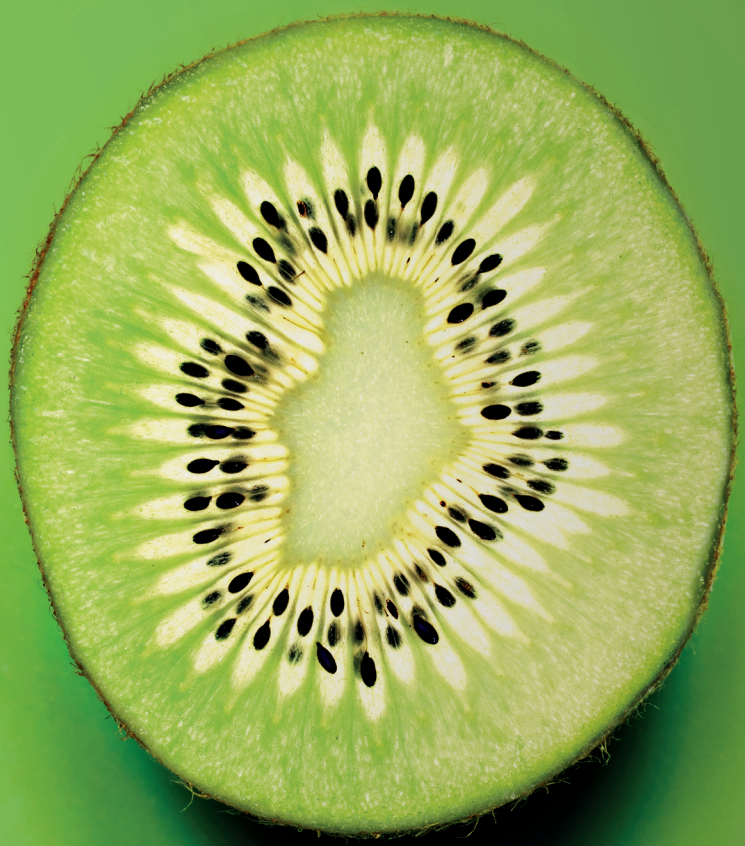
BRC GLOBAL STANDARDS

STANDARD GLOBALE PER LA SICUREZZA ALIMENTARE



EDIZIONE 7

BRC GLOBAL STANDARDS

STANDARD GLOBALE PER LA

SICUREZZA ALIMENTARE

BRITISH RETAIL CONSORTIUM GENNAIO 2015

EDIZIONE 7

RESPONSABILITÀ

Il BRC pubblica informazioni ed esprime opinioni in assoluta buona fede, tuttavia declina qualsiasi responsabilità per eventuali errori e omissioni nell'ambito delle suddette informazioni e opinioni, incluse tutte le informazioni e opinioni contenute in questa pubblicazione.

Nonostante l'impegno costante del BRC per garantire l'accuratezza delle informazioni contenute in questa pubblicazione, l'ente non si assume alcuna responsabilità in merito a eventuali danni (inclusi, a titolo non esclusivo, danni derivanti da perdite di natura puramente economica, perdita di guadagni o profitti, perdita dell'avviamento, o perdite di qualsivoglia natura, siano esse dirette, indirette o consequenziali), ivi incluse richieste di risarcimento di qualsivoglia natura (e a qualsiasi titolo), derivanti dal contratto, da illeciti (inclusi casi di negligenza o inadempimento di obblighi di legge), da dichiarazioni inesatte, da indennizzi o altro, e attinenti a questioni riguardanti la presente pubblicazione o informazioni in essa contenute, ovvero derivanti da azioni o decisioni intraprese in seguito alla consultazione della presente pubblicazione o delle informazioni ivi contenute.

Nella misura massima consentita dalla legislazione in vigore, è esclusa qualsiasi garanzia, condizione o clausola prevista dal diritto ordinario ("statute law") o consuetudinario ("common law").

Non si escludono o limitano in alcun modo le responsabilità del BRC per casi di decesso o lesione personale imputabili a una sua negligenza, per frode o dichiarazione fraudolenta o per altre questioni in merito alle quali non è legalmente prevista la capacità o la possibilità per l'ente stesso di sottrarsi alle responsabilità da esse derivanti.

Lo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare e i termini contenuti nella dichiarazione di esonero dalle responsabilità di cui sopra devono essere interpretati conformemente alla legge inglese e sono soggetti alla giurisdizione non esclusiva dei tribunali dell'Inghilterra.

DIRITTO D'AUTORE

© British Retail Consortium 2015

Tutti i diritti riservati. Nessun contenuto della presente pubblicazione potrà essere trasmesso o riprodotto in qualsivoglia forma (inclusa fotocopiatura o archiviazione in dispositivi elettronici) senza il previo consenso scritto del titolare del diritto d'autore. Le eventuali richieste di autorizzazione dovranno essere inoltrate al Commercial Director of Global Standards presso il British Retail Consortium (recapiti forniti di seguito). Dovranno essere sempre citati l'autore e la fonte del materiale.

I contenuti della presente pubblicazione non possono essere riprodotti per iniziative di formazione o per qualsiasi altra attività commerciale.

Nessuno dei contenuti della presente pubblicazione potrà essere tradotto senza il previo consenso scritto del titolare del diritto d'autore.

Avvertenza: Qualsiasi iniziativa non autorizzata che abbia per oggetto materiale protetto dal diritto d'autore potrà avere come conseguenza una richiesta di risarcimento danni per responsabilità civile o un'azione penale.

Per maggiori informazioni sul BRC, contattare:

British Retail Consortium
Second Floor
21 Dartmouth Street
Londra
SW1H 9BP

Tel. +44 (0) 20 7854 8900
Fax: +44 (0) 20 7854 8901

E-mail: enquiries@brcglobalstandards.com
Sito web: www.brcglobalstandards.com

SOMMARIO

Organizzazione della pubblicazione 2

PARTE I SISTEMA DI GESTIONE DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

Introduzione 4
Sistema di gestione della sicurezza alimentare 6

PARTE II REQUISITI

Come sono organizzati i requisiti 11
1 Impegno della direzione 12
2 Piano di sicurezza alimentare HACCP 14
3 Sicurezza alimentare e sistema di gestione della qualità 19
4 Standard dello stabilimento 27
5 Controllo del prodotto 44
6 Controllo dei processi 49
7 Personale 52

PARTE III PROTOCOLLO DI VERIFICA

Introduzione 57
1 Protocollo generale – preparazione della verifica 59
2 Protocollo di verifica pianificata 63
3 Protocollo di verifica non pianificata Opzione 1 – Verifica non pianificata completa 70
4 Protocollo di verifica non pianificata Opzione 2 – Verifica non pianificata in due parti 74
5 Programma BRC per i mercati globali 78
6 Moduli facoltativi 83
7 Protocollo generale – dopo la verifica 86

PARTE IV GESTIONE E CONTROLLO DEL PROGRAMMA

Requisiti degli organismi di certificazione 92
Controllo tecnico dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare 92
Raggiungere la coerenza – conformità 94

APPENDICI

Appendice 1 Altri Standard Globali BRC 98
Appendice 2 Linee guida sulla definizione delle zone di rischio della produzione 99
Appendice 3 Processi equivalenti a un ciclo di riscaldamento di 2 minuti a 70°C 105
Appendice 4 Protocollo per la verifica di diverse sedi 106
Appendice 5 Qualifiche, formazione ed esperienza degli ispettori 109
Appendice 6 Categorie di prodotto 111
Appendice 7 Modello di certificazione 115
Appendice 8 Esempi di prove fornite in relazione alla correzione di non conformità e azione preventiva 116
Appendice 9 Glossario 117
Appendice 10 Ringraziamenti 124

ORGANIZZAZIONE DELLA PUBBLICAZIONE

La presente pubblicazione illustra i requisiti per le procedure di verifica e certificazione dei produttori alimentari affinché questi ultimi possano ottenere la certificazione relativa allo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare.

Il documento contiene le seguenti sezioni:

PARTE I
SISTEMA DI GESTIONE DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

Questa sezione fornisce un'introduzione e informazioni di carattere generale in merito allo sviluppo e ai vantaggi dello Standard.

PARTE II
REQUISITI

Questa sezione illustra i requisiti dello Standard che un'azienda dovrà soddisfare per ottenere la certificazione.

PARTE III
PROTOCOLLO DI VERIFICA

Questa sezione contiene informazioni sulla procedura di verifica e il regolamento per il rilascio delle certificazioni. Sono inoltre fornite informazioni sui diversi programmi di certificazione disponibili nell'ambito dello Standard, nonché informazioni sui loghi e sulla Directory degli Standard Globali BRC.

PARTE IV
GESTIONE E CONTROLLO DEL PROGRAMMA

Questa sezione descrive i sistemi di gestione e controllo previsti per lo Standard e per il coordinamento degli organismi di certificazione registrati per l'attuazione del programma.

APPENDICI

Le appendici forniscono altre informazioni utili, inclusi i requisiti di competenza degli ispettori, le categorie di prodotti e un glossario terminologico.

PARTE I
SISTEMA DI GESTIONE DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

INTRODUZIONE

Novità della settima edizione 4
Ambito di applicazione dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare 5
Normativa sulla sicurezza alimentare 5
Vantaggi dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare 5
Iter di certificazione 6
Data di implementazione effettiva della settima edizione 6
Ringraziamenti: un sentito "grazie" dal BRC 6

SISTEMA DI GESTIONE DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

Principi alla base dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare 6
Le aspettative dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare 7

PARTE I
SISTEMA DI GESTIONE DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

INTRODUZIONE

Benvenuti alla settima edizione dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare. Sviluppato e pubblicato per la prima volta nel 1998, lo Standard è stato aggiornato a intervalli regolari al fine di riflettere le ultime tendenze nel settore della sicurezza alimentare e il suo utilizzo si è ora diffuso a livello mondiale. Lo Standard costituisce un punto di riferimento per i produttori alimentari, offrendo loro una serie di linee guida per la produzione di alimenti sicuri e per la gestione della qualità dei prodotti, al fine di soddisfare appieno le aspettative dei clienti. La certificazione di conformità allo Standard è ampiamente riconosciuta da rivenditori, aziende operanti nel settore della ristorazione e produttori di tutto il mondo, soprattutto per quanto riguarda la valutazione delle capacità dei propri fornitori. In risposta alla crescita della domanda, lo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare è stato tradotto in diverse lingue per favorire la sua implementazione da parte di aziende alimentari in tutto il mondo.

Lo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare è stato sviluppato con l'intento di definire i requisiti di sicurezza alimentare e qualità, nonché i criteri operativi che devono essere soddisfatti da parte di aziende operanti nel settore della produzione alimentare, ai fini dell'adempimento di tutti gli obblighi previsti dalle norme vigenti e della salvaguardia del consumatore. Il formato e il contenuto dello Standard sono stati sviluppati in modo da consentire la valutazione da parte di una terza entità, l'organismo di certificazione, degli stabilimenti, dei sistemi e delle procedure operative di una determinata azienda, per verificare che questi siano conformi ai requisiti dello Standard.

NOVITÀ DELLA SETTIMA EDIZIONE

Lo sviluppo della settima edizione ha richiesto un'ampia consultazione al fine di comprendere le necessità dei soggetti interessati e analizzare le nuove criticità dell'industria alimentare. I contenuti sono stati elaborati e rivisti da gruppi di lavoro internazionali composti da operatori del settore, quali rappresentanti dell'industria alimentare, distributori, aziende di ristorazione, organismi di certificazione ed esperti indipendenti.

In questa edizione è stata posta particolare enfasi sui seguenti aspetti:

- maggiore continuità per garantire la coerenza della procedura di verifica
- flessibilità dello Standard grazie alla possibilità di inserire dei moduli aggiuntivi facoltativi finalizzati a snellire la verifica
- incentivazione all'adozione da parte delle sedi di sistemi di sicurezza in grado di ridurre la loro esposizione alle frodi
- incentivazione di più elevati livelli di trasparenza e tracciabilità nella catena di fornitura
- incentivazione all'adozione dello Standard, come strumento in grado di migliorare la sicurezza dei prodotti alimentari in piccoli stabilimenti e impianti industriali in cui i processi produttivi sono in fase di sviluppo.

I requisiti previsti dalla settima edizione dello Standard rappresentano un'evoluzione rispetto ai contenuti delle precedenti edizioni, ponendo maggiore enfasi sulle responsabilità della direzione, su un effettivo programma di sicurezza alimentare basato sull'HACCP (analisi di rischio e punti critici di controllo) e su uno specifico sistema di gestione della qualità. L'obiettivo principale è stato quello di indirizzare la procedura di verifica verso l'implementazione di buone pratiche nei processi produttivi (GMP) all'interno delle aree di produzione, con particolare attenzione alle aree in cui è stata maggiore l'incidenza di richiami e ritiri del prodotto (per esempio la gestione di etichette e imballaggi).

Programmi di verifiche facoltative non pianificate

Tra gli specificatori si è registrato un numero sempre maggiore di casi di verifica non pianificata, e questo dimostra una crescente fiducia nell'implementazione di una cultura sulla sicurezza alimentare. Le due opzioni alternative per le verifiche non pianificate sviluppate nella sesta edizione sono state mantenute, nonostante la restrizione ad aziende di grado A e B sia stata estesa per rendere possibili verifiche non pianificate in tutte le tipologie di sede. L'adesione ai programmi di verifiche non pianificate, pur continuando a essere facoltativa, evidenzia un incremento della fiducia dei clienti nei confronti dei propri sistemi di qualità per il superamento della procedura di certificazione e comporta una serie di vantaggi commerciali al raggiungimento del massimo grado BRC: AA+.

Programma BRC per i mercati globali
Poiché lo Standard di certificazione BRC continua ad evolversi, è importante fornire opportunità effettive per riconoscere e incoraggiare lo sviluppo di un sistema di sicurezza alimentare nelle piccole sedi, dove l'applicazione integrale dello Standard potrebbe offrire un minore valore aggiunto, e nelle sedi che stanno ancora implementando un sistema di sicurezza alimentare. Abbiamo proceduto alla revisione del vecchio Programma di adesione per migliorare l'allineamento rispetto ai requisiti del programma per i mercati globali Global Food Safety Initiative (GFSI). Il nuovo programma consentirà di eseguire revisioni e certificazioni rispetto a una serie di requisiti dello Standard di "livello base" e un'ulteriore serie di requisiti di "livello intermedio".

Informazioni più dettagliate sui nuovi programmi sono contenute nel protocollo dello Standard (vedere Parte III).

Moduli aggiuntivi facoltativi
La settima edizione è stata sviluppata per consentire l'adozione di moduli aggiuntivi facoltativi, che le sedi possono decidere di includere nella verifica allo scopo di soddisfare requisiti specifici di clienti o programmi. Il BRC continuerà a sviluppare questi moduli e a renderli disponibili sul sito web per soddisfare le richieste del mercato. Ci si aspetta che questa flessibilità possa consentire alle sedi di soddisfare regolamentazioni locali o requisiti di specifici clienti e di ridurre il numero di verifiche richieste.

AMBITO DI APPLICAZIONE DELLO STANDARD GLOBALE PER LA SICUREZZA ALIMENTARE

Lo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare definisce i requisiti da soddisfare nel settore degli alimenti trasformati, nella preparazione di prodotti primari forniti col marchio dei rivenditori, nei prodotti alimentari di marca e negli alimenti e ingredienti destinati ad aziende operanti nel settore della ristorazione, agenzie di catering e produttori alimentari. La certificazione riguarderà unicamente i prodotti realizzati o preparati presso la sede in cui ha avuto luogo la verifica e sarà estesa anche agli impianti di stoccaggio che ricadono sotto il controllo diretto della direzione della sede in questione.

Lo Standard non si applica ai prodotti alimentari non sottoposti ad alcun processo presso la sede oggetto della verifica, né ad attività correlate alla distribuzione all'ingrosso, all'importazione, alla distribuzione o allo stoccaggio ed escluse dal controllo diretto dell'azienda. Il BRC ha sviluppato una serie di Standard Globali con l'obiettivo di definire i requisiti da soddisfare nell'ambito di numerose attività inerenti alle fasi di produzione, imballaggio, stoccaggio e distribuzione di prodotti alimentari. L'Appendice 1 contiene maggiori informazioni sull'ambito di applicazione degli attuali Standard Globali e sulla correlazione tra gli stessi.

NORMATIVA SULLA SICUREZZA ALIMENTARE

Lo Standard è stato concepito sin dall'inizio come uno strumento che aiuti gli stabilimenti e i rispettivi clienti a soddisfare i requisiti della normativa vigente. Nonostante le differenze tra le legislazioni nazionali in materia di sicurezza alimentare, per le aziende del settore sono generalmente previsti i seguenti obblighi:

- adottare il protocollo HACCP o altri approcci basati sulla gestione dei rischi pertinenti alla sicurezza alimentare
- garantire un ambiente di produzione in grado di minimizzare il rischio di contaminazione dei prodotti
- verificare la conformità e la coerenza dei propri sistemi con gli standard relativi alla composizione e alla sicurezza e con le buone pratiche nei processi produttivi (GMP)
- verificare che i propri fornitori siano in grado di produrre i prodotti specificati, soddisfino i requisiti legali e adottino sistemi adeguati per il controllo dei processi
- se possibile, condurre ispezioni saltuarie per verificare il livello di competenza dei fornitori o consultare i risultati di altre ispezioni condotte per scopi analoghi sul sistema del fornitore
- sviluppare e attuare un programma di valutazione del rischio per l'esame, i test e l'analisi dei prodotti
- monitorare e intervenire in seguito ai reclami dei clienti

Lo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare è stato sviluppato con l'obiettivo di consentire alle aziende del settore di soddisfare i requisiti di legge.

VANTAGGI DELLO STANDARD GLOBALE PER LA SICUREZZA ALIMENTARE

L'adozione dello Standard comporta una serie di vantaggi per le aziende alimentari. Lo Standard:

- è riconosciuto a livello internazionale e conforme GFSI, e prevede il rilascio di un rapporto e di una certificazione che possono essere accettati dai clienti, evitando che questi ultimi debbano procedere a una nuova verifica, comportando così un notevole risparmio di tempo e risorse
- fornisce un unico standard e un unico protocollo che regolano le procedure di verifica accreditate condotte da organismi di certificazione esterni, per favorire una valutazione indipendente e affidabile dei sistemi di sicurezza alimentare e qualità di un'azienda

- consente alle aziende certificate di figurare all'interno della Directory pubblicamente accessibile degli Standard Globali BRC; queste ultime possono dare maggiore visibilità ai risultati ottenuti e hanno diritto a un logo da utilizzare nelle proprie iniziative di marketing
- copre diversi ambiti di applicazione, nonché aree specifiche dei sistemi di qualità, legalità e sicurezza dei prodotti
- tiene conto dei requisiti legali previsti per i produttori alimentari e i loro clienti
- consente alle aziende di verificare che i propri fornitori abbiano adottato sistemi di sicurezza alimentare adeguati
- fornisce diverse opzioni di verifica, incluse ispezioni pianificate e non pianificate, al fine di soddisfare le esigenze dei clienti e offrire alle aziende uno strumento per dimostrare di possedere i requisiti di conformità previsti, valutati nel corso di una procedura adeguata al tipo di azienda e alla maturità dei suoi sistemi di sicurezza
- richiede l'esecuzione di azioni correttive per le non conformità rispetto allo Standard e un'analisi delle cause profonde per identificare i controlli preventivi antecedenti la certificazione, evitando che i clienti debbano esaminare ulteriormente i rapporti delle verifiche.

ITER DI CERTIFICAZIONE

Lo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare è uno strumento per la certificazione dei prodotti e delle procedure di trasformazione. Il programma prevede che le aziende alimentari siano certificate in seguito all'esito favorevole di una verifica condotta da un ispettore inviato da un ente indipendente: l'organismo di certificazione. L'organismo di certificazione dovrà essere valutato e giudicato in possesso delle competenze richieste da un ente di accreditamento nazionale.

Perché un'azienda alimentare possa ottenere la certificazione in seguito al superamento dell'ispezione di verifica, essa dovrà selezionare un organismo di certificazione approvato dal BRC. Il BRC prevede una serie di requisiti molto dettagliati che l'organismo di certificazione deve soddisfare al fine di ottenere l'approvazione, e gestisce un esaustivo programma di conformità per garantire il mantenimento di standard elevati.

DATA DI IMPLEMENTAZIONE EFFETTIVA DELLA SETTIMA EDIZIONE

In considerazione del processo di revisione cui sono sottoposti gli Standard Globali, è generalmente richiesto un periodo di transizione tra la pubblicazione e la piena implementazione. Questo periodo viene impiegato per l'aggiornamento degli ispettori e per consentire ai produttori di prepararsi all'introduzione di una nuova edizione dello Standard. Ne consegue che la certificazione di conformità alla settima edizione avrà inizio il 1° luglio 2015. Tutte le certificazioni rilasciate a seguito di verifiche condotte prima del 1° luglio 2015 attesteranno la conformità alla sesta edizione e saranno valide per il periodo specificato sulla certificazione stessa.

RINGRAZIAMENTI: UN SENTITO "GRAZIE" DAL BRC

Il BRC ringrazia tutti gli esperti nel settore dell'industria alimentare che hanno contribuito alla preparazione della settima edizione dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare o che hanno fornito il loro prezioso feedback durante la fase di consultazione. Tutti coloro che hanno partecipato ai gruppi di lavoro sono elencati nell'Appendice 10.

SISTEMA DI GESTIONE DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

PRINCIPI ALLA BASE DELLO STANDARD GLOBALE PER LA SICUREZZA ALIMENTARE

Un'azienda alimentare deve possedere una conoscenza approfondita dei prodotti realizzati e distribuiti e disporre di adeguati sistemi per l'identificazione e il controllo dei principali rischi per la sicurezza alimentare. Lo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare si basa su due componenti essenziali: impegno della direzione e sistema basato sull'HACCP (che fornisce un approccio graduale alla gestione dei rischi sulla sicurezza alimentare).

Impegno della direzione

All'interno di un'azienda alimentare, la sicurezza alimentare deve essere intesa come una responsabilità interfunzionale che coinvolge attività eseguite da reparti diversi, unendo competenze e livelli di conoscenza gestionale diversi all'interno dell'azienda. Un sistema efficiente per la gestione della sicurezza alimentare non riguarda solo i reparti tecnici, ma coinvolge anche le operazioni di produzione e progettazione, gestione della distribuzione, approvvigionamento di materie prime, gestione dei riscontri da parte dei clienti e attività nel settore risorse umane, come quelle di formazione.

Il punto di partenza per costruire un piano efficiente di gestione della sicurezza alimentare è l'impegno della direzione per lo sviluppo di una prassi onnicomprensiva, in grado di coordinare tutte le attività che collettivamente garantiscono la sicurezza alimentare. Lo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare attribuisce alta priorità ai casi in cui sussistano prove evidenti dell'impegno della direzione.

Sistema basato sull'HACCP
Lo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare richiede lo sviluppo di un piano di sicurezza alimentare basato sul sistema HACCP. Il piano può essere sviluppato grazie agli input provenienti dai reparti interessati e presuppone il sostegno della direzione.

LE ASPETTATIVE DELLO STANDARD GLOBALE PER LA SICUREZZA ALIMENTARE

Lo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare richiede lo sviluppo dei seguenti aspetti e la conformità agli stessi:

- **Impegno della direzione** Le risorse necessarie per dimostrare l'impegno verso l'adozione di strategie finalizzate a soddisfare i requisiti dello Standard sono riportate nella Parte II, sezione 1.
- **Piano HACCP** Si concentra sui rischi legati alla sicurezza alimentare di prodotti e processi e identifica le situazioni che richiedono un controllo specifico al fine di garantire la sicurezza di singoli prodotti alimentari o linee di produzione; si rimanda alla Parte II, sezione 2.
- **Sistema di gestione della qualità** Per informazioni sulle prassi organizzative e gestionali e sulle procedure che contribuiscono a creare un quadro di riferimento grazie al quale l'azienda potrà conformarsi ai requisiti dello Standard, si rimanda alla Parte II, sezione 3.
- **Programmi dei prerequisiti** Le condizioni ambientali e operative di base di un'azienda alimentare che sono necessarie per la produzione di alimenti sicuri. Per una descrizione dei rischi generici relativi alle buone pratiche nei processi produttivi (GMP) e nei sistemi igienici, si rimanda alla Parte II, sezioni 4–7.

PARTE II
REQUISITI

COME SONO ORGANIZZATI I REQUISITI

Differenziazione di colore nell'elencazione dei requisiti 11
Requisiti fondamentali 11

1 IMPEGNO DELLA DIREZIONE

1.1 Impegno della direzione e miglioramento continuo 12
1.2 Struttura organizzativa, responsabilità e organismo di gestione 13

2 PIANO DI SICUREZZA ALIMENTARE HACCP

2.1 Team di sicurezza alimentare HACCP – Codex Alimentarius, Fase 1 14
2.2 Programmi di prerequisiti 14
2.3 Descrizione del prodotto – Codex Alimentarius, Fase 2 14
2.4 Identificazione dell'uso previsto – Codex Alimentarius, Fase 3 15
2.5 Costruzione di un diagramma di flusso del processo – Codex Alimentarius, Fase 4 15
2.6 Verifica del diagramma di flusso – Codex Alimentarius, Fase 5 15

2.7 Elenco di tutti i potenziali pericoli associati a ogni fase del processo, esecuzione di un'analisi dei pericoli e valutazione delle misure da adottare per controllare i pericoli identificati – Codex Alimentarius, Fase 6, Principio 1 16
2.8 Determinazione dei punti critici di controllo (CCP) – Codex Alimentarius, Fase 7, Principio 2 16
2.9 Identificazione dei limiti critici per ciascun CCP – Codex Alimentarius, Fase 8, Principio 3 16
2.10 Adozione di un sistema di controllo per ciascun CCP – Codex Alimentarius, Fase 9, Principio 4 17
2.11 Definizione di un piano di azioni correttive – Codex Alimentarius, Fase 10, Principio 5 17
2.12 Definizione delle procedure di verifica – Codex Alimentarius, Fase 11, Principio 6 17
2.13 Documentazione HACCP e tenuta dei registri – Codex Alimentarius, Fase 12, Principio 7 17
2.14 Revisione del piano HACCP 18

3 SICUREZZA ALIMENTARE E SISTEMA DI GESTIONE DELLA QUALITÀ

3.1 Manuale sulla sicurezza e qualità degli alimenti 19
3.2 Controllo della documentazione 19
3.3 Compilazione e tenuta dei registri 19
3.4 Verifiche interne 20
3.5 Approvazione del fornitore e delle materie prime e controllo della performance 21
3.6 Specifiche 23
3.7 Azioni correttive e preventive 24
3.8 Controllo dei prodotti non conformi 24
3.9 Tracciabilità 24
3.10 Gestione dei reclami 25
3.11 Gestione degli incidenti, ritiro e richiamo dei prodotti 25
3.12 Attenzione al cliente e comunicazione 26

4 STANDARD DELLO STABILIMENTO

4.1 Standard esterni 27
4.2 Sicurezza 27
4.3 Layout, flusso del prodotto e separazione 28
4.4 Struttura dell'edificio e aree destinate a movimentazione di materie prime, preparazione, trasformazione, confezionamento e stoccaggio 29
4.5 Servizi – acqua, ghiaccio, aria e altri gas 30
4.6 Attrezzature 31
4.7 Manutenzione 31
4.8 Strutture per il personale 32
4.9 Controllo della contaminazione chimica e fisica del prodotto Aree destinate a movimentazione di materie prime, preparazione, trasformazione, confezionamento e stoccaggio 34
4.10 Identificazione di corpi estranei e strumenti per la rimozione 36
4.11 Ordine e igiene 38
4.12 Gestione/smaltimento dei rifiuti 40
4.13 Gestione del cibo in eccedenza e dei prodotti per l'alimentazione animale 40
4.14 Controllo degli infestanti 41
4.15 Impianti di stoccaggio 42
4.16 Spedizione e trasporto 43

5 CONTROLLO DEL PRODOTTO

5.1 Progettazione/sviluppo del prodotto 44
5.2 Etichettatura del prodotto 44
5.3 Gestione degli allergeni 45
5.4 Autenticità del prodotto, dichiarazioni e catena di custodia 46
5.5 Imballaggio del prodotto 47
5.6 Controllo del prodotto e test di laboratorio 47
5.7 Distribuzione del prodotto 48

6 CONTROLLO DEI PROCESSI

6.1 Controllo delle operazioni 49
6.2 Etichettatura e controllo della confezione 49
6.3 Quantità – controllo del peso, del volume e del numero 50
6.4 Taratura e monitoraggio degli strumenti di misurazione e controllo 51

7 PERSONALE

7.1 Formazione: aree destinate a movimentazione di materie prime, preparazione, trasformazione, confezionamento e stoccaggio 52
7.2 Igiene personale: aree destinate a movimentazione di materie prime, preparazione, trasformazione, confezionamento e stoccaggio 53
7.3 Controlli medici 53
7.4 Indumenti protettivi: dipendenti o visitatori presso le aree di produzione 54

PARTE II
REQUISITI

COME SONO ORGANIZZATI I REQUISITI

Ogni sezione principale o sottosezione dei requisiti dello Standard inizia con una dichiarazione di intenti. Questa stabilisce il grado di conformità previsto rispetto ai requisiti di quella sezione. La dichiarazione di intenti è parte integrante della procedura di verifica e tutte le aziende vi si devono conformare.

La "dichiarazione di intenti" nella tabella riporta in maniera più dettagliata i requisiti (clausole) che, se correttamente applicati, consentiranno al sito di raggiungere gli obiettivi previsti dal requisito. Tutti i requisiti saranno oggetto di verifica durante le ispezioni e dovranno essere soddisfatti ai fini del rilascio della certificazione.

DIFFERENZIAZIONE DI COLORE NELL'ELENCAZIONE DEI REQUISITI

È prevista la possibilità di scegliere tra diversi protocolli di verifica per le procedure di ispezione ai fini della certificazione secondo lo Standard. Le verifiche possono essere completate in un'unica visita (siano esse ispezioni pianificate o a sorpresa); in alternativa, gli stabilimenti possono richiedere che la verifica sia effettuata in più sedute, nei casi in cui la prima parte della verifica (parte 1) equivalga a un'ispezione non pianificata e finalizzata alla valutazione delle buone pratiche nei processi produttivi (GMP) e vi sia poi un'ulteriore verifica pianificata e concordata (parte 2) che riguardi prevalentemente i registri e le procedure.

I requisiti di verifica previsti dallo Standard sono riportati in colori diversi in modo da fornire una guida pratica e immediata per individuare i requisiti che saranno oggetto di verifica rispettivamente nella parte 1 e nella parte 2 dell'ispezione, laddove fosse selezionata questa opzione. L'uso di colori diversi consente inoltre di identificare facilmente i requisiti che saranno valutati durante la procedura di verifica eseguita sulle aree e sugli impianti di produzione o nell'ambito di un processo di verifica più ampio avviato all'interno dell'azienda.

Legenda colori dei requisiti

Requisiti valutati nella parte 1 della verifica – valutazione delle buone pratiche nei processi produttivi (GMP)	
Requisiti valutati nella parte 2 – verifica di registri, sistemi e documentazione	
Requisiti valutati in entrambe le parti 1 e 2	

REQUISITI FONDAMENTALI

Nell'ambito dello Standard alcuni requisiti sono contrassegnati come requisiti "fondamentali". Questi requisiti sono contrassegnati dalla dicitura "FONDAMENTALE", accompagnata da questo simbolo ⊛. Tali requisiti riguardano sistemi d'importanza cruciale per l'introduzione e l'implementazione di un'efficace politica sulla qualità e sicurezza dei prodotti e dei processi. I requisiti ritenuti fondamentali sono i seguenti:

- Impegno della direzione e miglioramento continuo (1.1)
- Piano di sicurezza alimentare HACCP (2)
- Verifiche interne (3.4)
- Gestione dei fornitori di materie prime e materiale per l'imballaggio (3.5.1)
- Azioni correttive e preventive (3.7)
- Tracciabilità (3.9)
- Layout, flusso del prodotto e separazione (4.3)
- Ordine e igiene (4.11)
- Gestione degli allergeni (5.3)
- Controllo delle operazioni (6.1)
- Etichettatura e controllo della confezione (6.2)
- Formazione: aree destinate a movimentazione materie prime, preparazione, trasformazione, confezionamento e stoccaggio (7.1)

Il mancato rispetto della dichiarazione di intenti relativa a un requisito fondamentale (in questo caso si parla di non conformità critica) comporta il mancato superamento della procedura di certificazione nel corso della prima verifica, o il ritiro della certificazione in verifiche successive. In questo caso, dovrà essere eseguita un'ulteriore verifica completa per valutare il possesso dei requisiti di conformità.

1 IMPEGNO DELLA DIREZIONE

1.1 IMPEGNO DELLA DIREZIONE E MIGLIORAMENTO CONTINUO

REQUISITO FONDAMENTALE
La direzione del sito dovrà dimostrare il pieno impegno nell'implementazione dei requisiti dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare e verso quei processi che favoriscono il miglioramento costante del sistema di sicurezza alimentare e di gestione della qualità.

CLAUSOLA	REQUISITI
1.1.1	Il sito dovrà disporre di tutta la documentazione relativa alla prassi adottata, in cui si impegna a distribuire prodotti sicuri, a norma di legge e conformi ai requisiti di qualità specificati, e dichiara la propria responsabilità nei confronti dei clienti. Tale documentazione dovrà: • essere sottoscritta dal soggetto su cui ricade la responsabilità dello stabilimento • essere trasmessa a tutto il personale.
1.1.2	La direzione del sito dovrà garantire che siano chiaramente definiti gli obiettivi per la gestione e il miglioramento della sicurezza, legalità e qualità dei prodotti realizzati, conformemente alla politica su sicurezza alimentare e qualità e al presente Standard. Tali obiettivi dovranno: • essere adeguatamente documentati e includere finalità o chiari indicatori di successo • essere trasmessi al personale interessato • essere costantemente monitorati, notificando i risultati alla direzione dello stabilimento con frequenza almeno trimestrale.
1.1.3	I meeting finalizzati alla revisione della politica gestionale, cui partecipano i dirigenti dell'azienda, devono essere organizzati a intervalli regolari prestabiliti, con frequenza almeno annuale, al fine di comparare la performance effettiva dello stabilimento con lo Standard e con gli obiettivi di cui al paragrafo 1.1.2. Il processo di revisione include la valutazione di: • piani di revisione gestionale precedentemente adottati e tempi di attuazione • risultati delle verifiche interne e delle verifiche eseguite da seconde e/o terze parti • reclami dei clienti e risultati relativi al feedback dei clienti • incidenti, azioni correttive, risultati o materiali non conformi alle specifiche • revisione delle modalità di gestione dei sistemi HACCP e dei sistemi di protezione e controllo degli alimenti • risorse necessarie. Gli atti dei meeting dovranno essere adeguatamente documentati e utilizzati per rivedere gli obiettivi. Le decisioni e azioni concordate nell'ambito del processo di revisione dovranno essere comunicate al personale interessato e le azioni previste dovranno essere attuate entro i tempi prestabiliti.
1.1.4	Il sito dovrà dimostrare di possedere un programma di meeting che consenta di portare all'attenzione della direzione aziendale, almeno una volta al mese, questioni relative a sicurezza, legalità e qualità dei prodotti alimentari e consenta l'adozione immediata delle misure correttive necessarie.
1.1.5	La direzione aziendale dovrà fornire le risorse finanziarie e umane per la produzione sicura di alimenti, conformemente ai requisiti dello Standard.
1.1.6	La direzione aziendale dovrà implementare un sistema per garantire che l'azienda sia sempre informata e proceda a una revisione di: • sviluppi scientifici e tecnici • codici etici di settore • nuovi rischi inerenti all'autenticità delle materie prime • tutti i requisiti legali applicabili nel Paese di fornitura delle materie prime, di produzione e, se noto, di vendita dei prodotti.
1.1.7	Il sito dovrà possedere una copia originale, in formato cartaceo o elettronico, del presente Standard ed essere a conoscenza delle eventuali modifiche allo Standard o al protocollo pubblicate sul sito BRC.
1.1.8	Nel momento in cui un'azienda riceve la certificazione di conformità allo Standard, essa dovrà verificare che siano condotte ulteriori verifiche di ricertificazione pianificate entro la data riportata sul certificato stesso.

CLAUSOLA		REQUISITI
1.1.9		Il direttore con la carica più alta presente in sede responsabile della produzione o delle operazioni dovrà partecipare ai meeting di apertura e chiusura della verifica per il rilascio della certificazione Standard Globale per la Sicurezza Alimentare. Durante la procedura di verifica, i responsabili dei reparti interessati o i loro rappresentanti dovranno tenersi a disposizione in base alle esigenze.
1.1.10		La direzione del sito dovrà garantire che le cause profonde dei casi di non conformità allo Standard, rilevate in occasione della precedente verifica, siano state adeguatamente risolte per evitare che si verifichino di nuovo.

1.2 STRUTTURA ORGANIZZATIVA, RESPONSABILITÀ E ORGANISMO DI GESTIONE

L'azienda dovrà avere una chiara struttura organizzativa e reti di comunicazione tali da garantire la gestione ottimale di sicurezza, legalità e qualità dei prodotti.

CLAUSOLA	REQUISITI
1.2.1	L'azienda dovrà disporre di un organigramma che illustri la sua struttura organizzativa. Le responsabilità relative alla gestione di attività finalizzate a garantire la sicurezza, legalità e qualità dei prodotti dovranno essere chiaramente assegnate e comprese dai manager competenti. Dovrà essere chiaramente nominata una persona che faccia le veci della persona responsabile in caso di assenza di quest'ultima.
1.2.2	La direzione del sito dovrà garantire che tutti i dipendenti siano consapevoli delle proprie responsabilità. Laddove siano presenti istruzioni operative documentate per le attività intraprese, i dipendenti interessati avranno diritto a prenderne visione in modo da dimostrare che il lavoro svolto sia conforme alle istruzioni.

2 PIANO DI SICUREZZA ALIMENTARE – HACCP

REQUISITO FONDAMENTALE
L'azienda dovrà disporre di un piano di sicurezza alimentare pienamente operativo ed efficiente, basato sui principi HACCP del Codex Alimentarius.

2.1 TEAM DI SICUREZZA ALIMENTARE HACCP – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 1

CLAUSOLA	REQUISITI
2.1.1	Il piano HACCP dovrà essere sviluppato e gestito da un team multidisciplinare specializzato in sicurezza alimentare, che comprenda responsabili tecnici/della qualità/di produzione, ingegneri e altre figure pertinenti. Il team leader dovrà possedere una conoscenza approfondita del sistema HACCP e dovrà essere in grado di dimostrare la propria competenza ed esperienza. I membri del team dovranno avere una conoscenza specifica del sistema HACCP, dei prodotti, dei processi e dei rischi a essi collegati. Laddove il sito non disponga di figure competenti in sede, potrà fare ricorso a specialisti esterni, tuttavia la gestione ordinaria del sistema di sicurezza alimentare continuerà a essere di competenza dell'azienda.
2.1.2	Dovrà essere definito l'ambito di applicazione di ciascun piano HACCP, inclusi i prodotti e i processi interessati.

2.2 PROGRAMMI DEI PREREQUISITI

CLAUSOLA	REQUISITI
2.2.1	Il sito dovrà definire e attuare programmi ambientali e operativi, al fine di creare un ambiente adeguato alla produzione di alimenti sicuri e legali (programmi di prerequisiti). La seguente lista contiene solo alcuni dei possibili contenuti dei programmi: • pulizia e igienizzazione • controllo degli infestanti • programma di manutenzione per attrezzature e fabbricati • requisiti di igiene personale • formazione del personale • acquisti • trasporti • procedure per la prevenzione della contaminazione • controllo degli allergeni. Le misure di controllo e monitoraggio relative al programma di prerequisiti devono essere chiaramente documentate e incluse nelle procedure di sviluppo e revisione del programma HACCP.

2.3 DESCRIZIONE DEL PRODOTTO – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 2

CLAUSOLA	REQUISITI
2.3.1	Per ciascun prodotto o gruppo di prodotti, dovrà essere preparata una descrizione completa, contenente informazioni rilevanti per la sicurezza alimentare. La seguente lista contiene solo alcuni dei possibili punti trattati: • composizione (per esempio materie prime, ingredienti, allergeni, ricette) • provenienza degli ingredienti • proprietà fisiche o chimiche che possono avere un impatto sulla sicurezza alimentare (per esempio pH e aw) • trattamento e lavorazione (per esempio cottura o raffreddamento) • sistema di imballaggio (per esempio in atmosfera protetta o sottovuoto) • condizioni di stoccaggio e distribuzione (per esempio in frigo o a temperatura ambiente) • shelf-life in presenza delle condizioni di stoccaggio e utilizzo richieste

CLAUSOLA	REQUISITI
2.3.2	Dovranno essere raccolte, conservate, documentate e aggiornate tutte le informazioni necessarie per l'analisi del rischio. L'azienda deve garantire che il programma HACCP si basi su fonti d'informazione di diverso tipo, citate e disponibili su richiesta. La seguente lista contiene solo alcune delle fonti possibili: • bibliografia scientifica recente • rischi frequenti e noti associati a specifici prodotti alimentari • codici etici professionali rilevanti • linee guida accreditate • legislazione in materia di sicurezza alimentare relativa alla produzione e distribuzione dei prodotti • requisiti dei clienti.

2.4 IDENTIFICAZIONE DELL'USO PREVISTO – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 3

CLAUSOLA	REQUISITI
2.4.1	Dovrà essere descritto l'utilizzo che intende farne il cliente finale, definendo i gruppi di clientela target e qualsiasi altro uso alternativo, e valutando l'idoneità di un certo prodotto per alcuni gruppi vulnerabili all'interno della popolazione (per esempio bambini, anziani, persone affette da allergie).

2.5 COSTRUZIONE DI UN DIAGRAMMA DI FLUSSO DEL PROCESSO – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 4

CLAUSOLA	REQUISITI
2.5.1	Deve essere preparato un diagramma di flusso che tenga conto di ciascun prodotto, categoria di prodotti o processo. Esso dovrà definire tutti gli aspetti delle procedure di trasformazione degli alimenti che rientrano nell'ambito di applicazione del piano HACCP, dalla trasformazione delle materie prime alla produzione, fino allo stoccaggio e alla distribuzione del prodotto finito. La seguente lista suggerisce solo alcuni dei possibili contenuti: • planimetria degli edifici e disposizione delle attrezzature • materie prime, inclusa l'introduzione di fluidi di processo e altri materiali destinati al contatto con gli alimenti (per esempio acqua, materiale di confezionamento) • sequenza e interazione di tutte le fasi del processo • processi di esternalizzazione di servizi e lavori in subappalto • possibilità di ritardi nel processo • rilavorazione e riciclo • separazione tra aree a basso/alto rischio/alto controllo • prodotti finiti, prodotti intermedi/semilavorati, sottoprodotti e rifiuti.

2.6 VERIFICA DEL DIAGRAMMA DI FLUSSO – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 5

CLAUSOLA	REQUISITI
2.6.1	Il team HACCP per la sicurezza alimentare deve verificare l'accuratezza dei diagrammi di flusso mediante verifiche e prove sul campo almeno una volta all'anno. Devono essere considerate e valutate le variazioni giornaliere e stagionali. Tutta la documentazione relativa ai diagrammi di flusso verificati deve essere conservata.

2.7 ELENCO DI TUTTI I POTENZIALI PERICOLI ASSOCIATI A OGNI FASE DEL PROCESSO, ESECUZIONE DI UN'ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DELLE MISURE DA ADOTTARE PER CONTROLLARE I PERICOLI IDENTIFICATI – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 6, PRINCIPIO 1

CLAUSOLA	REQUISITI
2.7.1	Il team HACCP per la sicurezza alimentare deve identificare e documentare tutti i potenziali pericoli ragionevolmente prevedibili in ogni fase, in relazione a prodotto, processo e impianti. Devono essere inclusi i rischi inerenti alle materie prime, quelli introdotti durante il processo o persistenti al termine del processo, nonché i rischi da allergeni (vedere clausola 5.3). Il team dovrà inoltre tenere conto delle fasi precedenti e successive del processo.
2.7.2	Il team HACCP per la sicurezza alimentare deve condurre un'analisi dei rischi per identificare i pericoli che devono essere prevenuti, eliminati o ridotti a livelli accettabili. Si devono considerare i seguenti aspetti: • probabilità che il pericolo si manifesti • gravità degli effetti sulla sicurezza del consumatore • vulnerabilità dei soggetti esposti • sopravvivenza e moltiplicazione di microrganismi particolarmente dannosi per i prodotti • presenza o produzione di tossine, contaminanti chimici o corpi estranei • contaminazione di materie prime, prodotti intermedi/semilavorati o prodotti finiti. Laddove non fosse possibile eliminare la causa del pericolo, l'eventuale presenza di livelli accettabili di rischio nel prodotto finito dovrà essere adeguatamente calcolata e documentata.
2.7.3	Il team HACCP per la sicurezza alimentare dovrà prendere in considerazione tutte le misure di controllo necessarie per prevenire, eliminare o ridurre il rischio a livelli accettabili. Laddove si proceda al controllo tramite il programma dei prerequisiti, questo dovrà essere specificato e dovrà essere confermata l'adeguatezza del programma per il controllo del rischio. Potrà essere presa in considerazione la possibilità di adottare più di una misura di controllo.

2.8 DETERMINAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO (CCP) – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 7, PRINCIPIO 2

CLAUSOLA	REQUISITI
2.8.1	Per ogni rischio che richieda un controllo specifico, i punti di controllo devono essere revisionati per identificare quelli di natura critica. Ciò richiede un approccio logico e può essere facilitato dall'utilizzo di un diagramma decisionale. I punti critici di controllo (CCP) sono quei punti di controllo necessari per prevenire o eliminare un pericolo per la sicurezza alimentare o ridurlo a livelli accettabili. Se viene identificato un rischio in una fase in cui è necessario eseguire un controllo per la sicurezza, ma non esiste una misura di controllo, il prodotto o il processo devono essere modificati in quella fase, oppure in una fase precedente o successiva, al fine di fornire tale misura.

2.9 IDENTIFICAZIONE DEI LIMITI CRITICI PER CIASCUN CCP – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 8, PRINCIPIO 3

CLAUSOLA	REQUISITI
2.9.1	Per ciascun CCP, dovranno essere definiti limiti critici adeguati per verificare se il processo sia sotto controllo o meno. I limiti critici devono essere: • misurabili laddove possibile (per esempio tempo, temperatura, pH) • supportati da una guida chiara o esempi laddove si tratti di misure soggettive (per esempio fotografie).
2.9.2	Il team HACCP per la sicurezza alimentare è tenuto a convalidare ciascun CCP. Dovranno essere prodotte prove documentate per dimostrare che le misure di controllo selezionate sono in grado di controllare il rischio in maniera coerente per ridurlo a livelli accettabili.

2.10 ADOZIONE DI UN SISTEMA DI CONTROLLO PER CIASCUN CCP – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 9, PRINCIPIO 4

CLAUSOLA	REQUISITI
2.10.1	Il team HACCP per la sicurezza alimentare è tenuto ad adottare un apposito sistema di controllo per ciascun CCP, al fine di assicurare la conformità ai limiti critici. Il sistema di monitoraggio deve essere in grado di rilevare la perdita di controllo dei CCP e, laddove possibile, di fornire le informazioni in maniera tempestiva per intraprendere l'azione correttiva adeguata. La seguente lista contiene solo alcune delle possibili tipologie di misurazione: • misurazione online • misurazione offline • misurazione in continuo (per esempio tramite termografi, pH-metri ecc.). Ove si adotti la misurazione discontinua, il sistema deve assicurare che il campione prelevato sia rappresentativo del lotto del prodotto.
2.10.2	I registri relativi al controllo dei CCP devono includere la data, l'ora e il risultato della misurazione; dovranno essere firmati dalla persona responsabile del controllo e, se necessario, verificati da una persona autorizzata. Nel caso di registri in formato elettronico, devono essere esibite prove documentate che essi siano stati controllati e verificati.

2.11 DEFINIZIONE DI UN PIANO DI AZIONI CORRETTIVE – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 10, PRINCIPIO 5

CLAUSOLA	REQUISITI
2.11.1	Il team HACCP per la sicurezza alimentare deve specificare e documentare l'azione correttiva da intraprendere, laddove dai risultati del monitoraggio emergesse il mancato soddisfacimento di un limite di controllo o una tendenza verso la perdita di controllo. Deve essere inclusa l'azione da intraprendere dal personale indicato, riguardo a ciascun prodotto che sia stato trasformato durante il periodo in cui il processo era fuori controllo.

2.12 DEFINIZIONE DELLE PROCEDURE DI VERIFICA – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 11, PRINCIPIO 6

CLAUSOLA	REQUISITI
2.12.1	Devono essere adottate procedure di verifica per confermare che il piano HACCP, inclusi i controlli che rientrano nel campo di applicazione del programma dei prerequisiti, continui a essere efficace. Alcuni esempi di attività di verifica: • verifiche interne • revisione dei casi in cui siano stati superati i limiti accettabili • revisione dei reclami da parte delle autorità o dei clienti • revisione degli incidenti di ritiro o richiamo dei prodotti. I risultati della verifica devono essere registrati e comunicati al team HACCP per la sicurezza alimentare.

2.13 DOCUMENTAZIONE HACCP E TENUTA DEI REGISTRI – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 12, PRINCIPIO 7

CLAUSOLA	REQUISITI
2.13.1	La documentazione e i registri devono essere sufficienti per consentire al sito di verificare che i controlli HACCP, inclusi i controlli che rientrano nel campo di applicazione del programma dei prerequisiti, siano implementati e mantenuti.

2.14 REVISIONE DEL PIANO HACCP

CLAUSOLA	REQUISITI
2.14.1	Il team HACCP per la sicurezza alimentare dovrà procedere al riesame del piano HACCP e del programma dei prerequisiti almeno una volta l'anno e prima che siano introdotte eventuali modifiche che possano incidere sulla sicurezza dei prodotti. Tali modifiche includono a titolo non esaustivo quelle riportate nella lista: • modifiche relative alle materie prime o ai fornitori di materie prime • modifiche a ingredienti/ricette • cambiamenti nelle condizioni di produzione, nei flussi di processo o nelle attrezzature • cambiamenti nelle condizioni di imballaggio, stoccaggio o distribuzione • cambiamenti nell'utilizzo da parte dei consumatori • insorgere di un nuovo rischio (per esempio di adulterazione di un ingrediente) • ritiro di un prodotto • aggiornamento delle informazioni scientifiche relative agli ingredienti, al processo o al prodotto. Gli opportuni cambiamenti risultanti dal riesame devono essere incorporati nel piano HACCP e/o nei programmi dei prerequisiti e devono essere pienamente documentati e approvati.

3 SICUREZZA ALIMENTARE E SISTEMA DI GESTIONE DELLA QUALITÀ

3.1 MANUALE SULLA SICUREZZA E QUALITÀ DEGLI ALIMENTI

Le procedure e i processi dell'azienda finalizzati al soddisfacimento dei requisiti dello Standard dovranno essere adeguatamente documentati per consentirne un'applicazione coerente, favorire la formazione e promuovere il concetto di "due diligence" nella produzione di prodotti sicuri.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.1.1	Le procedure documentate, istruzioni operative e prassi del sito dovranno essere riunite sotto forma di un unico manuale sulla qualità, in formato cartaceo o elettronico.
3.1.2	Il manuale sulla sicurezza e qualità degli alimenti dovrà essere adeguatamente implementato; il manuale o i contenuti pertinenti dovranno essere disponibili per il personale interessato.
3.1.3	Tutte le procedure e istruzioni operative dovranno essere chiaramente leggibili, non ambigue, nelle lingue appropriate e sufficientemente dettagliate per consentirne la corretta applicazione da parte del personale competente. Queste devono includere fotografie, grafici o altre illustrazioni, laddove l'informazione scritta non fosse da sola sufficiente (per esempio in casi di analfabetismo o di utenti di lingua straniera).

3.2 CONTROLLO DELLA DOCUMENTAZIONE

L'azienda dovrà adottare un sistema efficiente per il controllo dei documenti per verificare che siano disponibili per l'utilizzo solo le versioni corrette dei documenti, inclusi i moduli di registrazione.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.2.1	L'azienda è tenuta ad adottare una procedura specifica per la gestione dei documenti, che rientra nel sistema di sicurezza e qualità degli alimenti. Tale procedura deve prevedere: • una lista di tutti i documenti controllati, specificando il numero dell'ultima versione • il metodo per l'identificazione e l'autorizzazione dei documenti controllati • un registro contenente le motivazioni per eventuali modifiche o correzioni ai documenti • un sistema per la sostituzione di documenti in seguito al loro aggiornamento.

3.3 COMPILAZIONE E TENUTA DEI REGISTRI

Il sito deve mantenere registri accurati per dimostrare l'efficienza del proprio sistema di controllo di sicurezza, legalità e qualità.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.3.1	I registri dovranno essere leggibili, conservati in condizioni adeguate e facilmente recuperabili. Qualsiasi alterazione dei registri dovrà essere autorizzata, con la registrazione del motivo di tale alterazione. Per i registri in formato elettronico, dovranno essere create delle copie di backup per evitare il rischio di perdita dei dati.
3.3.2	I registri devono essere conservati per un periodo prestabilito e si dovrà tener conto di: • eventuali requisiti legali o richieste del cliente • la shelf-life del prodotto Si dovrà tener conto del fatto che la shelf-life potrebbe essere estesa dal consumatore (per esempio tramite il congelamento degli alimenti). I registri devono essere conservati per un periodo minimo pari alla shelf-life del prodotto più 12 mesi.

3.4 VERIFICHE INTERNE

REQUISITO FONDAMENTALE
L'azienda deve dimostrare di aver adottato un sistema di verifica dell'effettiva applicazione del piano di sicurezza alimentare e dell'implementazione dei requisiti dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.4.1	Deve essere predisposto un programma di verifiche interne nel corso dell'anno, il cui ambito di applicazione si estenda all'implementazione del piano HACCP, al programma dei prerequisiti e alle procedure adottate per soddisfare i requisiti dello Standard. L'ambito di applicazione e la frequenza delle verifiche dovranno essere definiti in base al livello di rischio associato all'attività e ai risultati ottenuti in occasione della precedente verifica; tutte le attività devono essere verificate almeno una volta all'anno.
3.4.2	Le verifiche interne devono essere condotte da ispettori competenti e adeguatamente formati. Gli ispettori devono agire in modo indipendente (per esempio non possono effettuare verifiche sul proprio lavoro).
3.4.3	Il programma di verifiche interne deve essere interamente implementato. I rapporti delle verifiche interne devono identificare sia gli aspetti conformi, sia gli aspetti non conformi e i risultati devono essere notificati al personale responsabile dell'attività sottoposta a verifica. Devono essere concordate le azioni correttive e i tempi previsti per la loro implementazione e si dovrà procedere alla verifica del loro completamento.
3.4.4	In aggiunta al programma di verifiche interne, dovrà essere predisposto un programma di ispezioni documentate per garantire che l'ambiente industriale e le attrezzature di processo siano mantenute in condizioni adeguate per la produzione di alimenti. Tali ispezioni devono prevedere: • ispezioni igieniche per valutare i livelli di pulizia e ordine • ispezioni sulla fabbricazione per identificare i rischi cui il prodotto può essere esposto a causa dell'edificio o delle attrezzature. La frequenza di queste ispezioni deve essere stabilita in base alla valutazione del rischio, ma non potrà essere inferiore a una volta al mese nelle aree destinate al trattamento di prodotti aperti.

3.5 APPROVAZIONE DEL FORNITORE E DELLE MATERIE PRIME E CONTROLLO DELLA PERFORMANCE

3.5.1 GESTIONE DEI FORNITORI DI MATERIE PRIME E MATERIALE PER L'IMBALLAGGIO

REQUISITO FONDAMENTALE

L'azienda deve adottare un efficiente sistema di approvazione e controllo dei fornitori, per garantire che tutti i rischi potenziali associati alle materie prime (imballaggio incluso), per quanto riguarda la sicurezza, autenticità, legalità e qualità del prodotto finale, siano adeguatamente valutati e gestiti.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.5.1.1	L'azienda deve adottare una procedura documentata per la valutazione del rischio associato a ciascuna materia prima o a una certa categoria di materie prime, inclusi gli imballaggi, al fine di identificare i rischi potenziali per la sicurezza, legalità e qualità dei prodotti. Si dovrà tener conto dei seguenti aspetti: • contaminazione da allergeni • rischio di contaminazione da corpi estranei • contaminazione microbiologica • contaminazione chimica • contraffazione o frode (vedere clausola 5.4.2). Dovrà essere tenuta in debita considerazione la rilevanza di una certa materia prima per la qualità del prodotto finale. La valutazione del rischio sarà alla base dell'approvazione delle materie prime, dei test e delle procedure adottate per l'approvazione e il controllo dei fornitori. Le valutazioni del rischio devono essere riviste almeno una volta all'anno.
3.5.1.2	L'azienda deve implementare una procedura di controllo continuo e di approvazione dei fornitori, al fine di garantire che tutti i fornitori di materie prime e imballaggi sappiano gestire il rischio associato alla sicurezza e alla qualità delle materie prime e adottino efficienti procedure di tracciabilità. Le procedure di approvazione e controllo devono basarsi su una valutazione del rischio o su una combinazione dei seguenti elementi: • certificazione (per esempio Standard Globali BRC o altri programmi di certificazione GFSI) • verifiche presso il fornitore, al fine di valutare sicurezza alimentare, tracciabilità, rispetto del protocollo HACCP e buone pratiche nei processi produttivi (GMP), svolte da un ispettore esperto e con comprovate competenze sul tema della sicurezza alimentare o, per i fornitori che hanno ottenuto un risultato di rischio basso, questionari per i fornitori. Laddove l'approvazione si basi su questionari, questi dovranno essere ripubblicati almeno ogni 3 anni e i fornitori dovranno informare lo stabilimento di eventuali variazioni intervenute nel frattempo. La sede deve disporre di un elenco aggiornato dei fornitori approvati.
3.5.1.3	Qualora le materie prime fossero acquistate da agenti o intermediari, la sede è tenuta a conoscere l'identità dell'ultimo produttore o imballatore o, per quanto riguarda prodotti forniti sfusi, il luogo di consolidamento della materia prima. Le informazioni necessarie al produttore, all'imballatore o all'azienda di stoccaggio ai fini dell'approvazione, come descritto nella clausola 3.5.1.2, devono essere fornite dall'agente/intermediario o direttamente dal fornitore, a meno che l'agente/intermediario non sia egli stesso in possesso di certificazione Standard Globale BRC per Agenti e Intermediari.
3.5.1.4	Le procedure devono definire come gestire le eccezioni al processo di approvazione dei fornitori di cui alla clausola 3.5.1.2 (per esempio quando i fornitori di materie prime sono indicati da un cliente) o laddove non siano disponibili le informazioni necessarie per consentire l'effettiva approvazione del fornitore (per esempio prodotti agricoli forniti sfusi) e vengano invece effettuati test sul prodotto per verificarne la qualità e la sicurezza. Quando uno stabilimento realizza prodotti con il marchio del cliente, le eccezioni rilevanti devono essere notificate al cliente.

3.5.2 APPROVAZIONE DI MATERIE PRIME E IMBALLAGGI, E PROCEDURE DI CONTROLLO

I controlli sull'approvazione delle materie prime, inclusi i rispettivi imballaggi, devono garantire che le materie prime non possano incidere negativamente sulla sicurezza, legalità, qualità o autenticità dei prodotti.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.5.2.1	L'azienda deve adottare una procedura documentata finalizzata all'approvazione di materie prime e imballaggi al momento della ricezione, in base a un'accurata valutazione del rischio (clausola 3.5.1.1). Le procedure di approvazione e controllo sulle materie prime, inclusi gli imballaggi, devono basarsi su uno dei seguenti elementi, o su una combinazione degli stessi: • campionamento dei prodotti e prove • ispezione visiva al momento della ricezione • certificato delle analisi – specifico della spedizione • certificato di conformità Dovrà essere disponibile una lista delle materie prime, inclusi gli imballaggi, e dei requisiti da soddisfare ai fini dell'approvazione. Dovranno essere chiaramente definiti, implementati e rivisti i parametri per l'approvazione e la frequenza dei test.

3.5.3 GESTIONE DEI FORNITORI DI SERVIZI

L'azienda dovrà essere in grado di dimostrare che, in caso di esternalizzazione di servizi, il servizio fornito sia adeguato, e che si sia valutato ciascun rischio inerente a sicurezza, legalità e qualità del prodotto, per garantire l'adozione di controlli efficaci.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.5.3.1	Devono essere previste procedure documentate per l'approvazione e il controllo dei fornitori di servizi. Tali servizi includono: • controllo degli infestanti • servizio di lavanderia • servizio di pulizia • servizi di assistenza e manutenzione attrezzature • trasporto e distribuzione • stoccaggio al di fuori dello stabilimento di ingredienti, imballaggi e prodotti • test di laboratorio • servizi di catering • gestione rifiuti.
3.5.3.2	Deve essere stato sottoscritto un contratto o un accordo formale con i fornitori, in cui siano definite le aspettative in merito al servizio e che garantisca la risoluzione di potenziali rischi alimentari associati al servizio in oggetto.

3.5.4 GESTIONE DEI PROCESSI DI PRODUZIONE E IMBALLAGGIO ESTERNALIZZATI

Laddove una qualsiasi fase del processo di lavorazione o confezionamento dei prodotti, che rientri nell'ambito di applicazione della certificazione, fosse subappaltata a terzi o eseguita presso lo stabilimento di un'altra azienda, le operazioni in oggetto dovranno essere adeguatamente gestite in modo da non compromettere sicurezza, legalità, qualità e autenticità dei prodotti.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.5.4.1	L'azienda dovrà essere in grado di dimostrare che, laddove il processo di lavorazione o imballaggio fosse parzialmente subappaltato o eseguito fuori sede, questo sia stato comunicato al proprietario del marchio e, se necessario, sia stata fornita la relativa autorizzazione.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.5.4.2	L'azienda dovrà garantire l'approvazione e il monitoraggio delle imprese subappaltatrici tramite l'esito favorevole di: • certificazione rispetto allo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare BRC o ad altri programmi di certificazione GFSI • una verifica documentata presso il fornitore, al fine di valutare sicurezza alimentare, tracciabilità, rispetto del protocollo HACCP e buone pratiche nei processi produttivi (GMP), svolta da un ispettore esperto e con comprovate competenze sul tema della sicurezza alimentare.
3.5.4.3	Tutte le operazioni di produzione e imballaggio esternalizzate dovranno: • essere eseguite conformemente al contratto sottoscritto, in cui sono definiti i requisiti di lavorazione e/o imballaggio e le specifiche dei prodotti • garantire la tracciabilità dei prodotti.
3.5.4.4	L'azienda dovrà predisporre tutte le ispezioni e test per i prodotti in cui parte del processo di lavorazione o imballaggio sia stata esternalizzata, incluse ispezioni visive, test chimici e/o microbiologici, in base alla valutazione del rischio.

3.6 SPECIFICHE

Dovranno essere previste specifiche relative alle materie prime, incluso l'imballaggio, ai prodotti finiti e ad altri prodotti o servizi che potrebbero incidere sull'integrità del prodotto finito.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.6.1	Le specifiche relative alle materie prime e agli imballaggi dovranno essere adeguate e dettagliate e conformi ai requisiti legali e di sicurezza pertinenti. Tali specifiche devono includere la definizione dei limiti per determinati attributi del materiale che potrebbero incidere negativamente sulla qualità o sicurezza del prodotto finale (per esempio standard chimici, microbiologici o fisici).
3.6.2	Le specifiche aggiornate e dettagliate dovranno essere disponibili per tutti i prodotti finiti. Queste dovranno includere dati chiave per soddisfare i requisiti legali e le esigenze del cliente, consentendo a quest'ultimo di utilizzare il prodotto in maniera sicura.
3.6.3	L'azienda dovrà definire le specifiche insieme alle parti interessate, stipulando un accordo formale con le stesse. Qualora le specifiche non fossero formalmente concordate, l'azienda deve poter dimostrare che si sta impegnando affinché tali accordi vengano sottoscritti.
3.6.4	Le specifiche dovranno essere riesaminate in tutti i casi in cui vengano apportate variazioni ai prodotti (per esempio ingredienti, metodo di lavorazione), o almeno una volta ogni 3 anni. Dovrà essere registrata la data di revisione o di approvazione di eventuali modifiche.

3.7 AZIONI CORRETTIVE E PREVENTIVE

REQUISITO FONDAMENTALE
Il sito deve dimostrare di utilizzare tutte le informazioni disponibili in merito a lacune già identificate nel sistema di gestione della sicurezza e della qualità degli alimenti, al fine di implementare tutte le correzioni necessarie ed evitare che si ripresentino in futuro.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.7.1	La sede deve disporre di procedure documentate per la movimentazione e la corretta identificazione di errori nel sistema di gestione della sicurezza e della qualità degli alimenti.
3.7.2	Laddove una non conformità implichi un rischio di sicurezza, legalità o qualità dei prodotti, questa dovrà essere analizzata e registrata includendo: • documentazione in cui si attesti chiaramente la non conformità • valutazione delle conseguenze effettuata da un soggetto autorizzato e competente • l'azione correttiva necessaria per intervenire immediatamente • un calendario ben definito per implementare le correzioni • nominativo di un soggetto responsabile per l'attuazione delle correzioni • verifica che l'azione correttiva sia stata implementata e sia efficace • identificazione delle cause profonde della non conformità e implementazione di tutte le azioni correttive per evitare che si ripresenti in futuro.

3.8 CONTROLLO DEI PRODOTTI NON CONFORMI

Il sito dovrà garantire che tutti i prodotti non conformi alle specifiche siano adeguatamente gestiti al fine di evitarne la distribuzione non autorizzata.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.8.1	Devono essere predisposte procedure documentate per la gestione dei prodotti non conformi. Tali procedure devono prevedere: • obbligo per il personale di identificare e segnalare tutti i prodotti potenzialmente non conformi • chiara identificazione dei prodotti non conformi (per esempio tramite l'etichettatura diretta o l'utilizzo di sistemi informatizzati) • stoccaggio sicuro per prevenire la distribuzione accidentale del prodotto (per esempio tramite una barriera fisica o computerizzata). • riferimento al proprietario del marchio, se necessario • chiare responsabilità di natura decisionale sull'utilizzo o lo scarto di prodotti in relazione al problema (per esempio tramite distruzione, rilavorazione, declassamento a un marchio alternativo, oppure accettazione in deroga) • registri relativi alle decisioni prese in merito all'utilizzo o allo smaltimento dei prodotti • registri di distruzione, nel caso di prodotti distrutti per ragioni di sicurezza alimentare.

3.9 TRACCIABILITÀ

REQUISITO FONDAMENTALE
Il sito deve essere in grado di seguire l'iter di tutti i lotti di materie prime (imballaggi inclusi), dalla fornitura alle fasi di lavorazione e consegna al cliente, e viceversa.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.9.1	La tracciabilità dovrà essere garantita tramite: identificazione delle materie prime, inclusi imballaggi primari e simili, ausili tecnologici, prodotti intermedi/semilavorati, materiali parzialmente utilizzati, esame dei prodotti finiti e materiali.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.9.2	Il sito dovrà collaudare il sistema di tracciabilità relativamente a diverse categorie di prodotti, per verificare che la tracciabilità possa essere determinata a partire dalle materie prime (inclusi gli imballaggi primari) fino al prodotto finito, e viceversa, anche tramite test quantitativi/di bilancio di massa. Questo dovrà avvenire in base alla frequenza prestabilita, almeno una volta all'anno, e i risultati prodotti dovranno essere conservati ai fini dell'ispezione. Dovrà essere raggiunta la massima tracciabilità entro 4 ore.
3.9.3	L'azienda deve assicurare che i suoi fornitori di materie prime dispongano di un efficace sistema di tracciabilità. Laddove l'approvazione del fornitore sia stata effettuata tramite questionario, piuttosto che tramite certificazione o verifica, la verifica del sistema di tracciabilità del fornitore dovrà essere eseguita al momento della prima approvazione e poi a intervalli regolari di almeno 3 anni. La verifica potrà essere eseguita tramite un test di tracciabilità. Laddove la materia prima sia ricevuta direttamente da un'azienda agricola o da un allevamento ittico, non è obbligatorio procedere ad ulteriori verifiche del sistema di tracciabilità del fornitore.
3.9.4	Anche nei casi di rilavorazione, la tracciabilità dei prodotti dovrà essere sempre garantita.

3.10 GESTIONE DEI RECLAMI

I reclami da parte dei clienti devono essere gestiti in maniera efficace e le informazioni raccolte devono essere utilizzate per ridurre il livello complessivo dei reclami.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.10.1	Tutti reclami dovranno essere schedati ed esaminati e i risultati ottenuti dovranno essere adeguatamente registrati, in presenza di informazioni sufficienti. Dovranno essere implementate tempestivamente ed efficacemente, da parte del personale competente, azioni adeguate alla gravità e frequenza del problema identificato.
3.10.2	Le informazioni che emergono dai reclami devono essere utilizzate per individuare tendenze significative. In caso di un aumento significativo del numero di reclami, indipendentemente dalla loro entità, bisogna procedere a un'analisi delle cause profonde, per garantire il miglioramento continuo dei prodotti in termini di sicurezza, legalità e qualità e per evitare il ripetersi di situazioni analoghe. I risultati di tali analisi dovranno essere messi a disposizione del personale interessato.

3.11 GESTIONE DEGLI INCIDENTI, RITIRO E RICHIAMO DEI PRODOTTI

L'azienda deve disporre di un piano e di un sistema pienamente operativi per gestire efficacemente gli incidenti e consentire il ritiro e il richiamo di un prodotto laddove questo fosse necessario.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.11.1	L'azienda deve adottare procedure documentate, progettate per gestire efficacemente gli incidenti e le potenziali situazioni di emergenza che possono incidere sulla sicurezza, legalità o qualità degli alimenti. Ciò può includere la definizione di un piano di contingenza per garantire sicurezza, qualità e legalità del prodotto. Gli incidenti possono riguardare: • interruzione dei servizi essenziali come acqua, energia, trasporti, procedure di refrigerazione, disponibilità del personale e comunicazioni • eventi naturali come incendi, allagamenti o simili • contaminazione dolosa o sabotaggio. Devono essere prese in considerazione misure di ritiro o richiamo dei prodotti, laddove esista il rischio che i prodotti distribuiti dallo stabilimento possano essere danneggiati da incidenti.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.11.2	L'azienda dovrà adottare una procedura documentata in merito al ritiro o richiamo dei prodotti. Questa dovrà prevedere obbligatoriamente: • identificazione del personale direttivo addetto alla gestione dei richiami, assegnando responsabilità chiaramente distinte • linee guida per decidere se un prodotto debba essere richiamato o ritirato e sulla documentazione da tenere • lista aggiornata dei recapiti essenziali (inclusi i recapiti fuori dall'orario di lavoro) o chiara indicazione dell'ubicazione di tale lista (che deve includere per esempio: addetti alla gestione dei richiami, servizi di emergenza, fornitori, clienti, organismo di certificazione, ente normativo) • un piano di comunicazione, che includa l'adozione di un sistema di trasmissione tempestiva delle informazioni ai clienti, ai consumatori e alle autorità competenti • dettagli delle società esterne che forniscono consulenza e supporto ove necessario (per esempio laboratori specialistici, autorità e consulenti legali) • un piano in grado di gestire gli aspetti logistici della tracciabilità dei prodotti, lo smaltimento di prodotti non adeguati e la riconciliazione delle scorte. Tale procedura deve essere costantemente operativa.
3.11.3	Le procedure di richiamo e ritiro dei prodotti dovranno essere testate almeno una volta all'anno, in modo da verificarne l'efficacia operativa. I risultati dei test dovranno essere conservati e dovranno includere le tempistiche relative alle attività principali. I risultati di questo test o di richiami effettivi di prodotti dovranno essere utilizzati per rivedere la procedura e implementare miglioramenti, se necessario.
3.11.4	Nel caso di richiamo di prodotti, l'organismo di certificazione che ha emesso l'attuale certificazione per lo stabilimento a fronte dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare dovrà essere informato della decisione di richiamo entro 3 giorni lavorativi.

3.12 ATTENZIONE AL CLIENTE E COMUNICAZIONE

L'azienda deve garantire che ogni politica o richiesta specifica del cliente sia compresa, implementata e chiaramente comunicata al personale interessato e, dove opportuno, a fornitori di materie prime, imballaggi e servizi.

CLAUSOLA	REQUISITI
3.12.1	Laddove a un'azienda fosse richiesto dal cliente di seguire indicazioni, codici etici o metodi di lavoro specifici, questi devono essere comunicati al personale interessato all'interno del sito e implementati.
3.12.2	Dovranno essere adottati processi efficaci per trasmettere le richieste specifiche del cliente ai fornitori di materie prime e fornitori, dove possibile.

4 STANDARD DEL SITO

4.1 STANDARD ESTERNI

Le dimensioni, l'ubicazione, la costruzione e la struttura dello stabilimento devono essere tali da ridurre il rischio di contaminazione e favorire la produzione di prodotti finiti sicuri e legali.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.1.1	Devono essere prese in considerazione le attività locali e gli ambienti che potrebbero avere un impatto negativo sull'integrità del prodotto finito e devono essere adottate misure adeguate per prevenire la contaminazione. Ove siano state adottate misure per proteggere lo stabilimento (da ogni potenziale contaminante, allagamento ecc.), queste devono essere regolarmente riviste al fine di riflettere eventuali modifiche recenti.
4.1.2	Le aree esterne devono essere tenute in ordine. Laddove gli edifici fossero circondati da aree erbose o coltivate, queste dovranno essere regolarmente curate e ben tenute. Le strade esterne di competenza dello stabilimento devono essere adeguatamente pavimentate e mantenute in buone condizioni per evitare la contaminazione dei prodotti.
4.1.3	L'edificio deve essere soggetto a regolari interventi di manutenzione al fine di minimizzare la potenziale contaminazione dei prodotti (ad esempio rimozione di nidi di uccelli, sigillatura delle tubazioni per prevenire l'ingresso di infestanti, acqua e altri contaminanti).

4.2 SICUREZZA

Devono essere adottati sistemi di sicurezza adeguati per prevenire furti o contaminazioni dolose durante la permanenza dei prodotti nello stabilimento.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.2.1	L'azienda dovrà attuare una valutazione documentata delle misure di sicurezza e dei rischi potenziali per i prodotti derivanti da danneggiamenti o contaminazioni intenzionali. Le aree devono essere valutate in base al rischio; le aree sensibili o limitate devono essere definite, chiaramente marcate, monitorate e controllate. Le misure di sicurezza identificate per ridurre i rischi devono essere implementate e riviste almeno una volta all'anno.
4.2.2	Devono essere adottate procedure specifiche per consentire l'accesso alle aree di produzione e stoccaggio solo al personale autorizzato; l'accesso allo stabilimento da parte di dipendenti, appaltatori e visitatori dovrà essere tenuto sotto controllo. Deve essere adottato un sistema di segnalazione dei visitatori. Il personale dovrà essere addestrato sulle procedure di sicurezza adottate nello stabilimento e dovrà essere incentivato a segnalare la presenza di visitatori sconosciuti o non identificati.
4.2.3	Serbatoi di stoccaggio esterni, silos e tubazioni in entrata con aperture esterne dovranno essere resi inaccessibili.
4.2.4	Se richiesto dalla legislazione vigente, lo stabilimento dovrà essere registrato o approvato dalle autorità competenti.

4.3 LAYOUT, FLUSSO DEL PRODOTTO E SEPARAZIONE

REQUISITO FONDAMENTALE

Il layout aziendale, i flussi di processo e la mobilità del personale devono essere organizzati in modo da eliminare il rischio di contaminazione dei prodotti e soddisfare i requisiti della legislazione pertinente.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.3.1	Deve essere predisposta una pianta dello stabilimento che designi le aree (zone) in cui il prodotto è soggetto a diversi livelli di rischio di contaminazione, vale a dire: • aree ad alto rischio • aree ad alto controllo • ambiente ad alto controllo • aree a basso rischio • aree destinate al trattamento di prodotti chiusi • aree non destinate al trattamento del prodotto. Vedere Appendice 2 per consultare le linee guida sulla definizione delle zone di rischio nell'area produzione. Questa divisione in zone dovrà essere tenuta in considerazione in fase di definizione del programma dei prerequisiti per aree specifiche del sito.
4.3.2	La pianta del sito deve identificare: • punti di accesso per il personale • punti di accesso per le materie prime (inclusi gli imballaggi) • vie di movimento per il personale • vie di movimento per le materie prime • vie di accesso per la raccolta dei rifiuti • vie riservate alle operazioni di rilavorazione • ubicazione di ogni supporto per il personale inclusi spogliatoi, servizi igienici, mense e aree fumo • flusso della produzione.
4.3.3	Gli appaltatori e i visitatori, inclusi gli autisti, dovranno essere informati delle procedure di accesso ai locali aziendali, in particolare quelli a cui sono diretti, per quanto riguarda i rischi e la potenziale contaminazione dei prodotti. Gli appaltatori impiegati nei processi produttivi o nelle aree di stoccaggio devono essere posti sotto la supervisione del personale incaricato.
4.3.4	La movimentazione di personale, materie prime, imballaggi, prodotti in rilavorazione e/o rifiuti non deve compromettere in alcun modo la sicurezza dei prodotti. Il flusso di processo, unitamente all'uso di procedure di comprovata efficacia, dovrà essere gestito in modo da minimizzare il rischio di contaminazione delle materie prime, dei prodotti intermedi/semilavorati, degli imballaggi e dei prodotti finiti.
4.3.5	Laddove lo stabilimento prevedesse al suo interno anche aree ad alto rischio, dovrà essere allestita un'adeguata separazione fisica tra queste aree e altri spazi. Tale separazione dovrà tener conto del flusso del prodotto, della natura dei materiali (inclusi gli imballaggi), delle attrezzature, del personale, dei rifiuti, del flusso d'aria, della qualità dell'aria e delle utenze disponibili (inclusi gli scarichi). Il posizionamento dei punti di trasferimento non dovrà compromettere la separazione tra le aree ad alto rischio e le altre aree dello stabilimento. Dovranno essere adottate procedure idonee per ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti (per esempio la disinfezione dei materiali al momento dell'ingresso nello stabilimento).
4.3.6	Laddove lo stabilimento prevedesse al suo interno anche aree ad alto controllo, dovrà essere allestita un'adeguata separazione fisica tra queste aree e altri spazi. Tale separazione dovrà tener conto del flusso del prodotto, della natura dei materiali (inclusi gli imballaggi), delle attrezzature, del personale, dei rifiuti, del flusso d'aria, della qualità dell'aria e delle utenze disponibili (inclusi gli scarichi). Laddove non fossero predisposte adeguate barriere fisiche, l'azienda dovrà aver adottato procedure documentate per la valutazione dei rischi di contaminazione dei prodotti e aver istituito procedure di prevenzione efficaci e approvate.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.3.7	Laddove siano necessarie delle aree ad alto controllo dovrà essere effettuata una valutazione del rischio documentata per determinare il rischio di contaminazioni crociate da parte di agenti patogeni. La valutazione del rischio dovrà tener conto delle potenziali fonti di contaminazione microbiologica e dovrà coprire le seguenti aree: • materie prime e prodotti • flusso di materie prime, imballaggi, prodotti, attrezzature, personale ed effluenti • flusso e qualità dell'aria • utenze (inclusi scarichi) Dovranno essere adottati processi efficaci per proteggere il prodotto finito da questa contaminazione. Questi processi potranno includere separazione, gestione dei flussi di processo o altre tipologie di controllo.
4.3.8	I locali aziendali devono disporre di spazio sufficiente per consentire ai dipendenti di lavorare e di un'adeguata capacità di stoccaggio per garantire che tutte le operazioni siano svolte adeguatamente in condizioni igieniche sicure.
4.3.9	Le strutture temporanee costruite durante interventi edili o ristrutturazioni, ecc. devono essere progettate e collocate in modo da evitare l'insediamento di infestanti e non compromettere la sicurezza e la qualità dei prodotti.

4.4 STRUTTURA DELL'EDIFICIO E AREE DESTINATE A MOVIMENTAZIONE DI MATERIE PRIME, PREPARAZIONE, TRASFORMAZIONE, CONFEZIONAMENTO E STOCCAGGIO

La struttura dello stabilimento, degli edifici e dei servizi deve essere adeguata agli scopi previsti.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.4.1	Le pareti devono essere rifinite e mantenute in modo tale da prevenire l'accumulo di sporco, ridurre la condensa e la crescita di muffa e facilitare le operazioni di pulizia.
4.4.2	I pavimenti devono essere progettati in modo tale da soddisfare i requisiti del processo e resistere a materiali e metodi di pulizia. Devono inoltre essere impermeabili e tenuti in buono stato, oltre a facilitare le operazioni di pulizia.
4.4.3	Il sistema di drenaggio, se presente, deve essere collocato, progettato e mantenuto in modo tale da ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti e non comprometterne la sicurezza. Macchinari e tubature devono essere disposti in modo che, ove possibile, l'acqua reflua del processo confluisca direttamente nel sistema di drenaggio. Nei casi in cui siano utilizzate notevoli quantità di acqua o il collegamento diretto con il sistema di drenaggio non sia realizzabile, i pavimenti devono avere una pendenza tale da permettere il flusso delle acque di scarico verso l'apposito sistema di drenaggio.
4.4.4	Laddove lo stabilimento prevedesse al suo interno aree ad alto controllo o aree ad alto rischio, deve essere predisposto un piano specifico dei sistemi di scarico di queste aree, in cui sia mostrata la direzione del flusso e la posizione di tutte le attrezzature installate per prevenire il ritorno delle acque di scarico. Il percorso del sistema di drenaggio non deve comportare alcun pericolo di contaminazione delle aree ad alto rischio/alto controllo.
4.4.5	I soffitti e le sovrastrutture devono essere progettati, costruiti, rifiniti e mantenuti in modo da prevenire il rischio di contaminazione dei prodotti.
4.4.6	Qualora vi fossero controsoffitti, deve essere garantito adeguato accesso allo spazio vuoto in modo da facilitare le ispezioni per il monitoraggio degli infestanti, salvo nel caso in cui i vuoti siano completamente sigillati.
4.4.7	Laddove vi fosse un rischio per i prodotti, le finestre e le vetrate a soffitto utilizzate per l'aerazione devono essere adeguatamente schermate per prevenire l'ingresso di infestanti.
4.4.8	Laddove rappresentino un rischio per i prodotti, le finestre in vetro dovranno essere protette contro la rottura.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.4.9	Le porte devono essere mantenute in buone condizioni: • Le porte esterne devono essere ben aderenti alle rampe di carico, oppure dovranno essere installate protezioni adeguate. • Le porte esterne per accedere alle aree destinate al trattamento di prodotti aperti non dovranno essere aperte durante i periodi di attività, salvo in caso di emergenza. In caso di apertura delle porte esterne per accedere alle aree destinate al trattamento di prodotti chiusi, dovranno essere adottate adeguate precauzioni contro l'ingresso di infestanti.
4.4.10	Deve essere garantita un'illuminazione adeguata e sufficiente per la corretta gestione dei processi, le ispezioni dei prodotti e le operazioni di pulizia.
4.4.11	Laddove rappresentino un rischio per i prodotti, le lampadine a bulbo e a tubo, comprese quelle integrate in apparati elettrici insetticidi, devono essere adeguatamente protette. Laddove non fosse possibile garantire una protezione totale, dovranno essere adottate soluzioni alternative, come schermi di metallo a griglia fine o procedure di monitoraggio.
4.4.12	All'interno delle aree di produzione e stoccaggio dei prodotti devono essere garantiti una ventilazione e un ricambio dell'aria adeguati per prevenire la condensa o l'accumulo di polvere.
4.4.13	All'interno delle aree ad alto rischio, il ricambio dell'aria filtrata deve essere effettuato con una certa frequenza. Le caratteristiche del filtro utilizzato e la frequenza dei ricambi d'aria dovranno essere adeguatamente documentate. Tale procedura dovrà basarsi sulla valutazione del rischio e dovrà tener conto della provenienza dell'aria e della necessità di mantenere una pressione positiva nelle aree circostanti.

4.5 SERVIZI – ACQUA, GHIACCIO, ARIA E ALTRI GAS

Tutti i servizi all'interno delle aree di produzione e stoccaggio devono essere adeguatamente monitorati per controllare efficacemente il rischio di contaminazione dei prodotti.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.5.1	Tutta l'acqua usata come materia prima nella trasformazione degli alimenti, nella preparazione dei prodotti, per il lavaggio delle mani o per la pulizia di attrezzature e impianti deve essere fornita in quantità sufficienti, essere potabile o non essere soggetta al rischio di contaminazione, conformemente alla legislazione pertinente. La qualità chimica e microbiologica dell'acqua deve essere analizzata almeno una volta all'anno. I punti di campionamento, l'ambito del test e la frequenza delle analisi dovranno essere stabiliti in base alla valutazione del rischio, prendendo in considerazione la provenienza dell'acqua, i sistemi interni di approvvigionamento e distribuzione e i risultati di campionamenti effettuati precedentemente.
4.5.2	Dovrà essere preparato uno schema aggiornato del sistema di distribuzione idrica nello stabilimento, con i serbatoi di raccolta acque reflue e i sistemi di trattamento e riciclo dell'acqua. Il grafico deve essere utilizzato come base per le procedure di campionamento e gestione della qualità dell'acqua.
4.5.3	Laddove la legislazione pertinente consentisse l'uso di acqua non potabile, almeno nella fase iniziale di pulizia del prodotto (per esempio per lo stoccaggio/lavaggio del pesce), l'acqua dovrà essere conforme ai requisiti legali applicabili a tale operazione.
4.5.4	Aria, altri gas e vapore utilizzati a contatto diretto con gli ingredienti, o utilizzati come parte integrante degli ingredienti, dovranno essere monitorati al fine di prevenire il rischio di contaminazione. L'aria compressa utilizzata direttamente sul prodotto dovrà essere adeguatamente filtrata.

4.6 ATTREZZATURE

Tutte le attrezzature utilizzate nella trasformazione degli alimenti devono essere adeguate allo scopo e devono essere utilizzate per ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.6.1	Tutte le attrezzature dovranno essere realizzate con materiali idonei. La progettazione e la collocazione delle attrezzature dovranno essere tali da consentire la corretta esecuzione delle operazioni di pulizia e manutenzione.
4.6.2	Le attrezzature utilizzate a diretto contatto con gli alimenti devono essere idonee allo scopo e conformi ai requisiti legali pertinenti.

4.7 MANUTENZIONE

Per prevenire fenomeni di contaminazione e ridurre il potenziale di guasti, deve essere previsto un efficiente sistema di manutenzione per impianti e attrezzature.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.7.1	Deve essere previsto un sistema documentato di manutenzione pianificata o un sistema di monitoraggio delle condizioni che copra tutti gli impianti e le attrezzature di processo. I requisiti relativi alla manutenzione dovranno essere definiti alla messa in servizio di ogni nuova attrezzatura.
4.7.2	In aggiunta ai programmi di manutenzione pianificata, laddove esista il rischio di contaminazione da corpi estranei derivante da un danneggiamento dell'attrezzatura, quest'ultima dovrà essere ispezionata a intervalli prestabiliti; i risultati delle ispezioni e le azioni adottate dovranno essere adeguatamente documentati.
4.7.3	In caso di riparazioni temporanee, queste dovranno essere controllate al fine di garantire la sicurezza e la legalità dei prodotti. Tali misure temporanee dovranno essere sostituite con riparazioni permanenti non appena possibile ed entro un termine prestabilito.
4.7.4	Il sito dovrà garantire che la sicurezza o legalità dei prodotti non sia compromessa durante le operazioni di manutenzione e quelle di pulizia successive. Gli interventi di manutenzione devono essere seguiti da una procedura di verifica igienica adeguatamente documentata, dalla quale risulti che i fattori di rischio per la contaminazione dei prodotti siano stati eliminati dal macchinario o dall'attrezzatura interessati.
4.7.5	All'interno delle aree ad alto rischio e alto controllo, le attività di manutenzione dovranno rispettare i requisiti di separazione dell'area. Laddove possibile, gli utensili e le attrezzature dovranno essere utilizzati e conservati unicamente nell'area alla quale sono destinati.
4.7.6	I materiali utilizzati per la manutenzione di attrezzature e impianti che potrebbero rappresentare un rischio in caso di contatto diretto o indiretto con materie prime, prodotti intermedi e prodotti finiti, come per esempio l'olio lubrificante, devono essere di tipo alimentare e lo stato degli allergeni a essi associato deve essere noto.
4.7.7	I laboratori di progettazione devono essere tenuti puliti e in ordine e devono essere dotati di adeguati sistemi per prevenire l'ingresso dei detriti di lavorazione nelle aree di produzione o stoccaggio.

4.8 STRUTTURE PER IL PERSONALE

Le strutture per il personale devono essere sufficientemente grandi per accogliere il numero di persone richiesto e devono essere progettate e utilizzate in modo da ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti. Tali strutture devono essere mantenute in buono stato e in condizioni pulite.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.8.1	Devono essere predisposti appositi spogliatoi per il personale, per i dipendenti in generale, per i visitatori o per gli appaltatori. Gli spogliatoi dovranno essere posizionati in modo da consentire l'accesso diretto alle aree di produzione, imballaggio e stoccaggio senza dover attraversare aree esterne. Laddove questo non fosse possibile, dovrà essere svolta un'apposita valutazione del rischio, implementando le procedure del caso.
4.8.2	Devono essere forniti armadietti sufficientemente grandi per consentire al personale che opera nelle aree destinate a movimentazione di materie prime, preparazione, lavorazione e imballaggio dei prodotti di riporvi i propri oggetti personali.
4.8.3	All'interno dello spogliatoio, gli indumenti abituali e altri oggetti personali devono essere riposti separatamente dagli indumenti da indossare nel reparto di produzione. Deve essere predisposto un servizio di separazione degli indumenti da lavoro puliti da quelli sporchi.
4.8.4	In caso di operazioni da effettuarsi in aree ad alto rischio, il personale potrà accedervi attraverso uno spogliatoio dedicato, posizionato all'ingresso dell'area ad alto rischio. Gli spogliatoi devono rispettare i seguenti requisiti: • Occorre fornire istruzioni chiare in merito all'ordine in cui devono essere indossati gli indumenti protettivi, per prevenire la contaminazione di indumenti puliti. • Gli indumenti protettivi devono essere visivamente riconoscibili rispetto a quelli indossati in altre aree e non devono essere indossati al di fuori delle aree ad alto rischio • Deve essere prevista una specifica procedura per il lavaggio delle mani al fine di prevenire la contaminazione di indumenti protettivi puliti (per esempio la regola di lavarsi le mani dopo aver indossato la cuffia o le scarpe e prima di toccare indumenti puliti). • Prima di accedere alle aree ad alto rischio, dovranno essere predisposti lavamani e dispositivi per la disinfezione. • Devono essere fornite calzature idonee per accedere alle aree ad alto controllo/alto rischio e deve essere previsto un sistema di separazione efficiente tra aree riservate al cambio di calzature speciali e quelle riservate al cambio di altre calzature (per esempio tramite una barriera o un sistema di panche). In via eccezionale, è consentito l'utilizzo di un sistema di lavaggio calzature laddove quest'ultimo sia di comprovata efficacia per il controllo delle calzature e per prevenire l'introduzione di materiali patogeni nelle aree ad alto rischio. Dovrà essere implementato un programma di monitoraggio ambientale per valutare l'efficacia del controllo delle calzature.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.8.5	In caso di operazioni da effettuarsi in aree ad alto controllo, il personale potrà accedervi attraverso uno spogliatoio dedicato, dotato di tutte le misure protettive per garantire che gli indumenti protettivi non siano contaminati prima dell'ingresso nell'area ad alto controllo. Tali misure devono includere i seguenti requisiti: • Istruzioni chiare in merito all'ordine in cui devono essere indossati gli indumenti protettivi, per prevenire la contaminazione di indumenti puliti. • Non indossare le calzature fornite dall'azienda al di fuori dei locali aziendali. • Gli indumenti protettivi devono essere visivamente riconoscibili rispetto a quelli indossati nelle aree a basso rischio e non devono essere indossati al di fuori delle aree ad alto controllo. • La procedura di cambio prevede anche il lavaggio delle mani al fine di prevenire la contaminazione di indumenti protettivi puliti. • All'ingresso delle aree ad alto controllo, dovranno essere predisposti e utilizzati lavamani e dispositivi per la disinfezione. Deve essere presente un efficace sistema di controllo delle calzature per prevenire l'introduzione di agenti patogeni nelle aree ad alto controllo. A questo scopo, sarà possibile monitorare il cambio delle calzature prima dell'ingresso nell'area o utilizzare un servizio controllato per il lavaggio delle calzature. Dovrà essere implementato un programma di monitoraggio ambientale per valutare l'efficacia del controllo delle calzature.
4.8.6	Deve essere predisposto un numero sufficiente di lavamani adeguati nei punti di accesso alle aree di produzione e al loro interno. Tali lavamani devono prevedere obbligatoriamente: • cartelli indicanti l'obbligo di lavarsi le mani • una sufficiente quantità d'acqua a una temperatura adeguata • rubinetti con comandi a mani libere • sapone liquido/schiuma • asciugamani monouso o asciugamani ad aria adeguatamente progettati e collocati.
4.8.7	I servizi devono essere adeguatamente separati e non devono aprirsi direttamente nelle aree di produzione e imballaggio. I servizi devono essere dotati di lavamani comprendenti: • lavandini con sapone e acqua a una temperatura adeguata • dispositivi idonei per asciugare le mani • cartelli indicanti l'obbligo di lavarsi le mani. Laddove i lavamani nei servizi siano i soli disponibili prima di poter riaccedere all'area produzione, si applicherà la clausola 4.8.6 e dovrà essere predisposta un'apposita segnaletica per indicare l'ubicazione dei lavamani ai dipendenti prima che questi possano accedere all'area produzione.
4.8.8	Laddove il fumo fosse permesso dalla legge nazionale, dovranno essere designate aree controllate per fumatori, che devono essere isolate dalle aree di produzione in modo che il fumo non possa raggiungere i prodotti, e deve essere assicurata una sufficiente estrazione dell'aria all'esterno dell'edificio. Nelle aree fumatori, sia interne che esterne, devono essere adottate misure adeguate per lo smaltimento dei rifiuti dei fumatori. Non dovrà essere consentita l'introduzione o l'utilizzo di sigarette elettroniche all'interno delle aree di produzione o stoccaggio.
4.8.9	Il cibo portato all'interno dei locali aziendali dal personale deve essere adeguatamente conservato in condizioni di igiene e pulizia. Non è possibile introdurre cibo all'interno delle aree di stoccaggio, trasformazione e produzione. Laddove sia permesso il consumo di cibo all'esterno, durante le pause, è necessario utilizzare le aree designate, dotate di sistemi adeguati per lo smaltimento dei rifiuti.
4.8.10	Laddove operi un servizio di ristorazione all'interno dell'azienda, esso dovrà essere adeguatamente controllato per prevenire la contaminazione dei prodotti (per esempio può essere ritenuto responsabile di intossicazioni alimentari o dell'introduzione di allergeni nel sito).

4.9 CONTROLLO DELLA CONTAMINAZIONE CHIMICA E FISICA DEL PRODOTTO AREE DESTINATE A MOVIMENTAZIONE DI MATERIE PRIME, PREPARAZIONE, TRASFORMAZIONE, CONFEZIONAMENTO E STOCCAGGIO

Devono essere predisposte strutture e procedure adeguate per controllare il rischio di contaminazione chimica o fisica dei prodotti.

4.9.1 CONTROLLO CHIMICO

CLAUSOLA	REQUISITI
4.9.1.1	Deve essere adottata una procedura per gestire l'uso, lo stoccaggio e il trattamento di prodotti chimici non alimentari, al fine di prevenire il rischio di contaminazione chimica. Questa deve prevedere obbligatoriamente: • una lista di prodotti chimici approvati per l'acquisto • disponibilità di schede di sicurezza e specifiche tecniche • conferma dell'idoneità all'uso nell'industria alimentare • sistemi per evitare prodotti dagli odori forti • etichettatura e/o identificazione dei contenitori di prodotti chimici possibile in qualsiasi momento • area di stoccaggio designata, con accesso limitato al personale autorizzato • utilizzo riservato al personale competente.
4.9.1.2	Laddove fosse necessario utilizzare materiali dall'odore forte o contaminanti, per esempio i materiali per lavori edili, dovranno essere adottate tutte le misure necessarie per prevenire il rischio di contaminazione del colore dei prodotti.

4.9.2 CONTROLLO DEI METALLI

CLAUSOLA	REQUISITI
4.9.2.1	Deve essere adottata una prassi documentata per il controllo dell'uso di utensili metallici taglienti, inclusi coltelli, lame da taglio installate sulle attrezzature, aghi e fili metallici. Tale prassi deve prevedere la registrazione delle ispezioni per danni e le ricerche di eventuali oggetti smarriti. Non è ammesso l'utilizzo di taglierini.
4.9.2.2	Deve essere evitato l'acquisto di ingredienti e materiali per l'imballaggio che presentano punti metallici o altri elementi estranei incorporati. Nelle aree destinate al trattamento di prodotti aperti non possono essere usati punti metallici, graffette e puntine. Laddove fossero presenti strumenti di chiusura come punti metallici o articoli simili, dovranno essere adottate precauzioni appropriate al fine di ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti.

4.9.3 VETRO, PLASTICA FRAGILE, CERAMICA E MATERIALI SIMILI

CLAUSOLA	REQUISITI
4.9.3.1	Il vetro o altri materiali fragili non devono essere introdotti nelle aree destinate al trattamento di prodotti aperti o in aree in cui esista il rischio di contaminazione dei prodotti.
4.9.3.2	Devono essere adottate procedure documentate per la manipolazione del vetro o di altri materiali fragili (diversi da quelli che costituiscono la confezione del prodotto) nelle aree destinate al trattamento di prodotti aperti o in aree che presentino un rischio di contaminazione dei prodotti. Tali procedure devono prevedere obbligatoriamente: • un elenco di articoli con le relative informazioni su ubicazione, numero, tipo e condizione • controlli registrati sulle condizioni di tali articoli, condotti con una frequenza determinata in base al livello di rischio per i prodotti • informazioni sulla pulizia o sostituzione di tali articoli per ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.9.3.3	Devono essere adottate procedure documentate che dettaglino le azioni da intraprendere in caso di rottura di vetro o altri materiali fragili. Tali procedure devono includere i seguenti aspetti: • quarantena dei prodotti e degli spazi dell'area produzione che possano essere interessati • pulizia dell'area produzione • ispezione dell'area produzione e autorizzazione a riprendere la produzione • cambio degli indumenti di lavoro e ispezione delle calzature • indicazione specifica del personale addetto all'implementazione dei punti sopra descritti • registrazione dell'incidente di rottura.

4.9.4 PRODOTTI CON CONFEZIONE IN VETRO O IN ALTRI MATERIALI FRAGILI

CLAUSOLA	REQUISITI
4.9.4.1	L'area di stoccaggio dei contenitori deve essere separata dall'area di stoccaggio di materie prime, prodotti o altri imballaggi.
4.9.4.2	Devono essere adottati specifici sistemi per gestire la rottura di contenitori tra il punto di pulizia/ispezione e il punto di chiusura del contenitore stesso. Devono essere previste obbligatoriamente istruzioni documentate che contengano i seguenti punti: • rimozione e smaltimento di prodotti a rischio in prossimità della rottura; questo può riguardare diverse attrezzature o aree della linea di produzione • pulizia efficace delle linee o attrezzature di produzione che possono essere contaminate dai frammenti del contenitore; le operazioni di pulizia non devono contribuire all'ulteriore spargimento dei frammenti, per esempio quando si utilizza un sistema di pulizia a pressione con acqua o aria • uso di strumenti di pulizia specifici, chiaramente contrassegnati (per esempio tramite l'utilizzo di un colore diverso), per la rimozione dei frammenti del contenitore; tale attrezzatura dovrà essere stoccata separatamente da altri strumenti di pulizia • uso di cestini con coperchio facilmente accessibili per la raccolta dei contenitori rotti e dei relativi frammenti • deve essere condotta un'ispezione documentata sull'attrezzatura di produzione, in seguito alla rimozione dei frammenti prodotti dalla rottura di un contenitore, per garantire che le operazioni di pulizia abbiano adeguatamente eliminato qualsiasi rischio di contaminazione • deve essere concessa un'apposita autorizzazione al reparto di produzione per riprendere il ciclo dopo la pulizia; • l'area perimetrale deve essere tenuta libera dai frammenti di vetro.
4.9.4.3	Dovranno essere conservati appositi registri in cui sono riportati tutti i casi di rottura di contenitori verificatisi sulla linea di produzione. Anche laddove l'incidente non si verifichi durante un periodo di produzione, si dovrà procedere comunque alla registrazione dell'accaduto. Questi registri devono essere riesaminati per identificare tendenze di natura generale, nonché potenziali miglioramenti da apportare alla linea di produzione o ai contenitori.

4.9.5 LEGNO

CLAUSOLA	REQUISITI
4.9.5.1	Il legno non può essere utilizzato in aree destinate al trattamento di prodotti aperti, salvo laddove questo sia richiesto dal processo (per esempio nel caso di maturazione dei prodotti nel legno). Laddove l'uso del legno non possa essere evitato, le condizioni del legno devono essere regolarmente controllate per assicurare che esso sia in buone condizioni e non presenti danni o schegge sulla superficie che potrebbero contaminare i prodotti.

4.10 IDENTIFICAZIONE DI CORPI ESTRANEI E STRUMENTI PER LA RIMOZIONE

Deve essere ridotto o eliminato il rischio di contaminazione dei prodotti attraverso l'uso efficace degli strumenti per la rimozione o l'identificazione di corpi estranei.

4.10.1 IDENTIFICAZIONE DI CORPI ESTRANEI E STRUMENTI PER LA RIMOZIONE

CLAUSOLA	REQUISITI
4.10.1.1	Deve essere effettuata una valutazione documentata unitamente all'analisi HACCP su ogni processo di produzione, in modo da identificare il potenziale utilizzo di strumenti per rilevare o rimuovere la contaminazione da corpi estranei. L'attrezzatura tipica comprende: • filtri • setacci • metal detector • magneti • attrezzature per la classificazione ottica • attrezzature per il rilevamento a raggi X • attrezzature aggiuntive per la separazione (per esempio separazione per gravità o tecnologia a letto fluido).
4.10.1.2	Devono essere specificati il tipo, il posizionamento e la sensibilità del metodo di rilevamento o rimozione, quali parti integranti del sistema documentato del sito. Bisogna operare nel rispetto delle norme di buona pratica nel settore, per quanto riguarda gli ingredienti, i materiali, i prodotti e/o i prodotti confezionati. Deve essere approvato e documentato il posizionamento o qualsiasi altro fattore che possa influenzare la sensibilità delle attrezzature.
4.10.1.3	Il sito deve assicurarsi che le frequenza dei test sulle attrezzature di rilevamento e/o rimozione dei corpi estranei sia prestabilita e tenga conto di: • requisiti specifici del cliente • la capacità del sito di identificare, conservare e prevenire la distribuzione di qualsiasi materiale coinvolto, in caso di guasto delle attrezzature.
4.10.1.4	Qualora l'attrezzatura rilevi o rimuova del materiale estraneo, se ne deve esaminare l'origine. Bisogna utilizzare le informazioni sui materiali scartati in modo da identificare le tendenze e, se possibile, promuovere azioni preventive tali da ridurre le probabilità di contaminazione con il materiale estraneo.

4.10.2 FILTRI E SETACCI

CLAUSOLA	REQUISITI
4.10.2.1	I filtri e i setacci utilizzati per il controllo di corpi estranei devono essere della misura o del diametro specificato e devono essere progettati per garantire la massima protezione pratica per i prodotti. Il materiale trattenuto o rimosso dal sistema deve essere esaminato e registrato, in modo da poter identificare i rischi di contaminazione.
4.10.2.2	I filtri e i setacci devono essere regolarmente ispezionati o controllati per verificare la presenza di eventuali danni, con una frequenza documentata stabilita in base al rischio. La documentazione dei controlli deve essere conservata. Qualora fossero identificati filtri o setacci difettosi, questo dovrà essere registrato. Bisogna inoltre esaminare il potenziale di contaminazione dei prodotti e intraprendere le azioni opportune.

4.10.3 METAL DETECTOR E STRUMENTI A RAGGI X

CLAUSOLA	REQUISITI
4.10.3.1	Devono essere sempre utilizzati strumenti di rilevazione dei metalli, a meno che la valutazione del rischio dimostri che questo non sia in grado di migliorare la resistenza dei prodotti finali alla contaminazione da metalli. Qualora non siano utilizzati metal detector, deve esserne documentato il motivo. Il mancato ricorso ai metal detector è generalmente motivato dall'utilizzo di altri e più efficaci metodi di protezione (per esempio uso di raggi X, setacci a maglie strette o filtraggio dei prodotti).

CLAUSOLA	REQUISITI
4.10.3.2	Gli strumenti a raggi X o i metal detector dovranno incorporare uno dei seguenti componenti: • un dispositivo di scarto automatico, per i sistemi integrati continui, il quale provveda a deviare il prodotto contaminato fuori dal processo produttivo oppure all'interno di un'unità di sicurezza accessibile solo al personale autorizzato • un sistema di allarme con blocco del nastro trasportatore laddove il prodotto non possa essere scartato automaticamente (per esempio nel caso di quantità considerevoli) • rilevatori integrati che identificano la posizione dell'agente contaminante, per consentire l'efficace separazione del prodotto contaminato.
4.10.3.3	Il sito deve definire e implementare procedure documentate relative all'azionamento e al collaudo degli strumenti per il rilevamento dei metalli o degli strumenti a raggi X. Queste dovranno specificare obbligatoriamente: • responsabilità per il collaudo dell'attrezzatura • efficienza operativa e sensibilità dell'attrezzatura, specificando eventuali variazioni di questi valori per prodotti particolari • metodi e frequenza dei controlli sul rilevatore • documentazione dei risultati dei controlli.
4.10.3.4	Le procedure di controllo sui metal detector devono basarsi sulle norme di buona pratica e devono comprendere almeno: • Uso di campioni contenenti una sfera di metallo dal diametro prestabilito, selezionati in base a una valutazione del rischio. Campioni contrassegnati per indicare le dimensioni e il tipo di materiale contenuto rilevanti ai fini del test. • Test effettuati utilizzando campioni separati contenenti materiale ferroso, acciaio inossidabile e metalli non ferrosi, a meno che il prodotto non si trovi all'interno di un contenitore in alluminio su cui possono essere effettuati test per soli materiali ferrosi. • Un test che dimostri l'efficace funzionamento, in condizioni di lavoro normali, dei meccanismi di scarto e di rilevamento. • Controlli della funzione memory/reset del metal detector facendo passare i campioni successivi all'interno dell'unità alla velocità di funzionamento tipica della linea. • Controlli dei sistemi di sicurezza collegati ai sistemi di rilevamento e scarto. Inoltre, laddove i metal detector siano integrati nei nastri trasportatori, il campione deve passare il più vicino possibile al centro dell'apertura del metal detector e, se possibile, questa operazione deve essere effettuata inserendo il campione all'interno di una confezione chiaramente identificata del prodotto realizzato al momento del test. Qualora si utilizzassero metal detector integrati, il campione deve essere inserito all'interno del flusso del prodotto, laddove questo sia possibile, e si dovrà procedere alla convalida del tempo esatto impiegato dal sistema di rimozione per eliminare la contaminazione rilevata.
4.10.3.5	Il sito deve delineare e implementare azioni correttive e procedure di notifica adeguate, laddove i test rilevino un errore del rilevatore di corpi estranei. Le azioni possono prevedere una combinazione di isolamento, quarantena e riesame dei prodotti confezionati successivamente all'ultimo test superato con esito positivo.

4.10.4 MAGNETI

CLAUSOLA	REQUISITI
4.10.4.1	Deve essere interamente documentato il tipo, il posizionamento e la forza dei magneti. Devono essere previste procedure documentate per l'ispezione, la pulizia, i test di resistenza e i controlli di integrità. Devono essere conservati tutti i registri dei controlli.

4.10.5 ATTREZZATURE PER LA CLASSIFICAZIONE OTTICA

CLAUSOLA	REQUISITI
4.10.5.1	Ogni unità deve essere controllata seguendo con attenzione le istruzioni e i consigli del produttore. I controlli devono essere adeguatamente documentati.

4.10.6 PULIZIA DEI CONTENITORI – BARATTOLI DI VETRO, LATTINE E ALTRI CONTENITORI RIGIDI

CLAUSOLA	REQUISITI
4.10.6.1	Devono essere implementate procedure basate sulla valutazione del rischio che riducano il rischio di contaminazione da corpi estranei all'interno dei contenitori per il confezionamento (per esempio barattoli, lattine e altri contenitori rigidi prefabbricati). Queste procedure possono prevedere l'uso di nastri trasportatori coperti, l'inversione dei contenitori e la rimozione di corpi estranei tramite il risciacquo con acqua o getti d'aria.
4.10.6.2	L'efficacia dell'attrezzatura per la pulizia dei contenitori deve essere controllata e registrata durante ogni ciclo di produzione. Qualora il sistema incorpori un sistema di scarto dei contenitori sporchi o danneggiati, il controllo deve includere un test sia del rilevamento, sia dell'avvenuto scarto del contenitore.

4.11 ORDINE E IGIENE

REQUISITO FONDAMENTALE
Devono essere adottati sistemi di ordine e pulizia in grado di garantire che gli standard pertinenti in materia di pulizia siano costantemente rispettati e il rischio di contaminazione dei prodotti sia ridotto al minimo.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.11.1	I locali e le attrezzature devono essere mantenuti in condizioni di pulizia e igiene.
4.11.2	Devono essere definite e aggiornate le procedure di pulizia adottate per edifici, impianti e attrezzature. Le procedure di pulizia per le macchine di processo e le superfici destinate al contatto con gli alimenti, nonché le procedure di pulizia per le aree ad alto controllo/alto rischio, devono comprendere obbligatoriamente: • responsabilità delle operazioni di pulizia • articolo/area da pulire • frequenza della pulizia • metodo di pulizia, incluso lo smontaggio dell'attrezzatura per operazioni di pulizia, laddove necessario • detergenti chimici e concentrazioni pulenti • materiali da utilizzare per la pulizia • registri relativi alle operazioni di pulizia e responsabilità per la verifica. La frequenza e i metodi di pulizia devono essere identificati in base a una valutazione del rischio. Devono essere implementate procedure atte a garantire il raggiungimento di adeguati standard di pulizia.
4.11.3	Per le superfici destinate al contatto con gli alimenti, le attrezzature di processo e la pulizia ambientale nelle aree alto controllo/alto rischio dovranno essere definiti i limiti di accettabilità e non accettabilità dei livelli di pulizia. Si dovrà tenere conto di tutti i potenziali pericoli, per esempio contaminazione microbiologica, da allergeni o da corpi estranei, o contaminazione da un prodotto all'altro. Devono essere definiti livelli di accettabilità della pulizia in base ad aspetto visivo, tecniche di bioluminescenza ATP (vedere glossario) o, se necessario, test chimici o microbiologici. Se le procedure di pulizia vengono eseguite nell'ambito di un piano predefinito per controllare il rischio associato a uno specifico pericolo, le procedure di pulizia e disinfezione e la loro frequenza dovranno essere approvate e dovranno essere conservati i registri pertinenti. Dovrà essere coperto anche il rischio associato alla presenza di residui di detergenti chimici sulle superfici destinate al contatto con gli alimenti.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.11.4	Devono essere disponibili tutte le risorse necessarie per effettuare la pulizia. Qualora fosse necessario lo smontaggio dell'attrezzatura per motivi di pulizia, oppure si rendesse necessario l'ingresso in grandi attrezzature ai fini della pulizia, tutto ciò deve essere adeguatamente programmato e, se necessario, previsto durante i periodi di non attività. Il personale addetto alle pulizie deve essere adeguatamente formato, oppure l'azienda deve fornire un supporto tecnico adeguato qualora fosse necessario l'accesso all'interno delle attrezzature ai fini della pulizia.
4.11.5	Deve essere controllata la pulizia dell'attrezzatura prima di reintrodurla nel processo produttivo. I risultati dei controlli sulla pulizia, compresi i controlli visivi, analitici e microbiologici, devono essere registrati e analizzati per identificare le tendenze generali dei livelli di pulizia e, se necessario, incentivare miglioramenti.
4.11.6	L'attrezzatura per la pulizia dovrà essere: • conforme ai requisiti igienici e idonea allo scopo • adeguatamente identificata per l'uso richiesto (per esempio colorata o etichettata) • pulita e stoccata in condizioni igieniche tali da prevenire la contaminazione. L'attrezzatura usata per pulire aree ad alto controllo e ad alto rischio deve essere esteticamente riconoscibile e usata specificatamente nell'area designata.

4.11.7 PULIZIA IN LOCO (CIP)

CLAUSOLA	REQUISITI
4.11.7.1	Le attrezzature per la pulizia in loco (CIP), se utilizzate, devono essere controllate e mantenute in modo da garantire il loro efficace funzionamento.
4.11.7.2	Deve essere disponibile un piano schematico del sistema CIP, inclusa la disposizione delle tubature di processo. Un rapporto di ispezione o altre verifiche devono garantire che: • i sistemi siano progettati igienicamente, senza zone morte, con interruzioni limitate del flusso e con ottimi sistemi di drenaggio • siano utilizzate pompe di recupero/ritorno che prevengano la formazione di accumuli di soluzioni detergenti nei contenitori • le sfere di lavaggio e i dispositivi di lavaggio rotanti puliscano efficacemente i contenitori attraverso una copertura totale della superficie e che queste siano periodicamente ispezionate in modo da controllare eventuali intasamenti • l'attrezzatura CIP sia adeguatamente separata dalle linee di produzione (per esempio attraverso l'uso di valvole a doppia sede, collegamenti controllati manualmente, vuoti nelle tubature o collegamenti tramite interruttori proxy come dispositivi di interblocco) per prevenire o ridurre il rischio di contaminazione. Il sistema deve essere riapprovato in caso di alterazioni o aggiunte all'attrezzatura CIP. Deve essere conservato un tabulato delle modifiche apportate al sistema CIP.
4.11.7.3	L'attrezzatura CIP deve operare in modo da garantire l'efficacia delle operazioni di pulizia. • I parametri del processo, la durata, la concentrazione dei detergenti, la portata e le temperature devono essere predefiniti per garantire l'eliminazione del fattore di rischio, per esempio terriccio, allergeni, microorganismi vegetali, spore. Tale procedura deve essere approvata e deve essere conservata la relativa documentazione. • Deve essere controllata periodicamente la concentrazione dei detergenti. • Per identificare la presenza di fluidi detergenti, deve essere effettuata una verifica del processo CIP attraverso l'analisi delle acque di risciacquo e/o del primo prodotto in linea, oppure attraverso test ATP (tecniche bioluminescenti) per allergeni e microorganismi, come opportuno. • I contenitori dei detergenti devono essere adeguatamente stoccati ed è necessario conservare un tabulato indicante i giorni in cui essi vengono scaricati, puliti, riempiti e svuotati. Le soluzioni post-lavaggio recuperate devono essere adeguatamente monitorate per rilevare un eventuale accumulo di riporto dai contenitori dei detergenti. • I filtri, se presenti, devono essere puliti e ispezionati con una frequenza predeterminata.

4.12 GESTIONE/SMALTIMENTO DEI RIFIUTI

Lo smaltimento dei rifiuti deve essere gestito in conformità ai requisiti legali e in modo da prevenire l'accumulo, il rischio di contaminazione e le infestazioni.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.12.1	Qualora fosse richiesta per legge una licenza per la rimozione di rifiuti, questi ultimi devono essere rimossi da società esterne in possesso di regolare licenza, e la documentazione correlata deve essere conservata e messa a disposizione per fini di verifica.
4.12.2	I contenitori per la raccolta esterna di rifiuti e gli impianti di alloggiamento rifiuti devono essere gestiti in modo da ridurre il rischio. Questi dovranno essere: • chiaramente identificati • progettati per garantire semplicità di utilizzo e praticità di pulizia • ben conservati per consentire le operazioni di pulizia e, se necessario, di disinfezione • svuotati con regolarità • coperti o conservati al chiuso, come necessario.
4.12.3	Nel caso in cui prodotti non sicuri o materiali protetti da marchio non conformi allo standard siano trasferiti a terzi per la distruzione o lo smaltimento, la società incaricata deve essere specializzata in sicurezza dei prodotti o smaltimento dei rifiuti e deve fornire i registri in cui sia specificata la quantità di rifiuti raccolti ai fini della distruzione o dello smaltimento.

4.13 GESTIONE DEL CIBO IN ECCEDENZA E DEI PRODOTTI PER L'ALIMENTAZIONE ANIMALE

Dovranno essere messi in atto dei processi efficaci per garantire la sicurezza e la legalità dei sottoprodotti derivanti dall'attività primaria del sito.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.13.1	Le eccedenze di prodotto con il marchio del cliente dovranno essere gestite in osservanza delle specifiche fornite dal cliente. I marchi di appartenenza del cliente dovranno essere rimossi dai prodotti confezionati in eccedenza sotto il controllo del sito produttivo, prima che il prodotto entri nella catena di fornitura, salvo diversa indicazione da parte del cliente.
4.13.2	Laddove i prodotti con il marchio del cliente non siano sottoposti a specifica regolamentazione, questi saranno venduti al personale oppure ceduti a enti di beneficenza o altre organizzazioni, previa approvazione del proprietario del marchio. Dovranno essere implementati dei processi di controllo al fine di assicurare che tutti i prodotti siano idonei al consumo e soddisfino i requisiti di legge.
4.13.3	I sottoprodotti/prodotti in eccedenza designati per il consumo animale devono essere separati dai rifiuti e protetti dalla contaminazione durante lo stoccaggio. I prodotti alimentari designati per il consumo animale devono essere gestiti in conformità alle norme applicabili.

4.14 CONTROLLO DEGLI INFESTANTI

L'intero stabilimento deve avere un efficace programma di controllo delle infestazioni che minimizzi il rischio di infestazioni; devono essere disponibili tutte le risorse necessarie per fronteggiare tempestivamente qualsiasi evenienza che possa mettere a rischio i prodotti.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.14.1	Qualora si riconosca la presenza di infestanti, questa non dovrà comportare un rischio di contaminazione per prodotti, materie prime e imballaggi. La presenza di qualunque infestante nella sede dovrà essere identificata nei registri di controllo degli infestanti ed essere inclusa in un efficace programma di gestione degli infestanti finalizzato a eliminare o controllare l'infestazione in modo tale che questa non possa rappresentare un rischio per prodotti, materie prime o imballaggi.
4.14.2	Il sito deve avvalersi dei servizi di un ente competente per il controllo degli infestanti, o deve possedere personale adeguatamente formato che si occupi dell'ispezione o del trattamento periodico dello stabilimento, al fine di prevenire ed eliminare le eventuali infestazioni. La frequenza delle ispezioni deve essere determinata in base alla valutazione del rischio e deve essere adeguatamente documentata. Qualora ci si avvalesse di appaltatori esterni per il controllo degli infestanti, il campo di applicazione del servizio deve essere chiaramente definito e riflettere le attività svolte nello stabilimento.
4.14.3	Qualora un sito faccia uso di un proprio sistema di controllo degli infestanti, esso deve poter dimostrare che: • le operazioni di controllo degli infestanti siano effettuate da personale formato e competente, in grado di selezionare prodotti chimici e metodi di verifica appropriati e di comprendere le restrizioni di utilizzo relative alla natura degli infestanti che hanno interessato lo stabilimento • il personale incaricato del controllo degli infestanti dovrà soddisfare tutti i requisiti di legge relativi a formazione o registrazione • siano disponibili risorse adeguate per fronteggiare qualsiasi caso di infestazione • il personale tecnico sia sempre facilmente reperibile quando necessario • sia osservata la normativa in materia di utilizzo di prodotti per il controllo degli infestanti • siano usati impianti appositi e non liberamente accessibili per lo stoccaggio dei pesticidi.
4.14.4	I documenti e i registi relativi ai controlli delle infestazioni devono essere conservati. Questi dovranno specificare obbligatoriamente: • una planimetria aggiornata dell'intero stabilimento, che segnali la collocazione dei dispositivi per il controllo degli infestanti con l'assegnazione di una numerazione progressiva • identificazione delle esche e/o degli strumenti di controllo nello stabilimento • responsabilità chiaramente definite per la gestione dello stabilimento e per gli appaltatori • informazioni sui prodotti utilizzati per il controllo degli infestanti, comprese le istruzioni per il loro efficace utilizzo e le misure da adottare in caso di emergenza • qualsiasi fenomeno di infestazione già identificato • informazioni sui trattamenti utilizzati per il controllo degli infestanti.
4.14.5	I contenitori delle esche o altri dispositivi di controllo dei roditori dovranno essere adeguatamente posizionati e conservati per prevenire il rischio di contaminazione dei prodotti. Non devono essere utilizzate esche tossiche per roditori all'interno delle aree di produzione o di stoccaggio in cui siano conservati prodotti aperti, salvo nei casi di effettivo trattamento di un'infestazione in atto. Laddove siano utilizzate delle esche tossiche queste dovranno essere messe in sicurezza. I casi di esche topicide mancanti devono essere registrati, esaminati e investigati.
4.14.6	I dispositivi moschicidi e/o trappole a feromoni devono essere adeguatamente collocati ed essere funzionanti. Qualora esistesse il pericolo che gli insetti espulsi dai dispositivi moschicidi possano contaminare i prodotti, devono essere utilizzati sistemi e strumenti alternativi.
4.14.7	In caso di infestazione o presenza di insetti, è necessario adottare azioni immediate per identificare i prodotti a rischio e ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti. Qualsiasi prodotto potenzialmente infestato deve essere sottoposto alle procedure di non conformità.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.14.8	Devono essere conservati i registri delle ispezioni, degli interventi contro le infestazioni e delle raccomandazioni igieniche; le azioni adottate dovranno continuare a essere implementate. Il sito ha la responsabilità di garantire che ogni raccomandazione degli appaltatori o degli esperti interni sia attuata in tempi appropriati.
4.14.9	Deve essere effettuata un'indagine approfondita e documentata per il controllo delle infestazioni, con una frequenza calcolata in base al rischio (di solito una volta all'anno), da parte di un esperto nel controllo delle infestazioni, il quale procederà a una valutazione delle misure di controllo delle infestazioni adottate dall'azienda. L'indagine deve: • fornire un'indagine approfondita delle misure di controllo degli infestanti • rivedere le misure di controllo esistenti e proporre eventuali modifiche. Il periodo dell'indagine deve essere tale da consentire l'ingresso agli impianti ai fini dell'ispezione, laddove sussista il rischio di infestazione dei prodotti stoccati.
4.14.10	I risultati delle ispezioni devono essere valutati e analizzati periodicamente in modo da individuare le tendenze generali; in particolare: • in caso di infestazione • annualmente. Dovrà inoltre essere condotta un'analisi delle esche, per identificare le aree interessate dal problema. L'analisi deve essere utilizzata come base per il miglioramento delle procedure di controllo delle infestazioni.
4.14.11	Il personale deve essere in grado di riconoscere i "segnali" associati alla presenza di infestanti ed essere consapevole della necessità di informare il responsabile incaricato a tale riguardo.

4.15 SERVIZI DI STOCCAGGIO

Tutti gli impianti utilizzati per lo stoccaggio di materie prime, imballaggi, prodotti in lavorazione e prodotti finiti devono essere idonei allo scopo.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.15.1	Devono essere adottate procedure documentate per garantire la sicurezza e la qualità dei prodotti durante lo stoccaggio, in base alla valutazione del rischio; queste procedure devono essere consultate, comprese e conseguentemente implementate dal personale interessato. Gli aspetti trattati possono essere i seguenti: • gestione del trasferimento di prodotti freddi o surgelati in aree a temperatura controllata • separazione dei prodotti, laddove necessario per evitare la contaminazione (fisica, microbiologica o allergenica) o l'assorbimento di agenti inquinanti • stoccaggio dei materiali non a diretto contatto con il suolo e le pareti • trattamento specifico o regole di accatastamento per evitare il danneggiamento dei prodotti.
4.15.2	Se necessario, l'imballaggio deve essere stoccato separatamente da materie prime e prodotti finiti di altro tipo. Gli eventuali materiali da imballaggio utilizzati solo parzialmente devono essere adeguatamente protetti da fenomeni di contaminazione e chiaramente identificati per mantenere la tracciabilità, prima di essere riposti nell'area di stoccaggio appropriata. Gli imballaggi obsoleti devono essere stoccati in un'area distinta e devono essere predisposti adeguati sistemi di controllo per prevenirne l'utilizzo fortuito.
4.15.3	Qualora fosse necessario un controllo della temperatura, l'area di stoccaggio deve essere in grado di mantenere la temperatura dei prodotti entro i limiti previsti e garantire che le temperature specificate siano sempre raggiunte. Appositi strumenti per la registrazione della temperatura, con allarmi incorporati, devono essere collocati in ciascun impianto di stoccaggio oppure deve essere adottato un sistema di controllo manuale delle temperature, operativo ogni 4 ore o con una frequenza che consenta di intervenire prima che la temperatura dei prodotti superi i limiti prestabiliti per garantire sicurezza, legalità o qualità dei prodotti.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.15.4	Dove è previsto lo stoccaggio in atmosfera controllata, le condizioni di stoccaggio devono essere specificate ed efficacemente controllate. Tutta la documentazione relativa alle condizioni di stoccaggio deve essere conservata.
4.15.5	Qualora fosse necessario lo stoccaggio esterno, i prodotti devono essere protetti da contaminazione e deterioramento. L'idoneità dei prodotti dovrà essere verificata prima dell'introduzione nel sito produttivo.
4.15.6	Il sito deve consentire la corretta rotazione di stoccaggio di materie prime, prodotti intermedi e prodotti finiti, e deve garantire che i materiali siano utilizzati secondo un corretto ordine cronologico, stabilito in base alla data di produzione, ed entro la shelf-life prevista.

4.16 SPEDIZIONE E TRASPORTO

Devono essere adottate procedure che garantiscano che la gestione della spedizione, dei veicoli e dei contenitori usati durante il trasporto dei prodotti al di fuori dello stabilimento non comporti alcun rischio per la sicurezza o la qualità dei prodotti.

CLAUSOLA	REQUISITI
4.16.1	Devono essere sviluppate e implementate procedure documentate che garantiscano la sicurezza e la qualità dei prodotti durante le operazioni di carico e di trasporto. Gli aspetti trattati possono essere i seguenti: • controllo della temperatura delle aree di carico • uso di aree al coperto per il carico e lo scarico dei veicoli • fissaggio dei carichi su pallet per evitare che si spostino durante il trasporto • ispezione dei carichi prima della spedizione.
4.16.2	I veicoli o contenitori usati per la spedizione dei prodotti devono essere ispezionati prima delle operazioni di carico in modo da garantirne l'idoneità. Bisogna verificare che essi siano: • in adeguate condizioni igieniche • privi di odori forti che potrebbero contaminare i prodotti • in condizioni soddisfacenti per evitare il danneggiamento dei prodotti durante il trasporto • adeguatamente forniti di strumenti che garantiscano il mantenimento dei requisiti di temperatura. Tutta la documentazione relativa alle ispezioni deve essere conservata.
4.16.3	Qualora fosse necessario un controllo della temperatura, il mezzo di trasporto deve essere in grado di mantenere la temperatura dei prodotti entro i limiti previsti, in condizioni di minimo e massimo carico. Devono essere impiegati strumenti in grado di registrare i dati sulle temperature, i quali possono inoltre essere utilizzati per confermare le condizioni di tempo/temperatura, oppure un sistema in grado di monitorare e registrare con una frequenza predeterminata il corretto funzionamento degli impianti di refrigerazione; tutta la documentazione pertinente dovrà essere conservata.
4.16.4	Devono essere adottati sistemi di manutenzione e procedure documentate per le operazioni di pulizia, per qualsiasi veicolo o attrezzatura utilizzata in operazioni di carico/scarico. Le misure adottate dovranno essere adeguatamente registrate.
4.16.5	L'azienda è tenuta ad adottare procedure documentate per il trasporto dei prodotti, che devono comprendere: • eventuali restrizioni riguardanti l'utilizzo di carichi misti • requisiti per la sicurezza dei prodotti durante il trasporto, soprattutto quando i veicoli sono fermi e non custoditi • chiare istruzioni da seguire in caso di rottura, incidente o guasto dei sistemi di refrigerazione. Tali procedure garantiscono che la sicurezza dei prodotti sia efficacemente valutata e documentata.
4.16.6	Qualora l'azienda si servisse di appaltatori esterni, tutti i requisiti specificati in questa sezione devono essere chiaramente definiti nel contratto e verificati, oppure la società appaltatrice deve essere certificata rispetto allo Standard globale per lo Stoccaggio e la Distribuzione o nell'ambito di un analogo programma di certificazione GFSI.

5 CONTROLLO DEL PRODOTTO

5.1 PROGETTAZIONE/SVILUPPO DEL PRODOTTO

Per i nuovi prodotti o processi e per ogni modifica apportata ai prodotti o ai processi di lavorazione e imballaggio devono essere utilizzate procedure di progettazione e sviluppo adeguate, al fine di garantire che i prodotti siano sicuri e a norma di legge.

CLAUSOLA	REQUISITI
5.1.1	Il sito deve fornire precise linee guida sulle eventuali restrizioni applicabili allo sviluppo di un nuovo prodotto, per controllare l'introduzione di rischi che sarebbero inaccettabili per il sito e i clienti (per esempio introduzione di allergeni, imballaggi di vetro o rischi microbiologici).
5.1.2	I nuovi prodotti e le modifiche apportate alla formula, all'imballaggio o ai metodi di lavorazione dei prodotti devono essere formalmente approvati dal responsabile della squadra HACCP o da un membro autorizzato della commissione HACCP. In questo modo viene garantita la valutazione dei rischi e vengono implementati controlli adeguati, identificati con il sistema HACCP. L'approvazione deve essere concessa prima che i prodotti siano introdotti nello stabilimento.
5.1.3	I test che utilizzano le attrezzature di produzione vengono effettuati qualora fosse necessario verificare che la formula del prodotto e i processi di lavorazione sono in grado di fornire un prodotto sicuro e con le caratteristiche di qualità richieste.
5.1.4	I test sulla shelf-life devono essere effettuati utilizzando protocolli documentati che riproducono le condizioni di stoccaggio, trasporto e trattamento dei prodotti. I risultati devono essere registrati e conservati e devono dimostrare la conformità ai criteri microbiologici, chimici e organolettici. Qualora i test pre-produzione sulla shelf-life non siano praticabili, per esempio per quanto riguarda alcuni prodotti a lunga conservazione, dovrà essere prodotta la documentazione scientifica pertinente che giustifichi l'assegnazione al prodotto di una specifica durata.

5.2 ETICHETTATURA DEL PRODOTTO

Le etichette dei prodotti devono essere conformi ai requisiti legali applicabili e devono includere le informazioni relative al corretto trattamento, all'esposizione, allo stoccaggio e alla preparazione del prodotto all'interno della catena di fornitura o da parte dei consumatori.

CLAUSOLA	REQUISITI
5.2.1	Tutti i prodotti devono essere etichettati per soddisfare i requisiti legali previsti nel paese di utilizzo e devono includere le informazioni relative al corretto trattamento, all'esposizione, allo stoccaggio, alla preparazione e all'utilizzo del prodotto all'interno della catena di fornitura o da parte dei consumatori. È necessario verificare che l'etichettatura di ingredienti e allergeni sia conforme alla ricetta del prodotto e alle specifiche degli ingredienti.
5.2.2	Dovranno essere implementati processi efficaci per assicurare che le informazioni presenti sull'etichetta siano riviste in caso di modifiche a: • la ricetta del prodotto • materie prime • il fornitore di materie prime • il Paese di origine delle materie prime • legislazione.
5.2.3	Se un prodotto è progettato per soddisfare le richieste di un gruppo di consumatori (per esempio indicazioni nutrizionali, ridotta quantità di zucchero), l'azienda deve assicurarsi che la formula del prodotto e il processo di produzione siano conformi alle richieste specificate.

CLAUSOLA	REQUISITI
5.2.4	Laddove le informazioni presenti sull'etichetta siano responsabilità di un cliente o di una terza parte, l'azienda dovrà fornire: • informazioni che consentano un'accurata redazione dell'etichetta • informazioni su eventuali cambiamenti che possono interessare le informazioni riportate sull'etichetta.

5.3 GESTIONE DEGLI ALLERGENI

REQUISITO FONDAMENTALE
Il sito deve essere fornito di un sistema per la gestione dei materiali allergenici che riduca il rischio di contaminazione da allergeni dei prodotti e soddisfi i requisiti legali in materia di etichettatura.

CLAUSOLA	REQUISITI
5.3.1	Il sito deve procedere a una valutazione delle materie prime per stabilire la presenza e la probabilità di contaminazione da allergeni (vedere glossario). Questa valutazione prevede anche un controllo delle specifiche delle materie prime e, se richiesto, la raccolta di ulteriori informazioni dai fornitori, per esempio attraverso questionari per valutare lo stato degli allergeni in materie prime e ingredienti e nello stabilimento di produzione.
5.3.2	L'azienda deve stilare una lista dei materiali contenenti allergeni che vengono trattati in sede. Questa lista deve comprendere le materie prime, gli ausili tecnologici, i prodotti finiti e intermedi e qualsiasi altro ingrediente utilizzato in prodotti di nuovo sviluppo.
5.3.3	Deve essere condotta una valutazione documentata dei rischi al fine di identificare i canali di contaminazione e stabilire politiche e procedure documentate per il trattamento delle materie prime e dei prodotti finiti e intermedi, al fine di evitare casi di contaminazione. Tale procedura deve prevedere: • considerazione dello stato fisico del materiale allergenico (per esempio polvere, liquido, particolato) • identificazione dei potenziali punti di contaminazione nel processo produttivo • valutazione del rischio di contaminazione degli allergeni ad ogni stadio del processo produttivo • identificazione di controlli adeguati per ridurre o eliminare il rischio di contaminazione.
5.3.4	Devono essere definite procedure documentate che assicurino l'efficace gestione dei materiali allergenici per prevenire la contaminazione con prodotti non contenenti allergeni. Queste ultime devono prevedere: • separazione temporale o fisica durante la fase di stoccaggio, trasformazione e imballaggio di materiali contenenti allergeni • utilizzo di indumenti protettivi appositi o integrativi durante il trattamento dei materiali allergenici • utilizzo di apposite attrezzature e utensili per la lavorazione dei prodotti • programmazione della produzione per ridurre i cambi tra prodotti che contengono allergeni e prodotti che non ne contengono • sistemi per ridurre la circolazione di polvere aerodispersa contenente materiale allergenico • trattamento dei rifiuti e controllo delle fuoriuscite • restrizioni sui cibi portati nello stabilimento dai dipendenti, dai visitatori, dagli appaltatori e dai servizi di catering.
5.3.5	Qualora venissero effettuate operazioni di rilavorazione, dovranno essere implementate procedure atte ad assicurare che quelle di prodotti contenenti allergeni non vengano estese a prodotti che non ne contengono.
5.3.6	Qualora il processo di produzione non possa prevenire la contaminazione da allergeni, dovrà essere applicata una specifica indicazione sull'etichetta. Per questa procedura dovranno essere osservate le linee guida o i codici deontologici nazionali.
5.3.7	In caso di richieste specifiche relative all'idoneità di un prodotto per persone allergiche o con intolleranze alimentari, il sito deve assicurarsi che il processo di produzione sia pienamente approvato per soddisfare simili richieste e che la sua efficacia sia regolarmente verificata. Tutto ciò dovrà essere adeguatamente documentato.

CLAUSOLA	REQUISITI
5.3.8	Le procedure di pulizia dell'area e delle attrezzature devono essere progettate in modo da rimuovere o ridurre a livelli accettabili potenziali contaminazioni con allergeni. I metodi di pulizia devono essere approvati in base all'effettiva efficacia degli stessi, verificando regolarmente la validità delle procedure. L'attrezzatura di pulizia utilizzata con i materiali allergenici deve essere chiaramente segnalata come specifica per l'uso singolo con allergeni, oppure pulita con cura dopo l'uso.

5.4 AUTENTICITÀ DEL PRODOTTO, DICHIARAZIONI E CATENA DI CUSTODIA

Dovranno essere implementati sistemi atti a minimizzare il rischio di acquisto di materie prime alimentari contraffatte o adulterate e ad assicurare che tutte le descrizioni e dichiarazioni relative ai prodotti siano legali, accurate e verificate.

CLAUSOLA	REQUISITI
5.4.1	L'azienda deve disporre di processi che consentano l'accesso a informazioni su vecchie e nuove minacce alla catena di fornitura che possono presentare rischi di adulterazione o contraffazione delle materie prime. Tali informazioni potranno provenire da: • associazioni di categoria • fonti governative • centri servizi privati.
5.4.2	Una valutazione documentata della vulnerabilità dovrà essere effettuata su tutte le materie prime alimentari per valutare il rischio di potenziali adulterazioni o contraffazioni. Si dovrà tener conto dei seguenti aspetti: • evidenze storiche di contraffazione o adulterazione • fattori economici che possano rendere adulterazioni o contraffazioni maggiormente remunerative • facilità di accesso alle materie prime lungo la catena di fornitura • complessità dei test ordinari per identificare i prodotti adulterati • tipologia della materia prima. La valutazione di vulnerabilità dovrà essere rivista periodicamente per tenere conto dei cambiamenti del contesto economico e dei fattori di mercato che possono incidere sui rischi potenziali. Dovrà essere revisionata formalmente una volta l'anno.
5.4.3	Se una materia prima viene riconosciuta a rischio di adulterazione o contraffazione, dovranno essere implementate specifiche procedure di analisi e/o verifica per ridurre tale rischio.
5.4.4	Se le etichette dei prodotti o le dichiarazioni effettuate sugli imballaggi finali riportano informazioni relative a condizioni della materia prima come: • provenienza o origine specifiche • denominazione di allevamento/varietale • stato garantito (per esempio GlobalGAP) • stato organismo geneticamente modificato (OGM) • identità garantita ("Identity preserved") • dichiarazione di specifici ingredienti a marchio registrato bisogna verificare lo stato di ogni lotto di materie prime. L'impianto deve mantenere i registri di acquisto, garantire la tracciabilità delle materie prime e conservare i registri relativi all'imballaggio del prodotto finale, a supporto di eventuali reclami. Il sito deve eseguire test di bilancio di massa, adeguatamente documentati, con una frequenza tale da soddisfare i requisiti del programma o almeno ogni 6 mesi in assenza di un requisito specifico nel programma.
5.4.5	In caso di dichiarazioni relative alla metodologie di produzione (per esempio biologico, Halal, Kosher), la sede deve conservare le relative certificazioni al fine di supportare tali dichiarazioni.
5.4.6	Il processo di trasformazione relativo a prodotti con indicazioni dichiarate deve essere adeguatamente documentato e richiede l'identificazione delle aree di potenziale contaminazione o di perdita di identità. Devono essere concordati controlli adeguati per verificare l'integrità delle dichiarazioni relative ai prodotti.

5.5 IMBALLAGGIO DEL PRODOTTO

L'imballaggio deve essere adeguato all'uso richiesto e lo stoccaggio deve avvenire in condizioni tali da prevenire la contaminazione e ridurre il deterioramento.

CLAUSOLA	REQUISITI
5.5.1	Quando si acquista o si specifica il tipo di imballaggio destinato al contatto con gli alimenti, bisogna comunicare al fornitore ogni singola caratteristica degli alimenti (per esempio alto contenuto di grassi, pH o condizioni specifiche di utilizzo, come la cottura a microonde) che potrebbe condizionare l'idoneità dell'imballaggio. Devono essere esibiti tutti i certificati di conformità o altri documenti attestanti che l'imballaggio dei prodotti è conforme alla legislazione sulla sicurezza alimentare ed è idoneo all'utilizzo previsto.
5.5.2	I rivestimenti e gli imballaggi destinati al contatto con gli ingredienti o i prodotti in lavorazione devono essere di colore differenziato e resistenti all'usura, onde evitare contaminazioni accidentali.

5.6 CONTROLLO DEL PRODOTTO E TEST DI LABORATORIO

L'azienda deve eseguire autonomamente o in subappalto ispezioni e analisi di controllo per confermare i requisiti di sicurezza, conformità e qualità dei prodotti, tramite procedure, attrezzature e standard appropriati.

5.6.1 CONTROLLO E TEST DEL PRODOTTO

CLAUSOLA	REQUISITI
5.6.1.1	Deve essere definito un calendario di test sui prodotti e sull'ambiente di produzione, che può includere test microbiologici, chimici, fisici e organolettici a seconda del rischio. I metodi, la frequenza e i limiti specificati dovranno essere adeguatamente documentati.
5.6.1.2	I risultati di test e controlli devono essere registrati e rivisti periodicamente per identificare tendenze generali. Sarà opportuno analizzare i risultati dei test eseguiti dai laboratori esterni e agire di conseguenza. È necessario implementare azioni adeguate per rimediare a risultati sfavorevoli o a un andamento generale insoddisfacente.
5.6.1.3	Il sito dovrà adottare un sistema di valutazione continua della shelf-life. Il sistema dovrà prevedere la valutazione del rischio, nonché le analisi microbiologiche e sensoriali e l'analisi dei fattori chimici più rilevanti come pH e aw. I registri e i risultati dei test sulla shelf-life consentono di verificare i tempi di conservazione indicati sui prodotti stessi.

5.6.2 TEST DI LABORATORIO

CLAUSOLA	REQUISITI
5.6.2.1	I test per il controllo dei patogeni devono essere subappaltati a un laboratorio esterno oppure, se effettuati in loco, il laboratorio deve essere completamente indipendente dai luoghi di produzione e stoccaggio e deve prevedere procedure adeguate per prevenire qualsiasi rischio di contaminazione dei prodotti.
5.6.2.2	Qualora vi fossero laboratori per test periodici all'interno dello stabilimento di produzione, essi dovranno essere situati, progettati e gestiti in modo tale da eliminare potenziali rischi per la sicurezza dei prodotti. I controlli devono essere documentati, implementati e condotti tenendo conto dei seguenti parametri: • progettazione e funzionamento dei sistemi di drenaggio e ventilazione • sistemi di accesso e sicurezza dell'impianto • mobilità del personale di laboratorio • regole sull'uso di indumenti protettivi • procedure per ottenere campioni dei prodotti • eliminazione dei rifiuti di laboratorio.

CLAUSOLA	REQUISITI
5.6.2.3	Qualora l'azienda effettuasse autonomamente o in subappalto un'analisi di rilevanza primaria per la sicurezza e legalità dei prodotti, il laboratorio esterno o l'azienda subappaltatrice dovrà aver ricevuto l'approvazione di un laboratorio accreditato, oppure dovrà operare secondo i requisiti e i principi della norma ISO/IEC 17025. Qualora fossero utilizzati metodi diversi da quelli prescritti, dovrà essere esibita tutta la documentazione pertinente.
5.6.2.4	Devono essere adottate tutte le procedure necessarie per garantire l'attendibilità dei risultati di laboratorio, per tutti i test diversi da quelli di sicurezza e legalità specificati al paragrafo 5.6.2.3. Queste includono: • utilizzo di metodi di laboratorio riconosciuti, se disponibili • documentazione delle procedure dei test • garanzia che il personale sia adeguatamente qualificato e/o formato e competente per effettuare le analisi richieste • utilizzo di un sistema di verifica dell'accuratezza dei risultati dei test, come ring test e prove valutative (proficiency testing). • utilizzo di attrezzature adeguatamente tarate e conservate.

5.7 DISTRIBUZIONE DEL PRODOTTO

Il sito deve assicurarsi che il prodotto finito non sia distribuito fino al completamento delle procedure previste.

CLAUSOLA	REQUISITI
5.7.1	Qualora per alcuni prodotti fosse prevista una specifica verifica di conformità prima della distribuzione, dovranno essere adottate tutte le procedure necessarie per garantire che il prodotto non sia distribuito fino al soddisfacimento dei requisiti previsti e all'emissione della relativa autorizzazione.

6 CONTROLLO DEL PERSONALE

6.1 CONTROLLO DELLE OPERAZIONI

REQUISITO FONDAMENTALE
Il sito deve operare seguendo procedure documentate e/o istruzioni operative che garantiscano la produzione di alimenti sicuri e a norma di legge, dotati delle caratteristiche di qualità richieste, in conformità al piano di sicurezza alimentare HACCP.

CLAUSOLA	REQUISITI
6.1.1	Al fine di garantire sicurezza, legalità e qualità dei prodotti, dovranno essere messe a disposizione procedure e istruzioni operative relative ai processi fondamentali del flusso produttivo. Queste dovranno includere: • ricette – compresa l'identificazione di allergeni • istruzioni per la preparazione, velocità, tempo • indicazioni sulle impostazioni delle attrezzature produttive • temperature e tempi di cottura • temperature e tempi di raffreddamento • istruzioni sull'etichettatura • codici e indicazione della shelf-life • altri punti critici di controllo identificati nel piano HACCP. Le specifiche di processo dovranno essere coerenti alle specifiche concordate per il prodotto finito.
6.1.2	Il controllo del processo, in particolare la temperatura, il tempo, la pressione e le proprietà chimiche, deve essere implementato, adeguatamente controllato e documentato, al fine di verificare che il prodotto sia conforme alle specifiche produttive richieste.
6.1.3	Nei casi in cui i parametri produttivi o la qualità del prodotto siano monitorati tramite sistemi di controllo integrati nel processo di produzione, questi ultimi dovranno essere collegati a sistemi di allarme, i quali dovranno essere testati periodicamente.
6.1.4	Qualora si verificasse una variazione nelle condizioni operative relative ad attrezzature critiche per la sicurezza o qualità dei prodotti, le caratteristiche del processo dovranno essere approvate e verificate con una frequenza calcolata in base al rischio e alla performance delle attrezzature stesse (per esempio distribuzione del calore nelle autoclavi, nei forni e nei recipienti di processo, distribuzione della temperatura nei congelatori e nelle celle frigorifere).
6.1.5	In caso di guasto delle attrezzature o di procedure operative non eseguite conformemente alle specifiche, devono essere adottate tutte le misure necessarie per valutare la sicurezza e qualità dei prodotti al fine di definire le azioni correttive da intraprendere.

6.2 ETICHETTATURA E CONTROLLO DELLA CONFEZIONE

REQUISITO FONDAMENTALE
Il controllo di processo delle attività di etichettatura del prodotto deve assicurare che il prodotto sia correttamente etichettato e codificato.

CLAUSOLA	REQUISITI
6.2.1	Deve essere previsto un processo formalizzato di allocazione dei materiali lungo le linee di imballaggio e di controllo nell'area di imballaggio, che assicuri che soltanto gli imballi di immediato utilizzo siano disponibili per le macchine di imballaggio. Laddove vi siano codifiche e stampe dei materiali di imballaggio al di fuori delle linee, sarà necessario implementare delle procedure di controllo per assicurare che solo i materiali correttamente stampigliati siano disponibili per le macchine di imballaggio.

CLAUSOLA	REQUISITI
6.2.2	Devono essere effettuati controlli documentati sulla linea di produzione prima dell'avvio della produzione e in fase di cambio prodotto. Tali controlli servono a verificare che le linee siano state accuratamente pulite e siano pronte per la produzione. In fase di cambio prodotto, devono essere effettuati controlli documentati per verificare che tutti i prodotti e gli imballaggi utilizzati nella lavorazione precedente siano stati rimossi dalla linea di produzione prima di passare a quella successiva.
6.2.3	Devono essere adottate procedure documentate per verificare che i prodotti siano stati confezionati negli imballaggi appropriati ed etichettati correttamente. Queste includono una serie di controlli: • all'inizio dell'imballaggio • durante il processo di imballaggio • al cambio del lotto del materiale di imballaggio • alla fine di ogni processo produttivo. I controlli devono includere anche la verifica di altre indicazioni apposte sulla confezione in fase di imballaggio, per esempio: • codifica data • codifica lotti • indicazione quantità • informazioni sul prezzo • codici a barre • paese di provenienza.
6.2.4	Laddove siano utilizzati sulla linea produttiva dei dispositivi di visualizzazione per verificare le etichette e le stampigliature dei prodotti, dovranno essere implementate delle procedure finalizzate a garantire che il sistema sia impostato correttamente per individuare o scartare prodotti le cui informazioni di imballaggio non rientrino nelle specifiche.

6.3 QUANTITÀ – CONTROLLO DEL PESO, DEL VOLUME E DEL NUMERO

Il sito deve attuare un sistema di controllo della quantità che sia conforme ai requisiti legali previsti nel paese dove il prodotto viene venduto e ad altri regolamenti di settore o requisiti specifici dei clienti.

CLAUSOLA	REQUISITI
6.3.1	La frequenza e la metodologia dei controlli di quantità devono essere identificate in base alle norme che regolano le verifiche sulla quantità e dovranno essere conservati tutti i registri dei controlli effettuati.
6.3.2	Se la quantità del prodotto non è disciplinata legalmente (per esempio volumi all'ingrosso), il prodotto dovrà essere conforme alle richieste del cliente e dovranno essere conservati i registri pertinenti.

6.4 TARATURA E MONITORAGGIO DEGLI STRUMENTI DI MISURAZIONE E CONTROLLO

Il sito deve poter dimostrare che gli strumenti di misurazione siano sufficientemente precisi e affidabili per fornire risultati attendibili.

CLAUSOLA	REQUISITI
6.4.1	Il sito è tenuto a identificare e controllare regolarmente gli strumenti utilizzati per il monitoraggio dei Punti di Controllo Critico (CCP) e per garantire la sicurezza e la legalità dei prodotti. Le misure da adottare includono obbligatoriamente: • una lista documentata degli strumenti con indicazione della relativa posizione • un codice d'identificazione e una data specifica per l'esecuzione della taratura • divieto di regolazione dei macchinari da parte di personale non autorizzato • protezione da danni, deterioramento o uso improprio.
6.4.2	Gli strumenti di misurazione identificati, comprese le nuove attrezzature, devono essere controllati e, se necessario, regolati: • a intervalli stabiliti, in base alla valutazione del rischio • applicando un metodo definito, riconducibile a uno standard nazionale o internazionale riconosciuto, ove questo sia possibile. I risultati devono essere adeguatamente documentati. Le attrezzature devono essere leggibili e sufficientemente precise per le misurazioni previste.
6.4.3	Gli strumenti di misurazione devono essere tarati secondo uno standard nazionale o internazionale riconosciuto, avendo cura di conservare i registri pertinenti. Qualora gli strumenti fossero utilizzati per definire i limiti di criticità, dovrà essere considerata l'incertezza di taratura.
6.4.4	Devono essere adottate procedure per la documentazione delle azioni correttive da intraprendere qualora gli strumenti di misurazione non operino entro i limiti specificati. Qualora la valutazione di legalità o sicurezza dei prodotti sia stata condotta tramite strumenti rivelatisi inaccurati, è necessario adottare tutte le misure necessarie per garantire che non siano messi in vendita prodotti a rischio.

7 PERSONALE

7.1 FORMAZIONE: AREE DESTINATE A MOVIMENTAZIONE DI MATERIE PRIME, PREPARAZIONE, TRASFORMAZIONE, CONFEZIONAMENTO E STOCCAGGIO

REQUISITO FONDAMENTALE

L'azienda deve assicurarsi che il personale addetto a mansioni che possono incidere direttamente sulla sicurezza, legalità e qualità dei prodotti sia pienamente in grado di ricoprire il ruolo e che tale competenza sia stata acquisita tramite corsi di formazione ed esperienze lavorative, o sia comprovata da uno specifico attestato di qualifica.

CLAUSOLA	REQUISITI
7.1.1	Tutto il personale interessato, inclusi dipendenti a termine, personale interinale e appaltatori, deve essere adeguatamente istruito prima di poter iniziare a lavorare, e adeguatamente monitorato durante le ore lavorative.
7.1.2	Per il personale addetto a mansioni relative ai punti critici di controllo, devono essere previsti adeguati programmi di formazione e un sistema efficiente per la valutazione delle competenze acquisite.
7.1.3	Il sito è tenuto a implementare programmi documentati, in grado di coprire le esigenze formative del personale interessato. Questi devono prevedere obbligatoriamente: • identificazione delle competenze necessarie per ruoli specifici • programmi di formazione o altre iniziative specifiche per garantire che il personale acquisisca le competenze necessarie • valutazione dell'efficacia dei programmi di formazione • offerta di corsi di formazione nella lingua dei dipendenti.
7.1.4	Tutto il personale coinvolto, inclusi ingegneri, personale interinale, dipendenti a termine e appaltatori, deve aver partecipato a un corso di formazione generale sugli allergeni e sulle procedure di gestione degli allergeni adottate dal sito.
7.1.5	Devono essere disponibili i registri relativi ai corsi di formazione. Questi dovranno specificare obbligatoriamente: • il nome del partecipante e la conferma di frequenza • la data e la durata del corso di formazione • il titolo e i contenuti del corso, se pertinenti • l'istruttore del corso di formazione. Qualora il corso di formazione sia effettuato da agenzie esterne, l'azienda dovrà disporre della documentazione relativa a tali corsi.
7.1.6	L'azienda è tenuta a riesaminare periodicamente le competenze del personale. Se necessario, dovrà offrire la formazione adeguata per colmare le lacune riscontrate. Possono essere previsti corsi di formazione, corsi di aggiornamento, attività di coaching, tutorato o pratica sul campo.

7.2 IGIENE PERSONALE: AREE DESTINATE A MOVIMENTAZIONE DI MATERIE PRIME, PREPARAZIONE, TRASFORMAZIONE, CONFEZIONAMENTO E STOCCAGGIO

Gli standard igienici del sito devono essere sviluppati per ridurre il rischio di contaminazione del prodotto da parte del personale, devono essere adeguati ai prodotti in lavorazione, e devono essere documentati e osservati da tutto il personale, inclusi lavoratori interinali, appaltatori e visitatori.

CLAUSOLA	REQUISITI
7.2.1	I requisiti previsti in materia di igiene personale devono essere documentati e comunicati a tutto il personale. Requisiti minimi: • non indossare orologi • non indossare gioielli, fatta eccezione per fedi o braccialetti nuziali • non indossare anelli o piercing in parti del corpo esposte, come orecchie, naso, lingua e sopracciglia • tenere le unghie corte, pulite e senza smalto • non è consentito l'uso di unghie finte e decorazioni per le unghie • non utilizzare quantità eccessive di profumo o dopobarba. L'osservanza dei requisiti verrà controllata regolarmente.
7.2.2	Il lavaggio delle mani deve essere effettuato all'ingresso delle aree di produzione e con una frequenza appropriata per ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti.
7.2.3	Ogni taglio o escoriazione sulla pelle esposta deve essere coperta con un cerotto di un colore appropriato diverso dal colore del prodotto (preferibilmente blu) e contenente una striscia metallica rilevabile. Questi cerotti dovranno essere distribuiti e controllati dal sito. Se necessario, in aggiunta al cerotto, indossare un guanto.
7.2.4	Se si utilizza un dispositivo di rilevamento metalli, un campione proveniente da ogni lotto di cerotti deve essere testato tramite la strumentazione, avendo cura di conservare la relativa documentazione.
7.2.5	Devono essere attuate tutte le procedure e istruzioni scritte destinate al personale per controllare l'utilizzo e lo stoccaggio di medicinali personali, in modo da ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti.

7.3 CONTROLLI MEDICI

L'azienda deve adottare tutte le misure necessarie per garantire che dipendenti, personale interinale, appaltatori o visitatori non siano veicoli di trasmissione di malattie alimentari ai prodotti.

CLAUSOLA	REQUISITI
7.3.1	La sede è tenuta a informare il personale dei sintomi di infezione, patologie o condizioni che possano rendere l'addetto non idoneo alla lavorazione di cibi non confezionati. Il sito deve adottare una procedura che permetta ai dipendenti, incluso il personale temporaneo, di notificare qualsiasi infezione, malattia o condizione sanitaria di cui potrebbero soffrire o con cui potrebbero essere stati a contatto.
7.3.2	Laddove sussistano dei rischi per la sicurezza del prodotto, visitatori e appaltatori dovranno essere informati sulle eventuali tipologie di sintomi, infezioni, patologie e condizioni che possano rendere i soggetti coinvolti non idonei all'ingresso in aree contenenti cibi non confezionati. Dove consentito dalla legge, prima di entrare nelle aree di preparazione, lavorazione, imballaggio e stoccaggio, i visitatori dovranno compilare un questionario sanitario o altrimenti confermare che non sono affetti da nessun sintomo tale da mettere a rischio la sicurezza dei prodotti.
7.3.3	Devono essere previste procedure documentate per i dipendenti, gli appaltatori e i visitatori, relativamente alle azioni da intraprendere nei casi di infezione o contatto con una malattia infettiva. Se necessario, devono essere richiesti esami medici approfonditi.

7.4 INDUMENTI PROTETTIVI: DIPENDENTI O VISITATORI PRESSO LE AREE DI PRODUZIONE

Dipendenti, appaltatori o visitatori che operano nelle aree di produzione o vogliano accedervi devono indossare indumenti protettivi adeguati forniti dal sito.

CLAUSOLA	REQUISITI
7.4.1	L'azienda deve documentare e comunicare a tutti i dipendenti (inclusi dipendenti a termine e personale interinale), appaltatori o visitatori le regole sull'utilizzo di indumenti protettivi in specificate aree di lavoro (per esempio aree ad alto controllo o ad alto rischio). Queste devono includere anche le prassi relative all'utilizzo di indumenti protettivi al di fuori delle aree di produzione (per esempio togliersi gli indumenti prima di utilizzare i servizi, la mensa e le aree per fumatori).
7.4.2	Gli indumenti protettivi devono: • essere forniti in numero sufficiente per il numero di dipendenti • essere progettati adeguatamente per prevenire la contaminazione dei prodotti (non devono avere tasche esterne sopra la vita o bottoni) • coprire interamente la capigliatura per prevenire la contaminazione dei prodotti • comprendere mascherine per baffi e barba laddove necessario per prevenire la contaminazione dei prodotti.
7.4.3	Il lavaggio degli indumenti protettivi deve essere effettuato da una lavanderia esterna approvata o da una lavanderia interna, utilizzando criteri definiti per confermare l'efficacia del processo di lavaggio. La lavanderia deve seguire procedure che assicurino: • un'adeguata separazione tra gli indumenti sporchi e quelli puliti • la pulizia efficace degli indumenti protettivi • l'adeguata sterilizzazione degli indumenti protettivi per le aree ad alto controllo e alto rischio al termine dei processi di lavaggio e asciugatura • la fornitura di indumenti puliti adeguatamente sigillati per prevenire le contaminazioni, dalla consegna all'effettivo utilizzo (per esempio tramite protezioni o sacchetti). L'autorizzazione per il lavaggio degli indumenti protettivi da parte dei dipendenti stessi viene concessa solo eccezionalmente ed è ammessa nel caso in cui gli indumenti protettivi servano a proteggere i dipendenti dai prodotti maneggiati, e gli indumenti in questione siano indossati solo in aree destinate al trattamento di prodotti chiusi o in aree a basso rischio.
7.4.4	Se gli indumenti per le aree ad alto controllo o ad alto rischio sono lavati da una lavanderia esterna o interna, quest'ultima deve essere verificata direttamente dall'azienda o da terzi. La frequenza di queste verifiche dovrà essere determinata in base alla tipologia di rischio.
7.4.5	Gli indumenti di protezione dovranno essere cambiati con una frequenza appropriata, determinata in base alla tipologia di rischio. Per le aree ad alto rischio e alto controllo, gli indumenti di protezione dovranno essere cambiati almeno una volta al giorno.
7.4.6	Se vengono utilizzati guanti, questi devono essere sostituiti regolarmente. Se necessario, i guanti devono essere adatti al contatto con gli alimenti, monouso, di un colore distintivo (se possibile blu), intatti e non sfilacciati.
7.4.7	In presenza di indumenti protettivi non adatti per il lavaggio (come protezioni metalliche, guanti e grembiuli), questi devono essere periodicamente puliti e igienizzati a seconda del rischio.

PARTE III
PROTOCOLLO DI VERIFICA

INTRODUZIONE

1 PROTOCOLLO GENERALE – PREPARAZIONE DELLA VERIFICA

1.1 Selezione di un'opzione di verifica 59
1.2 Autovalutazione della conformità allo Standard 61
1.3 Selezione di un organismo di certificazione 61
1.4 Accordi contrattuali tra l'azienda e l'organismo di certificazione 61
1.5 Tassa di registrazione 62
1.6 Ambito di applicazione della verifica 62
1.7 Scelta degli ispettori 63

2 PROTOCOLLO VERIFICA PIANIFICATA

2.1 Pianificazione della verifica 63
2.2 Verifica in sede 64
2.3 Non conformità e azione correttiva 65
2.4 Assegnazione del grado della verifica 66
2.5 Rapporto della verifica 67
2.6 Certificazione 68
2.7 Frequenza delle verifiche e ripetizione della certificazione 68

3 PROTOCOLLO VERIFICA NON PIANIFICATA: OPZIONE 1 – VERIFICA NON PIANIFICATA COMPLETA

3.1 Pianificazione della verifica 70
3.2 Verifica in sede 71
3.3 Non conformità e azione correttiva 72
3.4 Assegnazione del grado della verifica 72
3.5 Rapporto della verifica 72
3.6 Certificazione 73
3.7 Frequenza delle verifiche e ripetizione della certificazione 73

4 PROTOCOLLO VERIFICA NON PIANIFICATA: OPZIONE 2 – VERIFICA NON PIANIFICATA IN DUE PARTI

4.1 Pianificazione della verifica 74
4.2 Verifiche in sede 76
4.3 Non conformità e azione correttiva 77
4.4 Assegnazione del grado della verifica 77
4.5 Rapporto della verifica 77
4.6 Certificazione 77
4.7 Frequenza delle verifiche e ripetizione della certificazione 77

5 PROGRAMMA BRC PER I MERCATI GLOBALI

5.1 Pianificazione della verifica 80
5.2 Verifica in sede 81
5.3 Non conformità e azione correttiva 81
5.4 Assegnazione del grado della verifica 82
5.5 Rapporto della verifica 82
5.6 Riconoscimento del livello base o intermedio 83
5.7 Frequenza delle verifiche e ripetizione della certificazione 83

6 MODULI FACOLTATIVI

6.1 Pianificazione della verifica 84
6.2 Non conformità e azione correttiva 84
6.3 Assegnazione del grado della verifica 85
6.4 Rapporto della verifica 85
6.5 Certificazione 85
6.6 Frequenza delle verifiche e ripetizione della certificazione 86

7 PROTOCOLLO GENERALE – DOPO LA VERIFICA

7.1 Comunicazione con gli organismi di certificazione 86
7.2 Estensione dell'ambito di applicazione 86
7.3 Revoca della certificazione 87
7.4 Ricorsi 87
7.5 Sorveglianza delle aziende certificate 87
7.6 Loghi BRC 88
7.7 La Directory degli Standard Globali BRC 88

PARTE III
PROTOCOLLO DI VERIFICA

INTRODUZIONE

Lo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare offre alle aziende diverse opzioni di verifica e certificazione. Questa flessibilità risponde appieno alle richieste del mercato e consente alle aziende di scegliere l'opzione di verifica più adatta alle esigenze dei clienti, ai processi produttivi e alla maturità dei sistemi di sicurezza alimentare.

Il protocollo di verifica generale descrive i requisiti di verifica e certificazione applicabili a tutti i programmi di verifica. Questo documento dovrà essere letto e compreso integralmente. Il processo è riassunto nella Figura 1.

Ognuna delle opzioni di verifica si distingue per caratteristiche particolari, descritte nei dettagli delle sezioni 2-6 della Parte III. La sezione 7 delinea il processo e le opportunità di marketing per tutti i siti dopo la certificazione.

Sono state attuate le opportune misure per assicurare l'accuratezza dei contenuti del protocollo di verifica al momento della pubblicazione. Tuttavia, il protocollo può essere soggetto a piccole modifiche e occorre fare riferimento al sito web sugli Standard Globali BRC (**www.brcglobalstandards.com**), in cui saranno pubblicate tutte le variazioni.

La conformità dell'azienda ai requisiti dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare e la sua idoneità all'assegnazione e al mantenimento della certificazione sarà valutata da una società di verifica indipendente: l'organismo di certificazione. La certificazione sarà assegnata in base all'opzione di verifica selezionata e al numero e al tipo di non conformità, i quali influenzeranno anche la frequenza delle verifiche continue. Questa sezione descrive l'iter che devono seguire le aziende che aspirano alla certificazione.

Formazione

- Visitare il sito web www.brcglobalstandards.com
- Rivedere tutte le opportune linee guida

Preparazione della verifica

- Selezione di una modalità di verifica (pianificata, non pianificata, mercati globali)
- Autovalutazione della conformità allo Standard
- Selezione di un organismo di certificazione
- Definizione dell'ambito di applicazione della verifica

Pianificazione della verifica

- Verificare la disponibilità delle informazioni e di personale adeguato per la verifica, anche in caso di verifica non pianificata
- Fornire all'organismo di certificazione le informazioni per la preparazione della verifica
- Stabilire la data della verifica e condividere la durata in base al calcolatore della durata della verifica

Verifica in sede

- Meeting di apertura
- Ispezione degli impianti produttivi
- Revisione della documentazione
- Test di tracciabilità
- Revisione dell'ispezione degli impianti produttivi
- Revisione finale delle rilevazioni dell'ispettore
- Meeting conclusivo – revisione delle rilevazioni della verifica e conferma delle non conformità

Non conformità e azione correttiva

- Azioni correttive per ciascuna non conformità individuata presentate entro 28 giorni oppure ripetizione della visita a seconda del numero e del tipo di non conformità
- L'organismo di certificazione rivede le prove entro 14 giorni
- Se le azioni correttive sono ritenute soddisfacenti, si procede all'assegnazione della certificazione, del rapporto di verifica e del relativo grado

Dopo la verifica

- Mantenimento continuativo dello Standard e miglioramento continuo
- Ottenimento delle credenziali di accesso alla Directory degli Standard Globali BRC e condivisione del rapporto di verifica con tutti i clienti pertinenti
- Utilizzo del logo BRC
- Comunicazione continua con l'organismo di certificazione
- Pianificazione della data della nuova verifica prima della scadenza del termine

FIGURA 1 PROTOCOLLO DI VERIFICA – COME OTTENERE LA CERTIFICAZIONE

1 PROTOCOLLO GENERALE – PREPARAZIONE DELLA VERIFICA

1.1 SELEZIONE DI UN'OPZIONE DI VERIFICA

Le aziende hanno a disposizione diverse opzioni e processi per dimostrare il proprio impegno di conformità allo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare.

1.1.1 Programma di verifiche pianificate

Questo programma è disponibile per le sedi già certificate e per quelle che hanno appena iniziato il percorso di certificazione. La data di verifica è concordata anticipatamente con l'organismo di certificazione e tutti i requisiti dello Standard sono sottoposti a controllo durante la verifica.

Alle sedi idonee viene conferita una certificazione di grado AA, A, B, C o D, a seconda del numero e del tipo di non conformità identificate.

Ulteriori dettagli sulla verifica pianificata sono disponibili nella Parte III, sezione 2.

1.1.2 Programma di verifiche non pianificate

Le opzioni di verifica non pianificata sono disponibili per tutte le sedi, tuttavia presso le sedi non ancora certificate la verifica può essere eseguita non prima di un anno dalla data della richiesta. Le opzioni dei programmi di verifiche non pianificate offrono alle aziende l'opportunità di dimostrare la maturità dei propri sistemi di qualità; alle aziende giudicate idonee sono assegnati i gradi AA+, A+, B+, C+ o D+, in base al numero di non conformità identificate durante la verifica.

Una revisione indipendente e non pianificata delle attrezzature di produzione e dei sistemi e procedure in base a questo programma rafforza la fiducia dei clienti nella capacità dell'azienda di mantenere gli standard in modo coerente. Ciò può influire sulla frequenza delle verifiche del cliente, sul luogo in cui sono condotte e su altre misure di performance applicate dal cliente.

Sono disponibili due opzioni per i programmi di verifiche non pianificate, le quali consentono alle aziende di scegliere quella più adatta alle proprie esigenze: i gradi e i rapporti per ognuna di esse sono gli stessi. Per l'opzione 1, l'intero Standard viene verificato durante un'unica visita non pianificata che dura in genere 2-3 giorni.

Per l'opzione 2, la visita è suddivisa in due parti, ognuna delle quali dura generalmente 1-2 giorni. La prima visita, non pianificata, riguarda principalmente le buone pratiche nei processi produttivi (GMP) dello stabilimento, come evidenziato dal sistema di codifica per colori nei requisiti dello Standard. La seconda parte della verifica, che è pianificata, si basa prevalentemente sull'esame dei sistemi e dati documentati. Questo approccio consente alle aziende di assicurare che i responsabili degli aspetti da verificare siano disponibili a prestare assistenza durante la verifica della documentazione.

La verifica non pianificata per le opzioni 1 e 2 è riassunta nella Figura 2. Ulteriori dettagli sulla verifica non pianificata sono disponibili nella Parte III, sezioni 3 e 4.

1.1.3 Programma BRC per i mercati globali

Questo programma a tre passaggi è basato sul programma GFSI per i mercati globali ed è particolarmente indicato per le aziende che si avvicinano per la prima volta allo Standard e stanno ancora sviluppando il proprio sistema di sicurezza alimentare. È noto che molte sedi necessitano di poco tempo per sviluppare dei sistemi e una cultura di sicurezza alimentare propri, atti a soddisfare appieno i requisiti di certificazione BRC.

Il programma è applicabile anche a sedi molto piccole, in particolare laddove le specifiche di una certificazione completa possano non sempre risultare pratiche o creare valore aggiunto per l'impresa.

Il programma consente alle sedi di essere valutate in base a requisiti specifici degli Standard Globali BRC di "livello base" o "intermedio" e consentono una verifica dei requisiti di sicurezza alimentare a livello base o intermedio, prima di procedere alla certificazione completa. Ciò consente alle sedi di sviluppare il proprio sistema di gestione della sicurezza alimentare in modo graduale e di dimostrare il proprio impegno nei confronti dei clienti.

La registrazione per il programma è svolta dall'organismo di certificazione con il BRC per conto dell'azienda e offre accesso alle informazioni fornite dal BRC sugli standard. La verifica al livello concordato viene svolta alla data concordata con l'organismo di certificazione e può consentire al sito di acquisire uno specifico livello nella Directory degli Standard Globali BRC.

Maggiori dettagli sul programma BRC per i mercati globali sono disponibili nella Parte III, sezione 5.

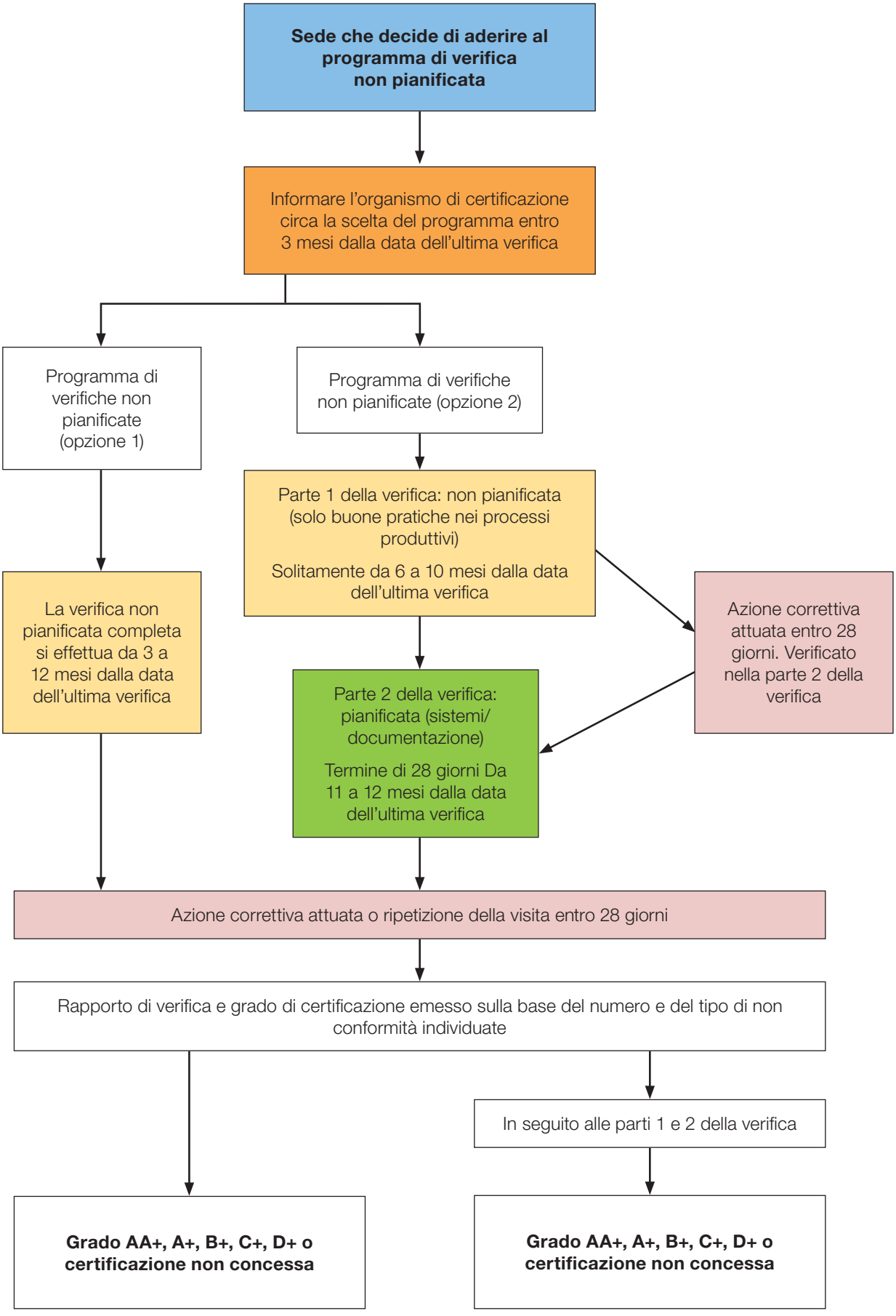


FIGURA 2 PROCEDURA DELLE VERIFICHE NON PIANIFICATE

1.2 AUTOVALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ ALLO STANDARD

È fondamentale che il sito sia valutato in base all'edizione corrente dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare, disponibile per la consultazione sul sito degli Standard Globali BRC (**www.brcglobalstandards.com**).

È necessario leggere e comprendere lo Standard; l'azienda deve, inoltre, svolgere un'autovalutazione preliminare in base allo standard, come preparazione alla verifica. Il sito deve prendere in esame i settori di non conformità.

Ulteriori informazioni e risorse di assistenza e formazione per verificare la conformità allo Standard, incluso un strumento per l'autovalutazione liberamente scaricabile, sono disponibili sul sito **www.brcglobalstandards.com**. Il BRC offre inoltre una serie completa di linee guida e materiali di supporto integrativi, disponibili sul sito web BRC e attraverso il servizio in abbonamento BRC Participate.

L'organismo di certificazione può svolgere opzionalmente una valutazione preventiva in preparazione della verifica, al fine di fornire indicazioni al sito sull'iter di certificazione. Tuttavia, si tenga presente che, in base alle normative sulla certificazione accreditata, non è possibile fornire consulenza durante le valutazioni preventive svolte dall'organismo di certificazione che si occuperà successivamente della verifica di certificazione.

Le unità di produzione appena costruite o messe in servizio devono garantire che i sistemi e le procedure in uso siano conformi prima dello svolgimento di una verifica BRC iniziale. È a discrezione dell'azienda invitare un organismo di certificazione a svolgere una verifica; tuttavia, è poco probabile che si riesca a dimostrare la piena conformità quando una verifica viene svolta a meno di 3 mesi dall'inizio delle operazioni. Questa situazione si verificherà probabilmente anche quanto la sede che richiede la certificazione utilizza sistemi di qualità sviluppati da altre aziende certificate del gruppo.

1.3 SELEZIONE DI UN ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE

La verifiche degli Standard Globali BRC sono valide solo se effettuate da un organismo di certificazione riconosciuto e approvato dal BRC. Anche se il BRC non può indicare uno specifico organismo di certificazione, l'ente dispone di un esaustivo programma di misurazione delle performance degli organismi di certificazione basato su specifici indicatori chiave di performance (KPI), il risultato dei quali è convertito in una scala di valutazione fino a 5 stelle e pubblicato con l'elenco degli organismi di certificazione approvati dal BRC sul sito **www.brcdirectory.com**.

1.4 ACCORDI CONTRATTUALI TRA L'AZIENDA E L'ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE

L'azienda e l'organismo di certificazione stipuleranno un contratto ai sensi dello standard ISO/IEC 17065, indicante nei dettagli l'ambito di applicazione della verifica e i requisiti per il rapporto. Il contratto deve inoltre contenere clausole che consentano un'efficace gestione del Programma BRC e l'accreditamento dell'organismo di certificazione da parte del rispettivo ente di accreditamento. Queste ultime sono essenziali per garantire una gestione affidabile e coerente del programma, a beneficio di tutte le sedi certificate. Una condizione fondamentale per la partecipazione al programma è che:

- Il contratto indicherà chiaramente che una copia del rapporto di verifica e le successive certificazioni o risultati di verifica saranno forniti al BRC e potrebbero essere trasmessi all'organismo di certificazione nel formato concordato per lo Standard Globale BRC utilizzato. Altri documenti relativi alla verifica dovranno essere forniti al BRC su richiesta di quest'ultimo. Tutti i documenti inviati al BRC devono essere copie conformi di documenti originali. I documenti forniti al BRC saranno trattati in maniera riservata.
- L'ispettore può essere accompagnato da altro personale a scopo di formazione, valutazione o consulenza. Questa attività può includere:
  - formazione di nuovi ispettori da parte dell'organismo di certificazione
  - programmi per la supervisione delle verifiche da parte dell'organismo di certificazione
  - supervisione della verifica da parte dell'ente di accreditamento
  - supervisione della verifica da parte del BRC.

Il BRC si riserva il diritto di condurre la propria verifica o visitare la sede certificata, in caso di reclami o per adempiere a regolari attività di controllo per assicurare l'integrità del programma. Tali visite potranno essere pianificate o non pianificate.

Il BRC potrà contattare direttamente la sede in relazione al suo stato di certificazione per ottenere un riscontro sulla performance dell'ente di certificazione o analizzare le problematiche riportate.

Questa pubblicazione stabilisce i requisiti per le sedi che desiderano richiedere una verifica a fronte dello Standard e per quelle in possesso di certificazione. I contratti tra l'organismo di certificazione e l'azienda comprenderanno una clausola indicante tali requisiti. Il contratto sarà formulato dall'organismo di certificazione.

La mancata adesione a uno qualunque di questi obblighi contrattuali potrà compromettere lo stato di certificazione della sede.

1.5 TASSA DI REGISTRAZIONE

Per ogni verifica eseguita, il BRC richiederà una tassa di registrazione che sarà versata dall'azienda all'organismo di certificazione. La certificazione e il rapporto di verifica non saranno validi fino al ricevimento della tassa di registrazione e delle tasse di verifica da parte dell'organismo di certificazione, a prescindere dal risultato del processo di certificazione.

1.6 AMBITO DI APPLICAZIONE DELLA VERIFICA

1.6.1 Definizione dell'ambito di applicazione della verifica

L'ambito di applicazione della verifica - prodotti fabbricati e processi di produzione - sarà concordato tra il sito e l'organismo di certificazione prima della verifica per garantire l'intervento di un ispettore appartenente alla categoria adeguata ed esperto dei prodotti.

La verifica comprenderà tutti i requisiti previsti dallo Standard e tutti i processi di produzione intrapresi per i prodotti che rientrano nell'ambito di applicazione presso il sito che ha richiesto la certificazione.

L'ambito di applicazione della verifica e le esclusioni consentite saranno definiti chiaramente sia nel rapporto di verifica sia nel certificato emesso. La terminologia dell'ambito di applicazione sarà verificata dall'ispettore durante lo svolgimento della suddetta presso la sede. La descrizione dell'ambito di applicazione, dei gruppi di prodotti e, se richiesto, del tipo di confezione, deve consentire al destinatario del rapporto o della certificazione di identificare chiaramente se i prodotti forniti rientrano in uno specifico campo di applicazione. Ciò comprenderà una descrizione delle attività di lavorazione svolte in sede che rientrano nell'ambito di applicazione di questo Standard, laddove questo serva a fornire maggiore chiarezza all'utente del rapporto o della certificazione (per esempio l'affettatura e l'imballaggio di carni cotte).

1.6.2 Esclusioni dall'ambito di applicazione

La soddisfazione dei criteri di certificazione si basa sul chiaro impegno da parte della direzione della sede di adottare i principi di buona pratica descritti nello Standard e di sviluppare una cultura di sicurezza alimentare all'interno dell'azienda. Ne consegue, pertanto, che l'esclusione di prodotti dall'ambito di applicazione della certificazione sarà accettata solo in via eccezionale.

Il logo BRC può essere utilizzato solo da quelle sedi che non abbiano ottenuto alcuna esclusione.

L'esclusione dei prodotti fabbricati in una sede sarà accettata solo laddove:

- i prodotti esclusi siano chiaramente distinti da quelli compresi nell'ambito di applicazione

E

- i prodotti siano fabbricati in una zona fisicamente separata dello stabilimento.

Laddove siano necessarie delle esclusioni, le suddette saranno concordate con l'organismo di certificazione prima della verifica. Le esclusioni saranno indicate chiaramente nel rapporto di verifica e nella certificazione, e la giustificazione sarà registrata nel rapporto di verifica.

La certificazione dei prodotti deve comprendere la verifica dell'intero processo, dalle materie prime alla consegna del prodotto finale. Non è possibile escludere parti del processo svolte presso la sede o parti dello Standard. Laddove siano accettate delle esclusioni, gli ispettori valuteranno i rischi presentati dalle aree o dai prodotti esclusi (per esempio l'introduzione di allergeni o il rischio di non conformità o contaminazione da corpi estranei può essere evidenziato con riferimento all'area esclusa, laddove ponesse un rischio per il prodotto incluso nell'ambito di applicazione della verifica).

1.6.3 Valutazioni della sede centrale e di altre sedi di produzione distaccate

L'ambito di applicazione della verifica deve essere specifico per la sede. Tuttavia, possono verificarsi circostanze eccezionali in cui le attività sono svolte in più di una sede; in questi casi le sedi interessate possono essere incluse in un unico rapporto e in un'unica certificazione. Tali circostanze includono:

- la verifica di una sede centrale per esaminare le procedure da essa controllate
- la verifica di più di una sede nel caso in cui un unico processo di produzione venga svolto in due sedi.

I requisiti dettagliati di accettazione e gestione di tali circostanze nel protocollo di verifica sono forniti nell'Appendice 4.

1.6.4 Impianti di stoccaggio – esterni alla sede

Sebbene gli impianti di stoccaggio presenti nella stessa sede dell'impianto di produzione siano sempre inclusi nella verifica della sede, non è raro che le diverse sedi possiedano anche altri impianti di stoccaggio esterni. Laddove l'azienda possieda e gestisca impianti di stoccaggio aggiuntivi nelle vicinanze dello stabilimento di produzione (vale a dire entro un raggio di 50 km), essi saranno inclusi nel rapporto di verifica della sede o specificatamente esclusi.

1.6.5 Moduli aggiuntivi facoltativi

In aggiunta al nucleo principale dello Standard, il BRC svilupperà una serie di moduli aggiuntivi facoltativi che potranno essere applicati a particolari tipologie di attività (per esempio sedi di commercializzazione dei prodotti) o potranno approfondire determinate problematiche (per esempio protezione alimentare o catena di custodia). L'adozione di tali moduli facoltativi sarà riportata nell'ambito di applicazione del rapporto e della certificazione. Se un modulo addizionale applicabile a una sede non è adottato (per esempio commercializzazione prodotti), tale esclusione dovrà essere notificata in modo che sia chiara ai fruitori del rapporto o della certificazione.

Un elenco dei moduli facoltativi è disponibile sul sito dedicato agli Standard Globali BRC (**www.brcglobalstandards.com**).

1.7 SCELTA DEGLI ISPETTORI

È responsabilità della sede assicurare che l'organismo di certificazione riceva informazioni adeguate e accurate, le quali indichino nei dettagli i prodotti fabbricati e le tecnologie di processo utilizzate, al fine di consentire all'organismo di certificazione di scegliere un team di ispezione dotato delle competenze necessarie per svolgere la verifica. Gli ispettori devono essere dotati delle competenze necessarie per svolgere le verifiche nelle categorie di prodotti richieste, come indicato nell'Appendice 6.

L'organismo di certificazione, gli ispettori e la sede devono essere a conoscenza dell'esigenza di evitare conflitti di interesse quando selezionano un responsabile delle verifiche interno alla sede. La sede può rifiutare i servizi di un ispettore proposto dall'organismo di certificazione. Lo stesso ispettore non può svolgere verifiche in più di tre occasioni consecutive presso la stessa sede.

Qualora l'ispettore non svolgesse la verifica nella lingua madre della sede, dovrà essere presente un traduttore in grado di padroneggiare la terminologia tecnica utilizzata nella verifica.

2 PROTOCOLLO VERIFICA PIANIFICATA

2.1 PIANIFICAZIONE DELLA VERIFICA

2.1.1 Preparazione da parte dell'azienda

Per le verifiche iniziali la sede concorderà una data adatta per entrambe le parti, tenendo conto della quantità di lavoro necessaria per soddisfare i requisiti dello Standard.

Prima della verifica, il sito deve preparare la documentazione appropriata destinata alla valutazione da parte dell'ispettore e, durante la verifica, il personale che si occupa degli aspetti da verificare deve essere sempre a disposizione.

La sede assicurerà che il programma di produzione al momento della verifica includerà i prodotti che rientrano nell'ambito di applicazione della certificazione. Laddove possibile, l'intera gamma di questi prodotti dovrà essere in produzione ai fini della valutazione da parte dell'ispettore. Laddove la gamma di prodotti sia vasta o diversificata, l'ispettore potrà decidere se continuare la verifica fino a quando l'ambito di applicazione della certificazione non sarà stato valutato appieno. Laddove un processo di produzione significativo fosse svolto in un periodo dell'anno non coincidente con il periodo della verifica, occorrerà una verifica separata per valutare il metodo di produzione in oggetto.

2.1.2 Informazioni da fornire all'organismo di certificazione per la preparazione alla verifica

Affinché gli ispettori siano pienamente preparati e vi siano maggiori possibilità di superare la verifica, l'azienda dovrà fornire all'organismo di certificazione una serie di informazioni di base prima della data in cui è fissata la verifica. Le informazioni saranno richieste dall'organismo di certificazione e potranno comprendere i seguenti dati, ma non solo:

- un riepilogo dei punti critici di controllo (CCP)
- il diagramma di flusso dei processi
- una piantina della sede
- l'organigramma della direzione
- l'elenco dei prodotti o dei gruppi di prodotti compresi nell'ambito di applicazione della verifica
- schemi di turni tipici
- piani di produzione, al fine di consentire le verifiche necessarie per i processi interessati (per esempio in caso di produzione notturna oppure laddove i processi di produzione non siano svolti quotidianamente)
- recenti problemi di qualità, ritiri o reclami da parte dei clienti e altri dati rilevanti relativi alle prestazioni.

Il sito metterà a disposizione dell'organismo di certificazione il rapporto di verifica e la certificazione dell'anno precedente, laddove sia stato stipulato un contratto con un nuovo organismo di certificazione.

2.1.3 Durata della verifica

Prima della verifica, l'organismo di certificazione indicherà la durata approssimativa della verifica. La durata tipica della verifica di livello base è di 2-3 giorni (8 ore al giorno). È stato sviluppato un calcolatore per valutare il tempo complessivamente stimato per lo svolgimento della verifica di una data sede, al fine di assicurare coerenza. Il calcolatore sarà la base per il calcolo della durata totale della verifica. Sono disponibili informazioni dettagliate sul sito web degli Standard Globali BRC (**www.brcglobalstandards.com**).

Il calcolo della durata della verifica si basa sui seguenti aspetti:

- numero di dipendenti – equivalenti a tempo pieno per ogni turno principale, compresi i lavoratori stagionali
- dimensioni dell'impianto di produzione – compresi gli impianti di stoccaggio in sede
- numero di studi HACCP compresi nell'ambito di applicazione – nel calcolatore uno studio HACCP corrisponde a una famiglia di prodotti con rischi e tecnologia di produzione simili.

È noto che anche altri fattori possono influenzare il calcolo, ma sono considerati meno significativi. Questo vuol dire che non influenzeranno la durata della verifica per più del 30% rispetto al tempo complessivamente previsto per la verifica. Tali fattori includono:

- la complessità del processo di produzione
- il numero di linee di prodotti
- l'età della sede e l'impatto sul flusso di materiali
- l'intensità di lavoro dei processi
- le difficoltà di comunicazione (per esempio di natura linguistica)
- il numero di non conformità registrate nella verifica precedente
- le difficoltà riscontrate durante la verifica che necessitano di ulteriori indagini
- la qualità di preparazione del sito (per esempio documentazione, HACCP, sistemi di gestione della qualità).

Se il processo di verifica comprende la valutazione di impianti di stoccaggio, sedi secondarie o sedi centrali (vedere Appendice 4), i tempi per lo svolgimento di tali attività si aggiungeranno a quelli indicati dal calcolatore dei tempi di verifica.

Nel caso in cui la verifica rispetto allo Standard includesse moduli BRC facoltativi o dovesse essere combinata con verifiche a fronte di altri standard, il tempo complessivamente previsto per la verifica dovrà essere esteso di conseguenza. I dettagli delle verifiche combinate saranno specificati nel rapporto di verifica.

Il calcolo della durata della verifica consentirà di quantificare il tempo necessario per lo svolgimento della verifica in sede. Potrebbe essere necessario del tempo aggiuntivo per la revisione di prove documentate e per il completamento del rapporto di verifica.

Eventuali differenze rispetto ai tempi previsti per la verifica devono essere giustificate e specificate nel rapporto di verifica.

2.2 VERIFICA IN SEDE

La verifica in sede è costituita dai sette punti seguenti:

- Meeting di apertura – per confermare l'ambito di applicazione e il processo di verifica.
- Ispezione dell'impianto di produzione – per rivedere l'utilizzo pratico dei sistemi, compresi l'osservazione delle procedure di ricambio dei prodotti e colloqui con il personale.
- Revisione dei documenti – una revisione dei sistemi HACCP e di gestione della qualità.
- Test di tracciabilità – compresa una revisione di tutti i registri di produzione rilevanti (per esempio ammissione materie prime, registri di produzione, controlli e specifiche dei prodotti finiti). Questa è una verifica verticale – come specificato all'interno delle linee guida BRC sulle tecniche di verifica.
- Revisione dell'ispezione dell'impianto di produzione – per verificare ed eseguire ulteriori controlli della documentazione.
- Revisione finale dei risultati da parte degli ispettori – preparazione per il meeting conclusivo.
- Meeting conclusivo – per rivedere i risultati della verifica con il sito (si noti che le non conformità sono soggette a successiva verifica indipendente da parte della direzione dell'organismo di certificazione).

La sede deve fornire assistenza completa agli ispettori in qualsiasi momento. Durante i meeting di apertura e chiusura, si richiede la partecipazione dei dirigenti dell'azienda in possesso dell'autorità per implementare un'azione correttiva in caso di individuazione di non conformità. Il dirigente operativo con maggiore autorità presente in sede al momento della verifica, o il rispettivo vice, dovranno essere a disposizione durante la verifica ed essere presenti ai meeting di apertura e chiusura.

Il processo di verifica darà particolare importanza all'implementazione effettiva delle procedure di sicurezza alimentare e delle buone pratiche nei processi produttivi (GMP). Si prevede che circa il 50% della verifica sarà dedicato agli impianti di produzione e alla sede, ai colloqui con il personale, a osservare i processi e a rivedere la documentazione delle aree di produzione con il personale competente.

Durante le verifiche saranno redatte delle note dettagliate relative alle conformità e non conformità dell'azienda rispetto allo Standard, le quali saranno usate come base per redigere il rapporto della verifica. Gli ispettori valuteranno la natura e la gravità delle non conformità e ne discuteranno con il responsabile che li accompagna.

Durante il meeting conclusivo, gli ispettori presenteranno i risultati e riconfermeranno le non conformità identificate durante la verifica; tuttavia, non potranno rilasciare commenti sul probabile risultato della procedura di certificazione. Occorre fornire informazioni sul processo e i tempi entro cui l'azienda sarà in grado di fornire agli ispettori prove che dimostrino l'attuazione delle misure correttive per eliminare le non conformità. Durante il meeting conclusivo o entro un giorno lavorativo dal completamento della verifica l'ispettore elencherà in un riepilogo scritto le non conformità discusse durante il meeting conclusivo.

Durante il meeting conclusivo, gli ispettori forniranno all'azienda una panoramica della Directory degli Standard Globali BRC, che consente l'accesso sicuro ai dati della verifica sia da parte del cliente che dei suoi clienti incaricati, oltre che ai sistemi di feedback disponibili per comunicare con l'organismo di certificazione e il BRC.

La decisione di concedere o meno la certificazione e sul grado da assegnare sarà presa in modo del tutto indipendente dalla direzione dell'organismo di certificazione in seguito a un esame tecnico del rapporto di verifica e alla correzione delle non conformità entro i tempi previsti. L'azienda sarà informata della decisione di concedere o meno la certificazione in seguito a tale esame.

2.3 NON CONFORMITÀ E AZIONE CORRETTIVA

Il livello di non conformità rispetto a un requisito dello Standard assegnato da un ispettore costituisce un giudizio obiettivo sul livello di gravità e rischio, e si basa sulle prove raccolte e le osservazioni fatte nel corso della verifica. Esso viene verificato dalla direzione dell'organismo di certificazione.

2.3.1 Non conformità

Sono previsti tre livelli di non conformità:

- **Critica** Deviazione di importanza critica rispetto agli standard di sicurezza e ai requisiti legali.
- **Primaria** Sostanziale non conformità rispetto ai requisiti di una "dichiarazione di intenti", di una clausola dello Standard o di una situazione che, sulla base delle prove oggettive disponibili, sollevi dubbi significativi sulla conformità del prodotto o servizio oggetto della fornitura.
- **Secondaria** Condizione di parziale conformità a una clausola, in cui non si mette in dubbio, sulla base di prove oggettive, la conformità del prodotto.

L'obiettivo della verifica è riflettere in modo veritiero lo standard operativo e il livello di conformità rispetto allo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare. Pertanto, occorre considerare la possibilità di assegnare un'unica non conformità primaria laddove si presentino varie non conformità secondarie rispetto a una particolare clausola dello Standard. Non è consentito raggruppare un numero significativo di non conformità secondarie rispetto a una clausola, registrandole come un'unica non conformità secondaria. L'organismo di certificazione dovrà giustificare un numero elevato (più di 20) di non conformità secondarie laddove non vi sia più di una non conformità primaria. Ciò sarà indicato nei dettagli nel rapporto di verifica.

2.3.2 Procedure per gestire le non conformità e azione correttiva

In seguito all'identificazione delle non conformità nel corso della verifica, la sede deve attuare le misure correttive, non solo per rimediare al problema immediato (correzione), ma anche per eseguire un'analisi della causa che ha dato origine alle non conformità (causa profonda) e sviluppare un piano di azione preventivo per correggere le cause profonde e prevenirle in futuro.

Il processo di "eliminazione" delle non conformità dipende dal livello e dal numero di non conformità identificate.

Non conformità critiche o una combinazione di non conformità che non consentono il rilascio della certificazione
In alcune circostanze il numero o la gravità delle non conformità identificate durante la verifica impediscono alla sede di ottenere la certificazione. Ciò accade quando:

- viene identificata una non conformità critica e/o
- viene identificata una non conformità primaria rispetto alla dichiarazione di intenti di una clausola fondamentale e/o
- il numero o il tipo di non conformità supera il limite previsto per la certificazione, come indicato nella tabella 1.

Il livello delle non conformità sarà esaminato durante il processo di certificazione indipendente eseguito dall'organismo di certificazione il prima possibile dopo la verifica. Laddove l'esame confermi l'impossibilità di concedere la certificazione, alla sede sarà chiesto di svolgere un'altra verifica completa prima della valutazione ai fini della certificazione.

Data la natura e il numero di non conformità, è improbabile che esse possano essere trattate ed eliminate entro 28 giorni, anche se possono esservi delle eccezioni. Di conseguenza, la nuova verifica non può aver luogo prima di 28 giorni dalla data della prima verifica.

Qualora ciò accadesse presso una sede certificata, la certificazione dovrà essere ritirata immediatamente.

Alcuni clienti chiedono di essere informati in caso di individuazione di una non conformità critica presso i propri fornitori o se questi non ottengono la certificazione. In tali circostanze l'azienda deve informare immediatamente i propri clienti e metterli completamente al corrente della situazione. Informazioni sulle azioni correttive da intraprendere al fine di eliminare le non conformità saranno fornite anche ai clienti, laddove necessario.

Non conformità primarie e secondarie
Non saranno emesse certificazioni fino a quando non sarà dimostrata l'eliminazione permanente o temporanea delle non conformità primarie e secondarie secondo una modalità accettabile per l'organismo di certificazione.

Per ogni non conformità individuata, oltre a intraprendere le necessarie azioni correttive immediate, la sede svolgerà un'analisi della causa che ha dato origine alla non conformità (causa profonda). La causa profonda dovrà essere individuata e dovrà essere fornito un piano d'azione correttivo, comprensivo di tempistiche, all'organismo di certificazione. L'azione preventiva proposta sarà inclusa nel rapporto di verifica.

L'eliminazione delle non conformità è eseguibile tramite la presentazione di prove oggettive all'organismo di certificazione come procedure, documentazione, fotografie o fatture aggiornate dei lavori svolti, o tramite un'ulteriore visita in loco dell'organismo di certificazione. Un esempio di prova presentata per la correzione di una non conformità è fornito nell'Appendice 8.

Laddove il numero e il livello delle non conformità identificate durante la verifica diano come risultato un grado D o D+, l'eliminazione delle non conformità sarà accertata tramite un'ulteriore visita per esaminare le azioni adottate. Tale visita sarà effettuata entro 28 giorni di calendario dalla prima visita per consentire l'emissione della certificazione.

Se non saranno fornite prove soddisfacenti entro i 28 giorni di calendario successivi alla verifica, la certificazione non sarà concessa. Successivamente il sito richiederà un'ulteriore verifica completa per avere la possibilità di ottenere la certificazione.

Le non conformità individuate durante la verifica saranno controllate nella verifica successiva, per accertare l'eliminazione delle non conformità e delle loro cause profonde. Laddove la correzione sia stata inefficace, emergerà una non conformità rispetto alla clausola 1.1.10.

Prima di concedere la certificazione, l'organismo di certificazione esaminerà le prove oggettive sull'azione correttiva implementata.

2.4 ASSEGNAZIONE DEL GRADO DELLA VERIFICA

Lo scopo del sistema di assegnazione dei gradi della verifica è dimostrare agli utilizzatori del rapporto l'impegno del sito riguardo alla conformità continua; esso indicherà, inoltre, la frequenza delle verifiche future. Il grado dipende dal numero e dalla gravità delle non conformità identificate al momento della verifica. Le non conformità sono verificate tramite un esame tecnico svolto dalla direzione dell'organismo di certificazione. Se l'esame determina un cambiamento nel numero e/o nella gravità delle non conformità, la sede ne dovrà essere informata.

TABELLA 1 RIEPILOGO DEI CRITERI DI ASSEGNAZIONE DEI GRADI, AZIONE RICHIESTA E FREQUENZA DELLE VERIFICHE

GRADO VERIFICA PIANIFICATA	GRADO VERIFICA NON PIANIFICATA	CRITICA	PRIMARIA	SECONDARIA	AZIONE CORRETTIVA	FREQUENZA DI VERIFICA
AA	AA+			fino a 5	Prova oggettiva entro 28 giorni di calendario	12 mesi
A	A+			da 6 a 10	Prova oggettiva entro 28 giorni di calendario	12 mesi
B	B+			da 11 a 16	Prova oggettiva entro 28 giorni di calendario	12 mesi
B	B+		1	fino a 10	Prova oggettiva entro 28 giorni di calendario	12 mesi
C	C+			da 17 a 24	Prova oggettiva entro 28 giorni di calendario	6 mesi
C	C+		1	da 11 a 16	Prova oggettiva entro 28 giorni di calendario	6 mesi
C	C+		2	fino a 10	Prova oggettiva entro 28 giorni di calendario	6 mesi
D	D+			da 25 a 30	Nuova visita necessaria entro 28 giorni di calendario	6 mesi
D	D+		1	da 17 a 24	Nuova visita necessaria entro 28 giorni di calendario	6 mesi
D	D+		2	da 11 a 16	Nuova visita necessaria entro 28 giorni di calendario	6 mesi
Certificazione non concessa		1 o più			Certificazione non concessa. È necessario ripetere la verifica	
Certificazione non concessa				31 o più	Certificazione non concessa. È necessario ripetere la verifica	
Certificazione non concessa			1	25 o più	Certificazione non concessa. È necessario ripetere la verifica	
Certificazione non concessa			2	17 o più	Certificazione non concessa. È necessario ripetere la verifica	
Certificazione non concessa			3 o più		Certificazione non concessa. È necessario ripetere la verifica	
Si noti che per le voci corrispondenti alle celle ombreggiate non si riporta alcuna non conformità.						

2.5 RAPPORTO DELLA VERIFICA

Dopo ogni verifica sarà redatto un rapporto scritto completo nel formato concordato. Il rapporto sarà scritto in inglese o in un'altra lingua, a seconda delle esigenze dell'utente. Se il rapporto viene redatto in una lingua diversa dall'inglese, le sezioni riepilogative dovranno essere riportate anche in inglese.

Il rapporto di verifica fornirà all'azienda e ai clienti o potenziali clienti un profilo dell'azienda e un riepilogo accurato della performance della suddetta rispetto ai requisiti dello Standard.

Il rapporto di verifica deve fornire al lettore informazioni in merito a quanto segue:

- controlli in materia di sicurezza alimentare attuati e miglioramenti dall'ultima verifica
- principi di buona pratica, procedure, apparecchiature o processi di fabbricazione utilizzati
- non conformità, azioni correttive attuate e piani per correggerne le cause profonde (azioni preventive).

Il rapporto indicherà nei dettagli quanto riscontrato dall'ispettore durante la verifica. I rapporti saranno redatti e inviati all'azienda entro 42 giorni di calendario dal completamento della verifica integrale.

I rapporti di verifica saranno caricati tempestivamente nella Directory degli Standard Globali BRC, a prescindere dall'avvenuta emissione di una certificazione. Il titolare del rapporto di verifica può consentire ai clienti o ad altri soggetti l'accesso al rapporto di verifica nell'apposita directory.

L'organismo di certificazione conserverà in modo sicuro per 5 anni il rapporto di verifica e la documentazione associata, comprese le note dell'ispettore.

2.6 CERTIFICAZIONE

Dopo un esame del rapporto di verifica e delle prove documentali fornite in merito alle non conformità identificate, la decisione di concedere o meno la certificazione sarà a carico del responsabile indipendente incaricato della delibera. Laddove venga assegnata una certificazione, essa sarà emessa dall'organismo di certificazione entro 42 giorni di calendario dalla prima visita. La certificazione sarà conforme al formato indicato nell'Appendice 7. I loghi presenti nelle certificazioni (come BRC e i loghi degli enti di accreditamento) saranno conformi alle rispettive regole di utilizzo.

La certificazione riporterà in dettaglio:

- l'ambito di applicazione della verifica e le esclusioni accettate
- l'opzione di verifica scelta (ovvero non pianificata) oppure se si tratti di una seconda emissione a scopo di estensione dell'ambito di applicazione.
- il numero di registrazione a sei cifre dell'ispettore principale.

La data delle verifiche specificate sulla certificazione dovrà corrispondere alla data della verifica relativa all'assegnazione della certificazione a prescindere dal fatto che siano state eseguite ispezioni successive per verificare l'azione correttiva conseguente alla verifica.

Sebbene la certificazione sia destinata all'azienda, essa resta di proprietà dell'organismo di certificazione, il quale ne controlla la titolarità, l'uso e la visualizzazione.

2.7 FREQUENZA DELLE VERIFICHE E RIPETIZIONE DELLA CERTIFICAZIONE

2.7.1 Pianificazione delle date per la ripetizione delle verifiche

Il programma di verifica continua e la scelta del programma di verifica saranno concordati tra il sito e l'organismo di certificazione. La frequenza delle verifiche pianificate sarà di 6 o 12 mesi e dipenderà dalla performance dell'azienda nell'ambito di una verifica, come indicato dal grado di certificazione (vedere la tabella 1).

La data prevista per la verifica successiva sarà calcolata in base alla data della verifica iniziale, a prescindere dal fatto che siano state eseguite visite successive per verificare l'azione correttiva derivante dalla verifica iniziale, e non in base alla data di emissione della certificazione.

La verifica pianificata successiva sarà svolta entro 28 giorni dalla data di scadenza prevista per la verifica successiva. Ciò offre tempo sufficiente per l'attuazione delle azioni correttive in caso di individuazione di non conformità, senza mettere a repentaglio la certificazione continua.

È responsabilità della sede mantenere la certificazione. Qualora una verifica dovesse essere rinviata oltre la data prevista, salvo che ciò sia dovuto a circostanze giustificabili, alla verifica successiva verrà assegnata una non conformità primaria. Le circostanze giustificabili dovranno essere documentate nel rapporto di verifica.

2.7.2 Scadenza della certificazione – circostanze giustificabili

Vi saranno delle circostanze in cui non è possibile rinnovare la certificazione su base semestrale o annuale a causa dell'impossibilità dell'organismo di certificazione di condurre una verifica. Tali circostanze giustificabili, che non danno luogo all'assegnazione di una non conformità primaria (clausola 1.1.8), possono comprendere quanto segue:

- la sede è situata in un Paese o in una zona di un Paese in cui il Governo consiglia di non recarsi e non è presente un ispettore locale idoneo
- la sede si trova all'interno di una zona di esclusione dal punto di vista normativo che potrebbe compromettere la sicurezza alimentare o il benessere degli animali
- la sede si trova in una zona soggetta a disastri naturali o non naturali che rendono la sede incapace di produrre o impediscono all'ispettore di recarsi presso la sede.
- sussistono condizioni che non consentono l'accesso alla sede o limitano gli spostamenti (per esempio forti nevicate)
- produzione di prodotti stagionali, dove la produzione sia posticipata in caso di tardo inizio della stagione (per esempio a causa del clima o della disponibilità del prodotto).

La data di verifica più essere rinviata a una data successiva più "accettabile" se il motivo è la combinazione di più verifiche; la mancanza di personale o lo svolgimento di lavori edilizi non rappresentano un motivo accettabile per la modifica della data prevista.

Teoricamente non è possibile posticipare la verifica se la sede coinvolta non è in piena produzione; tuttavia, è importante che la verifica sia effettuata quando nello stabilimento vi sono prodotti in fase di lavorazione.

Se il rinnovo della certificazione viene impedito da queste circostanze eccezionali, il cliente potrà ancora decidere di acquistare prodotti dalla sede per un periodo concordato, in quanto è ancora possibile dimostrare la conformità legale in base ad altri mezzi, come la valutazione dei rischi e la documentazione sui reclami; in tal modo si potrà dimostrare che la sede è in grado di proseguire con la produzione fino allo svolgimento di un'altra verifica.

2.7.3 Verifiche svolte prima della data prevista

Il periodo utile per il rinnovo della verifica include i 28 giorni precedenti il sesto o il dodicesimo mese a decorrere dalla verifica iniziale.

In alcune circostanze è possibile svolgere le verifiche prima delle date previste, per esempio per stabilire nuove date di verifica al fine di consentire verifiche combinate con un altro programma o di includere un prodotto realizzato in una stagione differente. Qualora una data di verifica dovesse essere anticipata, saranno applicate le seguenti regole:

- Il rapporto di verifica indicherà nei dettagli i motivi per cui una verifica è stata anticipata.
- Sarà stabilita una nuova data per la verifica 12 mesi dopo la data della verifica originale (o, a seconda del grado, 6 mesi dopo).
- La certificazione deve essere emessa con una data di scadenza di 12 mesi (o, a seconda del grado, 6 mesi) + 42 giorni dalla data della "nuova" verifica.

2.7.4 Stabilimenti di produzione stagionale

Per una definizione degli "stabilimenti di produzione stagionale", fare riferimento al glossario.

Una sede che sia in funzione 12 mesi all'anno potrà lavorare diversi prodotti in diversi periodi dell'anno, ma non sarà classificata come sede destinata a una "produzione stagionale", in quanto operativa per tutto l'anno. Se nell'ambito di applicazione rientrano determinati prodotti stagionali, potrà risultare opportuno visitare la sede più di una volta all'anno.

Per sedi destinate unicamente a una "produzione stagionale", le verifiche potranno ripetersi con una frequenza superiore a 12 mesi. La data della verifica in sede sarà stabilita in base alla stagione della raccolta, che può essere a sua volta influenzata dalle condizioni meteorologiche. In questi casi, la data di scadenza della verifica corrisponderà alla data effettiva della verifica, anziché al termine di 12 mesi dalla verifica iniziale. Tali giustificazioni dovranno essere incluse nel rapporto.

3 PROTOCOLLO VERIFICA NON PIANIFICATA: OPZIONE 1 – VERIFICA NON PIANIFICATA COMPLETA

Questa opzione comprende una singola verifica non pianificata rispetto a tutti i requisiti dello Standard. La data della verifica non sarà notificata in anticipo alla sede. La verifica non sarà pianificata e sostituirà la normale verifica pianificata. Anche se la verifica potrà verificarsi in un intervallo di 3-12 mesi prima della data prevista per la verifica, accadrà generalmente entro gli ultimi 4 mesi del ciclo di certificazione.

3.1 PIANIFICAZIONE DELLA VERIFICA

3.1.1 Selezione dell'opzione 1 del programma di verifiche non pianificate

La sede sarà tenuta a informare l'organismo di certificazione della propria volontà di aderire al programma di verifiche non pianificate o di confermarlo, entro 3 mesi dall'ultima verifica. Questo offre alla sede la possibilità di selezionare un organismo di certificazione alternativo, consentendo al tempo stesso di svolgere la verifica al momento della selezione dell'organismo.

3.1.2 Preparazione da parte dell'azienda

La data effettiva della verifica non dovrà essere comunicata dall'organismo di certificazione, ed è quindi importante che la sede sia sempre preparata a ricevere un'eventuale ispezione, così da agevolare la procedura di verifica

Il buon esito nella verifica non pianificata si basa sulla capacità della sede di condividere informazioni e competenze all'interno della sede stessa, di reclutare personale competente in grado di supplire all'assenza di un particolare responsabile, di sviluppare una cultura condivisa tra gli addetti alla sicurezza alimentare e di garantire la conformità rispetto allo Standard.

3.1.3 Informazioni da fornire all'organismo di certificazione per la preparazione alla verifica

Affinché gli ispettori siano pienamente preparati e vi siano maggiori possibilità di superare la verifica, l'azienda deve fornire all'organismo di certificazione una serie di informazioni di base prima della data in cui è fissata la verifica. Le informazioni saranno richieste dall'organismo di certificazione e potranno comprendere i seguenti dati, ma non solo:

- un riepilogo dei punti critici di controllo (CCP)
- il diagramma di flusso dei processi
- una piantina della sede
- l'organigramma della direzione
- l'elenco dei prodotti o dei gruppi di prodotti compresi nell'ambito di applicazione della verifica
- schemi di turni tipici
- piani di produzione, al fine di consentire le verifiche necessarie per i processi interessati (per esempio in caso di produzione notturna oppure laddove i processi di produzione non siano svolti quotidianamente)
- recenti problemi di qualità, ritiri o reclami da parte dei clienti e altri dati rilevanti relativi alle prestazioni.

L'azienda metterà a disposizione dell'organismo di certificazione il rapporto di verifica e la certificazione dell'anno precedente, laddove sia stato stipulato un contratto con un nuovo organismo di certificazione.

Vista la natura non pianificata della verifica, è probabile che l'organismo di certificazione richieda informazioni aggiuntive per gestire gli aspetti logistici del processo di verifica. Esse includono:

- hotel locali raccomandati
- indicazioni per raggiungere la sede, requisiti per l'accesso alla sede, parcheggio auto
- un elenco di recapiti da contattare al primo arrivo
- regole specifiche sull'uso di indumenti protettivi
- eventuali misure di sicurezza specifiche per accedere alla sede.

3.1.4 Elenco dei giorni in cui non è possibile svolgere la verifica

L'opzione 1 del programma di verifiche non pianificate offre alle sedi la possibilità di specificare un periodo di 15 giorni in cui la sede non si rende disponibile per la verifica. I giorni devono essere comunicati almeno 4 settimane prima e devono essere fornite opportune motivazioni (per esempio visita pianificata di un cliente). L'organismo di certificazione potrà chiedere chiarimenti in merito a motivazioni ritenute insoddisfacenti.

I giorni in cui il sito produttivo non è operativo (per esempio fine settimana, festività, chiusure programmate per ferie collettive o manutenzione) non sono conteggiati nei suddetti 15 giorni. I giorni di non produzione dovranno essere notificati all'organismo di certificazione al momento della scelta del programma non pianificato.

Gli enti di certificazione devono agire con discrezione in caso di emergenza.

Affinché l'azienda possa prendere parte al programma non pianificato, l'ispettore al proprio arrivo deve poter accedere alla sede da verificare. In caso di accesso negato, alla sede saranno addebitate le spese sostenute dall'ispettore e sarà ripristinato il programma di verifiche pianificate. A discrezione dell'organismo di certificazione, la certificazione esistente potrà essere sospesa o ritirata.

3.1.5 Durata della verifica

Quando si seleziona questa opzione, dovranno essere fornite informazioni sufficienti all'organismo di certificazione al fine di consentire la selezione di un ispettore dotato delle opportune qualifiche per la categoria da verificare e garantire il tempo sufficiente per lo svolgimento della verifica. La durata della verifica sarà calcolata utilizzando il calcolatore BRC, e alle verifiche non pianificate sarà assegnato lo stesso tempo previsto per le normali verifiche pianificate.

La durata tipica della verifica di livello base è di 2-3 giorni (8 ore al giorno). È stato sviluppato un calcolatore per valutare il tempo complessivamente stimato per lo svolgimento della verifica di una data sede, al fine di assicurare coerenza. Il calcolatore sarà la base per il calcolo della durata totale della verifica. Sono disponibili informazioni dettagliate sul sito web degli Standard Globali BRC (**www.brcglobalstandards.com**).

Il calcolo della durata della verifica si basa sui seguenti aspetti:

- numero di dipendenti – equivalenti a tempo pieno per ogni turno principale, compresi i lavoratori stagionali
- dimensioni dell'impianto di produzione – compresi gli impianti di stoccaggio in sede
- numero di studi HACCP compresi nell'ambito di applicazione – nel calcolatore uno studio HACCP corrisponde a una famiglia di prodotti con rischi e tecnologia di produzione simili.

È noto che anche altri fattori possono influenzare il calcolo, ma sono considerati meno significativi. Questo vuol dire che non influenzeranno la durata della verifica per più del 30% rispetto al tempo complessivamente previsto per la verifica. Tali fattori includono:

- la complessità del processo di produzione
- il numero di linee di prodotti
- l'età della sede e l'impatto sul flusso di materiali
- l'intensità di lavoro dei processi
- le difficoltà di comunicazione (per esempio di natura linguistica)
- il numero di non conformità registrate nella verifica precedente
- le difficoltà riscontrate durante la verifica che necessitano di ulteriori indagini
- la qualità di preparazione del sito (per esempio documentazione, HACCP, sistemi di gestione della qualità).

Se il processo di verifica comprende la valutazione di impianti di stoccaggio, sedi secondarie o sedi centrali (vedere Appendice 4), i tempi per lo svolgimento di tali attività si aggiungeranno a quelli indicati dal calcolatore dei tempi di verifica.

Nel caso in cui la verifica rispetto allo Standard includesse moduli BRC facoltativi o dovesse essere combinata con verifiche a fronte di altri standard, il tempo complessivamente previsto per la verifica dovrà essere esteso di conseguenza. I dettagli delle verifiche combinate saranno specificati nel rapporto di verifica.

Il calcolo della durata della verifica consentirà di quantificare il tempo necessario per lo svolgimento della verifica in sede. Potrebbe essere necessario del tempo aggiuntivo per la revisione di prove documentate e per il completamento del rapporto di verifica.

Eventuali differenze rispetto ai tempi previsti per la verifica devono essere giustificate e specificate nel rapporto di verifica.

La durata prevista per la verifica deve essere comunicata anticipatamente alla sede da parte dell'organismo di certificazione.

3.2 VERIFICA IN SEDE

Le sedi che scelgono il programma di verifiche non pianificate dovranno fornire supporto all'ispettore e consentire l'immediato inizio della verifica all'arrivo dell'ispettore in sede. La procedura di verifica seguirà le stesse procedure illustrate per le verifiche pianificate. Dovrà essere organizzato un breve meeting prima dell'ispezione dell'impianto di produzione, il cui inizio è previsto entro 30 minuti dall'arrivo dell'ispettore.

La verifica in sede è costituita dai sette punti seguenti:

- Meeting di apertura – per confermare l'ambito di applicazione e il processo di verifica.
- Ispezione dell'impianto di produzione – per rivedere l'utilizzo pratico dei sistemi, compresi l'osservazione delle procedure di ricambio dei prodotti e colloqui con il personale.
- Revisione dei documenti – una revisione dei sistemi HACCP e di gestione della qualità.
- Test di tracciabilità – compresa una revisione di tutti i registri di produzione rilevanti (per esempio ammissione materie prime, registri di produzione, controlli e specifiche dei prodotti finiti). Questa è una verifica verticale – come specificato all'interno delle linee guida BRC sulle tecniche di verifica.
- Revisione dell'ispezione dell'impianto di produzione – per verificare ed eseguire ulteriori controlli della documentazione.
- Revisione finale dei risultati da parte degli ispettori – preparazione per il meeting conclusivo.
- Meeting conclusivo – per rivedere i risultati della verifica con il sito (si noti che le non conformità sono soggette a successiva verifica indipendente da parte della direzione dell'organismo di certificazione).

La sede deve fornire assistenza completa agli ispettori in qualsiasi momento. Durante i meeting di apertura e chiusura, si richiede la partecipazione dei dirigenti dell'azienda in possesso dell'autorità per implementare un'azione correttiva in caso di individuazione di non conformità. Il dirigente operativo con maggiore autorità presente in sede o il suo vice dovrà essere a disposizione durante la verifica ed essere presente ai meeting di apertura e chiusura.

Il processo di verifica darà particolare importanza all'implementazione effettiva delle procedure di sicurezza alimentare e delle buone pratiche nei processi produttivi (GMP). Si prevede che circa il 50% della verifica sarà dedicato agli impianti di produzione e alla sede, ai colloqui con il personale, a osservare i processi e a rivedere la documentazione delle aree di produzione con il personale competente.

Durante le verifiche saranno redatte delle note dettagliate relative alle conformità e non conformità dell'azienda rispetto allo Standard, le quali saranno usate come base per redigere il rapporto della verifica. Gli ispettori valuteranno la natura e la gravità delle non conformità e ne discuteranno con il responsabile che li accompagna.

Durante il meeting conclusivo, gli ispettori presenteranno i risultati e riconfermeranno le non conformità identificate durante la verifica; tuttavia, non potranno rilasciare commenti sul probabile risultato della procedura di certificazione. Occorre fornire informazioni sul processo e i tempi entro cui l'azienda sarà in grado di fornire agli ispettori prove che dimostrino l'attuazione delle misure correttive per eliminare le non conformità. Durante il meeting conclusivo o entro un giorno lavorativo dal completamento della verifica l'ispettore elencherà in un riepilogo scritto le non conformità discusse durante il meeting conclusivo.

Durante il meeting conclusivo, gli ispettori forniranno all'azienda una panoramica della Directory degli Standard Globali BRC, che consente l'accesso sicuro ai dati della verifica sia da parte del cliente che dei suoi clienti incaricati, oltre che ai sistemi di feedback disponibili per comunicare con l'organismo di certificazione e il BRC.

La decisione di concedere o meno la certificazione e sul grado da assegnare sarà presa in modo del tutto indipendente dalla direzione dell'organismo di certificazione in seguito a un esame tecnico del rapporto di verifica e alla correzione delle non conformità entro i tempi previsti. L'azienda sarà informata della decisione di concedere o meno la certificazione in seguito a tale esame.

3.3 NON CONFORMITÀ E AZIONE CORRETTIVA

Le non conformità e le azioni correttive sono analoghe a quelle del programma di verifiche pianificate (vedere sezione 2.3).

3.4 ASSEGNAZIONE DEL GRADO DELLA VERIFICA

Il processo di assegnazione dei gradi è analogo a quello del programma di verifiche pianificate (vedere sezione 2.4). Il grado assegnato in seguito alla certificazione si baserà sul numero e sul livello di non conformità, come specificato nella tabella 1. Si noti che il grado sarà seguito da un segno + (per esempio AA+, A+, B+, C+ o D+).

3.5 RAPPORTO DELLA VERIFICA

I requisiti del rapporto di verifica sono analoghi a quelli del programma di verifiche pianificate (vedere sezione 2.5). Ad ogni modo, il rapporto dovrà riportare sempre la dicitura "Opzione 1: verifica non pianificata".

3.6 CERTIFICAZIONE

I requisiti di certificazione sono analoghi a quelli del programma di verifiche non pianificate (vedere sezione 2.6). Ad ogni modo, il certificato dovrà riportare sempre la dicitura "Opzione 1: verifica non pianificata".

Tale certificazione sostituirà quella esistente. La certificazione sarà emessa entro 42 giorni dalla verifica e avrà una data di scadenza basata su quella della certificazione precedente più 12 mesi, a condizione che il sito continui ad aderire al programma di verifiche non pianificate. Se l'azienda decide di tornare al programma di verifiche pianificate, la data di scadenza della certificazione cadrà 6 o 12 mesi dopo la data della verifica non pianificata.

Ciò garantisce che, quando la verifica si svolge prima della scadenza della certificazione corrente e l'azienda resta nel programma non pianificato, quest'ultima non viene svantaggiata da una certificazione di durata inferiore e da una maggiore frequenza delle verifiche.

3.7 FREQUENZA DELLE VERIFICHE E RIPETIZIONE DELLA CERTIFICAZIONE

3.7.1 Pianificazione delle date per la ripetizione delle verifiche

La sede potrà scegliere tra le seguenti alternative:

- continuare ad aderire all'opzione 1 del programma
- passare all'opzione 2 del programma non pianificato
- tornare al programma di verifica pianificata

Se la sede desidera continuare ad aderire all'opzione 1 del programma, la verifica successiva sarà di tipo non pianificato. La verifica può avere luogo in qualsiasi momento a partire dai 3 mesi successivi alla data dell'ultima verifica e fino a 42 giorni prima della data di scadenza della certificazione; ad ogni modo, la verifica ha generalmente luogo entro gli ultimi 4 mesi del ciclo di certificazione. Ciò offre tempo sufficiente per l'attuazione delle azioni correttive in caso di individuazione di non conformità, senza mettere a repentaglio la certificazione continua.

È responsabilità dell'organismo di certificazione garantire che la verifica sia svolta all'interno del periodo di certificazione e che non si renda applicabile la clausola di non conformità per verifica ritardata (1.1.8).

Se il sito decide di passare all'opzione 2 del programma non pianificato, saranno applicate le regole di tale opzione e la verifica pianificata dei sistemi si svolgerà entro 28 giorni dalla data della verifica iniziale.

Se il sito desidera ritirarsi dal programma di verifiche non pianificate, la verifica successiva sarà pianificata entro 28 giorni prima dell'anniversario della data dell'ultima verifica (compresa tale data), così da assicurare che l'intervallo massimo tra le verifiche non sia più di un anno.

3.7.2 Stabilimenti di produzione stagionale

L'opzione 1 del programma di verifiche non pianificate può essere applicata agli stabilimenti di produzione stagionale (vedere il glossario per la definizione di "stabilimenti di produzione stagionale"). Tuttavia, saranno applicate le seguenti regole:

- Le date di produzione stagionale previste saranno notificate all'organismo di certificazione al momento della scelta del programma di verifiche non pianificate.
- Nessuna data potrà essere esclusa durante la stagione di produzione.

Le date della verifica presso i siti che producono prodotti stagionali potrebbero cadere in prossimità dell'inizio della stagione di produzione e ciò potrebbe limitare le date disponibili per svolgere verifiche non pianificate prima del termine utile per la ripetizione della verifica. Di conseguenza, nel primo anno in cui la sede rientra nell'opzione 1 del programma di verifiche non pianificate, il termine utile per l'esecuzione della verifica sarà esteso per consentire lo svolgimento della verifica non pianificata fino a 6 settimane dopo la data di verifica limite. Non saranno applicate penali per verifiche ritardate.

La sede e l'organismo di certificazione dovranno concordare la data della verifica successiva e la data di scadenza della certificazione (42 giorni dopo), tenendo conto della data convenzionale di chiusura della stagione concordata con l'organismo di certificazione. In pratica, questo significa che in alcuni casi potranno essere emesse certificazioni di durata superiore a un anno.

Nel secondo anno, le verifiche non pianificate potranno essere effettuate in qualsiasi data durante il periodo stagionale e dovranno rispettare le normali regole di certificazione.

4 PROTOCOLLO VERIFICA NON PIANIFICATA: OPZIONE 2 – VERIFICA NON PIANIFICATA IN DUE PARTI

Nell'opzione 2 (verifica non pianificata) la verifica è suddivisa in due verifiche separate. La prima verifica prende principalmente in esame gli aspetti inerenti alle buone pratiche nei processi produttivi (GMP) specifiche del sito ed è di tipo non pianificato. La seconda si basa per lo più sulla revisione della documentazione e può essere pianificata per assicurare che sia disponibile il personale dirigente adeguato per il recupero e la presa in esame delle informazioni.

I requisiti dello Standard presentano colori diversi per identificare quelli che vengono presi in esame durante le verifiche.

La parte 2 (verifica pianificata) consente di combinare questa parte della verifica con altre verifiche di certificazione pianificate, al fine di ridurre le spese di verifica.

4.1 PIANIFICAZIONE DELLA VERIFICA

4.1.1 Selezione dell'opzione 2 del programma di verifiche non pianificate

La sede sarà tenuta a informare l'organismo di certificazione della propria volontà di aderire al programma di verifiche non pianificate o di confermarlo, entro 3 mesi dall'ultima verifica. Questo offre alla sede la possibilità di selezionare un organismo di certificazione alternativo, consentendo al tempo stesso di svolgere la verifica al momento della selezione dell'organismo.

La parte 1 (verifica non pianifica) sarà svolta in un intervallo di 6-10 mesi compreso nel ciclo di verifica (vale a dire dai 2 ai 6 mesi prima della data di verifica). Ciò consente alle sedi di correggere le eventuali non conformità identificate nella verifica e di riesaminarle nella parte 2 della verifica.

La parte 2 della verifica sarà pianificata entro 28 giorni prima dell'anniversario della data dell'ultima verifica (compresa tale data), vale a dire nello stesso periodo.

4.1.2 Preparazione da parte dell'azienda

Il processo di verifica per l'opzione 2 del programma prevede due ispezioni separate e la loro preparazione potrebbe variare leggermente.

Parte 1 Verifica non pianificata

La data effettiva della verifica non pianificata relativa alle buone pratiche nei processi produttivi (GMP) non dovrà essere comunicata dall'organismo di certificazione ed è quindi importante che la sede sia sempre preparata a ricevere un'eventuale ispezione, così da agevolare la procedura di verifica.

Il buon esito nella verifica non pianificata si basa sulla capacità della sede di condividere informazioni e competenze all'interno della sede stessa, di reclutare personale competente in grado di supplire all'assenza di un particolare responsabile, di sviluppare una cultura condivisa tra gli addetti alla sicurezza alimentare e di garantire la conformità rispetto allo Standard.

Parte 2 Verifica pianificata

La seconda parte della verifica è di tipo pianificato e si basa prevalentemente sull'esame dei sistemi e dati documentati. È importante che i responsabili interessati o i loro rappresentanti siano disponibili per fornire le informazioni necessarie per consentire il buon esito della verifica. La seconda parte della verifica comprende anche una visita presso il sito produttivo e una revisione delle azioni correttive intraprese in base all'esito della parte 1 della verifica (non pianificata).

La sede assicurerà che il programma di produzione al momento della verifica includerà i prodotti che rientrano nell'ambito di applicazione della certificazione. Laddove possibile, l'intera gamma di questi prodotti dovrà essere in produzione ai fini della valutazione da parte dell'ispettore. Laddove una determinata tipologia di prodotto o processo non fosse disponibile durante lo svolgimento della parte 1 della verifica (non pianificata), si dovrà garantire che i processi in oggetto siano attivi nello stabilimento nel momento in cui sarà svolta la parte 2 della verifica.

Laddove un processo di produzione significativo fosse svolto in un periodo dell'anno non coincidente con il periodo di una delle verifiche, bisognerà procedere a una verifica separata per valutare il metodo di produzione in oggetto.

4.1.3 Informazioni da fornire all'organismo di certificazione per la preparazione alla verifica

I requisiti sono analoghi a quelli previsti dall'opzione 1 del programma di verifiche non pianificate (vedere sezione 3.1.3).

4.1.4 Elenco dei giorni in cui non è possibile svolgere la verifica

L'opzione 2 del programma di verifiche non pianificate offre alle sedi la possibilità di specificare un periodo di 10 giorni in cui lo stabilimento non si rende disponibile per la verifica. I giorni devono essere comunicati almeno 4 settimane prima e devono essere fornite opportune motivazioni (per esempio visita pianificata di un cliente). L'organismo di certificazione potrà chiedere chiarimenti in merito a motivazioni ritenute insoddisfacenti.

I giorni in cui il sito produttivo non è operativo, per esempio fine settimana, festività, chiusure programmate per ferie collettive o manutenzione, non sono conteggiati nei suddetti 10 giorni. I giorni di non produzione dovranno essere notificati all'organismo di certificazione al momento della scelta del programma non pianificato.

Gli enti di certificazione devono agire con discrezione in caso di emergenza.

Affinché l'azienda possa prendere parte al programma non pianificato, l'ispettore deve poter accedere alla sede da verificare al proprio arrivo. In caso di accesso negato, alla sede saranno addebitate le spese sostenute dall'ispettore e sarà ripristinato il programma di verifiche pianificate. A discrezione dell'organismo di certificazione, la certificazione esistente potrà essere sospesa o ritirata.

4.1.5 Durata della verifica

Quando si seleziona questa opzione, dovranno essere fornite informazioni sufficienti all'organismo di certificazione al fine di consentire la selezione di un ispettore dotato delle opportune qualifiche per la categoria da verificare e garantire il tempo sufficiente per lo svolgimento della verifica. La durata complessiva della verifica (vale a dire parti 1 e 2) sarà calcolata utilizzando il calcolatore BRC e alle verifiche non pianificate sarà assegnato lo stesso tempo previsto per le normali verifiche pianificate. Il periodo utile per lo svolgimento della parte 2 della verifica può essere rettificato in base ai risultati della parte 1 della verifica (non pianificata); per esempio, potrebbe essere necessario prevedere un periodo più lungo qualora vi fossero numerose non conformità e fosse necessario rivedere le azioni correttive conseguenti alla parte 1 della verifica.

La verifica dura generalmente da 2 a 3 giorni (8 ore al giorno) in sede, e il tempo è diviso equamente tra le parti 1 e 2. È stato sviluppato un calcolatore per valutare il tempo complessivamente stimato per lo svolgimento della verifica di una data sede, al fine di assicurare coerenza. Il calcolatore sarà la base per il calcolo della durata totale della verifica. Sono disponibili informazioni dettagliate sul sito web degli Standard Globali BRC (**www.brcglobalstandards.com**).

Il calcolo della durata della verifica si basa sui seguenti aspetti:

- numero di dipendenti – equivalenti a tempo pieno per ogni turno principale, compresi i lavoratori stagionali
- dimensioni dell'impianto di produzione – compresi gli impianti di stoccaggio in sede
- numero di studi HACCP compresi nell'ambito di applicazione – nel calcolatore uno studio HACCP corrisponde a una famiglia di prodotti con rischi e tecnologia di produzione simili.

È noto che anche altri fattori possono influenzare il calcolo, ma sono considerati meno significativi. Questo vuol dire che non influenzeranno la durata della verifica per più del 30% rispetto al tempo complessivamente previsto per la verifica. Tali fattori includono:

- la complessità del processo di produzione
- il numero di linee di prodotti
- l'età della sede e l'impatto sul flusso di materiali
- l'intensità di lavoro dei processi
- le difficoltà di comunicazione (per esempio di natura linguistica)
- il numero di non conformità registrate nella verifica precedente o nella parte 1 della verifica
- le difficoltà riscontrate durante la parte 1 della verifica che necessitano di ulteriori indagini
- la qualità di preparazione del sito (per esempio documentazione, HACCP, sistemi di gestione della qualità).

Se il processo di verifica comprende la valutazione di impianti di stoccaggio, sedi secondarie o sedi centrali (vedere Appendice 4), i tempi per lo svolgimento di tali attività si aggiungeranno a quelli indicati dal calcolatore dei tempi di verifica.

Nel caso in cui la verifica includesse moduli BRC facoltativi o dovesse essere combinata con quella a fronte di altri standard, il tempo complessivamente previsto per la verifica dovrà essere esteso di conseguenza. I moduli facoltativi dovranno essere verificati nella parte 2 della verifica, e dovrà essere previsto del tempo aggiuntivo da allocare a questa parte della verifica. I dettagli delle verifiche combinate saranno specificati nel rapporto di verifica.

Il calcolo della durata della verifica consentirà di quantificare il tempo necessario per lo svolgimento della verifica in sede. Potrebbe essere necessario del tempo aggiuntivo per la revisione di prove documentate e per il completamento del rapporto di verifica.

Eventuali differenze rispetto ai tempi previsti per la verifica devono essere giustificate e specificate nel rapporto di verifica.

La durata prevista per la verifica deve essere comunicata anticipatamente alla sede da parte dell'organismo di certificazione.

4.2 VERIFICHE IN SEDE

4.2.1 Parte 1 Verifica non pianificata

Le sedi che scelgono il programma di verifiche non pianificate dovranno fornire supporto all'ispettore e consentire l'immediato inizio della verifica all'arrivo dell'ispettore in sede. Il processo di verifica sarà incentrato sulle strutture produttive e sulla documentazione di supporto per completare una determinata parte della sequenza di controllo. Ci si aspetta che, in seguito a un breve meeting di apertura, l'ispettore inizi la procedura di verifica dell'impianto di produzione entro 30 minuti dal suo arrivo in loco.

La parte 1 della verifica (non pianificata) si concentra maggiormente sulle clausole identificate nello Standard con i seguenti colori:

Requisiti valutati nella parte 1 della verifica – valutazione delle buone pratiche nei processi produttivi (GMP)		
Requisiti valutati in entrambe le parti 1 e 2		

La parte 1 della verifica (non pianificata) include le seguenti fasi:

- Meeting di apertura – per confermare l'ambito di applicazione e il processo di verifica.
- Ispezione dell'impianto di produzione – per rivedere l'utilizzo pratico dei sistemi, compresi l'osservazione delle procedure di ricambio dei prodotti e colloqui con il personale.
- Una revisione della documentazione sarà necessaria per completare la sequenza di controllo (per esempio i registri relativi al controllo degli infestanti).
- Revisione finale dei risultati da parte degli ispettori – preparazione per il meeting conclusivo.
- Meeting conclusivo – per rivedere i risultati della verifica con il sito (si noti che le non conformità sono soggette a successiva verifica indipendente da parte della direzione dell'organismo di certificazione).

4.2.2 Parte 2 Verifica pianificata

La parte 2 della verifica (pianificata) si concentra maggiormente sulle clausole identificate nello Standard con i seguenti colori:

Requisiti valutati nella parte 2 – verifica di registri, sistemi e documentazione		
Requisiti valutati in entrambe le parti 1 e 2		

La parte 2 (verifica sulla documentazione) include le seguenti fasi:

- Meeting di apertura – per confermare l'ambito di applicazione e il processo di verifica.
- Ispezione degli impianti produttivi – al fine di revisionare gli standard del sito e in particolare rivedere le azioni correttive intraprese in base alle non conformità rilevate nella parte 1 della verifica.
- Revisione dei documenti – una revisione dei sistemi HACCP e di gestione della qualità.
- Test di tracciabilità – compresa una revisione di tutti i registri di produzione rilevanti (per esempio ammissione materie prime, registri di produzione, controlli e specifiche dei prodotti finiti). Questa è una verifica verticale – come specificato all'interno delle linee guida BRC sulle tecniche di verifica.
- Revisione finale dei risultati da parte degli ispettori – preparazione per il meeting conclusivo.
- Meeting conclusivo – per rivedere i risultati della verifica con il sito (si noti che le non conformità sono soggette a successiva verifica indipendente da parte della direzione dell'organismo di certificazione).

La sede deve fornire assistenza completa agli ispettori in qualsiasi momento. Durante i meeting di apertura e chiusura, si richiede la partecipazione dei dirigenti dell'azienda in possesso dell'autorità per implementare un'azione correttiva in caso di individuazione di non conformità. Il dirigente operativo con maggiore autorità presente in sede o il suo vice dovrà essere a disposizione durante la verifica ed essere presente ai meeting di apertura e chiusura.

Durante entrambe le parti della verifica, saranno redatte delle note dettagliate relative alle conformità e non conformità del sito rispetto allo Standard, le quali saranno usate come base per redigere il rapporto della verifica. Gli ispettori valuteranno la natura e la gravità delle non conformità.

Durante i meeting conclusivi, gli ispettori presenteranno i risultati e riconfermeranno le non conformità identificate durante la verifica; tuttavia, non potranno rilasciare commenti sul probabile risultato della procedura di certificazione. Occorre fornire informazioni sul processo e i tempi entro cui l'azienda è in grado di fornire all'ispettore prove dell'attuazione delle misure correttive di eliminazione delle non conformità. Durante il meeting conclusivo o entro un giorno lavorativo dal completamento di ciascuna parte della verifica, l'ispettore elencherà in un riepilogo scritto le non conformità discusse durante il meeting conclusivo.

Durante il meeting conclusivo, gli ispettori forniranno all'azienda una panoramica della Directory degli Standard Globali BRC, che consente l'accesso sicuro ai dati della verifica sia da parte del cliente che dei suoi clienti incaricati, oltre che ai sistemi di feedback disponibili per comunicare con l'organismo di certificazione e il BRC.

La decisione di concedere o meno la certificazione e sul grado da assegnare sarà presa in modo del tutto indipendente dalla direzione dell'organismo di certificazione in seguito a un esame tecnico del rapporto di verifica e alla correzione delle non conformità entro i tempi previsti. L'azienda sarà informata della decisione di concedere o meno la certificazione in seguito a tale esame.

4.3 NON CONFORMITÀ E AZIONE CORRETTIVA

Le non conformità e le azioni correttive sono analoghe a quelle del programma di verifiche pianificate (vedere sezione 2.3).

Le prove delle azioni intraprese al fine di correggere le non conformità emerse nella parte 1 della verifica dovranno essere fornite all'organismo di certificazione entro 28 giorni dalla conclusione della parte 1 della verifica e saranno soggette a un'ulteriore revisione nella parte 2 della verifica.

Se una non conformità critica e/o il numero e il livello di non conformità identificate durante la parte 1 della verifica determinano il mancato ottenimento di una certificazione, la certificazione esistente per la sede sarà ritirata immediatamente.

4.4 ASSEGNAZIONE DEL GRADO DELLA VERIFICA

Il processo di assegnazione dei gradi è analogo a quello del programma di verifiche pianificate (vedere sezione 2.4)

Il grado assegnato in seguito alla certificazione si baserà sul numero e sul livello di non conformità, come specificato nella tabella 1. Si noti che il grado sarà seguito da un segno + (per esempio AA+, A+, B+, C+ o D+).

Il grado assegnato dipenderà da tutte le non conformità identificate durante le parti 1 e 2 della verifica. Sebbene le non conformità emerse nella parte 1 della verifica debbano essere corrette prima della parte 2 della verifica, esse saranno comunque considerate nell'assegnazione del grado.

4.5 RAPPORTO DELLA VERIFICA

I requisiti del rapporto di verifica sono analoghi a quelli del programma di verifiche pianificate (vedere sezione 2.5). Ad ogni modo, il rapporto dovrà riportare sempre la dicitura "Opzione 2: verifica non pianificata".

Il rapporto di verifica completo comprenderà tutte le non conformità identificate durante le parti 1 e 2 della verifica. Il rapporto finale non sarà redatto fino alla conclusione della parte 2 della verifica.

4.6 CERTIFICAZIONE

I requisiti di certificazione sono analoghi a quelli del programma di verifiche non pianificate (vedere sezione 2.6). Ad ogni modo, il certificato dovrà riportare sempre la dicitura "Opzione 2: verifica non pianificata".

Tale certificazione sostituirà quella esistente. La certificazione sarà emessa entro 42 giorni dalla parte 2 della verifica e avrà una data di scadenza basata su quella della certificazione precedente più 12 mesi, a condizione che il sito continui ad aderire al programma di verifiche non pianificate. Se la sede decide di tornare al programma di verifiche pianificate, la data di scadenza della certificazione cadrà 6 o 12 mesi dopo a seconda del grado raggiunto.

4.7 FREQUENZA DELLE VERIFICHE E RIPETIZIONE DELLA CERTIFICAZIONE

4.7.1 Pianificazione delle date per la ripetizione delle verifiche

La sede potrà scegliere tra le seguenti alternative:

- continuare ad aderire all'opzione 2 del programma
- passare all'opzione 1 del programma non pianificato
- tornare al programma di verifica pianificata

Se l'azienda desidera continuare ad aderire all'opzione 2 del programma, la verifica successiva sarà svolta secondo le regole di pianificazione delle verifiche di cui sopra.

Se l'azienda decide di passare all'opzione 1 del programma non pianificato, saranno applicate le regole di tale opzione e la verifica non pianificata si svolgerà tra i 3 e i 12 mesi successivi alla data della verifica iniziale.

Se l'azienda desidera ritirarsi dal programma di verifiche non pianificate, la verifica successiva sarà pianificata entro 28 giorni prima dell'anniversario della data dell'ultima verifica indicata sul certificato (compresa tale data).

È responsabilità dell'organismo di certificazione assicurare che la parte 1 della verifica non pianificata sia effettuata entro il periodo utile per lo svolgimento della verifica. È responsabilità dell'azienda assicurare che la parte 2 della verifica pianificata si svolga entro il periodo utile per la certificazione, in modo da evitare l'applicazione della clausola di non conformità per verifica ritardata (1.1.8).

4.7.2 Stabilimenti di produzione stagionale

L'opzione 2 del programma di verifiche non pianificate può essere applicata agli stabilimenti di produzione stagionale (vedere il glossario per la definizione di "stabilimenti di produzione stagionale"). Tuttavia, saranno applicate le seguenti regole:

- Le date di produzione stagionale previste saranno notificate all'organismo di certificazione al momento della scelta del programma di verifiche non pianificate.
- Nessuna data potrà essere esclusa durante la stagione di produzione.
- Se si sceglie l'opzione 2 del programma, la verifica della documentazione e dei sistemi avrà luogo in una data prestabilita almeno 28 giorni prima dell'inizio previsto della stagione, al fine di consentire il completamento delle azioni correttive. La parte 1 della verifica sulle buone pratiche nei processi produttivi (GMP) sarà svolta come una verifica non pianificata durante la stagione.

Le date della verifica presso i siti che producono prodotti stagionali potrebbero cadere in prossimità dell'inizio della stagione di produzione e ciò potrebbe limitare le date disponibili per svolgere la verifica non pianificata prima del termine utile per la ripetizione della verifica. Di conseguenza, nel primo anno in cui la sede rientra nel programma di verifiche non pianificate, il termine utile per l'esecuzione della verifica sarà esteso per consentire lo svolgimento della verifica non pianificata fino a 6 settimane dopo la data di verifica limite. Non saranno applicate penali per verifiche ritardate.

La sede e l'organismo di certificazione dovranno concordare la data della verifica successiva e la data di scadenza della certificazione (42 giorni dopo), tenendo conto della data convenzionale di chiusura della stagione concordata con l'organismo di certificazione. In pratica, questo significa che in alcuni casi potranno essere emesse certificazioni di durata superiore a un anno.

Nel secondo anno, le verifiche non pianificate potranno essere effettuate in qualsiasi data durante il periodo stagionale e dovranno rispettare le normali regole di certificazione.

5 PROGRAMMA BRC PER I MERCATI GLOBALI

Il programma BRC per i mercati globali è pensato per gli stabilimenti più piccoli, per i quali l'intero Standard potrebbe non essere appropriato, e per quelle sedi che stanno ancora sviluppando il loro sistema di gestione della sicurezza alimentare.

Il programma è basato sui principi del programma per i mercati globali Global Food Safety Initiative (GFSI). A partire dallo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare del BRC sono stati individuati i requisiti per le verifiche di livello base e intermedio, prima di procedere alla piena certificazione. Questo consente di svolgere verifiche di conformità a due sotto-livelli della certificazione BRC completa (ovvero livello base e intermedio):

- Livello base – soddisfa i requisiti minimi dello Standard BRC per consentire la produzione di alimenti in sicurezza e legalità.
- Livello intermedio – comprende i requisiti base, cui si aggiungono più solidi sistemi di gestione della sicurezza alimentare e della qualità estratti dalla versione integrale dello Standard.

Le linee guida complete del programma, unitamente a un elenco dettagliato dei requisiti previsti per ogni livello e un'opportuna lista di controllo, sono disponibili sul sito web dedicato agli Standard Globali BRC e tramite il servizio in abbonamento BRC Participate.

Le verifiche per il programma BRC per i mercati globali devono essere svolte da organismi di certificazione riconosciuti dal BRC. L'ambito di applicazione e le eventuali esclusioni sono descritti nel protocollo generale (Parte III, sezione 1.6). Il programma BRC per i mercati globali è riassunto nella figura 3.

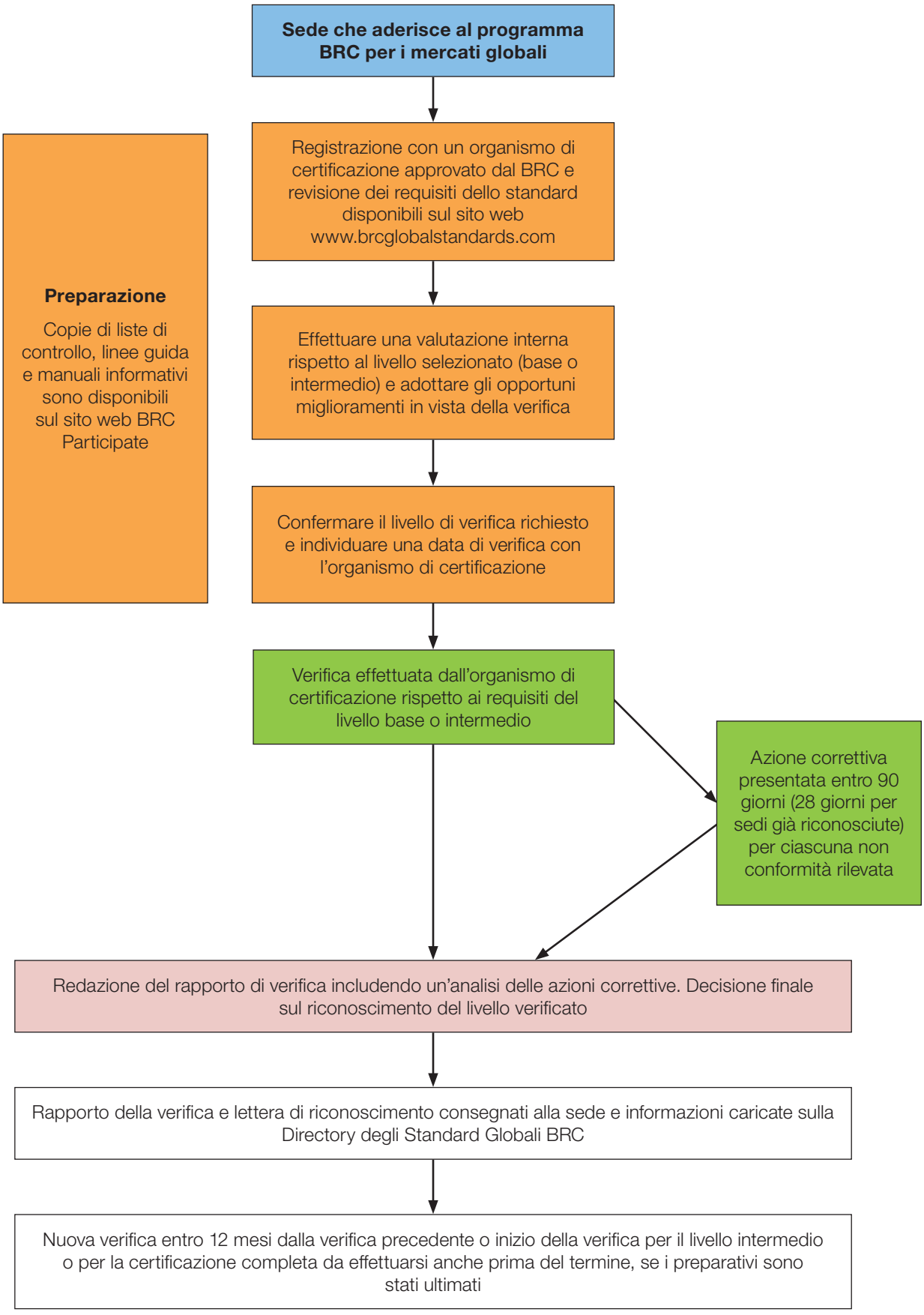


FIGURA 3 PROGRAMMA BRC PER I MERCATI GLOBALI

5.1 PIANIFICAZIONE DELLA VERIFICA

5.1.1 Preparazione da parte dell'azienda

Tutte le verifiche relative al programma BRC per i mercati globali a livello base e intermedio sono pianificate. La sede concorderà una data adatta per entrambe le parti, tenendo conto della mole di lavoro necessaria per soddisfare i requisiti del livello base o intermedio.

Prima della verifica, il sito deve preparare la documentazione appropriata destinata alla valutazione da parte dell'ispettore e, durante la verifica, il personale che si occupa degli aspetti da verificare deve essere sempre a disposizione.

La sede assicurerà che il programma di produzione al momento della verifica includerà i prodotti che rientrano nell'ambito di applicazione della certificazione. Laddove possibile, l'intera gamma di questi prodotti dovrà essere in produzione ai fini della valutazione da parte dell'ispettore. Laddove la gamma di prodotti sia vasta o diversificata, l'ispettore potrà decidere se continuare la verifica fino a quando l'ambito di applicazione della certificazione non sarà stato valutato appieno. Laddove un processo di produzione significativo fosse svolto in un periodo dell'anno non coincidente con il periodo della verifica, occorrerà una verifica separata per valutare il metodo di produzione in oggetto.

5.1.2 Informazioni da fornire all'organismo di certificazione per la preparazione alla verifica

Affinché gli ispettori siano pienamente preparati e vi siano maggiori possibilità di superare la verifica, l'azienda deve fornire all'organismo di certificazione una serie di informazioni di base prima della data in cui è fissata la verifica. Le informazioni saranno richieste dall'organismo di certificazione e potranno comprendere i seguenti dati, ma non solo:

- conferma del livello di verifica (ovvero base o intermedio)
- un riepilogo dei punti critici di controllo (CCP)
- un semplice diagramma di flusso o una descrizione del processo
- una piantina della sede
- i riferimenti dei responsabili principali e la loro posizione
- l'elenco dei prodotti o dei gruppi di prodotti compresi nell'ambito di applicazione della verifica
- schemi di turni tipici
- piani di produzione, al fine di consentire le verifiche necessarie per i processi interessati (per esempio in caso di produzione notturna oppure laddove i processi di produzione non siano svolti quotidianamente)
- recenti problemi di qualità, ritiri o reclami da parte dei clienti e altri dati rilevanti relativi alle prestazioni.

L'azienda renderà disponibile all'organismo di certificazione il rapporto di verifica e il livello di certificazione dell'anno precedente, laddove sia stato stipulato un contratto con un nuovo organismo di certificazione.

5.1.3 Durata della verifica

Prima della verifica, l'organismo di certificazione indicherà la durata approssimativa della verifica. La durata tipica della verifica di livello base è di 1 giorno (8 ore al giorno) presso il sito. La verifica di livello intermedio dura tipicamente un giorno e mezzo.

La durata della verifica si basa sui seguenti aspetti:

- livello di verifica richiesto – base o intermedio
- numero di dipendenti – equivalenti a tempo pieno per ogni turno principale, compresi i lavoratori stagionali
- dimensioni dell'impianto di produzione – compresi gli impianti di stoccaggio in sede
- numero di studi HACCP compresi nell'ambito di applicazione – uno studio HACCP corrisponde a una famiglia di prodotti con rischi e una tecnologia di produzione simili.
- la complessità del processo di produzione
- il numero di linee di prodotti
- l'età della sede e l'impatto sul flusso di materiali
- l'intensità di lavoro dei processi
- le difficoltà di comunicazione (per esempio di natura linguistica)
- il numero di non conformità registrate nell'eventuale verifica precedente.

Se il processo di verifica comprende la valutazione di impianti di stoccaggio, sedi secondarie o sedi centrali (vedere Appendice 4), i tempi per lo svolgimento di tali attività si aggiungeranno a quelli indicati dal calcolatore dei tempi di verifica.

Il calcolo della durata della verifica consentirà di quantificare il tempo necessario per lo svolgimento della verifica in sede. Potrebbe essere necessario del tempo aggiuntivo per la revisione di prove documentate e per il completamento del rapporto di verifica.

5.2 VERIFICA IN SEDE

La verifica in sede include le seguenti fasi:

- Meeting di apertura – per confermare l'ambito di applicazione e il processo di verifica.
- Ispezione dell'impianto di produzione – per rivedere l'utilizzo pratico dei sistemi, compresi l'osservazione delle procedure di ricambio dei prodotti e colloqui con il personale.
- Revisione dei documenti – una revisione dei sistemi HACCP e dei sistemi di gestione della qualità pertinenti.
- Problema di tracciabilità
- Revisione dell'ispezione dell'impianto di produzione – per verificare ed eseguire ulteriori controlli della documentazione.
- Revisione finale dei risultati da parte degli ispettori – preparazione per il meeting conclusivo.
- Meeting conclusivo – per rivedere i risultati della verifica con il sito (si noti che le non conformità sono soggette a successiva verifica indipendente da parte della direzione dell'organismo di certificazione).

La sede deve fornire assistenza completa agli ispettori in qualsiasi momento. Durante i meeting di apertura e chiusura, si richiede la partecipazione dei dirigenti dell'azienda in possesso dell'autorità per implementare un'azione correttiva in caso di individuazione di non conformità. Il dirigente operativo con maggiore autorità presente in sede o il suo vice dovrà essere a disposizione durante la verifica ed essere presente ai meeting di apertura e chiusura.

Il processo di verifica darà particolare importanza all'implementazione effettiva delle procedure di sicurezza alimentare e delle buone pratiche nei processi produttivi (GMP). Si prevede che almeno il 50% della verifica sarà dedicato agli impianti di produzione e alla sede, ai colloqui con il personale, a osservare i processi e a rivedere la documentazione delle aree di produzione con il personale competente.

Durante le verifiche saranno redatte delle note dettagliate relative alle conformità e non conformità dell'azienda rispetto allo Standard, le quali saranno usate come base per redigere il rapporto della verifica. Gli ispettori valuteranno la natura e la gravità delle non conformità e ne discuteranno con il responsabile che li accompagna.

Durante il meeting conclusivo gli ispettori presenteranno i risultati e riconfermeranno le non conformità identificate durante la verifica. Occorre fornire informazioni sul processo e i tempi entro cui l'azienda è in grado di fornire all'ispettore prove dell'attuazione delle misure correttive di eliminazione delle non conformità. Durante il meeting conclusivo o entro un giorno lavorativo dal completamento della verifica, l'ispettore elencherà in un riepilogo scritto le non conformità discusse durante il meeting conclusivo.

Durante il meeting conclusivo, gli ispettori forniranno all'azienda una panoramica della Directory degli Standard Globali BRC, che consente l'accesso sicuro ai dati della verifica sia da parte del cliente che dei suoi clienti incaricati, oltre che ai sistemi di feedback disponibili per comunicare con l'organismo di certificazione e il BRC.

La decisione di concedere la certificazione di livello base o intermedio sarà presa in modo del tutto indipendente dalla direzione dell'organismo di certificazione in seguito a un esame tecnico del rapporto di verifica e alla correzione delle non conformità entro i tempi previsti. L'azienda sarà informata della decisione finale in seguito a tale esame.

5.3 NON CONFORMITÀ E AZIONE CORRETTIVA

I livelli di non conformità e le azioni correttive sono analoghe a quelle del programma completo di certificazione BRC.

5.3.1 Non conformità

Sono previsti tre livelli di non conformità:

- **Critica** Deviazione di importanza critica rispetto agli standard di sicurezza e ai requisiti legali.
- **Primaria** Sostanziale non conformità rispetto ai requisiti di una "dichiarazione di intenti", di una clausola dello Standard o di una situazione che, sulla base delle prove oggettive disponibili, sollevi dubbi significativi sulla conformità del prodotto o servizio oggetto della fornitura.
- **Secondaria** Condizione di parziale conformità a una clausola, in cui non si mette in dubbio, sulla base di prove oggettive, la conformità del prodotto.

L'obiettivo della verifica è riflettere in modo veritiero lo standard operativo e il livello di conformità allo standard BRC per i mercati globali di livello base o intermedio. Pertanto, occorre considerare la possibilità di assegnare un'unica non conformità primaria laddove si presentino varie non conformità secondarie rispetto a una particolare clausola dello Standard. Non è consentito raggruppare un numero significativo di non conformità secondarie rispetto a una clausola, registrandole come un'unica non conformità secondaria.

5.3.2 Procedure per gestire le non conformità e azione correttiva

In seguito all'identificazione delle non conformità nel corso della verifica, l'azienda deve attuare una serie di misure per correggere immediatamente il problema (correzione). Si consiglia di avviare un'analisi delle cause profonde che hanno dato origine alla non conformità, allo scopo di adottare le necessarie azioni correttive per evitare che si ripresentino.

Il processo di "eliminazione" delle non conformità dipende dal livello e dal numero di non conformità identificate.

Non conformità critiche

Il livello delle non conformità sarà esaminato dall'organismo di certificazione al più presto dopo la verifica. Laddove l'esame confermi che una certa non conformità è classificata come critica, la sede dovrà sottoporsi a un'altra verifica completa prima di poter ottenere la certificazione di livello base o intermedio.

Se questo si verifica presso una sede cui è stata precedentemente assegnata una certificazione di livello base o intermedio, quest'ultima dovrà essere immediatamente ritirata.

Alcuni clienti chiedono di essere informati in caso di individuazione di una non conformità critica presso i propri fornitori o se non riescono a mantenere la certificazione di livello base o intermedio. In tali circostanze l'azienda deve informare immediatamente i propri clienti e metterli completamente al corrente della situazione. Informazioni sulle azioni correttive da intraprendere al fine di eliminare le non conformità saranno fornite anche ai clienti, laddove necessario.

Non conformità primarie e secondarie

Non saranno emesse certificazioni di livello base o intermedio fino a quando non si sarà dimostrata l'eliminazione permanente o temporanea delle non conformità primarie e secondarie, tramite una soluzione temporanea ritenuta accettabile dall'organismo di certificazione.

L'eliminazione delle non conformità è eseguibile tramite la presentazione di prove oggettive all'organismo di certificazione come procedure, documentazione, fotografie o fatture aggiornate dei lavori svolti, o tramite un'ulteriore visita in loco dell'organismo di certificazione.

Quando si rileva un elevato numero di non conformità o la tipologia delle problematiche riscontrate rende difficile confermare la conformità solo attraverso prove documentate, l'organismo di certificazione può visitare nuovamente la sede per confermare l'efficacia delle azioni correttive intraprese.

Le sedi che non hanno ancora ottenuto il livello base hanno a disposizione 90 giorni dalla data della verifica per implementare le azioni correttive e fornirne una serie di prove documentate. Laddove le sedi abbiamo già ottenuto la certificazione di livello base e/o intermedio, il tempo a disposizione per l'invio della documentazione sarà di 28 giorni di calendario.

Se entro il limite di termine stabilito non viene fornita una prova soddisfacente circa l'adozione della correzione, non è garantito il superamento del livello base

5.4 ASSEGNAZIONE DEL GRADO DELLA VERIFICA

Per i livelli base e intermedio non è prevista l'assegnazione di gradi. Il numero e il tipo di non conformità dovranno sempre essere registrati nel rapporto di verifica.

5.5 RAPPORTO DELLA VERIFICA

Dopo ogni verifica sarà redatto un rapporto scritto completo nel formato concordato. Il rapporto sarà scritto in inglese o in un'altra lingua, a seconda delle esigenze dell'utente. Se il rapporto viene redatto in una lingua diversa dall'inglese, le sezioni riepilogative dovranno essere riportate anche in inglese.

Il rapporto di verifica fornirà all'azienda e ai clienti o potenziali clienti un profilo dell'azienda e un riepilogo accurato del rendimento della suddetta rispetto ai requisiti previsti dal livello di verifica pertinente.

Il rapporto di verifica deve fornire al lettore informazioni in merito a quanto segue:

- controlli in materia di sicurezza alimentare attuati e miglioramenti dall'ultima verifica
- principi di buona pratica, procedure, apparecchiature o processi di fabbricazione utilizzati
- non conformità rilevate e relative azioni correttive intraprese.

Il rapporto indicherà nei dettagli quanto riscontrato dall'ispettore durante la verifica.

I rapporti saranno redatti e inviati all'azienda entro 42 giorni di calendario (104 giorni per le sedi che non hanno precedentemente ottenuto la certificazione di livello base) dal completamento della verifica completa.

Il rapporto di verifica sarà caricato tempestivamente nella Directory degli Standard Globali BRC a prescindere dall'avvenuta emissione di una certificazione di livello base o intermedio. Il titolare del rapporto di verifica può consentire ai clienti o ad altri soggetti l'accesso al rapporto di verifica nell'apposita directory.

L'organismo di certificazione conserverà in modo sicuro per 5 anni il rapporto di verifica e la documentazione associata, comprese le note dell'ispettore.

5.6 RICONOSCIMENTO DEL LIVELLO BASE O INTERMEDIO

Dopo un esame del rapporto di verifica e delle prove documentali fornite in merito alle non conformità identificate, dovrà essere deciso se concedere la certificazione di livello base o intermedio. Si noti che il superamento del livello non equivale alla certificazione completa; la certificazione sarà concessa solo al sussistere della conformità con il programma completo degli Standard Globali BRC.

In caso di concessione della certificazione, l'organismo di certificazione dovrà trasmettere una notifica scritta entro 42 giorni di calendario dalla verifica (104 giorni per le sedi non precedentemente certificate).

La lettera di riconoscimento dovrà includere le seguenti informazioni:

- nome azienda
- indirizzo della sede verificata
- l'ambito di applicazione della verifica e le esclusioni eventualmente accettate.
- date della verifica
- indicazione del livello ottenuto (per esempio livello base o intermedio del programma BRC per i mercati globali)
- nome e indirizzo dell'organismo di certificazione pertinente
- data di scadenza della certificazione (ovvero al decorrere di 1 anno e 42 giorni dalla data della verifica completa).

5.7 FREQUENZA DELLE VERIFICHE E RIPETIZIONE DELLA CERTIFICAZIONE

5.7.1 Pianificazione delle date per la ripetizione delle verifiche

Al fine di conservare il riconoscimento del livello base o intermedio la sede dovrà sostenere una nuova verifica ogni 12 mesi. La data prevista per la ripetizione della verifica sarà calcolata in base alla data della verifica, a prescindere dal fatto che siano state eseguite o meno ispezioni successive per verificare l'azione correttiva intrapresa in seguito all'ispezione iniziale.

La verifica pianificata successiva sarà svolta entro 28 giorni dalla data di scadenza prevista per la verifica successiva. Ciò offre tempo sufficiente per l'attuazione delle azioni correttive in caso di individuazione di non conformità, senza mettere a repentaglio la conformità continua.

Il programma BRC per i mercati globali è finalizzato a incoraggiare il miglioramento continuo e a sostenere le sedi nello sviluppo del proprio sistema di gestione della sicurezza alimentare fino all'ottenimento della certificazione completa. Le sedi possono richiedere in ogni momento una verifica per passare dal livello base a quello intermedio o da quello intermedio alla piena certificazione.

6 MODULI FACOLTATIVI

Lo Standard è stato pensato per consentire di aggiungere moduli facoltativi alla procedura di verifica tradizionale. I moduli facoltativi potranno consentire alle sedi di dimostrare la propria conformità a requisiti specifici per soddisfare esigenze specifiche del mercato o del cliente.

È auspicabile che tali moduli siano sviluppati e distribuiti per l'utilizzo durante il periodo di validità di questa edizione dello Standard. Una lista dei moduli, i requisiti applicabili e specifici protocolli relativi ai moduli saranno pubblicati sul sito degli Standard Globali BRC (**www.brcglobalstandards.com**) o tramite il servizio in abbonamento BRC Participate.

I moduli facoltativi potranno essere aggiunti a ciascuna delle opzioni di verifica della certificazione completa.

Il protocollo generale per i moduli facoltativi è riportato qui di seguito.

6.1 PIANIFICAZIONE DELLA VERIFICA

6.1.1 Preparazione da parte dell'azienda

L'organismo di certificazione dovrà essere avvisato prima della verifica qualora ci fosse la volontà di aggiungere un particolare modulo facoltativo all'ambito di applicazione della verifica. In questo modo, sarà disponibile tempo sufficiente per la verifica e potrà essere selezionato un ispettore adeguatamente qualificato per il modulo aggiuntivo.

La sede dovrà verificare che il programma di produzione al momento della verifica includa i prodotti associati al modulo facoltativo, se applicabile.

6.1.2 Informazioni da fornire all'organismo di certificazione per la preparazione alla verifica

Affinché gli ispettori siano pienamente preparati e vi siano maggiori possibilità di superare la verifica, l'azienda deve fornire all'organismo di certificazione qualsiasi informazione aggiuntiva richiesta, prima della data in cui è fissata la verifica.

6.1.3 Durata della verifica

Al fine di includere i moduli facoltativi nel programma di verifica, dovrà essere previsto ulteriore tempo per lo svolgimento della verifica. L'organismo di certificazione dovrà indicare il tempo aggiuntivo richiesto al momento della pianificazione della verifica.

Il tempo aggiuntivo effettivo dipenderà dalla tipologia e dal numero di moduli inclusi.

6.1.4 Verifica in sede

La conformità ai requisiti dei moduli facoltativi inclusi dovrà essere valutata nell'ambito della verifica relativa ai requisiti dello Standard principale e dovrà essere opportunamente integrata nel programma della verifica.

Durante la verifica, saranno redatte note dettagliate relative alle conformità e non conformità rispetto ai requisiti del modulo aggiuntivo, le quali saranno usate come base per redigere un rapporto integrativo. Gli ispettori valuteranno la natura e la gravità delle non conformità.

Durante il meeting conclusivo gli ispettori presenteranno i risultati e illustreranno tutte le non conformità identificate rispetto al modulo durante la verifica. Durante il meeting conclusivo o entro un giorno lavorativo dal completamento della verifica, l'ispettore elencherà in un riepilogo scritto le non conformità discusse durante il meeting conclusivo.

La decisione di concedere la certificazione per il modulo facoltativo sarà presa in modo del tutto indipendente dalla direzione dell'organismo di certificazione, in seguito a un esame tecnico del rapporto di verifica e alla correzione delle non conformità entro i tempi previsti. L'azienda sarà informata della decisione di concedere o meno la certificazione in seguito a tale esame.

6.2 NON CONFORMITÀ E AZIONE CORRETTIVA

Il livello di non conformità rispetto a un requisito di un modulo facoltativo assegnato da un ispettore costituisce un giudizio obiettivo sul livello di gravità e rischio, e si basa sulle prove raccolte e le osservazioni fatte nel corso della verifica. Esso viene verificato dalla direzione dell'organismo di certificazione.

6.2.1 Non conformità

Le non conformità ai requisiti dei moduli facoltativi saranno valutate nella medesima scala di non conformità rispetto ai requisiti dello Standard principale, ovvero:

- **Critica** Deviazione di importanza critica rispetto agli standard di sicurezza e ai requisiti legali che rientrano nell'ambito di applicazione del modulo.
- **Primaria** Sostanziale non conformità rispetto ai requisiti di una "dichiarazione di intenti", di una clausola del modulo o di una situazione che, sulla base delle prove oggettive disponibili, solleva dubbi significativi sulla conformità del prodotto o servizio rispetto al modulo.
- **Secondaria** Condizione di parziale conformità a una clausola del modulo, in cui non si mette in dubbio, sulla base di prova oggettive, la conformità del prodotto o del servizio rispetto al modulo.

6.2.2 Procedure per gestire le non conformità e azione correttiva

In seguito all'identificazione delle non conformità rispetto ai requisiti del modulo nel corso della verifica, l'azienda deve attuare una serie di misure per correggere immediatamente il problema (correzione). Il processo di "eliminazione" delle non conformità dipende dal livello e dal numero di non conformità identificate.

Non conformità critiche
Se si rileva una non conformità critica rispetto ai requisiti di un modulo, la sede non può ottenere la relativa certificazione se non effettuando un'ulteriore verifica sul modulo.

Se questo si verifica presso una sede già in possesso della certificazione per il modulo, quest'ultima deve essere immediatamente ritirata.

Alcuni clienti chiedono di essere informati in caso di individuazione di una non conformità critica presso i propri fornitori o se questi ultimi non ottengono la certificazione rispetto al modulo.

Si noti che una non conformità critica su un modulo facoltativo non preclude necessariamente la certificazione rispetto allo Standard principale o ad altri moduli facoltativi.

Non conformità primarie e secondarie
Non sarà possibile includere il modulo facoltativo nella certificazione fino a quando non si sarà dimostrata l'eliminazione permanente o temporanea delle non conformità primarie e secondarie tramite una soluzione temporanea o definitiva ritenuta accettabile dall'organismo di certificazione.

L'eliminazione delle non conformità è eseguibile tramite la presentazione di prove oggettive all'organismo di certificazione come procedure, documentazione, fotografie o fatture aggiornate dei lavori svolti, o tramite un'ulteriore visita in loco dell'organismo di certificazione.

Se non saranno fornite prove soddisfacenti entro i 28 giorni di calendario successivi alla verifica, la certificazione per il modulo non sarà concessa. Successivamente il sito richiederà un'ulteriore verifica completa per avere la possibilità di ottenere la certificazione per il modulo.

Prima di concedere la certificazione, l'organismo di certificazione esaminerà le prove oggettive sull'azione correttiva implementata.

6.3 ASSEGNAZIONE DEL GRADO DELLA VERIFICA

Non saranno assegnati gradi ai moduli facoltativi. I moduli potranno essere certificati o meno.

Qualsiasi non conformità riscontrata nella valutazione dei moduli facoltativi **non sarà** presa in considerazione nell'assegnazione del grado di certificazione rispetto allo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare.

6.4 RAPPORTO DELLA VERIFICA

Dopo ogni verifica sarà redatto un rapporto scritto nel formato concordato per quel modulo specifico e questo costituirà un'integrazione al rapporto di verifica relativo allo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare. Il rapporto integrativo sarà redatto in inglese o in un'altra lingua, a seconda delle esigenze dell'utente. Se il rapporto è redatto in una lingua diversa dall'inglese, le sezioni riepilogative dovranno essere riportate anche in inglese.

Il rapporto integrativo che copre i requisiti del modulo facoltativo sarà redatto e inviato all'azienda entro 42 giorni di calendario dal completamento della verifica.

Il rapporto di verifica completo e l'integrazione per il modulo facoltativo dovranno essere caricati tempestivamente nella Directory degli Standard Globali BRC indipendentemente dall'avvenuta emissione della certificazione. Il titolare del rapporto di verifica potrà consentire ai clienti o ad altri soggetti l'accesso al rapporto principale e al rapporto integrativo nell'apposita directory.

L'organismo di certificazione conserverà in modo sicuro per 5 anni il rapporto di verifica e la documentazione associata, comprese le note dell'ispettore.

6.5 CERTIFICAZIONE

Dopo un esame del rapporto di verifica per il modulo facoltativo e delle prove documentali fornite in merito alle non conformità identificate, la decisione di concedere o meno la certificazione sarà a carico del responsabile indipendente incaricato della delibera. Laddove venga concessa la certificazione, essa dovrà essere inclusa nel certificato dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare BRC e sarà emessa dall'organismo di certificazione entro 42 giorni di calendario dalla verifica.

Si noti che i moduli facoltativi sono certificati a titolo integrativo nell'ambito dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare. In caso di mancato ottenimento della certificazione Standard Globale per la Sicurezza Alimentare, la certificazione per il modulo non potrà essere concessa indipendentemente dal fatto che i rispettivi requisiti siano stati soddisfatti o meno.

6.6 FREQUENZA DELLE VERIFICHE E RIPETIZIONE DELLA CERTIFICAZIONE

6.6.1 Pianificazione delle date per la ripetizione delle verifiche

Se si intende mantenere la certificazione rispetto al modulo facoltativo, questo dovrà essere incluso in ogni successiva verifica condotta nell'ambito dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare. Le regole per la programmazione della verifica successiva e per il mantenimento della certificazione dipenderanno dal tipo di verifica selezionata (vale a dire opzione 1 per la verifica pianificata o non pianificata oppure opzione 2 per la verifica non pianificata).

7 PROTOCOLLO GENERALE – DOPO LA VERIFICA

7.1 COMUNICAZIONE CON GLI ORGANISMI DI CERTIFICAZIONE

In caso di circostanze differenti all'interno dell'azienda che possano influire sulla validità della certificazione continua, l'azienda deve informare immediatamente l'organismo di certificazione. Tali circostanze includono:

- procedimenti legali relativi alla sicurezza o legalità dei prodotti
- ritiro completo dei prodotti
- danni significativi alla sede (per esempio disastri naturali quali inondazioni o danni da incendio)
- cambio di proprietario
- cambiamenti significativi delle procedure operative o all'ambito di applicazione.

L'organismo di certificazione attuerà a sua volta misure appropriate per valutare la situazione e le implicazioni per la certificazione e intraprenderà tutte le azioni opportune.

La sede fornirà all'organismo di certificazione informazioni su richiesta così da svolgere una valutazione attinente agli eventuali effetti sulla validità della certificazione attuale.

L'organismo di certificazione, a seconda dei casi, potrà:

- confermare la validità della certificazione
- sospendere la certificazione fino alla conclusione di ulteriori indagini
- richiedere ulteriori dettagli delle misure correttive implementate dal sito
- svolgere un'ispezione in loco per verifica il controllo dei processi e confermare la certificazione continua
- revocare la certificazione
- emettere una nuova certificazione a nome del nuovo proprietario.

Le eventuali modifiche allo stato di certificazione di una sede saranno registrate nella Directory degli Standard Globali BRC.

7.2 ESTENSIONE DELL'AMBITO DI APPLICAZIONE

Una volta concessa la certificazione, i prodotti o i processi più importanti adottati dalla sede che devono essere inclusi nell'ambito di applicazione della certificazione devono essere comunicati all'organismo di certificazione. L'organismo di certificazione valuterà la rilevanza dei nuovi prodotti o processi e deciderà se condurre un'ispezione sul posto, al fine di esaminare gli aspetti dell'estensione richiesta.

Nelle seguenti circostanze occorre eseguire una nuova visita prima di accordare un'estensione dell'ambito di applicazione:

- inclusione di impianti di produzione non considerati nella verifica iniziale
- inclusione di una nuova tecnologia di lavorazione (per esempio inscatolamento di prodotti a basso contenuto acido, quando l'ambito di applicazione includeva precedentemente solo prodotti ad alto contenuto acido).
- inclusione di nuovi prodotti che comportano un nuovo rischio significativo per l'impianto (per esempio aggiunta di un prodotto a base di noci in una sede in precedenza priva di allergeni).

La ripetizione dell'ispezione è meno probabile laddove i nuovi prodotti sono estensioni di linee esistenti prodotte con apparecchiature esistenti.

Quando un'estensione dell'ambito di applicazione è necessaria poco prima della scadenza della certificazione, potrebbe essere più appropriato svolgere una verifica completa ed emettere una nuova certificazione. Questa opzione dovrebbe essere concordata tra l'organismo di certificazione e il cliente prima di svolgere la verifica per l'estensione dell'ambito di applicazione.

Qualora fosse necessario ripetere la verifica, la durata della suddetta varierà a seconda degli aspetti da esaminare in base all'estensione dell'ambito di applicazione. La visita sarà condotta secondo gli stessi principi della verifica iniziale (vale a dire con un meeting di apertura, un'ispezione del funzionamento del processo, un controllo della documentazione e un meeting conclusivo). La nuova visita dovrà essere pianificata a prescindere che la sede sia certificata secondo il programma pianificato o non pianificato.

Le non conformità identificate dovranno essere documentate e trattate secondo il normale protocollo dello Standard (vale a dire, l'azienda ha 28 giorni per fornire prove adeguate della loro eliminazione e l'organismo di certificazione deve rivedere le informazioni e confermare la decisione di concedere o meno la certificazione secondo le procedure ordinarie). Le non conformità aggiuntive individuate durante la visita della sede non influiranno né sul grado attualmente certificato né sulla certificazione continua. Tuttavia, in presenza di pratiche ritenute di dubbia accettabilità da parte dell'organismo di certificazione ai fini della certificazione continua (per esempio l'identificazione di una non conformità critica), l'organismo di certificazione dovrà predisporre una nuova verifica completa della sede. In tali circostanze, la certificazione corrente sarà ritirata.

Sarà redatto un rapporto sulla visita, il quale non sarà, tuttavia, nel formato di un rapporto di verifica BRC standard. Sarà fornita una breve spiegazione della natura della visita, degli aspetti verificati e delle conclusioni tratte. Il rapporto sulla visita dovrà documentare i controlli attuati e confermarne l'efficacia. Il rapporto dovrà indicare chiaramente quali aspetti sono stati presi in esame e cosa è stato escluso.

La certificazione corrente della sede sarà sostituita da una nuova certificazione. La certificazione dovrà indicare la stessa data di scadenza di quella della certificazione originale. Pertanto, la data prevista per la verifica completa successiva resterà la medesima e ciò sarà indicato chiaramente dall'organismo di certificazione al fornitore quando si prevedono estensioni dell'ambito di applicazione. Anche il grado resterà lo stesso.

La certificazione dovrà indicare che vi è stata un'estensione dell'ambito di applicazione e la data della visita.

7.3 REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

La certificazione potrà essere revocata dall'organismo di certificazione in determinate circostanze in cui la sede non soddisfi più i requisiti del programma di certificazione BRC e i requisiti di cui alla normativa ISO/IEC 17065. Queste circostanze possono includere a titolo non esaustivo:

- esistenza di prove secondo cui la sede non soddisferebbe più i requisiti dello standard, sollevando dubbi significativi sulla conformità del prodotto realizzato
- mancata implementazione di azioni correttive adeguate entro le tempistiche previste
- esistenza di prove che accertino la falsificazione dei registri.

7.4 RICORSI

L'azienda ha diritto di fare ricorso contro la decisione dell'organismo di certificazione e i ricorsi devono essere presentati per iscritto e indirizzati all'organismo di certificazione entro 7 giorni di calendario dalla ricezione della decisione in merito alla certificazione.

L'organismo di certificazione dovrà avere una procedura documentata per la presa in esame e la risoluzione dei ricorsi contro le decisioni in merito alla certificazione. Tali procedure investigative saranno indipendenti dall'ispettore individuale e dal responsabile della certificazione. Le procedure di ricorso documentate di ciascun organismo di certificazione saranno messe a disposizione della società su richiesta. La risoluzione dei ricorsi avverrà entro 30 giorni di calendario dalla ricezione. Una risposta scritta completa sarà fornita dopo il completamento di un'indagine accurata sul ricorso.

In caso di mancato successo del ricorso, l'organismo di certificazione avrà diritto ad addebitare le spese di gestione del ricorso.

7.5 SORVEGLIANZA DELLE AZIENDE CERTIFICATE

Laddove opportuno, per le aziende certificate l'organismo di certificazione o il BRC potranno eseguire ulteriori verifiche o sottoporre in qualsiasi momento le attività ad analisi al fine di convalidare la certificazione continua. Tali visite potranno essere pianificate o meno per svolgere una verifica completa o parziale. Negare l'accesso alla sede potrà compromettere la procedura di certificazione.

Le non conformità identificate durante una visita dovranno essere corrette ed eliminate nell'ambito del normale protocollo (vale a dire entro 28 giorni dalla visita), e riviste e accettate dall'organismo di certificazione. Se l'azienda non intende attuare le misure correttive appropriate o le misure correttive attuate sono ritenute inappropriate, la certificazione verrà ritirata. La decisione ultima di sospendere o revocare la certificazione spetta all'organismo di certificazione. Le modifiche allo stato di certificazione saranno comunicate al BRC dall'organismo di certificazione, con successivo aggiornamento dello stato nella Directory degli Standard Globali BRC.

In caso di ritiro o sospensione della certificazione da parte dell'organismo di certificazione, l'azienda informerà immediatamente i propri clienti e li metterà completamente al corrente delle circostanze relative al ritiro o alla sospensione. Informazioni sulle azioni correttive da intraprendere al fine di ripristinare lo stato di certificazione saranno fornite anche ai clienti, laddove necessario.

7.6 LOGHI BRC

Ottenere la certificazione BRC è qualcosa di cui andare fieri. Le aziende che ottengono la certificazione e che non prevedono esclusioni nell'ambito di applicazione della verifica hanno diritto a usare il logo BRC sui propri documenti aziendali e su altri materiali di marketing. Le informazioni e le condizioni relative all'uso del logo BRC sono disponibili su **www.brcglobalstandards.com**.

Se una sede non è più certificata a causa della scadenza, del ritiro o della sospensione della certificazione, non potrà più usare il logo o il certificato indicante la certificazione.

Il logo BRC non è un contrassegno di certificazione dei prodotti e non deve essere usato su prodotti o imballaggi. Le sedi certificate che usano erroneamente il marchio saranno soggette al processo di reclamo/gestione reclami del BRC (vedere Parte IV) e rischiano la sospensione o il ritiro della certificazione.

Il logo BRC non potrà essere utilizzato da quelle aziende che non includano tutti i prodotti previsti dall'ambito di applicazione della verifica.

7.7 LA DIRECTORY DEGLI STANDARD GLOBALI BRC

La Directory degli Standard Globali BRC (**www.brcdirectory.com**) è un archivio contenente tutte le verifiche condotte nell'ambito degli Standard Globali BRC, i dati degli organismi di certificazione e degli ispettori, e l'indicazione delle rispettive categorie di competenza.

Il database contiene le copie complete di tutti i rapporti di verifica in formato PDF di sola lettura. Sono inclusi tutti i documenti delle verifiche a partire dal 2008.

Gli organismi di certificazione hanno la responsabilità di aggiornare la denominazione, gli indirizzi, i contenuti della verifica e lo stato della certificazione. Tutti gli organismi di certificazione sono valutati e classificati dal BRC in base alla rapidità e alla precisione con cui aggiornano i dati della verifica.

I rapporti delle verifiche sono accessibili solo in seguito alla registrazione.

La directory offre anche una funzione di ricerca pubblicamente accessibile che consente di visualizzare solo i dati relativi alle certificazioni. La directory pubblica riporta esclusivamente le sedi certificate, escludendo quelle la cui certificazione sia scaduta o sia stata ritirata.

Le sedi che desiderino essere escluse dalla directory pubblica possono contattare il proprio organismo di certificazione.

7.7.1 Codice sede

A ciascuna sede verificata è associato un codice univoco a sette cifre identificativo della sede. Quest'ultimo può essere utilizzato per autenticare la validità di qualunque certificazione.

Il codice sede è originato quando una sede è sottoposta a verifica per la prima volta e resta inalterato a prescindere da successive variazioni pertinenti agli organismi di certificazione o allo stato della verifica.

I codici sede sono riportati in alto a destra sulla prima pagina del rapporto di verifica e sul relativo attestato di certificazione.

Ciascuna sede certificata può essere cercata nella directory pubblica digitando il codice sede nell'apposito campo di ricerca "Site Code". Se una ricerca non fornisce alcun risultato, si prega di contattare il BRC per confermare l'autenticità della certificazione.

7.7.2 Condivisione della verifica

La directory consente alle sedi verificate di condividere i loro rapporti di verifica con i clienti, siano essi distributori, produttori, fornitori o altri specificatori.

Quando la condivisione della verifica è impostata, il cliente può accedere interamente ai documenti relativi a verifiche attuali, passate e future (nel momento in cui diventano disponibili) senza ulteriori passaggi amministrativi.

Le sedi verificate potranno disabilitare la condivisione in qualsiasi momento. Tutte le modifiche apportate alle impostazioni di condivisione avranno effetto immediato.

I documenti di verifica condivisi nella directory non potranno essere modificati o alterati dalla sede verificata. Allo stesso modo, le verifiche ottenute attraverso la directory sono da considerarsi complete e autentiche.

7.7.3 E-mail di notifica

Il sistema informerà le sedi verificate e chiunque abbia accesso condiviso alla verifica circa eventuali sospensioni, ritiri o scadenze senza rinnovo delle certificazioni.

Le notifiche saranno inviate tramite un'e-mail automatica, e tale servizio potrà essere disattivato se non richiesto.

Per ulteriori informazioni sulla directory e sulla condivisione delle verifiche, contattare il servizio di gestione della Directory degli Standard Globali BRC all'indirizzo **submissions@brcglobalstandards.com**.

PARTE IV
GESTIONE E CONTROLLO DEL PROGRAMMA

REQUISITI DEGLI ORGANISMI DI CERTIFICAZIONE

CONTROLLO TECNICO DELLO STANDARD GLOBALE PER LA SICUREZZA ALIMENTARE

Comitati scientifici internazionali 92
Comitato di consulenza tecnica 94
I gruppi di collaborazione dell'organismo di certificazione 94

RAGGIUNGERE LA COERENZA – CONFORMITÀ

Preparazione degli ispettori 95
Feedback 95
Reclami 95

PARTE IV
GESTIONE E CONTROLLO DEL PROGRAMMA

REQUISITI DEGLI ORGANISMI DI CERTIFICAZIONE

Lo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare è uno strumento per la certificazione dei prodotti e delle procedure di trasformazione. Esso prevede che le aziende siano certificate in seguito a una verifica con esito positivo condotta da un ispettore assunto presso un ente indipendente: l'organismo di certificazione. L'organismo di certificazione dovrà essere valutato e giudicato in possesso delle competenze richieste da un ente di accreditamento nazionale.

Il processo di certificazione e accreditamento è descritto nella figura 4.

Perché un'azienda possa ottenere la certificazione in seguito al superamento della verifica, essa dovrà selezionare un organismo di certificazione approvato dal BRC. Il BRC prevede una serie di requisiti molto dettagliati che l'organismo di certificazione deve soddisfare al fine di ottenere l'approvazione.

L'organismo di certificazione deve possedere almeno la certificazione ISO/IEC 17065 conferita da un ente di accreditamento nazionale, affiliato al Forum Internazionale per l'Accreditamento e riconosciuto dal BRC.

Ulteriori informazioni sono disponibili nel documento "Requisiti per le organizzazioni che offrono certificazioni in base ai criteri degli Standard globali BRC", che può essere richiesto al BRC.

Le aziende che aspirano alla certificazione rispetto allo Standard devono affidarsi a un organismo di certificazione ufficiale approvato dal BRC. Un elenco degli organismi di certificazione approvati dal BRC è disponibile nella Directory degli Standard Globali BRC (**www.brcdirectory.com**).

Il BRC riconosce che in alcune circostanze, come per i nuovi organismi di certificazione che desiderano iniziare a eseguire le verifiche in base allo Standard, l'accreditamento potrebbe non essere ancora stato ottenuto. Ciò è da ascrivere al fatto che il processo di accreditamento stesso necessita dello svolgimento di alcune revisioni, che saranno prese in esame durante la verifica dell'accreditamento dell'organismo di certificazione. L'organismo di certificazione deve essere in grado di condurre verifiche nell'ambito del processo di ottenimento dell'accreditamento, per cui saranno svolte delle verifiche non accreditate. Ciò sarà consentito laddove l'organizzazione può dimostrare:

- una richiesta attiva di accreditamento a fronte della norma ISO/IEC 17065 da parte di un organismo di accreditamento nazionale approvato
- che l'accreditamento sarà ottenuto entro 12 mesi dalla data della domanda e che l'esperienza e le qualifiche degli ispettori nella categoria di prodotti pertinente sono coerenti con quelle specificate dal BRC
- che è stato stipulato un contratto con il BRC e sono soddisfatti tutti gli altri obblighi stabiliti
- l'accettabilità dei rapporti di verifica generati dagli organismi di certificazione in attesa di accreditamento ma che soddisfano tali criteri è a discrezione dei singoli specificatori.

CONTROLLO TECNICO DELLO STANDARD GLOBALE PER LA SICUREZZA ALIMENTARE

Lo Standard e il programma associato sono gestiti dal BRC, con il supporto e la consulenza tecnica forniti da diversi gruppi di esperti (figura 5), ciascuno dei quali opera in base a una serie di specifici parametri di riferimento.

COMITATI SCIENTIFICI INTERNAZIONALI

La gestione tecnica e il funzionamento dello Standard sono supervisionati dai comitati scientifici internazionali BRC. Questi sono costituiti da rappresentanti tecnici senior di aziende di distribuzione e produzione alimentare in Europa, America e Asia.

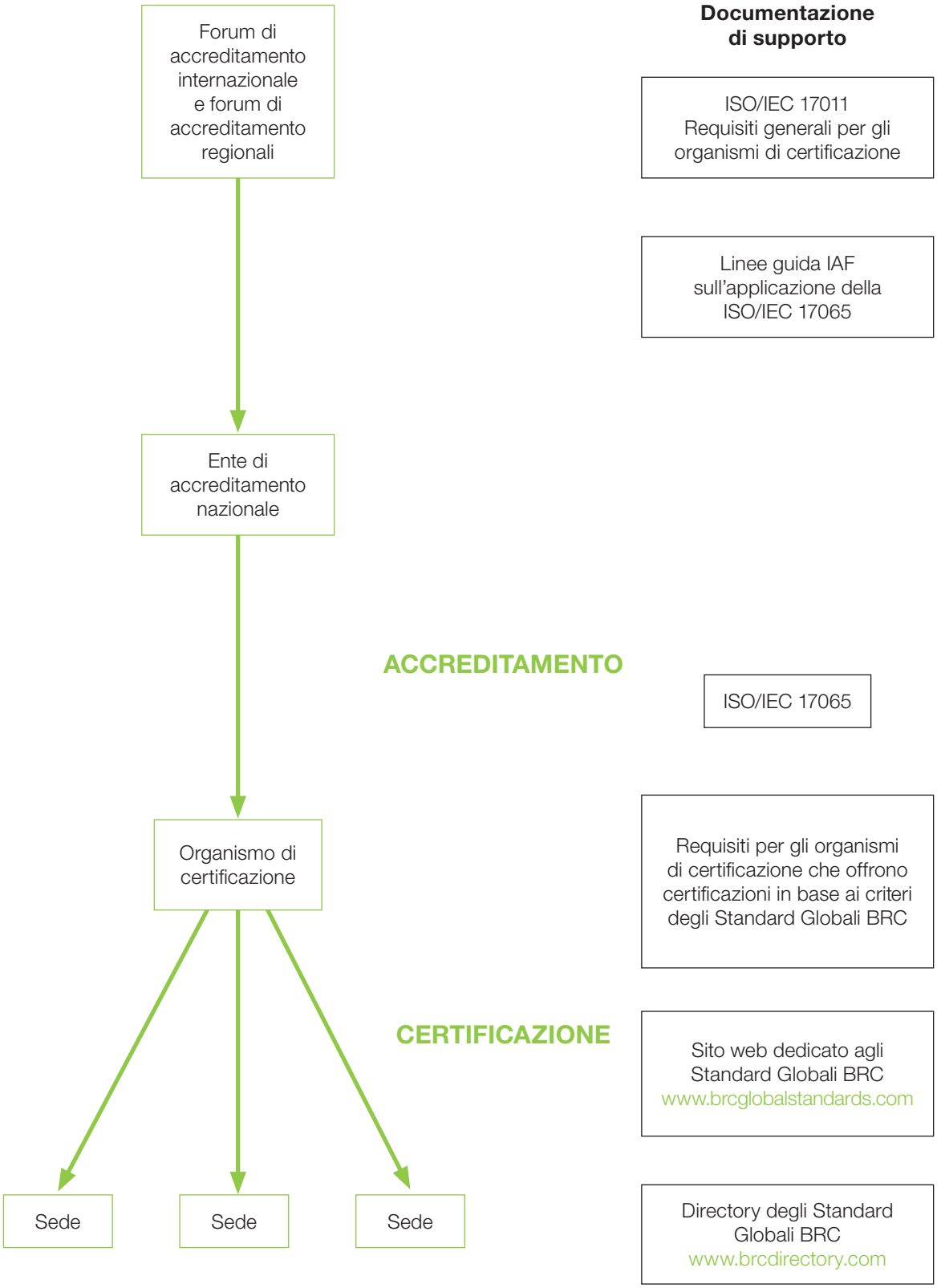


FIGURA 4 PROCESSO DI ACCREDITAMENTO DEGLI ORGANISMI DI CERTIFICAZIONE

Le funzioni del comitato di controllo includono attività di consulenza strategica su sviluppo e gestione degli Standard Globali BRC e delle attività finalizzate, per assicurare una gestione efficace degli organismi di certificazione e dei processi di verifica.

COMITATO DI CONSULENZA TECNICA

Ogni Standard Globale BRC è supportato da almeno un Comitato di consulenza tecnica (TAC) che si riunisce regolarmente per discutere problematiche tecniche, operative e interpretative relative allo Standard. Il BRC offre il segretariato tecnico per questi gruppi.

Il TAC competente dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare è composto da dirigenti tecnici senior che rappresentano gli utenti dello Standard e comprende rappresentanti di rivenditori, produttori alimentari, associazioni professionali di ogni settore, organismi di certificazione e periti tecnici indipendenti.

Lo Standard viene preso in esame ogni 3 anni per valutare l'esigenza di aggiornare o redigere una nuova edizione. Tale lavoro è svolto dal TAC, al quale vengono aggiunte altre risorse disponibili.

Il TAC prende inoltre in esame i requisiti di competenza degli ispettori, i materiali di formazione proposti e i documenti tecnici supplementari a supporto degli Standard.

I GRUPPI DI COLLABORAZIONE DELL'ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE

Il BRC incoraggia e facilita le riunioni degli organismi di certificazione che partecipano al programma (gruppi di collaborazione) al fine di discutere le problematiche derivanti dall'implementazione dello Standard e gli aspetti relativi all'implementazione. Tali gruppi informano regolarmente il BRC in merito agli aspetti operativi, l'implementazione e i miglioramenti suggeriti. I rappresentanti dei gruppi di collaborazione prendono parte ai meeting TAC.

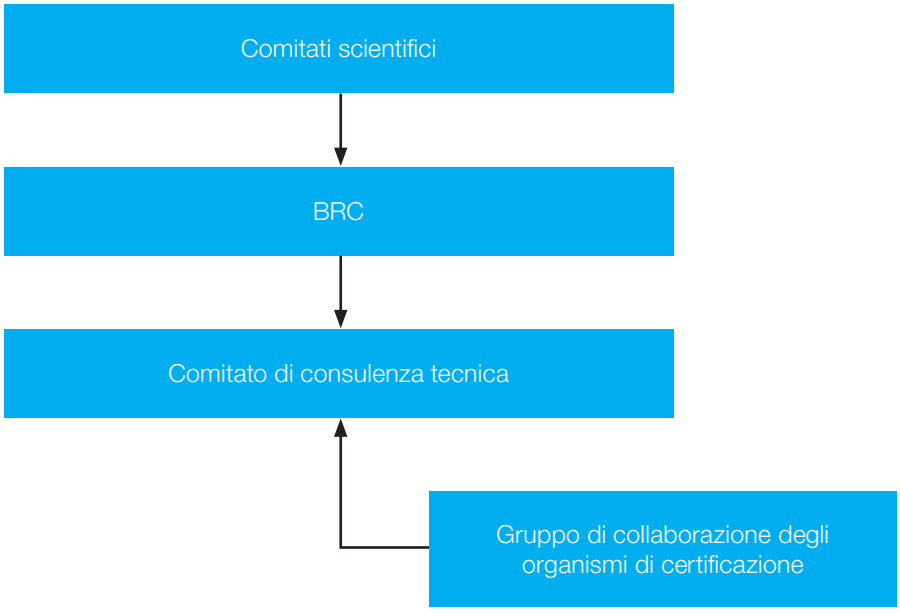


FIGURA 5 CONTROLLO DEI PROGRAMMI BRC

RAGGIUNGERE LA COERENZA – CONFORMITÀ

Il mantenimento di uno standard elevato e coerente di verifica e certificazione e la capacità delle sedi certificate di mantenere gli standard raggiunti durante la verifica sono essenziali per rafforzare la fiducia nel programma e il valore della certificazione. Il BRC dispone di un programma di conformità attivo per integrare l'operato degli enti di accreditamento e per assicurare il mantenimento di standard elevati.

Il programma BRC può essere certificato esclusivamente dagli organismi di certificazione registrati e approvati dal BRC e accreditati da un ente di accreditamento riconosciuto dal BRC. Tutti gli ispettori che svolgono verifiche in base allo Standard devono soddisfare i requisiti di competenza degli ispettori ed essere registrati presso il BRC. I requisiti degli ispettori che eseguono verifiche a fronte dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare, in termini di qualifiche, formazione ed esperienza, sono specificati nell'Appendice 5. Tutte le verifiche svolte in base allo Standard saranno caricate nella Directory degli Standard Globali BRC, la quale offre al BRC una panoramica dell'attività degli organismi di certificazione e l'opportunità di rivedere la qualità dei rapporti prodotti.

Al fine di supportare lo Standard, il BRC svolge un programma di conformità che prende in esame le performance degli organismi di certificazione, esegue esami a campione sulla qualità dei rapporti di verifica, valuta i livelli di comprensione dei requisiti del programma e indaga su eventuali problemi o reclami. Nell'ambito di questo programma il BRC offre feedback sulle performance dei singoli organismi di certificazione tramite un programma di KPI (indicatori chiave di performance).

Nell'ambito del programma di conformità, il BRC esamina le sedi degli organismi di certificazione e accompagna gli ispettori durante le verifiche per supervisionare il loro operato. Il BRC può inoltre svolgere visite indipendenti presso le sedi certificate, al fine di assicurare che gli standard di sicurezza e qualità alimentare siano in linea con lo stato della certificazione e garantire che il processo di verifica e produzione dei rapporti sia mantenuto secondo lo standard previsto.

PREPARAZIONE DEGLI ISPETTORI

Un aspetto chiave del programma consiste nella preparazione degli ispettori al fine di assicurare una comprensione e un'applicazione coerente dei requisiti. Tutti gli organismi di certificazione devono disporre di processi adeguati per preparare i loro ispettori. Un elemento essenziale della formazione e preparazione degli ispettori è il programma di verifica con testimoni. Gli ispettori vengono osservati nel corso di una verifica e vengono valutati in base all'esecuzione della verifica stessa. Per assicurare coerenza tra gli organismi di certificazione e ai fini dell'accreditamento, le verifiche possono essere osservate da un rappresentante BRC o da un ispettore dell'ente di accreditamento. Si applicano specifiche linee guida per tali attività al fine di assicurare che le sedi non siano svantaggiate dalla presenza di due ispettori. Questo processo costituisce una parte essenziale del programma e le sedi sono obbligate a consentire le verifiche con testimoni, secondo quanto previsto dalle condizioni di certificazione.

FEEDBACK

Le aziende sottoposte a verifica in base allo Standard possono fornire feedback all'organismo di certificazione o al BRC sull'operato dell'ispettore. I commenti inviati al BRC saranno trattati in maniera riservata. Il feedback costituisce una parte importante per il programma di monitoraggio BRC sulla performance dell'organismo di certificazione.

RECLAMI

Il BRC ha sviluppato un processo di reclamo formale, disponibile per le organizzazioni coinvolte dagli Standard Globali. La procedura è consultabile sul sito web (**www.brcglobalstandards.com**).

Talvolta, il BRC potrà essere informato da rivenditori e società che svolgono verifiche proprie, in merito alla mancata applicazione dei principi e dei criteri degli Standard Globali BRC presso le sedi certificate BRC. In questo caso, il BRC condurrà un'opportuna indagine e potrà eseguire ispezioni pianificate o non pianificate presso un sito certificato.

APPENDICI

APPENDICE 1
Altri Standard Globali BRC 98

APPENDICE 2
Linee guida sulla definizione delle zone di rischio della produzione 99

APPENDICE 3
Processi equivalenti a un ciclo di riscaldamento di 2 minuti a 70°C 105

APPENDICE 4
Protocollo per la verifica di diverse sedi 106

APPENDICE 5
Qualifiche, formazione ed esperienza degli ispettori 109

APPENDICE 6
Categorie di prodotto 111

APPENDICE 7
Modello di certificazione 115

APPENDICE 8
Esempi di prove fornite in relazione alla correzione di non conformità e azione preventiva 116

APPENDICE 9
Glossario 117

APPENDICE 10
Ringraziamenti 124

APPENDICE 1
ALTRI STANDARD GLOBALI BRC

Il BRC ha sviluppato diversi Standard Globali che stabiliscono i requisiti per la produzione di alimenti e prodotti di consumo, gli imballaggi da utilizzare per proteggere i prodotti, lo stoccaggio e la distribuzione dei prodotti. Gli altri Standard BRC fanno da complemento allo Standard per la Sicurezza Alimentare e forniscono una risorsa per la verifica e la certificazione dei fornitori.

Lo **Standard Globale per l'Imballaggio e i Materiali di Imballaggio BRC** è uno standard di verifica che stabilisce i requisiti di produzione dei materiali di imballaggio utilizzati per i prodotti alimentari e di consumo. Le industrie alimentari e non alimentari possono richiedere questo Standard ai loro fornitori di imballaggi.

Lo **Standard Globale per lo Stoccaggio e la Distribuzione BRC** è uno standard di verifica che stabilisce i requisiti di stoccaggio, distribuzione, vendita all'ingrosso e servizi in appalto per i prodotti alimentari imballati e non, materiali di imballaggio e prodotti di consumo. Lo Standard non è applicabile agli impianti di stoccaggio sotto il controllo diretto dalla direzione degli impianti di produzione, soggetta al relativo standard di produzione (per esempio lo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare BRC).

Lo **Standard Globale per i Prodotti di Consumo BRC** è uno standard di verifica applicabile alla produzione e all'assemblaggio dei prodotti di consumo. Esclude in modo specifico i prodotti associati agli alimenti, come vitamine, minerali e integratori a base di erbe, che rientrano nell'ambito di applicazione dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare BRC.

Lo **Standard Globale per Agenti e Intermediari BRC** è un programma di verifica che permette alle aziende di essere verificate e certificate laddove esse acquistino e vendano prodotti o forniscano servizi a terze parti, ma non siano in grado di ottenere una certificazione rispetto agli standard in materia di produzione, stoccaggio o distribuzione, poiché non vi sono prodotti da verificare.

APPENDICE 2
LINEE GUIDA SULLA DEFINIZIONE DELLE ZONE DI RISCHIO DELLA PRODUZIONE

Lo Standard identifica diverse zone di rischio all'interno degli impianti di lavorazione e stoccaggio, con livelli corrispondenti di igiene e separazione per ridurre il potenziale di contaminazione dei prodotti. Il diagramma decisionale (figure 6 e 7) fornisce una guida per la definizione delle zone di rischio. Queste sono classificate come:

- alto rischio (prodotti da frigo e surgelati)
- alto controllo (prodotti da frigo e surgelati)
- alto controllo a temperatura ambiente
- basso rischio
- aree destinate al trattamento di prodotti chiusi (per esempio magazzini e depositi)
- aree non destinate al trattamento di prodotti (per esempio mense, lavanderie e uffici).

I controlli di sicurezza alimentare svolti all'interno delle zone dello stabilimento saranno appropriati ai prodotti. Le aspettative in termini di igiene della fabbrica, finiture degli edifici, attrezzature, abbigliamento protettivo e igiene del personale devono riflettere i rischi potenziali associati al prodotto. L'identificazione delle diverse aree a rischio contribuisce ad assicurare l'attuazione di controlli appropriati sulla sicurezza alimentare e consente di valutare la necessità di limitare il movimento di personale e materiali tra un'area e l'altra.

AREE DESTINATE AL TRATTAMENTO DI PRODOTTI APERTI

Laddove gli ingredienti, i prodotti intermedi o finiti non sono protetti dall'ambiente dello stabilimento, vi è il rischio potenziale di contaminazione da corpi estranei, materiale allergenico o microrganismi presenti nell'ambiente.

Il rischio di contaminazione microbiologica dipenderà dalla predisposizione del prodotto a resistere alla crescita o alla sopravvivenza degli agenti patogeni e a conservarsi alle condizioni di stoccaggio previste, durante la shelf-life e in seguito all'ulteriore trattamento presso lo stabilimento o il consumatore.

Nel determinare le zone, si dovrà prestare particolare attenzione ai rischi presentati dagli agenti patogeni. Tuttavia, si tenga presente che alcuni prodotti ritenuti a basso rischio da questo punto di vista necessitano di elevati standard di controllo microbiologico, in quanto gli organismi alteranti presentano un rischio significativo (per esempio i fermenti nello yogurt e la muffa sui formaggi a pasta dura).

ALTO RISCHIO (PRODOTTI DA FRIGO E SURGELATI)

Si tratta di una zona fisicamente separata (vedere sotto) e progettata secondo uno standard di igiene elevato, in cui le prassi relative al personale, agli ingredienti, alle apparecchiature, agli imballaggi e all'ambiente intendono impedire la contaminazione del prodotto a opera di microrganismi patogeni. I prodotti destinati alla movimentazione in un'area ad alto rischio devono soddisfare **tutti** i seguenti requisiti:

- I prodotti finiti necessitano di raffreddamento o congelamento durante lo stoccaggio per preservarne la sicurezza alimentare.
- Tutti i componenti sono stati sottoposti a un processo di cottura completo[1] ad almeno 70°C per 2 minuti o a un processo equivalente (vedere Appendice 3) prima di accedere all'area.
- I prodotti finiti sono vulnerabili all'insorgenza di agenti patogeni (per esempio della specie *Listeria*) o alla loro sopravvivenza, con la conseguente proliferazione durante le normali condizioni di stoccaggio o utilizzo del prodotto (per esempio, se un prodotto surgelato viene decongelato, ma non consumato immediatamente).
- I prodotti finiti sono pronti da mangiare[2] o riscaldare[3] oppure, in base all'uso tipico da parte dei consumatori, potrebbero non richiedere una cottura adeguata per essere consumati.

I prodotti ritenuti ad alto rischio comprendono carni tagliate precotte e piatti pronti completamente cotti.

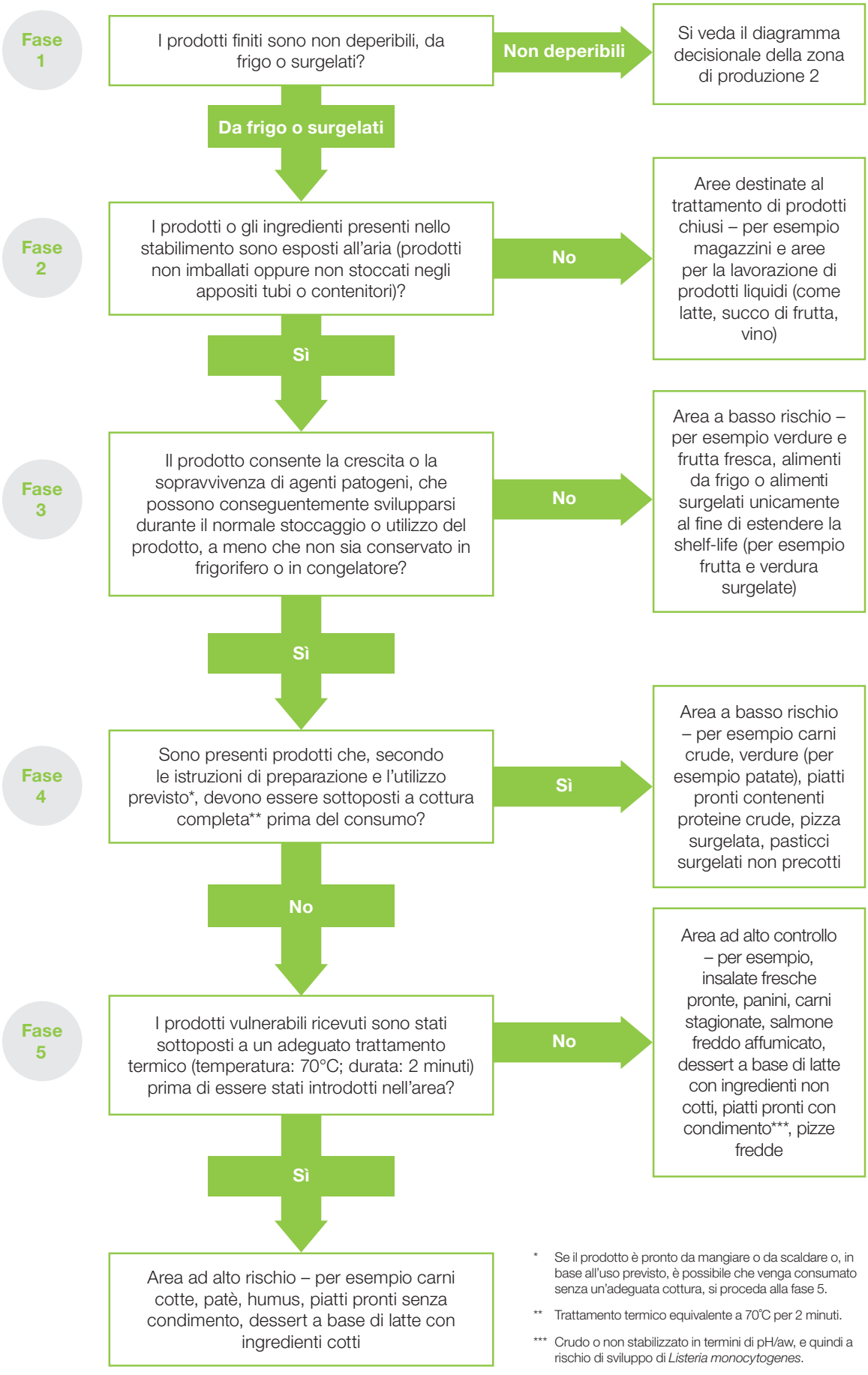
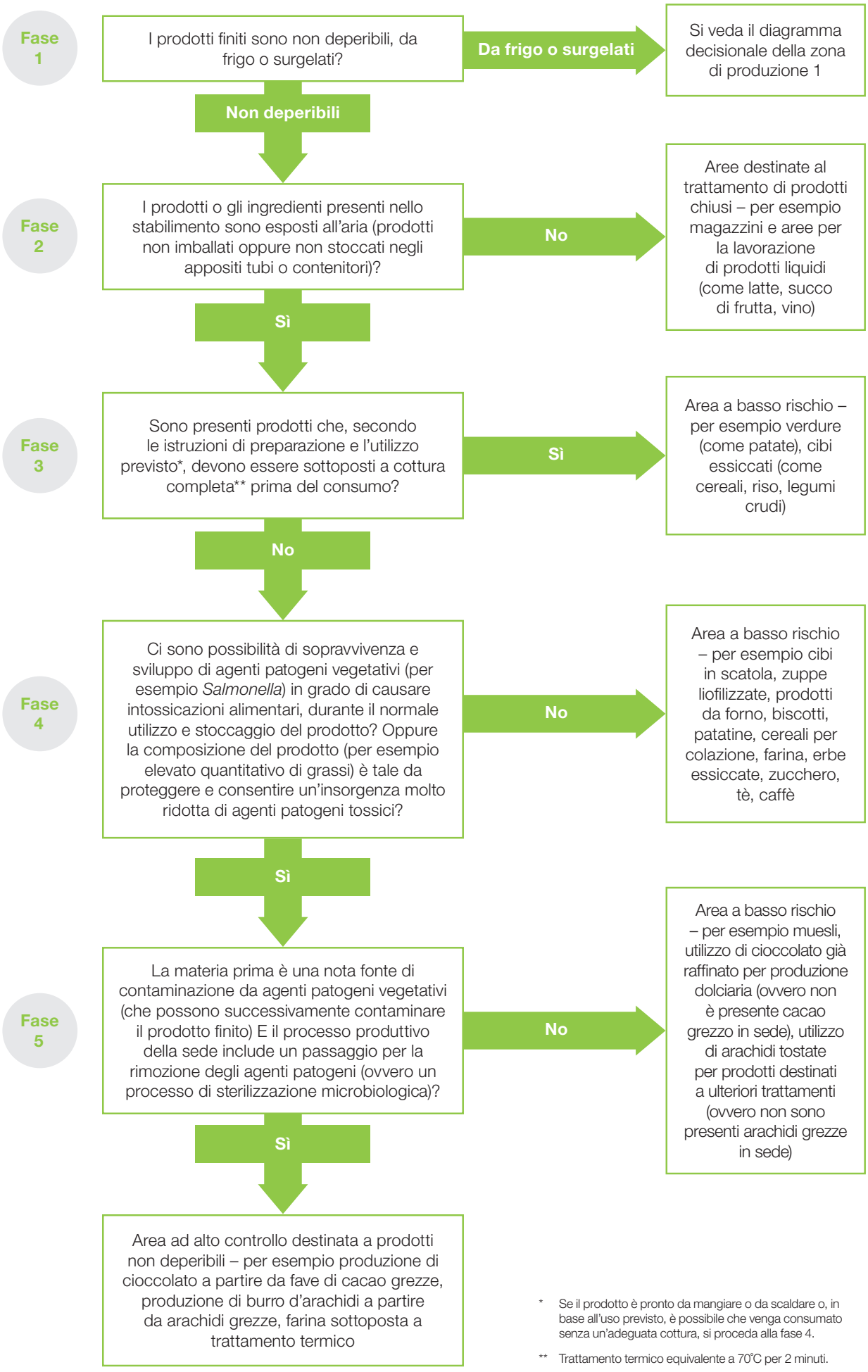


FIGURA 6 DIAGRAMMA DECISIONALE DELLA ZONA DI PRODUZIONE 1 – PRODOTTI DA FRIGO E SURGELATI



* Se il prodotto è pronto da mangiare o da scaldare o, in base all'uso previsto, è possibile che venga consumato senza un'adeguata cottura, si proceda alla fase 4.

** Trattamento termico equivalente a 70°C per 2 minuti.

FIGURA 7 DIAGRAMMA DECISIONALE DELLA ZONA DI PRODUZIONE 2 – PRODOTTI NON DEPERIBILI

Si consideri che laddove il prodotto riporti istruzioni di cottura per il consumatore che richiedano una cottura completa, il prodotto potrà essere considerato a basso rischio. In queste situazioni, la sede è tenuta a esibire la documentazione completa, cui l'ispettore può fare riferimento per verificare che le istruzioni di cottura siano appropriate e che, seguendo tali istruzioni, il prodotto raggiungerà la corretta temperatura nei tempi di cottura specificati.

L'obiettivo della separazione fisica è quello di ottenere un'area limitata nella quale situazioni ad alto rischio non coperte (ovvero non protette) siano gestite in seguito alla fase di sterilizzazione microbiologica (per esempio trattamento termico) fino alla protezione completa, di solito ottenuta con il confezionamento.

La barriera di separazione dovrà essere in grado di prevenire il rischio di contaminazioni crociate da:

- agenti patogeni che possono essere presenti in un'area a basso rischio o su prodotti o ingredienti che non siano stati sottoposti a una cottura completa
- tutto il personale che si sposta tra l'area ad alto rischio e le altre aree, salvo che utilizzi aree spogliatoio designate
- la movimentazione di qualsiasi attrezzatura, utensile e materiale nelle aree ad alto rischio, salvo che questa avvenga tramite punti di accesso dedicati in cui siano implementati specifici controlli igienici in loco
- acqua o altri liquidi sul pavimento, lavaggio all'interno dell'area ad alto rischio
- agenti di contaminazione aerodispersi (per esempio particelle di polvere o gocce d'acqua).

La barriera ideale è costituita da una parete piena che separi l'area ad alto rischio dalle altre aree. In fase di valutazione dell'adeguatezza della barriera di separazione, si dovrà procedere a una valutazione dei rischi documentata.

Ci si aspetta che i siti produttivi di nuova costruzione adottino pareti di separazione piene nelle aree destinate all'ubicazione di attrezzature ad alto rischio.

Per le aree ad alto rischio, la separazione temporale non è accettabile in alternativa alla separazione fisica.

ALTO CONTROLLO (PRODOTTI DA FRIGO E SURGELATI)

Si tratta di una zona progettata secondo uno standard elevato in cui le pratiche relative al personale, agli ingredienti, alle apparecchiature, agli imballaggi e all'ambiente intendono ridurre al minimo la contaminazione del prodotto a opera di microrganismi patogeni. La separazione (vedere sotto) dell'area ad alto controllo e le disposizioni di accesso all'area ridurranno al minimo il rischio di contaminazione del prodotto. I prodotti destinati alla movimentazione in un'area ad alto controllo devono soddisfare **tutti** i seguenti requisiti:

- I prodotti finiti necessitano di raffreddamento o congelamento durante lo stoccaggio.
- Tutti i componenti microbiologicamente suscettibili hanno subito un processo per ridurre la contaminazione microbiologica a livelli accettabili (in genere una riduzione a 1–2 log della concentrazione dei microrganismi) prima di accedere all'area.
- I prodotti finiti sono vulnerabili all'insorgenza di agenti patogeni o alla loro sopravvivenza, con la conseguente proliferazione durante le normali condizioni di stoccaggio o utilizzo del prodotto (per esempio, se un prodotto surgelato viene decongelato, ma non consumato immediatamente).
- I prodotti finiti sono pronti da mangiare[2] o riscaldare[3] oppure, in base all'uso tipico da parte dei consumatori, potrebbero essere consumati senza una cottura adeguata.

Anche se prima dell'accesso alla zona ad alto controllo tutti i prodotti e ingredienti vulnerabili hanno subito un processo per ridurre i batteri patogeni a un livello che rende i prodotti sicuri da consumare, gli organismi alteranti saranno presenti e dovranno essere controllati in base alla temperatura e alla shelf-life. Esempi di prodotti considerati ad alto controllo includono panini e insalate pronte.

Gli articoli prodotti in aree ad alto controllo possono presentare rischi per altri prodotti; ad esempio, l'uso di prodotti per insalata, anche quando risciacquati in una soluzione al cloro per ridurre il carico microbico, può comportare comunque un aumento del rischio complessivo, rischio che deve essere tenuto in considerazione quando si pianificano i regimi igienici e la produzione nell'area ad alto controllo.

È importante che l'area ad alto controllo sia efficacemente protetta da nuove contaminazioni provenienti da aree a basso rischio. Una separazione sarà più efficace se ottenuta con una completa separazione fisica mediante pareti che isolano l'area ad alto controllo dalle altre aree dello stabilimento.

La barriera di separazione dovrà essere in grado di prevenire il rischio di contaminazioni crociate da:

- agenti patogeni che possono essere presenti in un'area a basso rischio o su prodotti o ingredienti che non siano stati sottoposti a una cottura completa
- tutto il personale che si sposta tra l'area ad alto controllo e le altre aree, salvo che utilizzi aree spogliatoio designate
- la movimentazione di qualsiasi attrezzatura, utensile e materiale nelle aree ad alto controllo, salvo che questa avvenga tramite punti di accesso dedicati in cui siano implementati specifici controlli igienici in loco

- acqua o altri liquidi sul pavimento, lavaggio all'interno dell'area ad alto controllo
- agenti di contaminazione aerodispersi (per esempio particelle di polvere o gocce d'acqua).

In fase di valutazione dell'adeguatezza della barriera di separazione, si dovrà procedere a una valutazione dei rischi documentata. Possono essere accettati sistemi di controllo alternativi, laddove questi soddisfino tutti gli obiettivi elencati.

Ci si aspetta che i siti produttivi di nuova costruzione adottino pareti di separazione piene nelle aree destinate all'ubicazione di attrezzature ad alto controllo.

ALTO CONTROLLO A TEMPERATURA AMBIENTE

Si tratta di una zona progettata secondo uno standard elevato in cui le pratiche relative al personale, agli ingredienti, alle apparecchiature, agli imballaggi e all'ambiente intendono ridurre al minimo la contaminazione del prodotto a opera di microrganismi patogeni. I prodotti non deperibili che sono movimentati in queste aree sono vulnerabili, poiché è noto che agenti patogeni possono sopravvivere in tali prodotti (quest'area è diversa dalle aree a basso rischio, perché i prodotti movimentati nelle aree a basso rischio non favoriscono l'insorgenza o lo sviluppo di agenti patogeni, per ragioni intrinseche o progettuali, o sono destinati a una successiva sterilizzazione).

I prodotti destinati alla movimentazione in quest'area rispondono a **tutti** i seguenti requisiti:

- Una o più materie prime sono passibili di contaminazione da parte di un agente patogeno vegetativo (come quelli della specie *Salmonella*).
- Il processo produttivo deve prevedere un passaggio che rimuova o riduca gli agenti patogeni, per esempio un ciclo di sterilizzazione microbiologica (laddove non si adottino procedure specifiche, si presuppone che ogni rischio associato alla materia prima sia stato controllato in fase di valutazione del rischio associato alla materia prima).
- I prodotti finiti sono conservati a temperatura ambiente (superiore a 5°C).
- I prodotti finiti sono pronti da mangiare[2] o riscaldare[3] oppure, in base all'uso tipico da parte dei consumatori, potrebbero essere consumati senza una cottura adeguata.
- In condizioni di normale utilizzo, i prodotti finiti sono vulnerabili all'insorgenza e allo sviluppo di agenti patogeni che possono causare intossicazioni alimentari oppure sono di natura tale (per esempio cibi grassi) da rendere possibili intossicazioni alimentari anche con una presenza molto bassa di agenti contaminanti.

Esempi di procedure che richiedono un processo ad alto controllo a temperatura ambiente includono la produzione del cioccolato dalle fave di cacao grezze, la produzione di latte in polvere da latte crudo, la manifattura di burro di arachidi da arachidi grezze.

I prodotti ad alto controllo a temperatura ambiente non includono quei prodotti dove il rischio di contaminazione da agenti patogeni vegetativi della materia prima sia stato controllato in una fase precedente della catena di fornitura. Per esempio, un produttore di biscotti il quale acquisti del cioccolato pronto per farcire i biscotti non rientrerà nella categoria "alto controllo a temperatura ambiente", poiché si presuppone che il rischio associato alle fave di cacao grezze sia già stato controllato dal fornitore del cioccolato. Ad ogni modo, il produttore di biscotti dovrà implementare un processo di valutazione del rischio associato alla materia prima per verificare che la materia prima ricevuta soddisfi gli standard pertinenti.

La sede dovrà valutare il livello di rischio associato a tali prodotti e adottare opportuni controlli del rischio per scongiurare eventuali contaminazioni crociate. A seconda della tipologia di prodotto, questi controlli potranno essere simili a quelli relativi alle aree ad alto rischio o alto controllo. I controlli utilizzati e la valutazione del rischio che ne dimostri la validità dovranno essere documentati.

Si noti che lo Standard BRC riporta solo due clausole relative ai requisiti specifici per le aree ad alto controllo a temperatura ambiente (4.3.1 e 4.3.7). Le clausole che si riferiscono alle aree ad alto rischio o alto controllo (senza alcun riferimento ai prodotti a temperatura ambiente) non sono applicabili alle aree ad alto controllo a temperatura ambiente.

BASSO RISCHIO

La rilevanza della contaminazione microbiologica per la salute umana nelle aree a basso rischio è ridotta perché:

- non consente lo sviluppo di agenti patogeni (per ragioni intrinseche o progettuali) o la sopravvivenza di agenti patogeni, i quali potrebbero successivamente svilupparsi durante il normale stoccaggio o utilizzo del prodotto.
- il prodotto sarà sottoposto a una successiva fase di sterilizzazione microbiologica per garantire che possa essere consumato in assoluta sicurezza.

Gli standard igienici in queste aree, in genere, riguardano l'impedimento della contaminazione dei prodotti a opera di corpi estranei e allergeni, tuttavia bisogna sempre implementare le buone pratiche nei processi produttivi, inclusa la gestione efficace dei flussi di processo.

I prodotti realizzati in quest'area includono:

- Prodotti che richiedono sempre il consumo previa cottura da parte del consumatore (per esempio carne o pesce crudo). Laddove fossero fornite istruzioni di cottura, queste dovranno essere pienamente approvate.
- Prodotti che vengono lavorati all'interno del contenitore finale (per esempio cibo in scatola).
- Prodotti non adatti alla crescita/sopravvivenza di agenti patogeni, che conservati e distribuiti come prodotti non deperibili (per esempio conserve, prodotti a pH controllato, come sottaceti, e cibi a basso livello di aw, come pasta e dolciumi).
- Prodotti pronti per essere consumati che vengono conservati freddi o surgelati per preservarne la qualità, ma che prevedono anche altri controlli per prevenire la crescita di agenti patogeni (come i formaggi a pasta dura).
- Materie prime o prodotti semilavorati e miscele che siano destinati a un passaggio di sterilizzazione biologica prima del trasferimento in aree ad alto rischio o alto controllo.

Esempi di prodotti considerati a basso rischio, compresi carne cruda, zucchero e farina.

AREE DESTINATE AL TRATTAMENTO DI PRODOTTI CHIUSI

Un'area destinata al trattamento di prodotti chiusi è definita come un'area dello stabilimento in cui tutti i prodotti sono completamente chiusi e quindi non vulnerabili alla contaminazione ambientale (per esempio da parte di corpi estranei o microrganismi). Essa comprende zone in cui:

- il prodotto è completamente avvolto nella confezione (per esempio zone di stoccaggio e di spedizione delle materie prime e dei prodotti finiti)
- il prodotto si trova all'interno di apparati che lo proteggono dalla contaminazione fisica o microbiologica da parte delle attrezzature di produzione durante la produzione stessa. Esso può trovarsi in apposite tubazioni di trasferimento e in sistemi completamente isolati, oppure all'interno di sistemi in grado di mantenere condizioni ambientali adeguate a proteggere il prodotto (per esempio i sistemi a riempimento asettico).

Ogni qualvolta bisogna accedere alle linee di produzione, per esempio per operazioni di pulizia, manutenzione o campionamento, dovranno essere adottate procedure documentate per verificare che il rischio di contaminazione sia minimo e che la linea sia stata adeguatamente ripristinata per preservare la qualità del prodotto confezionato.

AREE NON DESTINATE AL TRATTAMENTO DEL PRODOTTO

Le sedi produttive potrebbero disporre di aree non destinate al trattamento del prodotto (ovvero zone della sede dove i prodotti non sono mai introdotti, come mense, uffici o lavanderie). Generalmente queste aree operano in base a standard diversi rispetto a quelli applicabili alle aree di produzione o stoccaggio.

Bisogna implementare procedure specifiche per verificare che le attività svolte in queste aree non possano causare contaminazioni delle aree di produzione (per esempio quando si tolgono gli indumenti protettivi nel momento in cui si abbandona l'area di produzione, quando si lavano le mani prima di accedere alle aree destinate al trattamento di prodotti aperti ecc.).

DIAGRAMMA DECISIONALE DELL'AREA DI PRODUZIONE

Il diagramma decisionale riportato nelle figure 6 e 7 offre una guida per la classificazione delle aree di produzione, tuttavia non può tenere conto delle caratteristiche specifiche del prodotto (come pH e aw) o della vulnerabilità di particolari prodotti ad agenti patogeni, le quali possono comportare delle eccezioni. Eseguire una valutazione dettagliata dei rischi laddove questo sia utile ai fini del processo decisionale.

1 "Cottura" – processo termico generalmente finalizzato a ottenere una riduzione di 6 log della concentrazione di *Listeria monocytogenes*, equivalente a un ciclo da 70°C per 2 minuti. I processi di cottura alternativa sono accettabili e talvolta necessari, laddove soddisfino linee guida nazionali riconosciute e siano confermati da dati scientifici. Si noti che gli altri processi che ottengono una riduzione di 6 log (per esempio irradiamento o processi ad alta pressione) dovranno essere considerati alla stregua dei processi di "cottura" tradizionali.

2 Gli alimenti pronti per essere consumati includono quei prodotti intesi dal produttore per il consumo diretto da parte dell'uomo senza bisogno di cottura o altro procedimento atto a eliminare o ridurre a un livello accettabile la concentrazione di microrganismi.

3 I prodotti pronti da riscaldare includono prodotti che possono essere consumati in modo sicuro senza essere cotti completamente; il riscaldamento serve a rendere il prodotto più gradevole al palato e non a sterilizzarlo.

APPENDICE 3
PROCESSI EQUIVALENTI A UN CICLO DI RISCALDAMENTO DI 2 MINUTI A 70°C

La tabella 2 riporta i processi di cottura equivalenti, progettati per ottenere 70°C per 2 minuti, che sono stati calcolati utilizzando un valore *z* di 7,5°C. Per esempio, in un processo a 68°C, la tabella 2 indica che un minuto di riscaldamento a 68°C è equivalente a 0,541 minuti a 70°C. Ne consegue che, per ottenere un processo equivalente a un ciclo di riscaldamento di 2 minuti a 70°, sarà necessario riscaldare a 68°C per 3,7 minuti (2 ÷ 0,541 = 3,70).

Questa tabella è riprodotta su licenza di Campden BRI Guideline 51 – *Pasteurisation: A Food Industry Practical Guide* (seconda edizione, 2006). La tabella è unicamente a scopo illustrativo. Il tempo equivalente dato dipende dal valore *z* dell'organismo in questione, e in questo esempio è pari a 7,5°C. Il valore *z* varia da un ceppo all'altro, e può variare anche in funzione della temperatura. È possibile richiedere una copia del documento rivolgendosi alla sezione pubblicazioni di Campden BRI (telefono: +44 (0)1386 842048, email: **pubs@campden.co.uk**).

TABELLA 2 PROCESSI EQUIVALENTI A UN CICLO DI RISCALDAMENTO DI 2 MINUTI A 70°C

TEMPERATURA NEL PUNTO A RISCALDAMENTO PIÙ LENTO (°C)	TASSO DI LETALITÀ (MINUTI) (EQUIVALENTE A UN MINUTO A 70°C)	TEMPO NECESSARIO ALLA TEMPERATURA DI RIFERIMENTO PER OTTENERE UN PROCESSO EQUIVALENTE (MINUTI)
60	0,046	43,48
61	0,063	31,74
62	0,086	23,26
63	0,116	17,24
64	0,158	12,66
65	0,215	9,30
66	0,293	6,83
67	0,398	5,02
68	0,541	3,70
69	0,735	2,72
70	1,00	2,00
71	1,36	1,47
72	1,85	1,08
73	2,51	0,80 (48 s)
74	3,41	0,60 (36 s)
75	4,64	0,43 (26 s)
76	6,31	0,32 (19 s)
77	8,58	0,23 (14 s)
78	11,66	0,17 (10 s)
79.	15,85	0,13 (8 s)
80	21,54	0,09 (5 s)

APPENDICE 4
PROTOCOLLO PER LA VERIFICA DI DIVERSE SEDI

AMBITO DI APPLICAZIONE DELLA VERIFICA

L'ambito di applicazione delle verifiche BRC deve essere concordato tra la sede e l'organismo di certificazione prima della verifica.

La verifica, il rapporto e la certificazione saranno specifici per il "prodotto" e la "sede". Tuttavia, in alcune circostanze, è possibile includere più di una sede in un'unica certificazione. Si tratterà di circostanze eccezionali, consentite dalle seguenti norme.

Le verifiche possono svolgersi in diverse sedi purché siano rispettate **tutte** le seguenti condizioni:

- tutte le sedi appartengono alla stessa organizzazione
- tutte le sedi sono gestite dagli stessi sistemi documentati di gestione della qualità
- le sedi fabbricano prodotti che fanno parte dello stesso processo di produzione
- le sedi si occupano esclusivamente della fornitura per le altre sedi e non possiedono ulteriori clienti
- le sedi non distano più di 50 km l'una dall'altra.

PIANIFICAZIONE DELLA VERIFICA

Tutte le sedi devono essere ispezionate nell'ambito dello stesso programma di verifica (vale a dire entro lo stesso periodo di tempo).

Il piano di verifica dell'organismo di certificazione deve indicare chiaramente che le sedi saranno sottoposte a verifica.

Sul rapporto e sulla certificazione deve essere indicato chiaramente che la verifica deve essere costituita da visite a più di una sede (per esempio la produzione di formaggio presso il Cheddar Industrial Estate, Wensleydale, Yorkshire e la maturazione presso Camembert Road, Ripon).

VERIFICA DI ATTIVITÀ DOVE LA SEDE PRINCIPALE SIA UBICATA IN ALTRO LUOGO

Quando si svolgono verifiche di sedi che fanno parte di un gruppo manifatturiero più vasto, non è raro che alcune funzioni che rientrano nei requisiti dell'ambito di applicazione dello Standard siano svolte da una sede centrale. In genere si può trattare di attività come acquisti, approvazione dei fornitori, sviluppo dei prodotti, ritiro completo dei prodotti e, occasionalmente, si estende a un sistema di gestione della qualità condiviso dal gruppo – il controllo dei documenti e le procedure.

Prima dell'emissione di una certificazione, è necessario che siano soddisfatti tutti i requisiti che riguardano l'ambito di applicazione dello Standard. È necessario che i sistemi gestiti a livello centrale siano inclusi nel processo di verifica; tuttavia, vi sono dei processi alternativi per farlo.

Sono disponibili due approcci per verificare i requisiti gestiti da un ufficio centrale:

- Richiedere e rivedere le informazioni mentre ci si trova presso la sede di produzione durante la verifica – verifica standard.
- Svolgere una verifica separata dei processi gestiti a livello centrale presso la sede centrale del gruppo – verifica in due fasi.

APPROCCIO 1 – RICHIEDERE E RIVEDERE LE INFORMAZIONI PRESSO IL SITO DI PRODUZIONE

Consigliato solo quando:

- è possibile contattare direttamente l'ufficio centrale (per esempio in teleconferenza o videoconferenza, per intervistare il personale coinvolto, oppure via fax o e-mail, per consentire la richiesta e visione di documenti), e sono previste misure in loco per garantire la reperibilità del personale coinvolto.
- la quantità e il tipo di informazioni possono essere riviste e contestate in modo efficace a distanza.

Nota: laddove una sede decida di valutare le informazioni durante la verifica della sede di produzione ma non è possibile fornire informazioni soddisfacenti nel corso della suddetta, i requisiti non giustificati saranno registrati come non conformità nel rapporto di verifica della sede.

Rapporto di verifica
Il rapporto di verifica indicherà chiaramente se un requisito è gestito da un ufficio centrale, unitamente a un commento sulle modalità con cui l'azienda soddisfa il requisito.

Non conformità
Le non conformità relative ai requisiti gestiti a livello centrale saranno registrate nei rapporti di verifica e incluse nel conteggio delle non conformità, il quale contribuisce al calcolo del grado da assegnare alla sede.

L'azione correttiva sarà valutata allo stesso modo delle non conformità individuate presso la sede di produzione e dovrà essere corretta in modo soddisfacente prima dell'emissione di una certificazione presso la sede.

Verifiche successive presso la sede di produzione
I requisiti riguardanti i sistemi centrali devono essere adeguatamente valutati e la prova della conformità deve essere fornita durante le singole verifiche presso le sedi di produzione.

APPROCCIO 2 – VERIFICHE IN DUE FASI: VERIFICA DEI SISTEMI CENTRALI E DELLA SEDE DI PRODUZIONE SEPARATA

Questo approccio è consigliato laddove non sia pratico valutare in modo efficace i requisiti riguardanti la sede di produzione. Per esempio, nei casi in cui:

- non sono possibili misure pratiche per consentire la valutazione
- vi sono troppi aspetti riguardanti i requisiti gestiti a livello centrale perché possano essere esaminati a distanza in modo efficace.

Questo approccio sarà offerto alla sede sottoposta a verifica e sarà adottato se richiesto dalla suddetta.

Fase 1 – Verifica del sistema centrale
La verifica dei sistemi centrali sarà svolta prima della verifica del sistema di produzione.

La verifica valuterà sia il grado in cui il sistema centrale è conforme al requisito pertinente dello Standard sia il modo in cui è collegato al funzionamento della sede di produzione.

Rapporti relativi alla verifica del sistema centrale
L'organismo di certificazione può redigere un rapporto sulla verifica del sistema centrale per l'azienda. Tuttavia, poiché il rapporto comprenderà solo alcuni dei requisiti dello Standard BRC:

- non sarà assegnato nessun grado
- non saranno emesse certificazioni
- il rapporto sarà emesso in un formato chiaramente distinto da quello del rapporto di verifica completo BRC.

Il rapporto del sistema centrale non sarà caricato nella Directory degli Standard Globali BRC; tuttavia, i risultati della verifica del sistema centrale saranno integrati nel rapporto di verifica finale di ognuna delle sedi di produzione associate.

Registrazione delle non conformità identificate durante la verifica del sistema centrale
Tutte le non conformità identificate durante la verifica della sede centrale saranno registrate nel rapporto di verifica della prima sede di produzione controllata dopo la verifica dei sistemi centrali, a prescindere dal fatto che essi siano stati o meno chiusi prima della verifica.

Tuttavia, solo le non conformità individuate durante la verifica della sede centrale, e non eliminate secondo un grado ritenuto soddisfacente dall'organismo di certificazione al momento della verifica della sede di produzione, saranno tenute in considerazione durante il calcolo del grado di certificazione per il sito di produzione.

Le non conformità individuate durante la verifica della sede centrale, che sono ancora presenti durante le successive verifiche sui processi di produzione della sede (2°, 3° ecc.), saranno incluse nel rapporto dedicato ai processi di produzione e tenute in considerazione nell'allocazione del grado di certificazione.

Chiusura dei sistemi centrali – azioni correttive
Le azioni correttive necessarie in seguito alla verifica della sede centrale saranno valutate allo stesso modo delle azioni correttive individuate presso la sede di produzione e dovranno essere corrette in modo soddisfacente prima dell'emissione di una certificazione presso le sedi di produzione. Ciò potrà essere fatto tramite prove documentali o una ripetizione della visita, a seconda dei casi.

Fase 2 – Verifica della sede di produzione
L'organismo di certificazione metterà a disposizione degli ispettori delle sedi produttive le informazioni sulla verifica della sede centrale (comprese le prove sulle azioni correttive intraprese).

L'ispettore verificherà che le componenti dei sistemi centrali sottoposti a valutazione siano analoghe a quelle operative presso il sito di produzione. L'ispettore verificherà che le azioni correttive già intraprese seguano la verifica dei sistemi centrali.

Durata della verifica
È possibile ridurre la durata della verifica della sede di produzione tenendo conto dei sistemi già verificati presso una sede centrale.

Rapporto della verifica BRC
Il rapporto di verifica finale si riferirà alla sede di produzione.

Nel profilo dell'azienda saranno aggiunti dei commenti sulla verifica della sede centrale; di seguito vi è un esempio di tali commenti: "È stata svolta una verifica presso la sede centrale di ..... il giorno ..... al fine di valutare i requisiti indicati nel rapporto".

Il personale chiave potrà includere i nomi dello staff chiave presente durante la verifica della sede centrale.

Il rapporto di verifica delle sedi di produzione includerà informazioni su come la sede e il sistema centrale sono capaci di soddisfare i requisiti dello Standard. Il rapporto deve indicare dove un requisito è gestito da una sede centrale e deve fornire una spiegazione di come tale requisito è soddisfatto.

Azione correttiva
I 28 giorni concessi per fornire le prove di azione correttiva iniziano dalla data di verifica della sede di produzione.

È responsabilità della sede assicurare che le azioni correttive della sede centrale siano state fornite all'organismo di certificazione al fine di consentire la certificazione della sede. A questo scopo, bisognerà instaurare una comunicazione efficace con l'ufficio dei sistemi centrali.

Laddove le azioni correttive dei sistemi centrali siano state accettate prima della verifica della prima sede di produzione, ciò sarà indicato nel primo rapporto di verifica della sede di produzione e la data di accettazione dell'azione sarà indicata nella sezione "azione intrapresa" del rapporto di non conformità.

Certificazione
Laddove concessa, la certificazione sarà emessa per la sede di produzione. La data di nuova verifica della sede di produzione si basa sul grado ottenuto e sarà 6 o 12 mesi dopo la data di verifica iniziale.

Le verifiche delle sedi centrali saranno svolte ogni 12 mesi e si svolgeranno prima dell'anniversario della verifica della prima sede di produzione.

Verifiche presso altre sedi di produzione associate al sistema centrale
In genere ci saranno diverse sedi di produzione associate a un sistema centrale. Le informazioni sulla verifica annuale del sistema centrale saranno usate per le successive verifiche delle sedi di produzione.

Le non conformità individuate in origine presso la sede centrale ed eliminate in modo efficace prima della verifica della sede di produzione non saranno registrate come non conformità nel rapporto di verifica della sede. Le non conformità ancora presenti saranno, tuttavia, incluse nel rapporto della sede e utilizzate nel calcolo del grado.

Il BRC sarà contattato per eventuali consigli prima di svolgere programmi di verifica per sedi e sistemi centralizzati più complessi.

APPENDICE 5
QUALIFICHE, FORMAZIONE ED ESPERIENZA DEGLI ISPETTORI

Di seguito sono indicati i requisiti minimi che gli ispettori devono possedere per svolgere verifiche in base allo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare.

ISTRUZIONE

L'ispettore deve possedere una laurea in una disciplina riguardante l'alimentazione o le bioscienze, o una qualifica di istruzione superiore in queste discipline.

ESPERIENZA LAVORATIVA

L'ispettore deve avere almeno 5 anni di esperienza lavorativa nel settore alimentare, maturata dopo l'ottenimento della qualifica pertinente. Tale esperienza può comprendere incarichi nell'ambito della certificazione della qualità o mansioni di sicurezza alimentare nell'ambito della produzione, della vendita al dettaglio, dell'ispezione o dell'esecuzione. Inoltre, l'ispettore dovrà essere in grado di dimostrare una conoscenza e una comprensione delle categorie specifiche di prodotti per cui è autorizzato. La verifica della capacità dell'ispettore di svolgere il proprio lavoro nell'ambito di determinate categorie di prodotti è di responsabilità dell'organismo di certificazione.

QUALIFICHE

L'ispettore deve avere:

- Superato un corso di lead assessor dei sistemi di gestione (come l'IRCA) o il corso BRC per ispettori esterni svolto da un formatore approvato BRC.
- Completato un corso di formazione in HACCP (e superato l'esame), basato sui principi del Codex Alimentarius e della durata di almeno due giorni, ed essere in grado di dimostrare competenze specifiche nell'applicazione dei principi HACCP. È essenziale che il corso HACCP sia riconosciuto come appropriato e rilevante dal settore (e dalle parti interessate).

FORMAZIONE SULLE VERIFICHE

Gli ispettori devono aver completato un periodo di formazione guidata (comprese verifiche con testimoni) nella valutazione pratica tramite 10 verifiche (almeno 15 giorni di verifiche), che comprendono verifiche sulla sicurezza alimentare di terzi rispetto agli standard approvati Global Food Safety Initiative (GFSI) o ISO 22000, di cui almeno cinque devono riferirsi allo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare.

Gli organismi di certificazione devono essere in grado di dimostrare che ogni ispettore dispone di formazione ed esperienza appropriate per le categorie specifiche per cui è ritenuto competente. La competenza degli ispettori sarà registrata almeno per ogni categoria, come indicato nell'Appendice 6.

Per ogni ispettore gli organismi di certificazione devono stabilire dei programmi di formazione che comprendano:

- un corso sullo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare svolto da un formatore approvato dal BRC
- un periodo di formazione iniziale che verta sulla sicurezza dei prodotti, sui programmi HACCP e prerequisiti, e sull'accesso alle leggi e alle normative pertinenti
- un periodo di formazione guidata in cui vengono trattati i sistemi di gestione della qualità, le tecniche di verifica e la conoscenza delle categorie specifiche.
- la valutazione delle conoscenze e delle competenze per ogni categoria
- certificazione del completamento e superamento del programma di formazione.

Il programma di formazione di ogni ispettore sarà diretto e approvato da una persona tecnicamente competente dell'organismo di certificazione, in grado di dimostrare competenza tecnica nelle categorie in cui viene offerta la formazione.

L'organismo di certificazione terrà un resoconto dettagliato sulla formazione individuale per tutta la durata dell'impiego dell'ispettore e la conserverà per un periodo minimo di 5 anni dopo il termine dell'impiego presso di esso.

ECCEZIONI

Laddove un organismo di certificazione utilizzi i servizi di un ispettore che non soddisfa appieno i criteri specifici, ma è ritenuto competente, dovranno essere presentate prove documentate che giustifichino l'assunzione di tale ispettore, il quale dovrà essere approvato dal BRC.

RESPONSABILITÀ DELL'ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE

È responsabilità dell'organismo di certificazione accertare l'attuazione dei processi per monitorare e mantenere le competenze dell'ispettore secondo il livello previsto dallo Standard.

APPENDICE 6
CATEGORIE DI PRODOTTO

I prodotti elencati nella tabella 3 sono forniti a titolo indicativo e non intendono essere esaustivi. Il BRC pubblicherà degli esempi aggiornati sul sito web **www.brcglobalstandards.com**.

TABELLA 3 CATEGORIE DI PRODOTTO

SETTORE DI VERIFICA	CATEGORIA N.	DESCRIZIONE CATEGORIA	ESEMPI DI PRODOTTO	CONDIZIONI DI STOCCAGGIO	ESEMPI DI CONOSCENZE RICHIESTE ALL'ISPETTORE IN MERITO ALLE TECNOLOGIE NECESSARIE
Prodotti non trattati di origine animale o vegetale che necessitano di cottura prima del consumo	1	Carne rossa cruda	Manzo/vitello, maiale, agnello, selvaggina, interiora, altra carne	Da frigo, surgelati	Macellazione, primo taglio e lavorazione Imballaggio sottovuoto Confezionamento in atmosfera modificata
	2	Pollame non trattato	Pollo, tacchino, anatra, oca, quaglia, selvaggina d'allevamento e selvatica Uova in guscio	Da frigo, surgelati	Macellazione, primo taglio Imballaggio sottovuoto Confezionamento in atmosfera modificata
	3	Prodotti preparati non trattati (carne e prodotti vegetariani)	Pancetta, prodotti a base di carne tritata (per esempio, salsiccia), pasticci di carne, pasti pronti per la cottura, prodotti pronti a base di carne, pizze, prodotti pronti a base di verdure, piatti al vapore, patatine	Da frigo, surgelati	Macellazione, lavorazione e imballaggio Salatura, imballaggio sottovuoto, confezionamento in atmosfera modificata
	4	Prodotti e preparati a base di pesce non trattato	Pesce fresco, molluschi, crostacei, prodotti a base di pesce tritato (per esempio bastoncini di pesce), pesce affumicato freddo, prodotti pronti a base di pesce (per esempio pasticci a base di pesce).	Da frigo, surgelati	Stordimento, raccolta Imballaggio sottovuoto, confezionamento in atmosfera modificata

continua alla pagina successiva

TABELLA 3 CATEGORIE DI PRODOTTO *seguito*

SETTORE DI VERIFICA	CATEGORIA N.	DESCRIZIONE CATEGORIA	ESEMPI DI PRODOTTO	CONDIZIONI DI STOCCAGGIO	ESEMPI DI CONOSCENZE RICHIESTE ALL'ISPETTORE IN MERITO ALLE TECNOLOGIE NECESSARIE
Frutta, verdura e noci	5	Frutta, verdura e noci	Frutta, verdura, insalata, erbe, noci (non tostate)	Fresche	Lavaggio, cernita
	6	Frutta, verdura e noci preparate	Frutta, verdure e insalate preparate/ semilavorate, tra cui insalate pronte per essere consumate, insalate di cavoli, verdure surgelate	Da frigo, surgelati	Pelatura, congelamento Principi di alto controllo
Prodotti lavorati e liquidi pastorizzati o con UHT come trattamento termico UHT o tecnologia simile	7	Prodotti caseari, uova liquide	Uova liquide, latte/ bevande liquide, crema, tè liquido e crema per caffè, yogurt, prodotti a base di latte fermentato, formaggio cremoso/ panna acida, burro Gelato Formaggi – a pasta dura, a pasta molle, canestrato, non pastorizzato, lavorato, alimenti a base di formaggio Latte a lunga conservazione, prodotti non caseari (per esempio latte di soia), yogurt non deperibile, creme ecc. Succhi di frutta (tra cui succhi di frutta freschi e pastorizzati e frullati) Siero di latte in polvere, uovo disidratato, latte in polvere/latte per bambini	Da frigo, surgelati, non deperibili	Tecnologia casearia – pastorizzazione, separazione, fermentazione Principi di alto rischio

continua alla pagina successiva

TABELLA 3 CATEGORIE DI PRODOTTO *seguito*

SETTORE DI VERIFICA	CATEGORIA N.	DESCRIZIONE CATEGORIA	ESEMPI DI PRODOTTO	CONDIZIONI DI STOCCAGGIO	ESEMPI DI CONOSCENZE RICHIESTE ALL'ISPETTORE IN MERITO ALLE TECNOLOGIE NECESSARIE
Prodotti lavorati, piatti pronti all'uso o da riscaldare	8	Prodotti a base di carne/pesce cotti	Carni cotte (come prosciutto, pâté di carne, pasticci da scaldare, pasticci da mangiare freddi), molluschi (pronti da mangiare), crostacei (pronti da mangiare), pâté di pesce Pesce affumicato caldo, salmone bollito	Da frigo, surgelati	Principi di alto/basso rischio Imballaggi sottovuoto Trattamento termico
	9	Carne e pesce affumicati non trattati e/o fermentati	Prosciutto crudo, pesce affumicato freddo, pesce marinato (per esempio gravlax), carni essiccate/ salumi, carni fermentate, pesce essiccato	Da frigo	Stagionatura, fermentazione, affumicatura Principi di alto/basso rischio
	10	Pasti pronti e panini; dessert pronti per essere consumati	Pasti pronti, sandwich, zuppe, sughi, pasta, quiche, flan, contorni, torte alla crema, zuppa inglese, dessert dolci composti ad alto rischio	Da frigo, surgelati	Principi di alto/basso rischio
Prodotti stabili non deperibili con pastorizzazione o sterilizzazione sotto forma di trattamento termico	11	Poco/molto acido in scatola/vetro	Prodotti in scatola (per esempio fagioli, minestre, pasti, frutta, tonno) Prodotti in confezioni di vetro (per esempio sughi, marmellate, verdure sottaceto) Cibi per animali	Non deperibili	Inscatolamento Trattamento termico UHT

continua alla pagina successiva

TABELLA 3 CATEGORIE DI PRODOTTO *seguito*

SETTORE DI VERIFICA	CATEGORIA N.	DESCRIZIONE CATEGORIA	ESEMPI DI PRODOTTO	CONDIZIONI DI STOCCAGGIO	ESEMPI DI CONOSCENZE RICHIESTE ALL'ISPETTORE IN MERITO ALLE TECNOLOGIE NECESSARIE
Prodotti stabili non deperibili che non richiedono la sterilizzazione come trattamento termico	12	Bevande	Bevande analcoliche che comprendono acqua aromatizzata, bevande isotoniche, succhi concentrati, cordiali, bibite gassate, acqua da tavola, ghiaccio, bevande a base di erbe e bevande alimentari	Non deperibili	Trattamento dell'acqua Trattamento termico
	13	Bevande alcoliche e prodotti fermentati/ infusi	Birra, vino, liquori Aceto Bibite gassate alcoliche	Non deperibili	Distillazione, fermentazione, arricchimento
	14	Panetteria	Pane, dolciumi, biscotti, torte, crostate, pan grattato	Prodotti non deperibili, congelati	Cottura in forno
	15	Cibi essiccati e ingredienti	Zuppe, sughi, salse, spezie, dadi, erbe, condimenti, ripieni, legumi, riso, pasta, preparati a base di noci, preparati a base di frutta, cibi secchi per animali, sale, additivi, gelatina, frutta glassata, sciroppi, zucchero, tè, caffè solubile e panna da caffè.	Non deperibili	Essiccazione, trattamento termico
	16	Dolciumi	Zucchero, cioccolato, gomme e gelatine, altri dolciumi	Non deperibili	Trattamento termico
	17	Cereali e snack	Avena, muesli, cereali per colazione, noci arrostite, patatine, papadum.	Non deperibili	Estrusione, trattamento con calore
	18	Oli e grassi	Oli per cottura, margarina, grasso per pasticceria, pasta spalmabile, grasso, burro chiarificato Condimenti per insalata, maionese, vinaigrette	Non deperibili	Raffinazione, idrogenazione

APPENDICE 7
MODELLO DI CERTIFICAZIONE

Codice identificativo dell'ispettore

NOME O LOGO DELL'ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE

[Denominazione dell'organismo di certificazione, codice identificativo dell'organismo di certificazione]

CERTIFICA CHE

al completamento di una specifica verifica il cui ambito di applicazione includeva

Attività:

Moduli facoltativi:

Esclusioni dall'ambito di applicazione:

Categorie di prodotti:

Presso NOME DELL'AZIENDA

CODICE DELLA SEDE

INDIRIZZO SEDE VERIFICATA

Ha ottenuto il grado:

Soddisfa i requisiti dello

STANDARD GLOBALE PER LA SICUREZZA ALIMENTARE

EDIZIONE 7: GENNAIO 2015

Programma di verifica: [pianificata, non pianificata opzione 1 o 2, nuova emissione in seguito all'estensione dell'ambito di applicazione]

Data/e della verifica: [include due intervalli di date per l'opzione 2 non pianificata. In caso di estensione dell'ambito di applicazione, include la data della verifica originale e la data della visita]

Data di emissione della certificazione:

Data prevista per la ripetizione della verifica: da a

Data di scadenza della certificazione:

Logo ente di accreditamento

_____

Autorizzato da

Logo BRC

Nome e indirizzo dell'organismo di certificazione

Riferimento tracciabilità certificazione

Questo certificato resta di proprietà di [nome dell'organismo di certificazione]

Per rilasciare commenti sullo Standard Globale BRC o sul processo di verifica direttamente al BRC, si prega di utilizzare l'indirizzo e-mail enquiries@brcglobalstandards.com o di contattare il servizio assistenza clienti Tell BRC al numero +44 (0)20 7717 5959.

APPENDICE 8
ESEMPI DI PROVE FORNITE IN RELAZIONE ALLA CORREZIONE DI NON CONFORMITÀ E AZIONE PREVENTIVA

PRIMARIA						
N.	**REQUISITO RIF.**	**DETTAGLI DELLA NON CONFORMITÀ**	**CORREZIONE**	**PIANO PROPOSTO PER LE AZIONI PREVENTIVE (BASATO SULL'ANALISI DELLE CAUSE PROFONDE)**	**PROVE FORNITE (DOCUMENTI/ FOTOGRAFIE/ VISITE/ALTRO)**	**REVISORE E DATA**
1	4.10.3.2	Il rilevatore di metalli su entrambe le stazioni di lavorazione del pane non è stato in grado di distinguere campioni ferrosi e non ferrosi (errore di sincronizzazione)	Convocazione dell'ingegnere e ripristino immediato della sincronizzazione Variazione nelle metodologie di prova in modo da includere lo scarto del campione Personale addestrato	Piano proposto per le azioni preventive: 1) Formazione dello staff in merito all'importanza e ai requisiti del rilevamento dei metalli (non è analoga alla formazione sulle procedure specificata nelle azioni correttive) 2) Controlli specifici su tutti i metal detector inclusi nel programma di verifica interna 3) Revisione di tutti gli elementi nella verifica interna in modo da assicurare che tutti i sistemi e i processi rilevanti siano stati inclusi 4) Aggiornamento della procedura di rilevamento dei metalli e aggiornamento dei registri al fine di includere l'approvazione di un responsabile tra i requisiti (per esempio un capo turno o un responsabile di linea)	Copia della procedura e registro dell'attività di formazione	M. Oliver 26/07/2015

APPENDICE 9
GLOSSARIO

Abbigliamento da lavoro	Capi di abbigliamento autorizzati o forniti dall'azienda, pensati per proteggere il prodotto dalla potenziale contaminazione da parte di chi li indossa.
Accreditamento	La procedura con cui un ente autorevole riconosce formalmente la competenza di un organismo di certificazione a fornire servizi di certificazione rispetto a uno standard specificato.
Accreditamento di un laboratorio riconosciuto	Programmi di accreditamento in laboratorio che hanno ottenuto l'accettazione nazionale e internazionale, assegnata da un organo competente e riconosciuta da enti governativi o utilizzatori dello Standard (per esempio ISO/IEC 17025 o norma equivalente).
Acqua potabile	Acqua sicura da bere, priva di agenti inquinanti o organismi dannosi, e conforme ai requisiti legali locali.
Addetto alla manipolazione degli alimenti	Chiunque manipoli o prepari alimenti, siano essi sfusi (non imballati) o confezionati.
Adulterazione	Aggiunta di un componente non dichiarato in un prodotto alimentare al fine di ottenere un tornaconto economico.
Agente	Un'azienda che facilita gli scambi tra uno stabilimento o un'azienda e i rispettivi fornitori di materie prime o imballaggi o i rispettivi clienti attraverso la fornitura di servizi, pur non possedendo né acquisendo alcun diritto sui beni in oggetto.
Alimenti pronti per essere consumati	Alimenti intesi dal produttore per il consumo diretto da parte dell'uomo senza bisogno di cottura completa.
Alimenti pronti per essere riscaldati	Alimenti intesi dal produttore come adatti per il consumo diretto da parte dell'uomo senza bisogno di cottura. Riscaldando il prodotto è possibile renderlo più gradevole al palato.
Alimenti pronti per la cottura	Alimenti intesi dal produttore come necessitanti di cottura o altro procedimento atto a eliminare o ridurre a un livello accettabile la concentrazione di microrganismi.
Allergene	Un noto componente del cibo che provoca reazioni fisiologiche a causa di una reazione immunologica (per esempio noci e altri ingredienti identificati nella legislazione relativa al Paese in cui vengono prodotti o venduti).
Alta dirigenza	Figure cui è attribuito un alto livello di responsabilità strategica/operativa all'interno dell'azienda e il potere di autorizzare le risorse finanziarie e umane necessarie per l'implementazione dello standard.
Alto controllo a temperatura ambiente	Zona a temperatura ambiente progettata secondo uno standard elevato in cui le prassi relative al personale, agli ingredienti, alle apparecchiature, agli imballaggi e all'ambiente intendono minimizzare il rischio di contaminazione del prodotto a opera di microrganismi patogeni.
Analisi del rischio	Un processo costituito da tre fasi: valutazione del rischio, gestione del rischio e comunicazione del rischio.
Analisi di rischio e punti critici di controllo (HACCP)	Sistema che identifica, valuta e controlla i rischi significativi per la sicurezza alimentare.
Area a basso rischio	Zona in cui la lavorazione o la manipolazione dei cibi presenta un rischio minimo di contaminazione dei prodotti o di crescita di microrganismi, oppure laddove la successiva lavorazione o preparazione del prodotto da parte del consumatore garantirà la sicurezza del prodotto.

Area ad alto controllo	Zona progettata secondo uno standard elevato in cui le prassi relative al personale, agli ingredienti, alle apparecchiature, agli imballaggi e all'ambiente intendono minimizzare la contaminazione del prodotto a opera di microrganismi patogeni.
Area ad alto rischio	Zona fisicamente isolata, progettata secondo uno standard di igiene elevato, in cui le prassi relative al personale, agli ingredienti, alle apparecchiature, agli imballaggi e all'ambiente intendono impedire la contaminazione a opera di microrganismi patogeni.
Area destinata al trattamento di prodotti aperti	Un'area in cui il prodotto è esposto all'ambiente (per esempio non interamente contenuto nella confezione o all'interno di attrezzature/tubazioni).
Area destinata al trattamento di prodotti chiusi	Un'area dello stabilimento in cui tutti i prodotti sono completamente chiusi e quindi non vulnerabili alla contaminazione ambientale.
Attenzione al cliente	Approccio strutturato atto a individuare e soddisfare le esigenze di un'organizzazione cui l'azienda fornisce i prodotti e che può essere misurato utilizzando specifici indicatori di performance.
Ausilio tecnologico	Sostanze non consumate come prodotto finito, utilizzate intenzionalmente per la lavorazione di materie prime, alimenti o i loro ingredienti, al fine di ottemperare a un dato scopo tecnologico durante il trattamento o la lavorazione e che possono determinare la presenza non intenzionale ma tecnicamente inevitabile dei residui delle sostanze o i loro derivati nel prodotto finale, a condizione che tali residui non presentino rischi per la salute e non abbiano un effetto tecnologico sul prodotto finito.
Autenticità	L'autenticità di un prodotto commerciale assicura che i prodotti o le materie prime acquistate e rivendute soddisfino i requisiti in termini di tipologia, consistenza e qualità.
Azienda	L'ente titolare del sito sottoposto a ispezione per verificare la conformità a uno Standard Globale BRC.
Azione preventiva	Azione atta a eliminare la causa profonda e determinante (causa profonda) di una non conformità rilevata e a prevenirne il ripetersi.
Campione di produzione prelevato	Prodotti o componenti rappresentativi prelevati da un ciclo di produzione e conservati in un luogo sicuro ai fini della consultazione futura.
Campione di riferimento	Prodotti o componenti designati come base di riferimento da parte del produttore.
Causa profonda	La causa che ha dato origine a un problema, la quale, se affrontata in modo adeguato, impedirà il ripresentarsi del problema in futuro.
Certificazione	La procedura con cui un organismo di certificazione accreditato, sulla base di una verifica e una valutazione delle competenze di un'azienda, offre una garanzia scritta della conformità di una società rispetto ai requisiti di uno standard specifico.
Clausola	Uno specifico requisito o una dichiarazione di intenti che una sede deve rispettare per ottenere la certificazione.
Cliente	Un'azienda o una persona cui viene fornito un servizio o prodotto, sia sotto forma di prodotto finito, sia come componente di un prodotto finito.
Collaboratore o fornitore	Una persona o un'azienda che fornisce servizi o materiali.
Commissione Codex Alimentarius	Ente responsabile di definire standard, codici di condotta e linee guida riconosciuti a livello internazionale, di cui l'HACCP (Analisi di rischio e punti critici di controllo) è un esempio.
Committente	Società o persona che richiede un certo prodotto o servizio.
Competenza	Abilità dimostrabile di applicare capacità, conoscenze e comprensione di una mansione o un argomento al fine di raggiungere i risultati previsti.
Conformità	Soddisfare i requisiti normativi o dei clienti in materia di sicurezza dei prodotti, legalità e qualità.
Consumatore	L'utilizzatore finale del prodotto finito, delle materie prime o del servizio.
Consumatore finale	L'utente finale di un alimento che non utilizzerà il prodotto nell'ambito di un'operazione o attività commerciale.
Contaminazione	Introduzione o presenza di un organismo, traccia o sostanza indesiderata nella confezione, nel cibo o nell'ambiente di produzione. I tipi di contaminazione comprendono la contaminazione fisica, chimica, biologica e allergenica.

Controllo	Gestire le condizioni di un'operazione per mantenere la conformità con i criteri stabiliti, e/o la condizione in cui siano seguite correttamente tutte le procedure e vengano soddisfatti tutti i criteri previsti.
Controllo quantità	Verifica sulla quantità di prodotto all'interno della confezione finale. Può riferirsi al peso, al volume, al numero di pezzi, alle dimensioni ecc.
Convalida	Accertamento tramite la fornitura di prove oggettive che un controllo o una misura specifica, se adeguatamente implementati, sono capaci di fornire il risultato atteso.
Correzione	Azione atta a eliminare la causa di una non conformità rilevata.
Cottura	Processo termico finalizzato a scaldare un alimento a una temperatura minima di 70°C per 2 minuti o un processo equivalente (vedere Appendice 3). I processi di cottura alternativa sono accettabili e talvolta necessari, laddove soddisfino linee guida nazionali riconosciute e siano confermati da dati scientifici.
Cross-docking	Quando il materiale viene scaricato nei locali di distribuzione e gestito, senza essere formalmente depositato in magazzino. Può trattarsi di un'area di smistamento in cui i materiali in entrata vengono ordinati, consolidati e temporaneamente stoccati fino al momento della spedizione.
Deposito satellite	Un sito di distribuzione/magazzino che riceve prodotti unicamente da un altro sito all'interno della stessa azienda.
Descrizione dell'incarico	Un elenco delle responsabilità associate a un certo ruolo all'interno dell'azienda.
Deve/devono	Esprime la necessità di conformarsi ai contenuti di una specifica clausola.
Diagramma di flusso	Rappresentazione sistematica della sequenza delle fasi o operazioni utilizzate nella produzione o fabbricazione di un determinato alimento.
Distribuzione	Il trasporto delle merci all'interno di container (merci in movimento) su strada, treno, aereo o nave.
Documento controllato	Un documento che è identificabile e la cui revisione o ritiro dall'uso sono sempre monitorabili. Il documento è rilasciato a soggetti identificati e la ricezione da parte di questi ultimi viene sempre registrata.
Dovrebbe/dovrebbero	Indica che è necessario o auspicabile conformarsi ai requisiti di una clausola o di una disposizione.
Fornitore	Qualsiasi persona, impresa, azienda o altro ente cui è indirizzato l'ordine di fornitura di un'azienda.
Frode alimentare	Sostituzione, diluizione o correzione fraudolenta e intenzionale di un prodotto o una materia prima, o presentazione ingannevole del prodotto o della materia prima per ottenere un tornaconto economico, attraverso l'incremento del valore apparente del prodotto o la riduzione dei relativi costi di produzione.
Global Food Safety Initiative (GFSI)	Progetto gestito dal Consumer Goods Forum per armonizzare e confrontare gli standard sulla sicurezza alimentare a livello internazionale (www.mygfsi.com).
Identità garantita ("Identity preserved")	Prodotto con un'origine definita o con caratteristiche di purezza che devono essere mantenute in tutta la catena alimentare (per esempio tramite la tracciabilità e la protezione da contaminazione).
Imballaggio esterno	Imballaggio visibile dall'esterno nel momento in cui il prodotto lascia il sito di produzione. Per esempio, una scatola di cartone può essere considerata un imballaggio esterno anche se avvolta in pellicola trasparente.
Imballaggio primario	Tipo di imballaggio che fa parte dell'unità di vendita, utilizzato e smaltito dal consumatore (per esempio una bottiglia, un tappo o un'etichetta).
Imballaggio secondario	Imballaggio utilizzato per contenere e trasportare articoli in un punto vendita al dettaglio (per esempio una confezione in cartone ondulato).
Imballatore esterno	Azienda che imballa il prodotto finale della confezione destinata al consumatore.
Importatore	Un'azienda il cui obiettivo è facilitare la circolazione di prodotti provenienti da un altro Paese. Generalmente il primo destinatario dei prodotti in quel Paese.
Incidente	Un evento il cui verificarsi può determinare la produzione o la fornitura di prodotti non sicuri, illegali o non conformi.
Indicatori di performance	Riepilogo di dati quantificati che offrono informazioni sui livelli di conformità rispetto agli obiettivi concordati (per esempio reclami dei clienti, incidenti riguardanti i prodotti e dati di laboratorio).
Indumenti protettivi	Capi di abbigliamento pensati per proteggere il prodotto dalla potenziale contaminazione da parte di chi li indossa.

Intermediario	Una società che acquista o "acquisisce i diritti su" prodotti per la rivendita alle aziende, per esempio produttori, rivenditori o aziende di servizi alimentari, ma non al consumatore finale.
Ispettore	Una persona in possesso delle conoscenze e competenze adeguate per eseguire una verifica.
Laddove opportuno	In relazione a un requisito dello Standard, l'azienda valuterà la necessità del requisito e, se necessario, implementerà sistemi, processi, procedure o apparecchiature per soddisfarlo. L'azienda terrà presenti i requisiti legali, gli standard di buona prassi, le buone pratiche nei processi produttivi, le linee guida del settore, e qualsiasi altra informazione relativa alla fabbricazione di un prodotto sicuro e legalmente conforme.
Lavori in corso	Prodotti semifiniti, semilavorati o materiali in attesa di completamento del processo di manifattura.
Legalità	Conformemente alle leggi vigenti nella località di produzione e nei Paesi in cui il prodotto deve essere venduto.
Locali	Un edificio fisico o uno spazio di proprietà della società sottoposto a verifica all'interno di un sito.
Lotto	Insieme di prodotti fabbricati nelle stesse condizioni di processo e associati a un unico codice di identificazione.
Marchio di vendita al dettaglio	Un marchio di fabbrica, logo, copyright o indirizzo di un rivenditore.
Materia prima	Qualsiasi materiale di base o materiale semilavorato utilizzato dall'azienda per la fabbricazione di un prodotto. Le materie prime comprendono i materiali di confezionamento.
Materie prime	Ingrediente alimentare, additivo o coadiuvante di processo utilizzato nella produzione di un prodotto alimentare.
Misura di controllo	Qualsiasi azione o attività finalizzata a prevenire o eliminare un rischio per la sicurezza alimentare o a ridurlo a un livello accettabile.
Monitoraggio	Una sequenza pianificata di osservazioni o misurazioni di un determinato parametro di controllo per valutare il raggiungimento o meno dei limiti predefiniti.
Non conformità	Il mancato adempimento di uno specifico requisito di sicurezza, legalità o qualità del prodotto o di uno specifico requisito di sistema.
Norme di buona pratica applicabili ai processi di pulizia e igienizzazione	L'insieme dei processi e delle procedure di controllo di servizi/personale finalizzate a garantire che prodotti e/o servizi rispettino costantemente adeguati livelli di igiene.
Norme di buona pratica nei processi produttivi (GMP)	Procedure e prassi implementate applicando i principi di buona pratica.
Organismo di certificazione	Un fornitore di servizi di certificazione, accreditato e autorizzato a procedere da un ente autorevole e registrato con BRC.
Organismo geneticamente modificato (OGM)	Un organismo il cui materiale genetico è stato alterato con tecniche di manipolazione genetica e il cui DNA presenta geni che generalmente non contiene.
Pericolo	Un agente di qualsiasi tipo capace di provocare danni (generalmente di tipo biologico, chimico, fisico o radiologico).
Personale chiave	Personale la cui attività è determinante per la sicurezza, la legalità e la qualità del prodotto finito.
Piano	Una dichiarazione strutturata contenente i dettagli delle azioni previste e/o le tempistiche.
Potere	Verbo utilizzato per indicare un requisito o per introdurre linee guida di natura non obbligatoria ai fini della conformità allo standard.
Prerequisito	Le condizioni ambientali e operative di base di un'azienda alimentare che sono necessarie per la produzione di alimenti sicuri. Controllano i rischi generici nel rispetto delle norme di buona pratica nei processi produttivi e delle buone prassi igieniche e vengono presi in considerazione nell'ambito della valutazione HACCP.
Procedura	Metodo concordato per lo svolgimento di un'attività o di un processo, utilizzato e documentato sotto forma di istruzioni dettagliate o descrizione del processo (per esempio un diagramma di flusso).

Prodotti commercializzati	Merci non prodotte né lavorate parzialmente in sede, ma acquistate e rivendute.
Prodotti preconfezionati	Prodotti contenuti nel loro imballaggio finale, progettato per la vendita al consumatore.
Prodotti recanti il marchio del rivenditore	Prodotti che recano il logo, copyright o indirizzo di un rivenditore, e riportano gli ingredienti usati per la produzione all'interno delle sedi di un rivenditore. Si tratta di prodotti la cui responsabilità è legalmente attribuita al rivenditore.
Prodotto ad alto controllo	Prodotto che necessita del raffreddamento o del congelamento durante lo stoccaggio, è vulnerabile alla crescita di germi patogeni, è stato sottoposto a un processo di riduzione della contaminazione microbiologica a livelli sicuri (in genere una riduzione di 1–2 log) ed è pronto per essere consumato o riscaldato.
Prodotto ad alto rischio	Prodotto o alimento da frigo e pronto per essere consumato/riscaldato, che presenta un alto rischio di crescita di microrganismi patogeni.
Prodotto di marca	Prodotti che recano il logo, il copyright o l'indirizzo di un'azienda che non è un rivenditore.
Prodotto lavorato	Un prodotto lavorato che è stato sottoposto ai seguenti processi: riempimento asettico, cottura al forno, battitura, miscelazione, imbottigliamento, messa in infusione, impanatura, inscatolamento, rivestimento, cottura, salatura, taglio, taglio in dadi, distillazione, essiccamento, estrusione, fermentazione, liofilizzazione, congelamento, frittura, spillatura a caldo, irradiazione, microfiltrazione, microonde, molitura, mescolatura, imballaggio in atmosfera modificata, imballaggio sottovuoto, imballaggio, pastorizzazione, messa sottaceto, tostatura, affettatura, affumicatura, trattamento con vapore o sterilizzazione.
Prodotto primario preparato	Un prodotto alimentare preconfezionato che è stato sottoposto a un processo di lavaggio, taglio, calibratura o classificazione di qualità.
Produttore	Un'azienda che realizza prodotti da materie prime e/o componenti e confeziona il prodotto in unità per la vendita al dettaglio oppure fornisce prodotti sfusi a un'azienda di imballaggio che confeziona il prodotto in unità per la vendita al dettaglio. Un'azienda di confezionamento che imballa il prodotto in unità per la vendita al dettaglio a partire da materiale sfuso può anche essere classificata come un "produttore".
Programma BRC per i mercati globali	Programma di certificazione e verifica pensato per gli stabilimenti più piccoli, per i quali l'intero Standard potrebbe non essere appropriato, e per quelle sedi che stanno sviluppando il loro sistema di gestione della sicurezza alimentare.
Programma di campionamento	Un programma documentato che definisce il numero di campioni da selezionare, i criteri di accettazione o rifiuto e l'affidabilità statistica del risultato.
Proprietario del marchio	Il proprietario di un logo o una denominazione commerciale che utilizza il suddetto logo o denominazione sull'etichetta dei prodotti commercializzati.
Protezione alimentare	Procedure adottate per garantire la sicurezza delle materie prime e dei prodotti contro contaminazioni dolose o furti.
Provenienza	L'origine o la provenienza degli alimenti o delle materie prime.
Pulizia in loco (CIP)	Il processo di pulizia e igienizzazione degli impianti di trasformazione alimentare, in cui non occorre smontare e pulire i singoli componenti delle attrezzature.
Punto critico di controllo (CCP)	Fase in cui è possibile applicare il controllo e in cui il suddetto è essenziale per prevenire o eliminare un rischio per la sicurezza alimentare o per ridurlo a un livello accettabile.
Qualità	Conformità alle specifiche e alle aspettative del cliente.
Quarantena	Lo stato attribuito a qualsiasi materiale o prodotto accantonato in attesa di conferma circa la sua idoneità all'uso previsto o alla vendita.
Requisito	Qualsiasi dichiarazione comprensiva di una clausola rispetto alla quale i diversi siti saranno valutati e certificati.
Requisito fondamentale	Un requisito dello Standard che fa riferimento a un sistema che deve essere adeguatamente implementato e continuamente mantenuto e monitorato dall'azienda, in quanto la parziale o totale difformità rispetto al sistema avrebbe serie ripercussioni sull'integrità o sulla sicurezza del prodotto fornito.

Rilascio positivo	Garanzia circa la conformità di un prodotto o un materiale rispetto a uno standard accettabile prima della sua immissione sul mercato.
Rischio	La probabilità che un pericolo si trasformi in un danno effettivo.
Ritiro completo dei prodotti	Tutte le misure finalizzate a ottenere la restituzione dei prodotti non idonei da parte di clienti e consumatori finali.
Ritiro dei prodotti	Tutte le misure finalizzate a ottenere la restituzione dei prodotti non conformi alle specifiche da parte dei clienti, ma non dei consumatori finali.
Ritiro della certificazione	Casi in cui la certificazione viene revocata. La certificazione può essere recuperata solo dopo il completamento favorevole della procedura di verifica.
Rivenditore	Un'azienda che vende ai clienti prodotti al dettaglio.
Sede/sito	L'unità di un'azienda sottoposta a ispezione e verifica che costituisce l'oggetto del rapporto di verifica e dell'attestato di certificazione.
Sicurezza alimentare	Garanzia che gli alimenti non causeranno danni ai consumatori se preparati e/o ingeriti secondo l'uso previsto.
Sicurezza di approvvigionamento	Insieme delle procedure adottate al fine di assicurare la disponibilità continua di materie prime e prodotti.
Sospensione	Revoca di una certificazione per un dato periodo, in attesa dell'adozione di un rimedio da parte dell'azienda.
Sospensione della certificazione	Revoca di una certificazione per un dato periodo, in attesa dell'adozione di un rimedio da parte dell'azienda.
Specifica	Una descrizione esplicita o dettagliata di un materiale, prodotto o servizio.
Spedizione	Il momento in cui il prodotto lascia lo stabilimento di produzione o non è più sotto la responsabilità dell'azienda.
Stabilimento di produzione stagionale	Un prodotto raccolto e lavorato in una sede aperta unicamente per la durata di tale raccolto (generalmente fino a 12 settimane) in un ciclo di 12 mesi.
Standard, lo	Standard Globale per la Sicurezza Alimentare – Edizione 7
Stato garantito	Prodotti fabbricati conformemente a un programma di certificazione dei prodotti riconosciuto, il cui stato deve essere preservato tramite l'impianto di produzione certificato BRC (per esempio GlobalGAP).
Taratura	Una serie di operazioni per stabilire, in condizioni predefinite, il rapporto tra i valori di quantità indicati da uno strumento o un sistema di misurazione, o i valori rappresentanti da una misura materiale o un materiale di riferimento, e i valori corrispondenti previsti dagli standard.
Tecniche di bioluminescenza ATP	Un test rapido per la pulizia delle superfici basato sull'ATP (adenosina trifosfato), una sostanza usata per il trasferimento di energia nelle cellule e dunque presente nel materiale biologico.
Tendenza	Pattern di risultati identificato.
Tracciabilità	La capacità di tracciare e seguire materie prime, componenti e prodotti in ciascuna fase del ciclo: ricezione, produzione, lavorazione e distribuzione.
Utente	La persona o organizzazione che richiede informazioni all'azienda in merito alla certificazione.
Utenze	Prodotto di base o servizio, come elettricità o acqua, fornito da un ente pubblico.
Valutazione del rischio	Identificazione, valutazione e stima dei livelli di rischio coinvolti in un processo per definire un processo di controllo adeguato.
Veicolo	Qualsiasi dispositivo utilizzato per il trasporto di prodotti, che può essere spostato via terra, acqua o aria. I veicoli possono essere motorizzati (per esempio un camion) o non motorizzati (per esempio container o carrelli su rotaia).
Verifica	Un esame sistematico eseguito dagli organismi di certificazione per valutare la conformità delle pratiche con un sistema prestabilito, e per verificare che il sistema sia implementato in modo efficace e sia adeguato a raggiungere determinati obiettivi.

Verifica della quantità/ bilancio di massa	Valutazione della quantità di materie prime in arrivo rispetto alla quantità utilizzata nei prodotti finali, tenendo conto anche degli scarti di lavorazione e rilavorazione.
Verifica iniziale	Verifica eseguita da BRC presso un'azienda o un sito che non dispone di una certificazione BRC valida. Può trattarsi della prima verifica eseguita in un sito o di una verifica successiva presso un sito la cui certificazione è scaduta.
Verifica interna	Procedura generale di verifica su tutta l'attività dell'azienda. La verifica è condotta da o per conto dell'azienda per motivi interni.
Verifica non pianificata	Una verifica condotta in una data non conosciuta in anticipo dall'azienda.
Verifica pianificata	Una verifica in cui l'azienda concorda anticipatamente la data della verifica programmata con l'organismo di certificazione.
Verifica/conferma	L'applicazione di metodologie, procedure e prove e altre valutazioni, cui si aggiunge il monitoraggio per determinare se un controllo o una misura stia dando o meno i risultati attesi.

APPENDICE 10
RINGRAZIAMENTI

Il BRC ringrazia i membri del gruppo di lavoro e il comitato di direzione che hanno collaborato allo sviluppo della settima edizione dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare. I rispettivi nomi sono elencati qui di seguito in ordine alfabetico.

Emma Adams	Morrisons
Jon Adams	Morrisons
Shanti Anant	Kellogg's
Richard Baldwin	UKAS
Patrick Bele	Bureau Veritas (gruppo di collaborazione francofono)
Karen Betts	Standard Globali BRC
Alan Botham	2 Sisters Food Group
Kate Bown	Asda
David Brackston	Standard Globali BRC
Alison Britton	Certificazione NSF
Andy Brown	Food and Drink Federation
Stefano Cardinali	DNV GL (gruppo di collaborazione italiano)
Ella Castro	Whole Foods Market
Jeremy Chamberlain	SGS UK Ltd (gruppo di collaborazione britannico)
Neil Checketts	Sobeys
Almudena Hernandez Cimiano	AENOR (gruppo di collaborazione spagnolo)
Andrew Clarke	Maple Leaf Foods
Alison Cousins	Standard Globali BRC
Su Dakin	British Frozen Food Federation
Alain Dewael	Starbucks
Siarl Dixon	SAI Global Assurance Services
Andrew Donkin	Il gruppo di collaborazione
Lori Ernst	Food Safety Net Services
Barry Eschbach	Land O'Lakes
Julia Ferrell	Bay State Milling Company
John Figgins	Standard Globali BRC
Suzanne Finstad	Tyson Foods, Inc.
Alison Friel	Waitrose Ltd
Kaarin Goodburn	Chilled Food Association
Lindsay Hay	PepsiCo
Michael Hayes	Del Monte Corporation

Brandon Headlee	ConAgra Foods
Daniel Herzog	Gonnella Baking Co.
Steve Hessey	Bakkavor
Nick Hodgson	PepsiCo
Juliette Jahaj	Sainsbury's Supermarkets Ltd
Sherri Jenkins	JBS
Rima Kapadi	Target
Andrew Kerridge	Wyvern Food Solutions
Ron Kill	Micron2 Ltd (gruppo di collaborazione britannico)
Daniel Kingdon	Tesco PLC
Elizabeth Krushinskie	Mountaire Farms
John Kukoly	Standard Globali BRC
Alec Kyriakides	Sainsbury's Supermarkets Ltd
Heidi Lammers	Land O'Lakes
Richard Leathers	Campden BRI
Ian Lewis	Il gruppo di collaborazione
Kenny Lum	Seafood Products Association
Steven Lyon	Chick-Fil-A, Inc.
Darcy MacPhedran	Sobeys
Carol von Malsen	TÜV SÜD Management Service GmbH (gruppo di collaborazione tedesco)
Bruno Marberger	Whole Foods Market
Joseph Martin	ConAgra Foods
Shannon McCoy	Maple Leaf Foods
Meghann McLeod	Yum! Brands, Inc.
Margaret McPheat	Greencore
Sara Mortimore	Land O'Lakes
Rob Nugent	Provision Trade Federation
Kim Onett	Silliker, Inc.
Tom Owen	Standard Globali BRC
Sarah Oxendale	Target Corporation
Robert Prevendar	NSF
Alicia Pulings	Gonnella Baking Co.
Joelle Ramon	ConAgra Foods
Chris Rezendes	Seafood Products Association
Lynette Ryan	Tyson Foods, Inc.
Patrick Sanchez	Newly Weds Foods
Tom Sandbach	Il gruppo di collaborazione
Rich Simmons	NSF
Carol Smith	AIB International, Inc.
Tim Smith	Bimbo Bakeries USA
Geoff Spriegel	Food Consulting International

Len Steed	AIB International, Inc.
Helen Thornton	Il gruppo di collaborazione
Bruce Tobias	Wegmans Food Markets, Inc.
Maggie Tritt	Del Monte Corporation
Jon Tugwell	Fresh Produce Consortium
Trish Twohig	Iceland Foods Ltd
Ron Vail	AIB International, Inc.
Chris Walker	Food and Drink Federation/Weetabix
Christopher Ward	Booker Ltd
Garry Warhurst	British Meat Processors Association
Jane Weitzel	Wegmans Food Markets, Inc.
Sue Williams	SAI Global Assurance Services (gruppo di cooperazione britannico)

BRC Global Standards
21 Dartmouth Street
London SW1H 9BP

Tel: +44 (0)20 7854 8900
Fax: +44 (0)20 7854 8901
E-mail: enquiries@brcglobalstandards.com

Per ottenere maggiori informazioni sul programma di certificazione per gli Standard Globali BRC, visitare il sito
WWW.BRCGLOBALSTANDARDS.COM

Per ottenere maggiori informazioni sul servizio in abbonamento online relativo agli Standard Globali BRC, visitare il sito
WWW.BRCPARTICIPATE.COM

Per acquistare copie stampate o in PDF di tutte le pubblicazioni relative agli Standard Globali BRC, visitare il sito
WWW.BRCBOOKSHOP.COM

ISBN 978-1-78490-225-4
9 781784 902254