	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
IMPEGNO DELLA DIREZIONE					
IMPEGNO DELLA DIREZIONE E MIGLIORAMENTO CONTINUO	**FOND 1.1**	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.			
	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.	1.1.1	La Direzione deve sviluppare, implementare e mantenere una politica aziendale, la quale deve prendere in considerazione, come minimo: • la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto • l'attenzione al cliente • la food safety culture La politica aziendale deve essere comunicata a tutti i dipendenti e deve essere suddivisa in obiettivi specifici per i reparti pertinenti.	
	1.1.2	La direzione del sito dovrà garantire la definizione e il mantenimento di un piano chiaro per lo sviluppo e il miglioramento costante di una cultura della qualità e della sicurezza alimentare. Tale piano comprende: • attività definite in tutte le sezioni dello stabilimento che abbiano un impatto sulla sicurezza dei prodotti • un piano d'azione che illustri come tali attività saranno svolte e controllate, unitamente alle tempistiche previste per la loro attuazione • la revisione dell'efficacia delle attività svolte.			
	1.1.3	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.	1.1.1	La Direzione deve sviluppare, implementare e mantenere una politica aziendale, la quale deve prendere in considerazione, come minimo: • la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto • l'attenzione al cliente • la food safety culture La politica aziendale deve essere comunicata a tutti i dipendenti e deve essere suddivisa in obiettivi specifici per i reparti pertinenti.	
			1.3.1	Un processo deve essere in vigore al fine di identificare le esigenze fondamentali e le aspettative dei clienti. Il riscontro ottenuto da questo processo deve essere utilizzato come input per il miglioramento continuo aziendale.	
		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 1.1.3.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	1.1.4	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 • illustrazione degli obiettivi non raggiunti per capire le ragioni che ne hanno determinato il mancato raggiungimento. Tali informazioni dovranno essere utilizzate nella definizione degli obiettivi futuri e per facilitare il miglioramento costante • reclami dei clienti e risultati relativi al feedback dei clienti • eventuali incidenti (inclusi richiami e ritiri), azioni correttive, risultati o materiali non conformi alle specifiche • efficacia dei sistemi HACCP e dei sistemi di protezione e autenticità alimentare • 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.	1.1.2	Tutte le informazioni rilevanti e relative alla sicurezza alimentare, alla qualità dei prodotti e all'autenticità devono essere comunicate in modo efficace e in maniera tempestiva al personale pertinente.	Reg. 178/2002 principi e requisiti per la legislazione alimentare, procedure per la sicurezza alimentare. Il regolamento è una dichiarazione d'intenti
			1.4.1	La Direzione deve garantire che il sistema di gestione della qualità e sicurezza alimentare sia riesaminato almeno annualmente o con maggiore frequenza se avvengono cambiamenti significativi. Tali riesami devono includere, almeno: • un riesame degli obiettivi e delle politiche aziendali, inclusi gli elementi della food safety culture • i risultati degli audit e delle ispezioni in sito • i riscontri positivi e negativi dai clienti • la conformità dei processi • problematiche relative all'autenticità e alla conformità dei prodotti • lo stato delle correzioni e delle azioni correttive • segnalazioni da parte delle autorità	
			1.4.2	Le azioni risultanti dalla revisione della Direzione devono essere chiaramente programmate al fine di permettere il miglioramento. Il riesame della Direzione deve prendere in considerazione le azioni di follow-up relative ai riesami precedenti e ogni cambiamento che potrebbe avere un impatto sulla sicurezza alimentare e sul sistema di gestione qualità. Il riesame della Direzione deve essere completamente documentato.	
	1.1.5	Il sito dovrà dimostrare di possedere un programma di meeting che consenta di portare all'attenzione della direzione aziendale questioni relative a sicurezza, conformità legislativa, integrità e qualità dei prodotti alimentari. I meeting devono tenersi con frequenza almeno mensile. Il personale dovrà essere consapevole della necessità di riferire al responsabile incaricato la presenza di eventuali prodotti non sicuri o non conformi alle specifiche al fine di consentire l'adozione immediata delle misure correttive necessarie.	1.4.3	L'azienda deve identificare e riesaminare regolarmente (ad esempio attraverso audit interni o ispezioni in sito) l'infrastruttura e l'ambiente di lavoro necessari al fine di conseguire la conformità dei requisiti relativi ai prodotti. Questo deve includere, almeno: • gli edifici • i sistemi di approvvigionamento fornitura • gli impianti e le attrezzature • i sistemi di trasporto • le strutture destinate al personale • le condizioni ambientali • le condizioni igieniche • la configurazione degli ambienti di lavoro • le influenze esterne (ad esempio rumore, vibrazioni). I risultati del riesame devono essere presi in considerazione, in relazione alla valutazione del rischio, ai fini della pianificazione degli investimenti.	
	1.1.6	L'azienda deve adottare un sistema di segnalazione in forma riservata per consentire al personale di riferire potenziali violazioni della sicurezza, dell'integrità, della qualità e della conformità legislativa dei prodotti. Le modalità di segnalazione di dubbi su eventuali violazioni (per esempio il numero a cui segnalarli) devono essere comunicate chiaramente al personale. La direzione del sito dovrà dotarsi di una procedura per la valutazione delle segnalazioni del personale. Le valutazioni e, ove necessario, le azioni correttive intraprese dovranno essere adeguatamente documentate.			
	1.1.7	La direzione aziendale dovrà fornire le risorse finanziarie e umane per la produzione sicura di alimenti, conformemente ai requisiti dello Standard.	1.2.2	La Direzione deve mettere a disposizione risorse sufficienti e pertinenti al fine di soddisfare i requisiti relativi ai prodotti e ai processi.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	1.1.8	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 vendita dei prodotti, se noto.	1.2.5	La Direzione deve disporre di un sistema che le garantisca di essere informata su tutta la legislazione pertinente, sugli sviluppi scientifici e tecnologici, sulle buone pratiche industriali, sulle problematiche relative alla sicurezza alimentare e alla qualità dei prodotti e deve essere consapevole dei fattori che possono influenzare la food defence e i rischi di frode alimentare.	
	1.1.9	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 di BRC Global Standards.			
	1.1.10	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.			
	1.1.11	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 allo Standard. Durante la procedura di verifica, i responsabili dei reparti interessati o i loro rappresentanti dovranno tenersi a disposizione in base alle esigenze.	6.4	Deve esistere una procedura documentata per la gestione delle ispezioni esterne e le visite regolamentari. Il personale pertinente deve essere formato per eseguire la procedura.	
	1.1.12	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.			
	1.1.13	Il logo di BRC Global Standards e ogni riferimento allo stato della certificazione potranno essere utilizzati solo se soddisfano le condizioni di utilizzo specificate nella sezione dedicata al protocollo di verifica dello Standard (Parte III, sezione 5.6).			
STRUTTURA ORGANIZZATIVA, RESPONSABILITA' E ORGANISMO DI GESTIONE	1.2	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			
	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, integrità, conformità legislativa 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.	1.2.3	Il reparto responsabile della gestione della qualità e sicurezza alimentare deve fare rapporto direttamente alla Direzione. Deve essere disponibile un organigramma che illustri la struttura aziendale.	
			3.1.2	Le responsabilità, le competenze e le descrizioni delle mansioni, per tutte le funzioni che hanno un impatto sulla sicurezza alimentare e sulla qualità del prodotto devono essere chiaramente definite, documentate e applicate. I ruoli chiave devono essere chiaramente assegnati.	
			4.20.1	Le responsabilità per la valutazione della vulnerabilità alle frodi alimentari e il piano di mitigazione devono essere chiaramente definite. Le persone responsabili devono avere conoscenze specifiche e appropriate e avere il pieno supporto da parte della Direzione.	
	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	3.1.2	Le responsabilità, le competenze e le descrizioni delle mansioni, per tutte le funzioni che hanno un impatto sulla sicurezza alimentare e sulla qualità del prodotto devono essere chiaramente definite, documentate e applicate. I ruoli chiave devono essere chiaramente assegnati.	
			KO 1.2.1	La Direzione deve garantire che i dipendenti siano consapevoli delle proprie responsabilità in relazione alla sicurezza alimentare e alla qualità dei prodotti e che siano in atto meccanismi al fine di monitorare l'efficacia del loro modo di operare. Tali meccanismi devono essere chiaramente identificati e documentati.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
		a prenderne visione in modo da dimostrare che il lavoro svolto sia conforme alle istruzioni.	1.2.3	Il reparto responsabile della gestione della qualità e sicurezza alimentare deve fare rapporto direttamente alla Direzione. Deve essere disponibile un organigramma che illustri la struttura aziendale.	
PIANO DI SICUREZZA ALIMENTARE HACCP	**FOND 2**	L'azienda dovrà disporre di un piano di sicurezza alimentare pienamente operativo ed efficiente, basato sui principi HACCP del Codex Alimentarius.	2.2.1.1	I fondamenti del sistema di gestione della sicurezza alimentare dell'azienda si devono basare su un piano HACCP pienamente implementato, sistematico ed esaustivo, fondato sui principi del Codex Alimentarius e sui requisiti legali dei paesi di produzione e destinazione che possono andare oltre tali principi. Il piano HACCP deve essere specifico e implementato presso il sito produttivo.	
TEAM DI SICUREZZA ALIMENTARE HACCP - CODEX ALIMENTARIUS, FASE 1	2.1.1	Il piano HACCP o piano di sicurezza alimentare dovrà essere sviluppato e gestito da un team multidisciplinare specializzato in sicurezza alimentare, che comprenda responsabili del controllo qualità, della gestione tecnica, della produzione, ingegneri e altre figure pertinenti. Il team leader dovrà possedere una conoscenza approfondita dei principi HACCP definiti dal Codex (o equivalente) e dovrà essere in grado di dimostrare la propria competenza, esperienza e formazione. Qualora sussista un obbligo giuridico per una specifica formazione, questa dovrà essere adeguatamente predisposta. 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.	2.2.2.1	Il team HACCP deve avere appropriata e specifica conoscenza e competenza. Il Team HACCP deve essere multidisciplinare e includere il personale operativo.	
			2.2.2.2	Le persone responsabili per lo sviluppo e il mantenimento del piano HACCP devono avere un team leader interno e devono aver ricevuto adeguata formazione nell'applicazione dei principi HACCP, nonché specifica conoscenza dei prodotti e dei processi.	
	2.1.2	Dovrà essere definito l'ambito di applicazione di ciascun piano HACCP o piano di sicurezza alimentare, inclusi i prodotti e i processi interessati	2.2.1.2	Il piano HACCP deve coprire tutte le materie prime, i materiali di confezionamento, i prodotti o i gruppi di prodotti, nonché ogni processo dalla ricezione delle manterie fino alla spedizione dei prodotti finiti, ivi incluso lo sviluppo prodotto.	
PROGRAMMI DI PREREQUISITI	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 conformi (programmi di prerequisiti). La seguente lista contiene solo alcuni dei possibili contenuti dei programmi: • pulizia e sterilizzazione • gestione 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 o piano di sicurezza alimentare.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
DESCRIZIONE DEL PRODOTTO - CODEX ALIMENTARIUS, FASE 2	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 massima in presenza delle condizioni di stoccaggio e utilizzo richieste.	2.2.3.1	Deve esistere una descrizione completa del prodotto che includa tutte le informazioni rilevanti per la sicurezza dei prodotti, quali: • composizione • caratteristiche fisiche, organolettiche, chimiche e microbiologiche • requisiti legali per la sicurezza alimentare del prodotto • metodi di trattamento, confezionamento, durata (shelf life) • condizioni di stoccaggio, modalità di trasporto e distribuzione.	
	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 o piano di sicurezza alimentare 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.	2.2.1.3	L'azienda deve garantire che il piano HACCP si basi su letteratura scientifica o su pareri di esperti provenienti da altre fonti, che possono includere: associazioni industriali o di settore, esperti indipendenti e autorità competenti. Tali informazioni devono essere mantenuta in linea con lo sviluppo di ogni nuovo processo tecnicologico.	
IDENTIFICAZIONE DELL'USO PREVISTO – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 3	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).	2.2.3.2	L'uso designato del prodotto deve essere descritto in relazione all'uso previsto del prodotto da parte del consumatore finale, tenendo in considerazione i gruppi di consumatori vulnerabili.	
COSTRUZIONE DI UN DIAGRAMMA DI FLUSSO DEL PROCESSO – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 4	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 o piano di sicurezza alimentare, 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 e alto controllo • prodotti finiti, prodotti intermedi/semilavorati, sottoprodotti e rifiuti	2.2.3.3	Deve esistere un diagramma di flusso per ogni prodotto, o gruppo di prodotti, e per tutte le variazioni dei processi e dei sottoprocessi (includendo le rilavorazioni e i riprocessamenti). Il diagramma di flusso deve essere datato e, dopo la definizione delle misure di controllo, identificare con chiarezza ogni CCP e le altre misure di controllo. In caso di qualsiasi cambiamento, il diagramma di flusso deve essere aggiornato.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
VERIFICA DEL DIAGRAMMA DI FLUSSO – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 5	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.	2.2.3.4	I rappresentanti del team HACCP devono verificare il diagramma di flusso, mediante verifiche in sito, in tutte le fasi operative e turni. Se necessario, devono essere effettuate le correzioni del diagramma di flusso.	Codex Alimentarius, Reg. 852/04 art. 5 e allegati
POTENZIALI PERICOLI ASSOCIATI A OGNI FASE DEL PROCESSO, ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DELLE MISURE DA ADOTTARE PER CONTROLLARE I PERICOLI IDENTIFICATI – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 6, PRINCIPIO 1	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, processi e impianti. Devono essere inclusi i rischi inerenti alle materie prime, quelli introdotti durante il processo o persistenti al termine del processo, nonché i seguenti rischi: • contaminazione microbiologica • contaminazione fisica • contaminazione chimica e radiologica • frode (per esempio contra azione o adulterazione deliberata/intenzionale) • contaminazione dolosa dei prodotti • rischi da allergeni (vedere clausola 5.3). Il team dovrà inoltre tenere conto delle fasi precedenti e successive del processo.	2.2.3.5	Deve essere condotta un'analisi dei pericoli che prenda in considerazione tutti i possibili pericoli fisici, chimici (incluso il pericolo radiologico e gli allergeni) e biologici ragionevolmente prevedibili. L'analisi dei pericoli deve includere anche i pericoli collegati ai materiali a contatto con l'alimento, i materiali di imballaggio e i pericoli relativi all'ambiente di lavoro. L'analisi dei pericoli deve prendere in considerazione la probabilità di insorgenza dei pericoli e la gravità del loro effetto negativo sulla salute. Devono essere effettuate considerazioni in merito alle specifiche misure di controllo che devono essere applicate al fine di mantenere sotto controllo ciascun pericolo.	
	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			
DETERMINAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO (CCP) – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 7, PRINCIPIO 2	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.	2.2.3.6	La determinazione dei Punti Critici di Controllo (CCP) pertinenti e delle altre misure di controllo deve essere facilitata attraverso l'applicazione dell'albero delle decisioni o di altri strumenti, che dimostrino un approccio logico e ragionato.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
IDENTIFICAZIONE DEI LIMITI CRITICI PER CIASCUN CCP – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 8, PRINCIPIO 3	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).	2.2.3.7	Per ciascun CCP devono essere definiti e validati gli appropriati limiti critici al fine di identificare con chiarezza quando un processo è fuori controllo.	
	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			
ADOZIONE DI UN SISTEMA DI CONTROLLO PER CIASCUN CCP – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 9, PRINCIPIO 4	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.	**KO 2.2.3.8.1**	Devono essere definite per ciascun CCP le specifiche procedure di monitoraggio **in termini di metodo, frequenza di misurazione o osservazione e registrazione dei risultati** al fine di rilevare ogni perdita di controllo in corrispondenza di tale CCP. Ciascun CCP deve essere sotto controllo. Il monitoraggio e controllo di ciascun CCP deve essere dimostrato mediante registrazioni.	
	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.	2.2.3.8.3	Il personale operativo incaricato del monitoraggio dei CCP e delle altre misure di controllo deve aver ricevuto adeguata formazione / addestramento.	
			2.2.3.8.2	Le registrazioni del monitoraggio dei CCP devono essere verificate da una persona responsabile interna all'azienda e mantenute per un periodo di tempo pertinente.	
			2.2.3.8.4	Le misure di controllo, nonché i CCP devono essere monitorati, controllati e registrati mediante criteri misurabili o osservabili.	
DEFINIZIONE DI UN PIANO DI AZIONI CORRETTIVE – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 10, PRINCIPIO 5	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.	2.2.3.9	Nel caso in cui il monitoraggio indichi che un particolare CCP o altra misura di controllo diversa dal CCP non siano sotto controllo dovranno essere intraprese e documentate azioni correttive adeguate. Tali azioni correttive devono prendere in considerazione anche qualsiasi azione adottata nei confronti dei prodotti non conformi e identificare l'origine delle cause che hanno generato la perdita di controllo del CCP.	
DEFINIZIONE DELLE PROCEDURE DI VERIFICA – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 11, PRINCIPIO 6	2.12.1	Devono essere adottate procedure di verifica per confermare che il piano HACCP o piano per la sicurezza alimentare, 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.	2.2.3.10	Devono essere definite le procedure di verifica al fine di confermare **che il piano HACCP sia applicato correttamente**. La verifica del piano HACCP deve essere svolta almeno una volta all'anno. Le attività di verifica possono includere, ad esempio: • audit interni • analisi • campionamenti • deviazioni • reclami I risultati di questa verifica devono essere inclusi nel piano HACCP.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
DOCUMENTAZIONE HACCP E TENUTA DEI REGISTRI – CODEX ALIMENTARIUS, FASE 12, PRINCIPIO 7	2.13.1	La documentazione e i registri devono essere sufficienti per consentire al sito di verificare che i controlli HACCP e i controlli di sicurezza alimentare, inclusi i controlli che rientrano nel campo di applicazione del programma dei prerequisiti, siano implementati e mantenuti	2.2.3.11	Deve essere implementata la documentazione a supporto del piano HACCP. Esempi di documentazione includono: • l'analisi dei pericoli • la definizione dei CCP e delle altre misure di controllo • la definizione dei limiti critici • i processo e le procedure Esempi di registrazioni, includono: • i risultati del monitoraggio dei CCP e delle altre misure di controllo • le deviazioni osservate e l'implementazione delle azioni correttive.	
REVISIONE DEL PIANO HACCP	2.14.1	Il team HACCP per la sicurezza alimentare dovrà procedere al riesame del piano HACCP o piano di sicurezza alimentare e del programma dei prerequisiti almeno una volta l'anno e prima che siano introdotte eventuali modifiche che possano incidere sulla sicurezza alimentare. 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 o pubblicazione di informazioni rilevanti quali il ritiro di un prodotto) • verifica successiva al 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 Ove necessario, le modifiche apportate devono essere riportate nella politica e negli obiettivi in tema di sicurezza alimentare dell'azienda.	2.2.1.4	L'azienda deve assicurare che in caso di modifiche delle materie prime, dei materiali di confezionamento, dei metodi di lavorazione, delle infrastrutture e / o degli impianti, il piano HACCP sia riesaminato al fine di assicurare il rispetto dei requisiti di sicurezza del prodotto.	
SICUREZZA ALIMENTARE E SISTEMA DI GESTIONE DELLA QUALITÀ	3				
MANUALE SULLA SICUREZZA E QUALITÀ DEGLI ALIMENTI	3.1	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.			
	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.	2.1.1.1	Il sistema per la gestione della sicurezza alimentare e della qualità deve essere documentato ed implementato, e deve essere conservato in un'unica ubicazione (manuale cartaceo della sicurezza alimentare e della qualità o sistema elettronico documentato).	
	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.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	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).	2.1.1.2	Tutti i documenti devono essere chiaramente leggibili, privi di ambiguità ed esaustivi. Devono essere accessibili al personale pertinente in ogni momento.	
CONTROLLO DELLA DOCUMENTAZIONE	3.2	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.			
	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. Quando i documenti sono in formato elettronico questi devono: • essere conservati in modo sicuro con procedure quali accesso autorizzato, controllo delle modifiche o protezione con password • essere sottoposti a backup per prevenire eventuali perdite di dati.	2.1.1.3	Deve essere in vigore una procedura documentata per il controllo dei documenti e dei loro aggiornamenti. Tutti i documenti necessari per conseguire la conformità dei requisiti relativi ai prodotti devono essere disponibili nella loro ultima versione. Le motivazioni che hanno portato all'aggiornamento dei documenti di importanza critica per i requisiti del prodotto, devono essere registrate.	
COMPILAZIONE E TENUTA DEI REGISTRI	3.3	Il sito deve mantenere registri accurati per dimostrare l'efficienza del proprio sistema di controllo di sicurezza, conformità e qualità.			
	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. I registri in formato elettronico devono: • essere conservati in modo sicuro con procedure quali accesso autorizzato, controllo delle modifiche o protezione con password • essere sottoposti a opportuno backup per prevenire eventuali perdite di dati.			
			2.1.2.1	Le registrazioni e **le informazioni documentate** devono essere leggibili ed autentiche. Le stesse devono essere mantenute in modo tale che successive revisioni o correzioni siano proibite. Se le registrazioni sono documentate elettronicamente, deve essere implementato un sistema che assicuri che esclusivamente il personale autorizzato abbia l'accesso per creare o modificare le registrazioni (ad esempio mediante protezione password).	Art. 5 Reg. 852/04 lettera g
			2.1.2.3	Le registrazioni e le informazioni documentate devono essere conservate in modo sicuro e facilmente accessibile.	
	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	2.1.2.2	Tutte le registrazioni e **le informazioni documentate** devono essere conservate in conformità ai requisiti legali e del cliente. Se tali requisiti non sono specificati, le registrazioni devono essere mantenute come minimo per un anno oltre la shelf life specificata. Per i prodotti che non hanno una shelf life, la durata della conservazione delle registrazioni deve essere giustificata e tale giustificazione deve essere documentata.	
VERIFICHE INTERNE	**FOND 3.4**	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.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	3.4.1	Deve essere predisposto un programma di verifiche interne che deve includere obbligatoriamente almeno quattro date di verifica nell'arco di un anno. La frequenza della verifica di ciascuna attività dovrà essere definita in base al livello di rischio associato all'attività e ai risultati ottenuti in occasione della precedente verifica. Tutte le attività devono essere verificate con una frequenza almeno annuale. L'ambito di applicazione del programma di verifiche interne deve includere almeno: • il piano HACCP o piano di sicurezza alimentare, incluse le attività per la sua implementazione (approvazione del fornitore, azioni corrttive o di verifica) • programma dei prerequisiti (per esempio igiene, controllo degli infestanti) • piani di protezione alimentare e prevenzione delle frodi alimentari • elenco delle procedure implementate per garantire la conformità allo Standard. Tutte le verifiche interne del programma dovranno avere un ambito di applicazione definito e considerare una specifica attività o sezione del piano HACCP o piano di sicurezza alimentare.	**KO 5.1.1**	L'azienda deve avere in atto un programma efficace di audit interni che copra almeno tutti i requisiti dello standard IFS Food. L'ambito e la frequenza degli audit interni deve essere determinata e giustificata dalla valutazione del rischio. Il programma di audit interni si deve anche applicare ai magazzini di stoccaggio esterni di proprietà o in affitto.	Nella normativa cogente si parla di verifiche ispettive interne: Reg. 852 art. 5 lettera F Nellla normativa cogente si parla di verifiche ispettive e Audit nel Reg. 2017/625 e Reg. 627/2019 per l'attività di controllo ufficiale condotta dall'autorità competente sulle aziende alimentari
			5.1.2	Gli audit interni sulle attività critiche per la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto devono essere effettuati almeno una volta all'anno.	
			6.3	Il test relativo all'efficacia del piano food defence e le relative misure di controllo devono essere inclusi nell'audit interno e nel piano di ispezione.	
	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).	5.1.3	Gli auditor devono essere competenti e indipendenti dal reparto oggetto di audit.	
	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 includere prove oggettive dei risultati. I risultati devono essere presentati al personale responsabile dell'attività sottoposta a verifica. Devono essere concordate le azioni correttive e preventive, oltre ai tempi previsti per la loro implementazione, procedendo infine alla verifica del loro completamento.	5.1.4	I risultati degli audit interni devono essere comunicati alla Direzione e alle persone responsabili delle attività coinvolte. Le azioni correttive necessarie e un programma per l'implementazione delle stesse devono essere definite, documentate e comunicate alle persone coinvolte. Tutte le azioni correttive risultanti dagli audit interni devono essere verificate.	
	3.4.4	In aggiunta al programma di verifiche interne, dovrà essere predisposto uno specifico 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 obbligatoriamente: • 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 tipologia di rischio, ma non potrà essere inferiore a una volta al mese nelle aree destinate al trattamento di prodotti aperti.	5.2.1	Le ispezioni del sito e dello stabilimento devono essere pianificate ed eseguite per aree / argomenti quali: • stato costruttivo dei locali di produzione e stoccaggio • aree esterne • controllo del prodotto durante la lavorazione • igiene durante la lavorazione e all'interno dell'infrastruttura • pericoli da corpi estranei • igiene del personale. La frequenza delle ispezioni deve essere giustificata dalla valutazione dei rischi e deve basarsi sullo storico delle precedenti esperienze.	
APPROVAZIONE DEL FORNITORE E DELLE MATERIE PRIME E CONTROLLO DELLA PERFORMANCE	3.5				
GESTIONE DEI FORNITORI DI MATERIE PRIME E MATERIALE PER L'IMBALLAGGIO	**FOND 3.5.1**	L'azienda deve adottare un efficiente sistema di approvazione e controllo dei fornitori, per garantire che tutti i rischi potenziali associati alle materie prime (imballaggi primari inclusi), per quanto riguarda la sicurezza, autenticità, conformità legislativa e qualità del prodotto finale, siano adeguatamente valutati e gestiti.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	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 primari, al fine di identificare i rischi potenziali per la sicurezza, conformità legislativa 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). • rischi associati a materie prime soggette a verifiche legali. 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. La valutazione del rischio per una materia prima dovrà essere rivista: • ogniqualvolta si rilevi una modifica attinente alla materia prima, alla trasformazione di una materia prima o al fornitore della materia prima • ogniqualvolta emerga un nuovo rischio • in seguito al richiamo o al ritiro del prodotto che utilizzi una specifica materia prima •ogni 3 anni obbligatoriamente	4.4.1	L'azienda deve controllare i processi di approvvigionamento per assicurare che tutte le materie prime, i prodotti semi-lavorati, il materiale di confezionamento e i servizi, che hanno impatto sulla sicurezza alimentare e qualità del prodotto, siano conformi ai requisiti definiti.	Codex alimentarius, Reg. 852 - allegati
	3.5.1.2	L'azienda deve implementare una procedura documentata di approvazione dei fornitori, al fine di garantire che tutti i fornitori di materie prime e imballaggi primari sappiano gestire il rischio associato alla sicurezza e alla qualità delle materie prime e adottino efficienti procedure di tracciabilità. La procedura di approvazione deve basarsi su una valutazione del rischio o su una combinazione dei seguenti elementi: • una valida certificazione secondo lo Standard globale BRC applicabile o uno standard riconosciuto dalla Global Food Safety Initiative l'ambito di applicazione della certificazione deve includere le materie prime acquistate • una verifica 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 con comprovate competenze sul tema della sicurezza alimentare. Laddove la verifica presso il fornitore sia stata eseguita da seconde o terze parti, l'azienda sarà tenuta a: • dimostrare le competenze dell'ispettore • confermare che l'ambito di applicazione della verifica include la valutazione	4.4.2	Deve essere in vigore una procedura per l'approvazione e il monitoraggio dei fornitori (interni ed esterni). La procedura di approvazione e monitoraggio deve contenere chiari criteri di valutazione, quali: • audit eseguiti da una persona esperta e competente • certificati di analisi • affidabilità dei fornitori • reclami • standard di prestazione richiesti	
			4.4.3	I risultati delle valutazioni dei fornitori devono essere periodicamente riesaminati e tale riesame deve essere giustificato dalla valutazione del rischio. Le registrazioni del riesame e le conseguenti azioni di valutazione devono essere documentate.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
		• confermare che l'ambito di applicazione della verifica includa la valutazione della sicurezza alimentare del prodotto, della tracciabilità, del rispetto del protocollo HACCP e delle buone pratiche nei processi produttivi (GMP) • ottenere e rivedere una copia del rapporto di verifica completo o • laddove sia fornita una giustificazione basata su una valida valutazione del rischio e il fornitore abbia ottenuto un risultato di rischio basso, è possibile ottenere l'approvazione iniziale compilando un questionario per i fornitori. Il questionario dovrà vertere su temi quali la valutazione della sicurezza alimentare del prodotto, della tracciabilità, del rispetto del protocollo HACCP e delle buone pratiche nei processi produttivi ed essere verificato da una persona con le competenze necessarie per ricoprire un ruolo di controllo.	4.4.4	Le materie prime, i semilavorati e i materiali di confezionamento acquistati devono essere controllati in conformità con le specifiche esistenti e, in relazione alla valutazione del rischio, per la loro autenticità. La programmazione di tali controlli deve tener conto, come minimo, della sicurezza alimentare definita e dei rischi di qualità del prodotto. La frequenza e / o l'entità del campionamento si devono basare su: • impatto delle materie prime, dei prodotti semilavorati e dei materiali di confezionamento sul prodotto finito • lo stato del fornitore	
			4.4.5	I servizi acquistati devono essere controllati in conformità con le specifiche esistenti. La programmazione di tali controlli deve tenere conto come minimo: • dei requisiti di servizio definiti • dello stato del fornitore (secondo la sua valutazione) • dell'impatto del servizio sul prodotto finito.	
	3.5.1.3	Dovrà essere predisposto un processo documentato di verifica continua della performance dei fornitori, basato su criteri predefiniti di performance e di valutazione del rischio. Il processo dovrà essere implementato completamente. 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, incluse eventuali modifiche attinenti allo stato di certificazione. Si dovrà avere cura di conservare i registri delle verifiche.			Non è un paramentro cogente la verifica delle perfermance dei fornitori. Nella normativa cogente si fa riferimento alla verifica delle materie prime cap IX Reg. 852/04
	3.5.1.4	La sede deve disporre di un elenco aggiornato o database dei fornitori approvati. L'elenco può essere in formato cartaceo o elettronico. L'elenco o i contenuti pertinenti del database dovranno essere accessibili al personale interessato (per esempio all'atto della ricezione della merce).			
	3.5.1.5	Qualora le materie prime, inclusi gli imballaggi primari, fossero acquistate da agenti, intermediari o grossisti e non dal produttore, confezionatore o consolidatore, la sede è tenuta a conoscere l'identità dell'ultimo produttore o imballatore o, per quanto riguarda prodo i forniti sfusi, il luogo di consolidamento della materia prima. Le informazioni necessarie al produttore, all'imballatore/confezionatore o all'azienda di stoccaggio ai fini dell'approvazione, come descritto nelle clausole 3.5.1.1 e 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 secondo uno Standard Globale BRC (per esempio lo Standard Globale BRC per Agenti e Intermediari) o da uno standard riconosciuto dalla Global Food Safety Initiative.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	3.5.1.6	L'azienda deve assicurare che i suoi fornitori di materie prime (inclusi gli imballaggi primari) 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.			
	3.5.1.7	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 prodtti con il marchio del cliente, le eccezioni rilevanti devono essere notificate al cliente.			
APPROVAZIONE DI MATERIE PRIME E IMBALLAGGI, MONITORAGGIO E PROCEDURE DI GESTIONE	3.5.2	I controlli sull'approvazione delle materie prime, inclusi gli imballaggi primari, devono garantire che le materie prime non possano incidere negativamente sulla sicurezza, conformità, qualità o autenticità dei prodotti.			Nella normativa cogente si parla di ispezione visiva e sistemi di campionamento e monitoraggio nel Reg. 852 e 853
	3.5.2.1	L'azienda deve adottare una procedura finalizzata all'approvazione di materie prime e imballaggi primari 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 primari, 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 primari, 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.	4.14.1	Tutte le merci in arrivo, compreso il materiale di confezionamento e le etichette, devono essere controllate in conformità con le specifiche in relazione a un determinato piano di ispezione. Il piano di ispezione deve essere giustificato dalla valutazione del rischio. Devono essere disponibili le registrazioni di tali ispezioni.	
	3.5.2.2	Devono essere adottate procedure per garantire che le modifiche approvate sulle materie prime (inclusi gli imballaggi primari) siano comunicate al personale addetto alla ricezione della merce e che sia accettata solo la corretta versione delle materie prime. Per esempio, quando le etichette o gli imballaggi stampati siano stati modificati, è opportuno verificare che sia accettata e ammessa nel processo produttivo solo la versione corretta.			
	3.5.2.3	Per la ricezione di animali vivi, lo stabilimento deve adottare adeguate procedure di ispezione da parte di personale qualificato nelle fasi di stabulazione e post mortem per garantire che le carni degli animali macellati siano adatte al consumo umano.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
GESTIONE DEI FORNITORI DI SERVIZI	3.5.3	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, conformità e qualità del prodotto, per garantire l'adozione di controlli efficaci.	4.4.6	Laddove un'azienda scelga di esternalizzare una parte della lavorazione del prodotto e / o del confezionamento primario e / o dell'etichettatura, l'azienda deve aver documentato tale processo nel sistema di gestione della qualità e sicurezza alimentare e assicurare il controllo di tali processi al fine di garantire che la sicurezza alimentare e la qualità dei prodotti non siano compromessi. Il controllo di tali processi in outsourcing deve essere identificato e documentato. Se necessario, deve essere fornita evidenza che il cliente sia stato informato e abbia accettato tale processo in outsourcing.	Codex Alimentarius
	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 • imballaggio di prodotti al di fuori dello stabilimento • test di laboratorio • servizi di catering • gestione rifiuti Il processo di approvazione e controllo deve essere basato sulla valutazione dei rischi e prendere in considerazione: • i rischi per la sicurezza e la qualità dei prodotti • conformità alle disposizioni giuridiche • potenziali rischi per la sicurezza dei prodotti (per esempio rischi identificati nelle valutazioni di vulnerabilità e dei sistemi di protezione degli alimenti).			
	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.	4.4.7	Deve essere in vigore un accordo contrattuale scritto che includa i processi in outsourcing e descriva eventuali accordi ad esso collegati, compresi i controlli di processo, il campionamento e le analisi.	
GESTIONE DEI PROCESSI DI PRODUZIONE ESTERNALIZZATI	3.5.4	Laddove una qualsiasi fase del processo di lavorazione dei prodotti fosse esternalizzata 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, conformità, qualità e autenticità dei prodotti.	4.4.6	Laddove un'azienda scelga di esternalizzare una parte della lavorazione del prodotto e / o del confezionamento primario e / o dell'etichettatura, l'azienda deve aver documentato tale processo nel sistema di gestione della qualità e sicurezza alimentare e assicurare il controllo di tali processi al fine di garantire che la sicurezza alimentare e la qualità dei prodotti non siano compromessi. Il controllo di tali processi in outsourcing deve essere identificato e documentato. Se necessario, deve essere fornita evidenza che il cliente sia stato informato e abbia accettato tale processo in outsourcing.	
	3.5.4.1	L'azienda dovrà essere in grado di dimostrare che, laddove parte del processo di lavorazione o qualsiasi parte dell'imballaggio fosse stata parzialmente subappaltato o eseguita fuori sede, questo sia stato comunicato al proprietario del marchio e, se necessario, sia stata fornita la relativa autorizzazione.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	3.5.4.2	L'azienda deve verificare che i processi di trasformazione esternalizzati siano approvati e controllati per garantire l'adeguata gestione dei rischi per la sicurezza e la qualità dei prodotti e l'esecuzione di processi di tracciabilità efficaci. Le procedure di approvazione e controllo devono basarsi su una valutazione del rischio o su una combinazione dei seguenti elementi: • una valida certificazione secondo lo Standard globale BRC applicabile o uno standard riconosciuto dalla Global Food Safety Initiative l'ambito di applicazione della certificazione deve includere le materie prime acquistate o • una verifica 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 con comprovate competenze sul tema della sicurezza alimentare. Laddove la verifica presso il fornitore sia stata eseguita da seconde o terze parti, l'azienda sarà tenuta a: • dimostrare le competenze dell'ispettore • confermare che l'ambito di applicazione della verifica includa la valutazione della sicurezza alimentare del prodotto, della tracciabilità, del rispetto del protocollo HACCP e delle buone pratiche nei processi produttivi (GMP) • ottenere e rivedere una copia del rapporto di verifica completo. Dovrà essere predisposto un processo documentato di verifica continua della performance dei fornitori, basato su criteri predefiniti di performance e di valutazione del rischio. Il processo dovrà essere implementato completamente. Si dovrà avere cura di conservare i registri delle verifiche.	4.4.8	L'azienda deve approvare il fornitore dei processi in outsourcing attraverso: • richiesta di certificazione secondo lo standard IFS Food o altri standard di certificazione di sicurezza alimentare riconosciuti dal GFSI, oppure • audit documentato del fornitore, eseguito da una persona esperta e competente, che includa almeno i requisiti di sicurezza alimentare, qualità del prodotto, legalità e autenticità.	Codex alimentarius Reg. 852 e 853

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	3.5.4.3	Tutte le operazioni di trasformazione 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 il processo di trasformazione sia stato esternalizzato, incluse ispezioni visive, test chimici e/o microbiologici. La frequenza e i metodi di ispezione e dei test dovranno essere stabiliti sulla base di una adeguata valutazione del rischio.			
SPECIFICHE	3.6	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.	**KO 4.2.1.3**	Devono essere disponibili e in vigore specifiche relative a tutte le materie prime (ingredienti, additivi, materiali di confezionamento, prodotti rilavorati). Le specifiche devono essere aggiornate, prive di ambiguità e conformi ai requisiti legali e, se esistenti, ai requisiti del cliente.	Codex Alimentarius Reg. 1169/2011 informazioni al consumatore: se non si controllano le specifiche non si riuscirà a formulare una corretta etichetta del prodotto finito
	3.6.1	Le specifiche relative alle materie prime e agli imballaggi primari 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. Le specifiche potranno essere in formato cartaceo o elettronico, o parte di un sistema di specifiche online. 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.	4.2.1.1	Le specifiche devono essere disponibili e in vigore per tutti i prodotti finiti. Le stesse devono essere aggiornate, prive di ambiguità e in accordo con i requisiti legali e del cliente.	
	3.6.3	Laddove l'azienda realizzi prodotti recanti il marchio del cliente, dovrà ottenere un accordo formale relativo alle specifiche dei prodotti finiti. Qualora le specifiche non fossero formalmente concordate, l'azienda dovrà dimostrare che si sta impegnando affinché tali accordi vengano sottoscritti.			
	3.6.4	La revisione delle specifiche deve avere una frequenza tale da garantire che i dati siano sempre aggiornati. In ogni caso dev'essere eseguita almeno ogni 3 anni e prendere in considerazione le modifiche apportate al prodotto, i fornitori, le normative e i rischi potenziali. Tutte le revisioni e modifiche dovranno essere documentate.	4.2.1.2	Deve essere in vigore una procedura al fine di controllare la creazione, l'approvazione e la modifica delle specifiche, che deve includere, se richiesto, l'accetttazione da parte del cliente(i). Se richiesto dai clienti, le specifiche dei prodotti devono essere formalmente concordate. Questa procedura deve includere l'aggiornamento della specifica del prodotto finito in caso di modifiche relative a: • materie prime • formula / ricetta • processi che hanno un'influenza sui prodotti finiti • materiali di confezionamento che hanno un'influenza sui prodotti finiti	
AZIONE CORRETTIVE E PREVENTIVE	**FOND 3.7**	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.			
	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.	5.11.1	Deve essere in vigore una procedura per la registrazione e l'analisi delle non conformità e dei **prodotti non conformi**, con l'obiettivo di evitare il ripetersi delle stesse attraverso l'implementazione di azioni preventive e / o correttive. Ciò può includere un'analisi dell'origine delle cause.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	3.7.2	Laddove una non conformità implichi un rischio per la sicurezza, conformità 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.	**KO 5.11.2**	Le azioni correttive devono essere chiaramente formulate, documentate e intraprese nel più breve tempo possibile al fine di evitare l'insorgenza di ulteriori non conformità. Le responsabilità e i tempi per le azioni correttive devono essere chiaramente definiti.	Codex alimentarius, Reg. 852/04 art 5, reg. 2017/625
			5.11.3	L'efficacia delle azioni correttive implementate deve essere valutata e i risultati della valutazione documentati.	
	3.7.2	Il sito dovrà predisporre una procedura per il completamento dell'analisi delle cause profonde. L'analisi delle cause profonde dovrà essere eseguita obbligatoriamente ai fini dell'implementazione continua di migliorie e allo scopo di impedire il ripresentarsi di non conformità in futuro ogniqualvolta: • l'analisi di non conformità finalizzata a individuare tendenze generali registri un significativo aumento di un tipo di non conformità • si verifichi una non conformità che implichi un rischio per la sicurezza, la conformità o la qualità dei prodotti.			
CONTROLLO DEI PRODOTTI NON CONFORMI	3.8	Il sito dovrà garantire che tutti i prodotti non conformi alle specifiche siano adeguatamente gestiti al fine di evitarne la distribuzione non autorizzata.			Codex alimentarius, Reg. 852/04 art 5
	3.8.1	Devono essere predisposte procedure 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 smaltimento 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.	5.10.1	Deve essere in vigore una procedura per la gestione di tutte le materie prime, i prodotti semilavorati, i prodotti finiti, le attrezzature di lavorazione e i materiali di confezionamento non conformi. Ciò include, almeno: • definizione delle responsabilità • procedure di isolamento / quarantena • valutazione del rischio • identificazione, inclusa l'etichettatura • decisioni sull'ulteriore utilizzo quali rilascio, rilavorazione / post trattamento, blocco, quarantena, rifiuto / smaltimento.	
			5.10.2	La procedura per la gestione dei prodotti non conformi deve essere compresa e applicata da tutto il personale coinvolto.	
			5.10.3	Laddove siano identificate non conformità, devono essere adottate azioni immediate al fine di garantire il rispetto della sicurezza alimentare e dei requisiti di qualità del prodotto.	
			5.10.4	I prodotti finiti (compreso il loro imballaggio) che sono fuori specifica, non devono essere immessi sul mercato con il marchio coinvolto a meno che non sia disponibile un'approvazione scritta da parte del proprietario del marchio.	
TRACCIABILITA'	**FOND 3.9**	Il sito deve essere in grado di seguire l'iter di tutti i lotti di materie prime (imballaggi primari inclusi), dalla fornitura alle fasi di lavorazione e consegna al cliente, e viceversa.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	3.9.1	L'azienda deve implementare una procedura di tracciabilità documentata finalizzata al mantenimento della tracciabilità di tutti i processi al suo interno. Tale procedura deve illustrare obbligatoriamente: • le modalità di funzionamento del sistema di tracciabilità • l'etichettatura e i registri richiesti.	**KO 4.18.1**	Deve essere istituito un sistema di rintracciabilità che consenta l'identificazione dei lotti dei prodotti e la loro relazione con i lotti di materie prime e materiali di imballaggio primari. Il sistema di tracciabilità deve includere tutte le registrazioni relative a: • ricevimento • lavorazione • utilizzo di rilavorazioni • distribuzione. La rintracciabilità deve essere garantita e documentata fino alla consegna al cliente.	Art 18 - Reg. 178/02 nella normativa cogente non si fa riferimento alle verifiche di funzionalità del sistema di ritracciabillità azinendale nè ai tempi
			4.18.6	L'etichettatura dei lotti dei prodotti semilavorati o dei prodotti finiti deve essere effettuata direttamente nel momento in cui il prodotto viene confezionato per garantire una chiara rintracciabilità del prodotto. Se il prodotto viene etichettato in un secondo momento, i prodotti temporaneamente immagazzinati devono essere stati dotati di un'etichettatura specifica del lotto. La shelf life (ad es. la data di scadenza) dei prodotti etichettati deve essere stabilita utilizzando il lotto di produzione originale.	
	3.9.2	La tracciabilità dovrà essere garantita tramite: identificazione delle materie prime, inclusi gli imballaggi primari, prodotti intermedi/semilavorati, materiali parzialmente utilizzati, esame dei prodotti finiti e materiali.			
	3.9.3	Il sito dovrà collaudare il sistema di tracciabilità di diverse categorie di prodotti, per verificare che la tracciabilità possa essere determinata a partire dal fornitore di materie prime (inclusi gli imballaggi primari) fino al prodotto finito, e viceversa, anche tramite test quantitativi/di bilancio di massa. Il test del sistema di tracciabilità dovrà includere l'elenco dei documenti citati nell'ambito del test mostrando i collegamenti tra di essi. Il test dovrà essere ripetuto in base alla frequenza prestabilita, almeno una volta all'anno, e i risultati prodotti dovranno essere conservati ai fini dell'ispezione. La tracciabilità dovrà essere raggiunta entro 4 ore.	4.18.3	I risultati dei test, incluso il periodo di tempo impiegato per ottenere le informazioni, devono essere registrati e, ove necessario, devono essere intraprese le azioni appropriate. Gli obiettivi temporali devono essere definiti ed essere conformi ai requisiti del cliente.	
			4.18.2	Il sistema di rintracciabilità deve essere testato periodicamente, almeno una volta all'anno e ogni volta che il sistema di rintracciabilità subisce variazioni. I campioni utilizzati per il test devono rappresentare la complessità della gamma di prodotti realizzati dell'azienda. Le registrazioni relative al test devono permettere di verificare la ritracciabilità sia a monte, sia a valle (dai prodotti consegnati alle materie prime e viceversa). La rintracciabilità del prodotto finito deve essere effettuata entro un massimo di quattro (4) ore.	
			4.18.4	Il sistema di tracciabilità deve identificare la relazione tra i lotti di prodotti finiti e le loro etichette.	
	3.9.4	Anche nei casi di rilavorazione, la tracciabilità dei prodotti dovrà essere sempre garantita.	4.18.5	La rintracciabilità deve essere garantita in tutte le fasi, incluse le produzioni in corso, il post trattamento e le rilavorazioni.	
			5.3.2	Tutte le operazioni di rilavorazione devono essere validate, monitorate e documentate. Tali operazioni non devono influire sulla sicurezza alimentare e la qualità del prodotto.	
GESTIONE DEI RECLAMI	3.10	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.			
	3.10.1	Tutti reclami dovranno essere schedati ed esaminati e in presenza di informazioni sufficienti, i risultati ottenuti dovranno essere adeguatamente registrati. Dovranno essere implementate tempestivamente ed efficacemente,	5.8.1	Deve essere in vigore una procedura per la gestione dei reclami relativi ai prodotti e di qualsiasi notifica formale (scritta) ricevuta da parte delle autorità competenti – nell'ambito dei controlli ufficiali – che includa qualsiasi disposizione o misura da adottare se è stata identificata una non conformità.	Comunicazione esterna della

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
		da parte del personale competente, azioni adeguate alla gravità e frequenza del problema identificato.	5.8.2	Tutti i reclami devono essere registrati, disponibili e valutati da personale competente. Ove ciò sia giustificato, misure adeguate devono essere adottate immediatamente.	22000. Si rimanda agli art. 19 e 20 del Reg. 178 per la comunicazione delle aziende verso l'esterno
	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, conformità e qualità e per evitare il ripetersi di situazioni analoghe. I risultati di tali analisi dovranno essere messi a disposizione del personale interessato.	5.8.3	I reclami devono essere analizzati al fine di implementare azioni appropriate, al fine di evitare il ripetersi delle non conformità.	
			5.8.4	I risultati relativi all'analisi dei dati dei reclami devono essere disponibili alle persone responsabili pertinenti.	
GESTIONE DEGLI INCIDENTI, RITIRO E RICHIAMO DEI PRODOTTI	3.11	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.			
	3.11.1	L'azienda deve adottare procedure progettate per gestire efficacemente gli incidenti e le potenziali situazioni di emergenza che possono incidere sulla sicurezza, conformità o qualità degli alimenti. Ciò può includere la definizione di un piano di contingenza per garantire sicurezza, qualità e conformità 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 • malfunzionamenti o attacchi ai sistemi di sicurezza informatica (cyber security). 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.	5.9.1	Deve essere implementata e mantenuta una procedura per la gestione degli incidenti e delle potenziali situazioni di emergenza che hanno un impatto sulla sicurezza, qualità e legalità degli alimenti. Questo deve includere, almeno: • il processo decisionale • la nomina di una persona, autorizzata dall'azienda e sempre reperibile, che avvii il processo di gestione degli incidenti in modo tempestivo • la nomina e la formazione di un gruppo di gestione degli incidenti • un elenco aggiornato dei contatti da allertare, che includa le informazioni sui clienti, le fonti di consulenza legale e disponibilità dei contatti • un piano di comunicazione che includa le autorità.	
	3.11.2	L'azienda dovrà adottare una procedura documentata in merito al ritiro o richiamo dei prodotti. Le misure da adottare devono includere obbligatoriamente: • identificazione del personale direttivo addetto alla gestione dei richiami, assegnando responsabilità chiaramente definite • linee guida per decidere se un prodotto debba essere richiamato o ritirato e sulla documentazione da tenere • elenco aggiornata dei recapiti essenziali (inclusi i recapiti fuori dall'orario di lavoro) o chiara indicazione dell'ubicazione di tale elenco (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. • un piano per registrare le tempistiche relative alle attività principali • un piano per condurre l'analisi delle cause profonde per garantire il miglioramento continuo dei prodotti evitando il ripetersi di situazioni analoghe. Tale procedura deve essere costantemente operativa.	**KO 5.9.2**	Deve essere in vigore una procedura efficace per il ritiro e / o il richiamo di tutti i prodotti. Tale procedura deve includere una chiara assegnazione delle responsabilità e una politica d'informazione esauriente per clienti e consumatori.	Art 19 Reg. 178/02
			5.9.1	Deve essere implementata e mantenuta una procedura per la gestione degli incidenti e delle potenziali situazioni di emergenza che hanno un impatto sulla sicurezza, qualità e legalità degli alimenti. Questo deve includere, almeno: • il processo decisionale • la nomina di una persona, autorizzata dall'azienda e sempre reperibile, che avvii il processo di gestione degli incidenti in modo tempestivo • la nomina e la formazione di un gruppo di gestione degli incidenti • un elenco aggiornato dei contatti da allertare, che includa le informazioni sui clienti, le fonti di consulenza legale e disponibilità dei contatti • un piano di comunicazione che includa le autorità.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	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.	5.9.3	La procedura per la gestione degli incidenti e del ritiro / richiamo del prodotto deve essere sottoposta a regolari test interni, almeno una volta all'anno. Questo test deve essere condotto al fine di garantire l'efficace attuazione e il funzionamento dell'intera procedura e deve comprendere la verifica dell'aggiornamento dei dati di contatto.	
	3.11.4	Qualora si verifichi un incidente che comprometta la sicurezza alimentare di un prodotto, inclusi il richiamo o una non conformità a una normativa di sicurezza alimentare vigente (per esempio l'avvio di un'azione esecutiva da parte delle autorità), l'organismo di certificazione che ha emesso la certificazione per il sito non conforme allo Standard dovrà essere informato entro 3 giorni lavorativi.	1.2.6	La Direzione deve assicurare che l'ente di certificazione sia informato circa ogni variazione che possa influenzare la capacità dell'azienda di essere conforme ai requisiti di certificazione. Questo include, almeno: • qualsiasi modifica dell'entità legale • qualsiasi variazione di ubicazione del sito di produzione • la variazione del luogo del sito di produzione Per le seguenti specifiche situazioni: • qualsiasi richiamo prodotto • qualsiasi richiamo e / o ritiro del prodotto a seguito di richiesta ufficiale per motivi legati alla sicurezza alimentare e frode alimentare • tutte le visite da parte dell'autorità sanitaria risultanti in notifiche e / o sanzioni emesse dall'autorità sanitaria. L'ente di certificazione deve essere informato entro tre (3) giorni lavorativi.	
			4.1.2	In accordo con i requisiti del cliente, la Direzione deve informare i propri clienti coinvolti, il prima possibile, in merito ad ogni problematica relativa alla sicurezza o legalità del prodotto, incluse le non conformità identificate dalle autorità competenti.	
ATTENZIONE AL CLIENTE E COMUNICAZIONE			1.3.1	Un processo deve essere in vigore al fine di identificare le esigenze fondamentali e le aspettative dei clienti. Il riscontro ottenuto da questo processo deve essere utilizzato come input per il miglioramento continuo aziendale.	
			4.1.1	Tutti i requisiti relativi alla sicurezza alimentare e alla qualità del prodotto, nell'ambito degli accordi definiti con i clienti, e ogni revisione di queste clausole, devono essere comunicati e applicati in ogni reparto pertinente.	
			4.2.1.2	Deve essere in vigore una procedura al fine di controllare la creazione, l'approvazione e la modifica delle specifiche, che deve includere, se richiesto, l'accetttazione da parte del cliente(i). Se richiesto dai clienti, le specifiche dei prodotti devono essere formalmente concordate. Questa procedura deve includere l'aggiornamento della specifica del prodotto finito in caso di modifiche relative a: • materie prime • formula / ricetta • processi che hanno un'influenza sui prodotti finiti • materiali di confezionamento che hanno un'influenza sui prodotti finiti	Reg. 1169/2011
			4.2.1.4	Le specifiche e /o i loro contenuti devono essere disponibili in sito e al personale pertinente.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
			KO 4.2.2.1	Qualora siano presenti accordi con il cliente in merito a: • ricetta prodotto (incluse le caratteristiche delle materie prime) • processo • requisiti tecnologici • confezionamento • etichettatura questi devono essere rispettati.	
STANDARD DEL SITO	4				
STANDARD ESTERNI	4.1	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 conformi alle normative applicabili.			Codex alimentarius Reg. 852/04
	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.	4.6.1	L'azienda deve svolgere indagini al fine di rilevare in quale misura l'ambiente circostante allo stabilimento (ad es. terreno, aria) possa avere un impatto negativo sulla sicurezza alimentare e sulla qualità del prodotto. Nel caso si stabilisca che la sicurezza e / o la qualità del prodotto possa essere compromessa, devono essere implementate adeguate misure di controllo. L'efficacia delle misure implementate deve essere periodicamente riesaminata (ad es.: aria estremamente polverosa, odori pungenti).	
	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.	4.7.1	Tutte le aree esterne dello stabilimento devono essere in buone condizioni, pulite e ordinate. Laddove il drenaggio naturale sia inadeguato, un idoneo sistema di drenaggio deve essere installato.	
	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).			
			4.7.2	Lo stoccaggio all'aperto deve essere mantenuto al minimo. Laddove le merci vengano conservate all'esterno, questo deve essere giustificato dalla valutazione del rischio al fine di assicurare che non vi siano rischi di contaminazione o effetti negativi per la sicurezza alimentare e la qualità dei prodotti.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
SISTEMI DI SICUREZZA E PROTEZIONE ALIMENTARE ALL'INTERNO DELLO STABILIMENTO	4.2	Tali sistemi sono deputati alla protezione di prodotti, impianti e marchi da atti dolosi compiuti all'interno dei locali dello stabilimento.	6.1	La responsabilità del piano di food defence devono essere chiaramente definite. I responsabili devono avere specifiche e appropriate conoscenze e formazione e avere il pieno supporto da parte della Direzione.	La legislazione cogente non prevede l'applicazione di disposizioni ascrivibili alla Food Defense
	4.2.1	L'azienda dovrà attuare una valutazione documentata dei rischi potenziali per i prodotti derivanti da danneggiamenti o contaminazioni intenzionali (valutazione delle minacce). La valutazione delle minacce includerà sia i rischi provenienti dai locali dello stabilimento che quelli provenienti dall'esterno. Tale valutazione assumerà la forma di un piano documentato di valutazione delle minacce. Tale piano dovrà essere rivisto periodicamente per tenere conto di mutate circostanze e dei fattori di mercato. Dovrà essere rivisto con una frequenza almeno annuale e ogniqualvolta che: • emerga un nuovo rischio (per esempio quando una nuova minaccia sia resa nota o identificata) • qualora si verifichi un incidente che comprometta la sicurezza alimentare di un prodotto.	6.2	Deve essere sviluppato un piano food defence basato sulla probabilità e attuato in relazione alle minacce valutate. Ciò deve includere: • i requisiti legali • l'identificazione di aree e / o operazioni critiche e la politica di accesso da parte dei dipendenti • i visitatori e gli appaltatori • tutte le altre appropriate misure di controllo Il piano food defence deve essere riesaminato almeno una volta all'anno e se appropriato, aggiornato.	
			6.3	Il test relativo all'efficacia del piano food defence e le relative misure di controllo devono essere inclusi nell'audit interno e nel piano di ispezione.	
	4.2.2	Se una materia prima o un prodotto vengono riconosciuti a rischio dovrà essere implementato un piano di valutazione che includa specifici controlli per ridurre tale rischio. Quando la prevenzione non è possibile o sufficiente, dovranno essere implementati sistemi per l'identificazione di eventuali tentativi di manomissione. Tali sistemi dovranno essere monitorati, produrre risultati documentati e sottoposti a verifiche con frequenza almeno annuale.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	4.2.3	Le aree dove sia stato identificato un potenziale rischio devono essere identificate, monitorate e controllate. I controlli si effettueranno anche sulle aree di stoccaggio esterno e sulle aree di ricezione di prodotti e materie prime (inclusi gli imballaggi). Devono essere adottate procedure e sistemi specifici 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 registrazione dei visitatori. Il personale dovrà essere addestrato sulle procedure di sicurezza adottate nello stabilimento e di protezione degli alimenti.			
	4.2.4	Se richiesto dalla legislazione vigente, lo stabilimento dovrà essere adeguatamente registrato presso le autorità competenti.			
LAYOUT, FLUSSO DEL PRODOTTO E SEPARAZIONE	**FOND 4.3**	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.			
	4.3.1	Deve essere predisposta una pianta dello stabilimento. Tale pianta dovrà identificare obbligatoriamente: • punti di accesso per il personale • punti di accesso per le materie prime (inclusi gli imballaggi), prodotti semilavorati e prodotti aperti • vie di movimento per il personale • vie di movimento per le materie prime (inclusi gli imballaggi) • 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 • flussi della produzione.	4.8.1	Deve essere disponibile una mappa del sito che includa tutti gli edifici. Devono essere disponibili le planimetrie che descrivano chiaramente i flussi del processo: • dei prodotti finiti • dei materiali da confezionamento • delle materie prime • del personale • dei rifiuti • dell'acqua	
	4.3.2	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			
	4.3.3	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.	4.8.2	Il flusso di lavorazione, dal ricevimento delle merci alla spedizione, deve essere stabilito, riesaminato e, se necessario, modificato al fine di garantire che i rischi di contaminazione microbiologica, chimica e fisica delle materie prime, del materiale di confezionamento, dei prodotti semilavorati e dei prodotti finiti sia evitato. I rischi di contaminazione crociata devono essere ridotti al minimo mediante misure efficaci.	Reg 852/04
	4.3.4	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.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	4.3.5	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.			
			4.8.3	In caso di aree che siano state giudicate dalla valutazione del rischio, come microbiologicamente, chimicamente o fisicamente sensibili, queste devono essere progettate e gestite in modo tale da garantire che la sicurezza del prodotto non sia compromessa.	
STRUTTURA DELL'EDIFICIO E AREE DESTINATE A MOVIMENTAZIONE DI MATERIE PRIME, PREPARAZIONE, TRASFORMAZIONE, CONFEZIONAMENTO E STOCCAGGIO	4.4	La struttura dello stabilimento, degli edifici e dei servizi deve essere adeguata agli scopi previsti.	4.9.1.1	I locali in cui vengono preparati, trattati, lavorati e conservati i prodotti alimentari devono essere progettati e costruiti in modo tale da garantire la sicurezza alimentare.	
	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.	4.9.2.1	Le pareti devono essere progettate e costruite in modo tale da prevenire l'accumulo di sporco e da ridurre il formarsi di condensa, la crescita di muffe, nonché da facilitarne la pulizia.	
			4.9.2.2	Le superfici delle pareti devono essere in buone condizioni e facili da pulire. Devono essere impenetrabili e resistenti all'usura al fine di ridurre al minimo i rischi di contaminazione del prodotto.	
			4.9.2.3	Le giunzioni tra pareti, pavimenti e soffitti, devono essere progettate al fine di facilitare la 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.	4.9.3.1	I pavimenti devono essere progettati in modo tale da soddisfare i requisiti relativi alla produzione e devono essere in buone condizioni e facili da pulire. Le superfici dei pavimenti devono essere impermeabili e resistenti all'usura.	
	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.	4.9.3.2	Deve essere garantito lo smaltimento igienico delle acque reflue e degli altri liquidi. I sistemi di drenaggio devono essere facili da pulire e progettati in modo tale da ridurre al minimo i rischi di contaminazione del prodotto (ad es. ingresso di infestanti, aree sensibili alla trasmissione di odori o contaminanti).	
			4.9.3.3	L'acqua o altri liquidi devono raggiungere il drenaggio senza difficoltà, utilizzando misure appropriate. I ristagni d'acqua devono essere evitati.	
			4.9.3.4	Nelle aree di manipolazione degli alimenti, gli impianti e le tubature devono essere installati in modo tale che, laddove possibile, l'acqua di processo raggiunga direttamente gli scarichi.	
	4.4.4	I soffitti e le sovrastrutture devono essere progettati, costruiti, rifiniti e mantenuti in modo da prevenire il rischio di contaminazione dei prodotti.	4.9.4.1	I soffitti (o, laddove non vi siano soffitti, i controsoffitti) e le installazioni sospese (incluse le tubature, le canaline elettriche, le lampade, ecc.) devono essere costruiti in modo tale da ridurre al minimo l'accumulo di sporco e condensa, e non devono presentare rischi di contaminazione fisica e/o microbiologica.	
	4.4.5	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.	4.9.4.2	In caso di utilizzo di controsoffitti, è necessario un accesso all'area vuota sovrastante per facilitare la pulizia, la manutenzione e le ispezioni per il controllo degli infestanti.	
		Laddove i camminamenti sopraelevati fossero adiacenti o attraversassero le	4.9.5.1	Le finestre e le altre aperture devono essere progettate e costruite in modo tale da evitare l'accumulo di sporcizia e mantenute in buone condizioni.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	4.4.6	~~Laddove i camminamenti sopraelevati fossero adiacenti o attraversassero le~~ linee di produzione, dovranno soddisfare i seguenti requisiti: • essere progettati al fine di prevenire la contaminazione di prodotti e linee di produzione • essere facili da pulire • essere sottoposti ad adeguata e periodica manutenzione.	4.9.5.2	Laddove esistano rischi di contaminazione, le finestre e i lucernari devono rimanere chiusi e serrati durante la produzione.	
			4.9.5.3	Laddove le finestre e i lucernari siano progettati per essere aperti a scopo di ventilazione, gli stessi devono essere dotati di schermi contro gli infestanti facilmente rimovibili e in buone condizioni o di altre misure per evitare qualsiasi contaminazione.	
	4.4.7	Laddove vi fosse un rischio per i prodotti, le finestre e le vetrate a soffitto utilizzate per l'aerazione dovranno essere adeguatamente schermate per prevenire l'ingresso di infestanti.	4.9.5.4	Nelle aree in cui vengano manipolati prodotti non confezionati, le finestre devono essere protette contro la rottura.	
	4.4.8	Le porte interne ed esterne devono essere mantenute in condizioni ottimali. Devono soddisfare i seguenti requisiti: • 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.	4.9.6.1	Le porte e i portoni devono essere in buone condizioni e facili da pulire. Devono essere costruiti con materiali non assorbenti al fine di evitare: • parti scheggiate • vernici scrostate • corrosioni	
			4.9.6.2	Le porte afferenti all'esterno e portoni devono essere costruiti in modo da impedire l'accesso degli infestanti; gli stessi devono essere a chiusura automatica, a meno che la non essenzialità di tale aspetto sia giustificata dalla valutazione del rischio.	
			4.9.6.3	Le tendine in materiale plastico, utilizzate al fine di separare le aree interne devono essere in buone condizioni e facili da pulire.	
	4.4.9	Deve essere garantita un'illuminazione adeguata e sufficiente per la corretta gestione dei processi, le ispezioni dei prodotti e le operazioni di pulizia.	4.9.7.1	Tutte le aree di produzione, stoccaggio, ricezione e spedizione devono avere livelli di illuminazione adeguati.	
	4.4.10	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.	4.9.8.1	Deve essere presente un'adeguata ventilazione naturale e / o artificiale in tutte le aree.	
			4.9.8.2	Se sono installati impianti per la ventilazione, i filtri e gli altri componenti devono essere facilmente accessibili, controllati, puliti o sostituiti se necessario.	
			4.9.8.3	Gli impianti di condizionamento e il flusso d'aria generato artificialmente non devono compromettere la sicurezza e la qualità del prodotto.	
			4.9.8.4	Nelle aree in cui siano generate considerevoli quantità di polvere devono essere installati impianti per l'estrazione delle stesse.	
SERVIZI – ACQUA, GHIACCIO, ARIA E ALTRI GAS	4.5	Tutti i servizi all'interno delle aree di produzione e stoccaggio devono essere adeguatamente monitorati per controllare efficacemente il rischio di contaminazione dei prodotti.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	4.5.1	Tutta l'acqua (inclusi il ghiaccio e il vapore) 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 di applicazione 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.	4.9.9.1	L'acqua utilizzata come ingrediente nel processo di produzione o per la pulizia deve essere di qualità potabile al punto di utilizzo e deve essere erogata in quantità sufficiente; ciò si applica anche per il vapore e il ghiaccio utilizzati nell'area di produzione.	
			4.9.9.2	L'acqua riciclata utilizzata nel processo non deve comportare rischi di contaminazione.	
	4.5.2	Dovrà essere preparato uno schema aggiornato del sistema di distribuzione idrica nello stabilimento, con i serbatoi di raccolta delle 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.	4.9.9.3	La qualità dell'acqua (inclusa l'acqua riciclata), vapore o ghiaccio deve essere monitorata seguendo un piano di campionamento basato sull'analisi dei pericoli e la valutazione dei rischi associati.	
			4.9.9.4	L'acqua non potabile deve essere trasportata in tubazioni separate e adeguatamente contrassegnate. Tali tubazioni non devono essere né collegate a sistema di acqua potabile né consentire la possibilità di reflusso, al fine di evitare la contaminazione delle fonti di acqua potabile o dell'ambiente di fabbrica.	
	4.5.3	Aria e altri gas utilizzati come parte integrante degli ingredienti o a contatto diretto con gli ingredienti dovranno essere monitorati al fine di prevenire il rischio di contaminazione. L'aria compressa utilizzata a contatto diretto sul prodotto dovrà essere adeguatamente filtrata.	4.9.10.1	La qualità dell'aria compressa che viene a diretto contatto con l'alimento o i materiali di confezionamento primario deve essere monitorata sulla base all'analisi dei pericoli e alla valutazione dei rischi associati. Se vengono utilizzati gas, gli stessi devono essere idonei all'uso previsto e ne deve essere dimostrata la sicurezza e la qualità attraverso una dichiarazione di conformità.	
			4.9.10.2	L'aria compressa non deve presentare rischi di contaminazione.	
ATTREZZATURE	4.6	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	4.17.1	Le attrezzature devono essere progettate in maniera adeguata e specifica per l'uso previsto. Prima della messa in servizio si deve provvedere a verificare che i requisiti relativi ai prodotti siano rispettati.	
	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.	4.17.3	Le attrezzature devono essere posizionate in modo tale da consentire operazioni di pulizia e manutenzione efficaci.	
	4.6.2	Le attrezzature utilizzate a diretto contatto con gli alimenti devono essere adatte al contatto con gli alimenti e conformi ai requisiti legali pertinenti.	4.17.2	Per tutti gli impianti, le attrezzature e gli utensili a contatto diretto con gli alimenti, deve essere disponibile un certificato di conformità che attesti la conformità ai requisiti legali. Nel caso in cui non siano in vigore requisiti legali specifici, devono essere disponibili evidenze quali: • certificati di conformità • specifiche tecniche • autocertificazioni del produttore al fine di dimostrare che gli stessi siano adatti all'uso previsto.	Codex Alimentarius Reg. 852
			4.17.4	L'azienda deve garantire che tutte le attrezzature coinvolte nella realizzazione del prodotto siano in condizioni tali da non compromettere la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto.	
			4.17.5	L'azienda deve assicurare che, in caso di modifiche alle attrezzature, le caratteristiche del processo siano riesaminate al fine di garantire che i requisiti del prodotto siano rispettati, così come concordato con i clienti.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
MANUTENZIONE	4.7	Per prevenire fenomeni di contaminazione e ridurre il potenziale di guasti, deve essere previsto un efficiente sistema di manutenzione per impianti e attrezzature	4.16.6	Quando un'azienda incarica un fornitore terzo per il servizio di manutenzione e riparazione, tutti i requisiti specificati dall'azienda riguardanti i materiali, le attrezzature e le regole operative devono essere chiaramente definiti, documentati e mantenuti nel contratto di servizio, al fine di prevenire qualsiasi contaminazione del prodotto.	
	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.	4.16.1	Deve essere in vigore, mantenuto e documentato un adeguato piano di manutenzione, che includa tutte le attrezzature critiche (compreso il trasporto) al fine di assicurare la conformità ai requisiti del prodotto. Ciò si applica sia per le attività di manutenzione interna sia per i fornitori di servizi. Il piano deve includere le responsabilità, le priorità e le scadenze.	
	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.	4.16.4	I guasti e i malfunzionamenti di impianti e attrezzature (incluso il trasporto) essenziali per la sicurezza e la qualità degli alimenti devono essere comunicati, documentati e riesaminati al fine di eseguire azioni rapide e migliorare il sistema di manutenzione.	
	4.7.3	In caso di riparazioni temporanee, queste dovranno essere documentate e controllate al fine di garantire la sicurezza e la conformità dei prodotti. Tali misure temporanee dovranno essere sostituite con riparazioni permanenti non appena possibile ed entro un termine prestabilito.	4.16.5	Le riparazioni temporanee devono essere eseguite in modo tale da non compromettere la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto. Tali interventi devono essere documentati e deve essere fissata una scadenza a breve termine al fine di eliminare la problematica.	
	4.7.4	Il sito dovrà garantire che la sicurezza o conformità dei prodotti alle norme non sia compromessa durante le operazioni di manutenzione e quelle di pulizia successive. Gli interventi di manutenzione dovranno essere seguiti da una procedura di verifica igienica adeguatamente documentata. Macchinari e attrezzature dovranno essere ispezionati da un membro del personale autorizzato che confermi che i fattori di rischio per la contaminazione dei prodotti siano stati eliminati prima di rimettere macchinari e attrezzature in funzione.	4.16.2	I requisiti del prodotto e la prevenzione delle contaminazioni devono essere garantite durante e dopo i lavori di manutenzione e di riparazione. Devono essere conservate le registrazioni degli interventi di manutenzione e di riparazione effettuati.	
	4.7.5	I materiali e i pezzi utilizzati per la manutenzione di attrezzature e impianti devono essere del grado o qualità più idonei. I materiali, come per esempio l'olio lubrificante, che potrebbero rappresentare un rischio in caso di contatto diretto o indiretto con materie prime (inclusi gli imballaggi primari), prodotti intermedi e prodotti finiti devono essere di tipo alimentare e lo stato degli allergeni a essi associato deve essere noto.	4.16.3	Tutti i materiali utilizzati per la manutenzione e la riparazione devono essere idonei all'uso previsto e non devono presentare rischi di contaminazione.	
	4.7.6	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.			
STRUTTURE PER IL PERSONALE	4.8	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.	3.4.1	L'azienda deve mettere a disposizione adeguati locali riservati al personale che siano proporzionati, in termini di dimensioni e di dotazioni, al numero di persone, progettati e controllati in modo da minimizzare i rischi per la sicurezza dei prodotti alimentari. Tali strutture devono essere mantenute pulite e in buone condizioni.	
	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 (ad esempio la fornitura di attrezzature per la pulizia delle calzature).	3.4.3	Gli spogliatoi devono essere collocati in modo da permettere l'accesso diretto alle aree in cui i prodotti alimentari sono manipolati. Qualora non fosse possibile, devono essere in vigore misure preventive al fine di minimizzare il rischio di contaminazione del prodotto. Laddove necessario, gli indumenti da indossare all'esterno e gli indumenti protettivi devono essere riposti separatamente	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	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.		gli indumenti protettivi devono essere riposti separatamente.	
	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.			
			3.4.9	Laddove giustificato dalla valutazione del rischio, devono essere disponibili ed utilizzati dispositivi per la pulizia degli stivali, scarpe e altri indumenti protettivi.	
			3.4.6	I dispositivi per l'igiene delle mani devono essere provvisti di: • acqua potabile corrente a temperatura adeguata • attrezzatura adeguata per il lavaggio e la sanificazione • mezzi adeguati per l'asciugatura delle mani	
			3.4.7	Laddove i processi richiedano un più elevato standard di igiene, i dispositivi per il lavaggio delle mani devono essere inoltre dotati di: • rubinetteria azionabile senza il contatto delle mani • sistemi di sanificazione delle mani • contenitori dei rifiuti a comando non manuale	
	4.8.4	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.	3.4.4	I servizi igienici non devono avere accesso diretto, né rappresentare un rischio di contaminazione per le aree dove vengono manipolati prodotti alimentari. I servizi igienici devono essere dotati di adeguate strutture per il lavaggio delle mani. I servizi igienici devono avere un adeguato sistema di ventilazione naturale o forzato. Deve essere impedito il flusso dell'aria forzata da un'area contaminata ad un'area pulita.	
	4.8.5	I servizi devono essere adeguatamente separati e non devono essere direttamente accessibilidalle 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 4.8.4 e dovrà essere predisposta un'apposita segnaletica per indicare l'ubicazione dei lavamani ai dipendenti prima che questi possano accedere all'area produzione.	3.4.5	Devono essere installati dispositivi per l'igiene delle mani che devono rispettare come minimo le seguenti esigenze: • essere dotati di un adeguato numero di lavabi • essere opportunamente posizionati nei punti di accesso e / o all'interno delle aree di produzione • essere dedicati all'esclusivo lavaggio delle mani. La necessità di attrezzature simili in ulteriori aree (ad es. area di confezionamento) deve essere basata sull'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati.	
	4.8.6	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.	3.4.2	Il rischio di contaminazione dei prodotti da parte di cibo, bevande e / o corpi estranei deve essere minimizzato. Particolare attenzione deve essere data al cibo e alle bevande provenienti dai distributori automatici, dalla mensa e / o portati sul luogo di lavoro dal personale	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	4.8.7	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.		distributori automatici, dalla mensa e / o portati sul luogo di lavoro dal personale.	
	4.8.8	Laddove operi un servizio di ristorazione all'interno dell'azienda (inclusi i distributori automatici), esso dovrà essere adeguatamente controllato per prevenire contaminazioni dei prodotti derivanti da intossicazioni alimentari o dell'introduzione di allergeni nel sito.			
CONTROLLO DELLA CONTAMINAZIONE CHIMICA E FISICA DEL PRODOTTO: AREE DESTINATE A MOVIMENTAZIONE DI MATERIE PRIME, PREPARAZIONE, TRASFORMAZIONE, CONFEZIONAMENTO E STOCCAGGIO	4.9	Devono essere predisposte strutture e procedure adeguate per controllare il rischio di contaminazione chimica o fisica dei prodotti.	4.12.1	I prodotti in lavorazione devono essere protetti dalla contaminazione fisica, questo include, ma non è limitato: • ai contaminanti ambientali • agli oli o liquidi gocciolanti dai macchinari • alle ricadute di polveri Particolare attenzione deve anche essere posta al rischio di contaminazione del prodotto da: • attrezzature e utensili • tubi • passerelle • piattaforme • scale. Se, per caratteristiche e / o esigenze tecnologiche, non fosse possibile proteggere il prodotto, devono essere definite e applicate misure di controllo adeguate.	Art. 6 reg. 178/02 Analisi del rischio per la sicurezza alimentare
			KO 4.12.2	Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, devono essere in vigore procedure per evitare la contaminazione da corpi estranei. I prodotti contaminati devono essere trattati come prodotti non conformi.	
CONTROLLO CHIMICO	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.			
CONTROLLO METALLI	4.9.2.1	Deve essere adottata una prassi documentata per l'uso e lo stoccaggio controllato 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.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
VETRO, PLASTICA FRAGILE, CERAMICA, ECC.	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.	4.12.6	Nelle aree in cui vengono manipolate materie prime, semilavorati e prodotti finiti, l'utilizzo di vetro e / o materiali fragili deve essere escluso; tuttavia, laddove non sia possibile evitare la presenza di vetro e / o materiali fragili, i rischi devono essere controllati e il vetro e / o i materiali fragili devono essere puliti e non comportare rischi per la sicurezza del prodotto.	Codex Alimentaris art 5 Reg. 852
	4.9.3.2	Devono essere adottate procedure 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.				
			4.12.9	Tutte le rotture di vetro e di materiali fragili devono essere registrate. Le eccezioni devono essere giustificate e documentate.	
	4.9.3.3	Devono essere adottate procedure che illustrino le azioni da intraprendere in caso di rottura di vetro o altri materiali fragili. Tali procedure devono includere i seguenti aspetti: • formazione del personale sulle corrette procedure • 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 • smaltimento sicuro dei prodotti contaminati.	4.12.8	Devono essere in vigore procedure che descrivano le misure da adottare in caso di rottura del vetro e/o dei materiali fragili. Tali misure devono includere l'identificazione delle merci da isolare, specificare il personale autorizzato, le modalità di pulizia dell'ambiente di produzione e il rilascio della linea di produzione al fine di continuare con la produzione.	
	4.9.3.4	Laddove rappresentino un rischio per i prodotti, le finestre in vetro dovranno essere protette dal rischio di eventuali rotture.			
	4.9.3.5	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.			
PRODOTTI CON CONFEZIONE IN VETRO O IN ALTRI	4.9.4.1	L'area di stoccaggio dei contenitori deve essere separata dall'area di stoccaggio di materie prime, prodotti o altri imballaggi.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
VETRO O IN ALTRI MATERIALI FRAGILI	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.	4.12.7	Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, devono essere adottate misure preventive per la manipolazione delle confezioni di vetro, dei contenitori di vetro e di altri tipi di contenitori nell'ambito del processo produttivo (ribaltamento, soffiatura, risciacquatura ecc.). Dopo tali fasi del processo non devono esserci ulteriori rischi di contaminazione.	
	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.			
LEGNO	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.	4.12.11	Nelle aree in cui vengono manipolate materie prime, semilavorati e prodotti finiti, l'uso del legno deve essere escluso; tuttavia, laddove la presenza del legno non possa essere evitata, i rischi devono essere controllati e il legno deve essere pulito e non presentare rischi per la sicurezza del prodotto.	
ALTRI CONTAMINANTI FISICI	4.9.6.1	Devono essere adottate procedure atte a prevenire la contaminazione fisica delle materie prime legata all'imballaggio delle stesse (per esempio durante le operazioni di sbustamento e di rimozione dei prodotti dagli imballaggi).			
	4.9.6.2	Le penne utilizzate in aree destinate al trattamento di prodotti aperti devono essere ispezionate per ridurre il rischio di contaminazione fisica (per esempio devono essere prive di componenti di piccole dimensioni e rilevabili dalle attrezzature di rilevamento di corpi estranei).			
IDENTIFICAZIONE CORPI ESTRANEI E STRUMENTI PER LA RIMOZIONE	4.10	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.			Codex Alimentaris art 5 Reg. 852

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
SELEZIONE E IDENTIFICAZIONE DEI CORPI ESTRANEI E STRUMENTI PER LA RIMOZIONE	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).	4.12.3	Qualora si rendano necessari dispositivi di rilevamento di metalli e / o di altri corpi estranei, gli stessi devono essere installati in modo tale da garantire la massima efficienza di rilevamento al fine di evitare la successiva contaminazione. I dispositivi di rilevamento devono essere sottoposti a manutenzione regolare per evitare malfunzionamenti.	
	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 • capacità del sito di identificare, conservare e prevenire la distribuzione di qualsiasi materiale coinvolto, in caso di guasto delle attrezzature. Il sito deve delineare e implementare azioni correttive e procedure di notifica adeguate, laddove si rilevi un errore degli strumenti di rilevamento e rimozione 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.	4.12.10	Laddove sia utilizzata un'ispezione visiva per rilevare i corpi estranei, il personale deve essere formato e i cambi di turno devono essere svolti con una frequenza appropriata al fine di massimizzare l'efficacia del processo.	
	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.	4.12.5	I prodotti potenzialmente contaminati devono essere segregati. L'accesso e le azioni per ulteriori interventi di manipolazione o controllo di questi prodotti segregati devono essere effettuate esclusivamente da personale autorizzato in accordo con le procedure definite. Dopo questo controllo, i prodotti contaminati devono essere trattati come prodotti non conformi.	
FILTRI E SETACCI	4.10.2.1	I filtri e i setacci utilizzati per il controllo di corpi estranei devono essere della misura o del diametro specificato ed essere progettati per garantire la massima protezione pratica per i prodotti.			
	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. Occorre registrare eventuali filtri o setacci difettosi identificati. Bisogna inoltre esaminare il potenziale di contaminazione dei prodotti e intraprendere le azioni opportune.			
METAL DETECTOR E STRUMENTI A RAGGI X	4.10.3.1	Devono essere sempre utilizzati strumenti di rilevazione dei metalli, a meno che la valutazione del rischio dimostri che questi non siano 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).			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	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.			Codex Alimentarius Monitoraggio del CCP Art. 6 Reg. 178 Analisi del rischio
	4.10.3.3	Il sito deve definire e implementare procedure 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.	4.12.4	Deve essere specificata l'adeguata precisione di tutte le apparecchiature e dei metodi progettati per rilevare e / o eliminare i corpi estranei. I controlli di funzionalità di tali apparecchiature e metodi devono essere svolti regolarmente. In caso di difetto o guasto, devono essere definite, implementate e documentate le azioni correttive.	
	4.10.3.4	Le procedure di collaudo dei metal detector 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. • Collaudi 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 fossero integrati nei nastri trasportatori, il campione deve passare il più vicino possibile al centro dell'apertura del metal detector. Se possibile, questa operazione dovrà 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. I test di metal detector integrati devono essere eseguiti a inizio e fine produzione.			
MAGNETI	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.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
ATTREZZATURA PER LA CLASSIFICAZIONE OTTICA	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.			
PULIZIA CONTENITORI BARATTOLI DI VETRO, LATTINE E ALTRI CONTENITORI RIGIDI	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.			
ORDINE E IGIENE	**FOND 4.11**	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.			
	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 attrezzature utilizzate nella trasformazione degli alimenti e le superfici destinate al contatto con gli alimenti 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.	4.10.1	Sulla base dell'analisi dei pericoli e della valutazione dei rischi associati, devono essere disponibili e implementati programmi di pulizia e disinfezione. Tali programmi devono specificare: • obiettivi • responsabilità • i prodotti utilizzati e le relative istruzioni per l'uso • dosaggio dei prodotti chimici per la pulizia e la disinfezione • le aree da pulire e / o disinfettare • frequenza di pulizia e disinfezione • requisiti di documentazione • simboli di pericolo (se necessario)	Reg. 852 e 853 Criteri di igiene del processo in Reg. 1441 e smi
			4.10.2	La pulizia e la disinfezione devono avere come risultato l'ottenimento di locali, strutture e attrezzature efficacemente puliti. I metodi definiti devono essere adeguatamente implementati, documentati e monitorati.	
			4.10.8	Le schede di sicurezza e le istruzioni d'uso dei prodotti chimici e degli agenti detergenti e disinfettanti devono essere disponibili. Il personale responsabile della pulizia e della disinfezione deve essere in grado di dimostrare la conoscenza di tali istruzioni, che devono essere sempre disponibili sul posto.	
			4.10.9	I prodotti chimici per la pulizia e la disinfezione devono essere chiaramente etichettati, utilizzati e conservati in modo appropriato, al fine di evitare contaminazioni.	
			4.10.10	Le attività di pulizia e disinfezione devono essere svolte in periodi di non produzione. Se ciò non fosse possibile, queste operazioni devono essere controllate in modo da non avere un'influenza negativa sui prodotti.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	4.11.3	Per le superfici destinate al contatto con gli alimenti e le attrezzature per la trasformazione degli alimenti dovranno essere definiti i limiti di accettabilità e non accettabilità dei livelli di pulizia. Tali limiti dovranno tenere conto di tutti i potenziali pericoli rilevanti per il prodotto o l'area di lavorazione, per esempio contaminazione microbiologica, da allergeni o da corpi estranei, o contaminazione da un prodotto all'altro. Pertanto, devono essere definiti livelli di accettabilità della pulizia in base ad aspetto visivo, tecniche di bioluminescenza ATP (vedere glossario) o, se necessario, test chimici, microbiologici e sugli allergeni. Lo stabilimento deve specificare l'azione correttiva da intraprendere, laddove dai risultati del monitoraggio emerga il mancato rispetto dei limiti di accettabilità. Qualora le procedure di pulizia siano 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. Si dovrà valutare anche il rischio associato alla presenza di residui di detergenti chimici sulle superfici destinate al contatto con gli alimenti.	4.10.5	L'efficacia delle misure di pulizia e disinfezione deve essere verificata e giustificata dalla valutazione del rischio. La verifica deve essere basata su un appropriato programma di campionamento e deve considerare: • ispezione visiva • test rapidi • metodi analitici Le azioni correttive risultanti devono essere documentate.	
	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 di attrezzature di grandi dimensioni per l'esecuzione delle operazioni di pulizia, tutto ciò dovrà 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.	4.10.4	Per le operazioni di pulizia e disinfezione deve essere utilizzato esclusivamente personale qualificato. Tale personale deve essere addestrato e ri-addestrato alla messa in atto dei programmi di pulizia e disinfezione.	
			4.10.11	Quando per le attività di pulizia e disinfezione vengono utilizzati fornitori di servizi esterni, tutti i requisiti sopra riportati devono essere chiaramente definiti nel contratto di servizio.	
	4.11.5	Prima di reintrodurre le attrezzature nel processo produttivo, se ne dovrà controllare il livello di pulizia. 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.	4.10.3	Devono essere disponibili le registrazioni del monitoraggio della pulizia e della disinfezione.	
			4.10.6	I programmi di pulizia e disinfezione devono essere riesaminati e modificati, se necessario, in caso di modifica dei prodotti, processi o attrezzature di pulizia e disinfezione.	
	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.	4.10.7	L'uso previsto degli utensili per la pulizia e la disinfezione deve essere chiaramente identificato. Gli utensili per la pulizia e la disinfezione devono essere utilizzati in modo da evitare contaminazioni.	
PULIZIA IN LOCO (CIP)	4.11.7.1	Le attrezzature per la pulizia in loco (CIP) devono essere progettate e realizzate in modo da garantire il loro efficace funzionamento. Tale procedura deve prevedere: • una ispezione che confermi l'adeguatezza operativa e progettuale del sistema • un piano schematico aggiornato del sistema CIP • una valutazione del rischio di contaminazione crociata (dovuta ad esempio alla reintroduzione di allergeni) per le attrezzature in cui i detergenti sono recuperati e reimmessi. Il sistema deve essere riautorizzato da personale adeguatamente qualificato in caso di alterazioni o aggiunte all'attezzatura CIP. la conservazione del registro delle modifiche apportate al sistema CIP. Il sistema deve essere riapprovato con una frequenza che tenga conto della tipologia di rischio e ogniqualvolta siano e effettuate alterazioni o aggiunte.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	4.11.7.2	Per parametri di lavorazione chiave dovranno essere definiti i limiti di accettabilità e non accettabilità dei livelli di performance al fine di garantire l'eliminazione dei fattori di rischio quali ad esempio terriccio, allergeni, microorganismi e spore. Tali parametri devono prevedere obbligatoriamente: • tempistiche per ciascuna fase • concentrazione dei detergenti • portata e pressione • temperature. Tale procedura deve essere approvata e deve essere conservata la relativa documentazione.			
	4.11.7.3	La manutenzione dell'attrezzatura CIP deve essere eseguita da personale opportunamente qualificato in modo da garantire l'efficacia delle operazioni di pulizia. Tale procedura deve prevedere: • il controllo periodico della concentrazione dei detergenti • il monitoraggio delle soluzioni post-lavaggio recuperate per rilevare un eventuale accumulo di riporto dai contenitori dei detergenti • la pulizia e l'ispezione dei filtri, se presenti, con una frequenza predeterminata • i tubi flessibili, se utilizzati, devono essere conservati in condizioni igieniche quando non sono in uso e ispezionati con una frequenza prestabilita per garantirne condizioni ottimali.			
	4.11.7.4	Le attrezzature per la pulizia in loco (CIP), ove usate, devono essere monitorate con una frequenza determinata dalla tipologia di rischio. Le procedure di controllo devono prevedere: • il monitoraggio dei parametri di lavorazione stabiliti dalla clausola 4.11.7.2 • verifiche dell'adeguatezza della configurazione, dei collegamenti e delle tubature • verifiche circa il corretto funzionamento del processo (per esempio apertura/chiusura sequenziale delle valvole) • verifica dell'effettivo completamento del ciclo di pulizia • monitoraggio del funzionamento di tutte le operazioni, incluse quelle di scarico, ove previsto. Lo stabilimento dovrà implementare opportune azioni correttive laddove il monitoraggio indicasse che le operazioni non rispettano i limiti definiti.			
MONITORAGGIO AMBIENTALE	4.11.8	Lo stabilimento dovrà predisporre programmi di monitoraggio ambientale basati sulla valutazione dei rischi per la ricerca di eventuali agenti patogeni e organismi di deterioramento. Le operazioni di monitoraggio si effettueranno nelle aree di produzione in cui si lavorano prodotti aperti e cibi pronti per il consumo.			
	4.11.8.1	La definizione del programma di monitoraggio ambientale deve essere basata sulla valutazione dei rischi e comprendere obbligatoriamente: • protocollo di campionamento • identificazione delle posizioni dei campioni • frequenza dei test • organismi bersaglio (agenti patogeni, organismi di deterioramento e/o organismi indicatori) • metodi di laboratorio (piastra, test rapido o tamponi) • documentazione e valutazione dei controlli. Il programma e le procedure ad esso associate dovranno essere documentati.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	4.11.8.2	Il programma di monitoraggio ambientale dovrà avvalersi di limiti di controllo adeguati. L'azienda deve documentare l'azione correttiva da intraprendere, laddove dai risultati del monitoraggio emerga il mancato soddisfacimento di un limite di controllo o l'aumento di risultati positivi.			
	4.11.8.3	L'azienda dovrà valutare l'efficacia del programma di monitoraggio ambientale con frequenza almeno annuale e ogniqualvolta si verifichino: • cambiamenti nelle condizioni di produzione, nei flussi di processo o nelle attrezzature • nuovi sviluppi nelle informazioni scientifiche • errori e lacune nell'identificazione di un problema importante (come nel caso di risultati positivi identificati da test condotti dalle autorità competenti e non dal programma dello stabilimento) • prodotti non conformi (prodotti che diano risultati positivi ai test di laboratorio) • risultati costantemente negativi (per esempio uno stabilimento con una lunga storia di risultati negativi dovrebbe rivedere il programma e valutare se tutte le aree dell'impianto siano oggetto di test e verifiche o se i test siano condotti correttamente e ricerchino gli organismi più opportuni).			
GESTIONE / SMALTIMENTO RIFIUTI	4.12	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.	4.11.1	Deve essere in vigore una procedura per la gestione dei rifiuti al fine di evitare la contaminazione crociata.	Reg. 852/04
	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.	4.11.2	Devono essere soddisfatti tutti i requisiti legali locali per lo smaltimento dei rifiuti.	
	4.12.2	I contenitori per la raccolta esterna di rifiuti e gli impianti di alloggiamento rifiuti devono essere gestiti in modo da ridurre rischi di contaminazione. 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 I contenitori di rifiuti esterni dovranno essere adeguatamente coperti o conservati al chiuso.	4.11.3	I rifiuti alimentari e gli altri rifiuti devono essere rimossi non appena possibile dalle aree in cui vengono manipolati i prodotti alimentari. Deve essere evitato l'accumulo dei rifiuti.	
			4.11.4	I contenitori per la raccolta dei rifiuti devono essere chiaramente contrassegnati, adeguatamente progettati, in buono stato di manutenzione, facili da pulire e, se necessario, disinfettati.	
			4.11.6	I rifiuti devono essere raccolti in contenitori separati in conformità con i metodi di smaltimento previsti. Tali rifiuti devono essere smaltiti esclusivamente da terzi autorizzati. Le registrazioni relative allo smaltimento dei rifiuti devono essere conservate dall'azienda.	
	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.			
GESTIONE DEL CIBO IN ECCEDENZA E DEI PRODOTTI PER L'ALIMENTAZIONE ANIMALE	4.13	Dovranno essere messi in atto dei processi efficaci per garantire la sicurezza e la conformità dei sottoprodotti derivanti dall'attività primaria del sito.			
	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.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	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.	4.11.5	Se un'azienda decide di separare i rifiuti alimentari e di reintrodurli nella catena di approvvigionamento dei mangimi, devono essere attuate adeguate misure o procedure per prevenire la contaminazione o il deterioramento di questo materiale.	
GESTIONE DEGLI INFESTANTI	4.14	L'intero stabilimento deve avere un efficace programma di gestione degli infestanti 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. I programmi di gestione degli infestanti devono essere conformi alla normativa vigente.	4.13.1	La struttura del sito e le operazioni devono essere progettate e realizzate in modo da prevenire le infestazioni.	
	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	l sito deve avvalersi dei servizi di un ente competente per la gestione degli infestanti, o possedere personale adeguatamente formato che si occupi dell'ispezione o del trattamento periodico dello stabilimento, al fine di prevenire ed eliminare eventuali infestazioni. La frequenza delle ispezioni deve essere determinata in base alla valutazione del rischio e deve essere adeguatamente documentata. La valutazione del rischio deve essere rivista almeno nelle seguenti circostanze: • modifiche attinenti all'edificio o ai processi di produzione che potrebbero incidere sul programma di gestione degli infestanti • un'infestazione di dimensioni importanti. Qualora ci si avvalesse di appaltatori esterni per la gestione degli infestanti, il campo di applicazione del servizio deve essere chiaramente definito e riflettere le attività svolte nello stabilimento. La fornitura di tali servizi, indipendentemente dall'azienda che li fornisce, dovrà soddisfare tutte le normative vigenti.			
	4.14.3	Qualora un sito faccia uso di un proprio sistema di controllo degli infestanti, esso deve poter dimostrare che: • le operazioni di gestione 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.	4.13.3	Quando un'azienda impiega un fornitore di servizi di terza parte per il controllo degli infestanti, tutti i requisiti di cui sopra devono essere chiaramente definiti nel contratto di servizio. Una persona dell'azienda deve essere nominata e formata al fine di monitorare le misure di controllo degli infestanti. Anche se il servizio di controllo degli infestanti è esternalizzato, le responsabilità delle azioni necessarie (compresa la supervisione continua delle attività di controllo degli infestanti) rimangono all'interno dell'azienda.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	4.14.4	I documenti e i registi relativi alla gestione degli infestanti devono essere conservati. Questi dovranno specificare obbligatoriamente: • una planimetria aggiornata dell'intero stabilimento che segnali la tipologia dei dispositivi per il controllo degli infestanti e la loro collocazione • 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. I registri possono essere in formato cartaceo, elettronico, o parte di un sistema di specifiche online.	4.13.2	L'azienda deve disporre di adeguate misure di controllo degli infestanti che devono essere conformi ai requisiti di legge locali e prendere in considerazione almeno: • l'ambiente dello stabilimento (potenziali infestanti) • la tipologia di materie prime / prodotti finiti • la planimetria del sito con le aree di applicazione (mappa delle trappole / esche) • gli elementi costruttivi sensibili all'attività degli infestanti quali soffitti, cantine, tubazioni, angoli • l'identificazione delle esche in sito • le responsabilità, interne / esterne • gli agenti utilizzati e le relative istruzioni d'uso e di sicurezza • la frequenza delle ispezioni • le aree di stoccaggio in locazione, se applicabile. Le misure di controllo degli infestanti devono essere basate sull'analisi dei pericoli e sulla valutazione dei rischi associati.	Codex Alimentarius Reg. 852 /04
	4.14.5	I contenitori delle esche o altri dispositivi di controllo o gestione 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.	4.13.5	Le esche, le trappole e i dispositivi anti-insetto devono essere perfettamente funzionanti, in numero sufficiente, progettati allo scopo, ubicati in posizioni appropriate e utilizzati in modo da evitare qualsiasi rischio di contaminazione.	
	4.14.6	I dispositivi insetticidi, le trappole a feromoni e/o altri dispositivi di monitoraggio degli insetti 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	Lo stabilimento deve predisporre misure adeguate per prevenire l'entrata di volatili all'interno degli edifici o la nidificazione su aree di carico e scarico.			
	4.14.8	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.	4.13.6	Le forniture in ingresso devono essere ispezionate all'arrivo per verificare l'assenza di infestanti. Eventuali riscontri positivi devono essere registrati.	
	4.14.9	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.	4.13.4	Le ispezioni volte al controllo degli infestanti e le azioni risultanti devono essere documentate. L'attuazione delle azioni deve essere monitorata e registrata. Ogni infestazione deve essere documentata e devono essere adottate misure di controllo.	
	4.14.10	Deve essere effettuata un'indagine approfondita e documentata per la gestione delle infestazioni, con una frequenza calcolata in base al rischio (almeno una volta all'anno), da parte di un esperto nel controllo delle infestazioni, il quale procederà a una valutazione delle misure di gestione delle infestazioni adottate dall'azienda. L'indagine deve: • fornire un'indagine approfondita delle misure di controllo degli infestanti • rivedere le misure di gestione 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.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	4.14.11	I risultati delle ispezioni devono essere valutati e analizzati periodicamente in modo da individuare le tendenze generali. I risultati delle ispezioni dovranno essere analizzati: • annualmente • in caso di infestazione L'analisi includerà i riscontri rilevati attraverso dispositivi di monitoraggio o trappole al fine di identificare le aree problematiche. L'analisi deve essere utilizzata come base per il miglioramento delle procedure di gestione delle infestazioni.	4.13.7	L'efficacia delle misure di controllo contro gli infestanti deve essere monitorata, compresa l'analisi delle tendenze, al fine di consentire azioni appropriate e tempestive. Le registrazioni di questo monitoraggio devono essere disponibili.	
	4.14.12	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.			
IMPIANTI DI STOCCAGGIO	4.15	Tutti gli impianti utilizzati per lo stoccaggio di materie prime, imballaggi, prodotti in lavorazione e prodotti finiti devono essere idonei allo scopo.	4.14.4	Devono essere disponibili appropriate strutture di stoccaggio per la gestione e lo stoccaggio degli utensili da lavoro, coadiuvanti di processo e additivi. Il personale responsabile della gestione dei magazzini deve essere formato.	Codex Alimentarius Reg. 852 /04
	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.	4.14.2	Le condizioni di stoccaggio delle materie prime, dei prodotti semilavorati, prodotti finiti e materiali di confezionamento devono corrispondere alle specifiche del prodotto e non devono avere un impatto negativo sugli altri prodotti. Ciò deve essere definito in un sistema implementato e mantenuto.	
			4.14.3	Le materie prime, gli imballaggi, i semilavorati, i prodotti finiti devono essere stoccati in modo da minimizzare i rischi di contaminazione o altri effetti negativi.	
	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.			
	4.15.3	Qualora fosse necessario un controllo della temperatura (ad esempio per le materie prime, prodotti semilavorati o finiti) 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 mantenute. 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, conformità o qualità dei prodotti.			
	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.	4.14.5	Ogni articolo immagazzinato deve essere chiaramente identificato. La rotazione della merce deve avvenire in accordo con i principi del First In / First Out e / o First Expired / First Out.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
SPEDIZIONE E TRASPORTO	4.16	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.			Codex Alimentarius Reg. 852 /04
	4.16.1	Devono essere sviluppate e implementate procedure 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 e dei veicoli utilizzati nelle operazioni 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.	4.15.3	Devono essere in vigore procedure per prevenire la contaminazione durante il trasporto, il carico e lo scarico. Tali procedure devono considerare, se applicabile, diverse categorie di prodotti (alimentari / non alimentari).	
	4.16.2	I veicoli o contenitori utilizzati per il trasporto delle materie prime e la spedizione dei prodotti devono essere idonei allo scopo. 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 durante il trasporto. Tutta la documentazione relativa alle ispezioni deve essere conservata.	4.15.1	Le condizioni all'interno dei vani di carico, quali: • assenza di odori anomali • elevato carico di polvere • presenza di condensa • infestanti • muffe devono essere controllate prima del carico e documentate al fine di garantire la conformità alle condizioni specificate.	
			4.15.5	Devono esistere adeguati requisiti igienici per tutti i veicoli di trasporto e le attrezzature utilizzate per il carico / scarico (ad es. tubi flessibili dei silos). Le registrazioni delle misure adottate devono essere documentate.	
			4.15.6	Le aree di carico / scarico devono essere adeguate all'utilizzo previsto. Le stesse devono essere costruite in modo tale che: • i rischi di ingresso degli infestanti siano mitigati • i prodotti siano protetti da condizioni meteorologiche avverse • l'accumulo di rifiuti sia evitato • la formazione di condensa e la crescita di muffe sia impedita • la pulizia possa essere effettuata facilmente.	
	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.	4.15.2	Se le merci devono essere trasportate a determinate temperature, la temperatura all'interno del vano di carico deve essere controllata e documentata prima del carico.	
			4.15.4	Ove le merci debbano essere trasportate a determinate temperature, deve essere garantito e documentato il mantenimento di un adeguato intervallo di temperatura durante il trasporto.	
	4.16.4	Devono essere adottati sistemi di manutenzione e procedure documentate per le operazioni di pulizia di 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 comprendano: • 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.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	4.16.6	Qualora l'azienda si servisse di appaltatori esterni, tutti i requisiti specificati in questa sezione devono essere chiaramente definiti nel contratto o nelle condizioni generali 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.	4.14.6	Quando una azienda incarica un fornitore terzo per il servizio di stoccaggio, il fornitore di servizio deve essere certificato a fronte dello standard IFS Logistics o a fronte di un altro standard di certificazione di sicurezza alimentare riconosciuto GFSI che copra il pertinente ambito di applicazione. In caso contrario, devono essere soddisfatti tutti i requisiti pertinenti ed equivalenti alle pratiche di stoccaggio dell'azienda e ciò deve essere chiaramente definito nel rispettivo contratto.	
			4.15.7	Quando una azienda incarica un fornitore terzo per il servizio di trasporto, il fornitore di servizio deve essere certificato a fronte dello standard IFS Logistics o a fronte di un altro standard di certificazione di sicurezza alimentare riconosciuto GFSI che copra il pertinente ambito di applicazione. In caso contrario, devono essere soddisfatti tutti i requisiti pertinenti ed equivalenti alle pratiche di trasporto dell'azienda e ciò deve essere chiaramente definito nel rispettivo contratto.	
CONTROLLO DEL PRODOTTO	5				
PROGETTAZIONE/SVILUPPO DEL PRODOTTO	5.1	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.	4.3.2	Lo sviluppo del prodotto / modifica del processo deve avere come risultato specifiche relative alla formula, ai requisiti di confezionamento, ai processi di fabbricazione, ai parametri di processo che assicurino il soddisfacimento dei requisiti del prodotto. Questo comprende le prove effettuate in stabilimento e test sui prodotti. L'avanzamento e i risultati dello sviluppo / modifica del prodotto devono essere registrati.	
			4.3.7	In caso di modifiche alle caratteristiche del processo o alla formulazione del prodotto, inclusa la rilavorazione e / o i materiali di confezionamento, l'azienda deve garantire il rispetto dei requisiti di sicurezza alimentare e di qualità del prodotto. Se necessario, l'etichettatura deve essere revisionata e adattata.	
	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 del team 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.	4.3.1	Per ciascun sviluppo o modifica dei prodotti deve essere condotta un'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati.	
	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.	4.3.2	Lo sviluppo del prodotto / modifica del processo deve avere come risultato specifiche relative alla formula, ai requisiti di confezionamento, ai processi di fabbricazione, ai parametri di processo che assicurino il soddisfacimento dei requisiti del prodotto. Questo comprende le prove effettuate in stabilimento e test sui prodotti. L'avanzamento e i risultati dello sviluppo / modifica del prodotto devono essere registrati.	
		I test sulla shelf-life iniziale devono essere effettuati utilizzando protocolli documentati che riproducono le condizioni previste di produzione, stoccaggio, trasporto/distribuzione, utilizzo e trattamento dei prodotti. I risultati devono essere registrati e conservati e devono dimostrare la conformità ai criteri		Devono essere effettuati test di shelf-life o adeguate validazioni mediante valutazione dei parametri microbiologici, chimici e organolettici, e si deve tenere conto della formulazione del prodotto, del confezionamento, della produzione e delle condizioni dichiarate. In base a questa valutazione, deve essere stabilita la shelf life.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	5.1.4	essere registrati e conservati e devono dimostrare la conformità ai criteri microbiologici, chimici, organolettici e di analisi sensoriale. 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.	4.3.3		
ETICHETTATURA DEL PRODOTTO	5.2	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.	4.3.4	Deve essere in vigore una procedura al fine di assicurare la conformità dell'etichettatura alla legislazione vigente del / i paese / i di destinazione del prodotto e ai requisiti del cliente.	Reg 1169/2011
	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.	4.3.6	L'azienda deve dimostrare mediante studi e / o svolgere test appropriati al fine di validare che le informazioni nutrizionali o i claims dichiarati sull'etichettatura siano validi per tutta la durata di conservazione dei prodotti.	
	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.	4.3.5	Qualora appropriato, devono essere stabilite raccomandazioni per la preparazione e / o le istruzioni di utilizzo dei prodotti alimentari.	
	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.			
	5.2.5	Laddove fossero fornite istruzioni di cottura, queste dovranno essere pienamente approvate per garantire che una volta cotto seguendo le istruzioni, il prodotto sia sempre sicuro e pronto per il consumo.			
GESTIONE ALLERGENI	**FOND 5.3**	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.			
	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.	4.19.1	Devono essere disponibili specifiche relative alle materie prime nelle quali vengano identificati gli allergeni che richiedono dichiarazioni pertinenti nel Paese di vendita dei prodotti finiti. L'azienda deve mantenere un elenco costantemente aggiornato di tutte le materie prime contenenti allergeni utilizzate nei suoi siti, che identifichi inoltre tutte le miscele e le formule alle quali tali materie prime contenenti allergeni vengono aggiunte.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	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 crociata (cross-contact). Tale valutazione deve prevedere: • considerazione dello stato fisico del materiale allergenico (per esempio polvere, liquido, particolato) • identificazione dei potenziali punti di contaminazione crociata (cross-contact) nel processo produttivo • valutazione del rischio di contaminazione crociata (cross-contact) degli allergeni ad ogni stadio del processo produttivo • identificazione di controlli adeguati per ridurre o eliminare il rischio di contaminazione crociata (cross-contact).			Art. 5 reg. 852/04 Reg. 1169/2011
	5.3.4	Devono essere definite procedure che assicurino l'efficace gestione dei materiali allergenici per prevenire la contaminazione crociata (cross-contact) con prodotti non contenenti allergeni. Gli aspetti trattati possono essere i seguenti: • 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.	4.19.2	Sulla base dell'analisi dei pericoli e della valutazione dei rischi associati, devono essere messe in atto misure preventive e di controllo dalla ricezione alla spedizione, per garantire che la potenziale contaminazione crociata dei prodotti da parte degli allergeni sia ridotta al minimo. Devono essere considerati i potenziali rischi di contaminazione crociata relativi a: • ambiente • trasporto • stoccaggio • materie prime Le misure di controllo devono essere verificate.	
	5.3.5	Qualora venissero effettuate operazioni di rilavorazione, dovranno essere implementate procedure atte ad assicurare che le operazioni di rilavorazione di prodotti contenenti allergeni non vengano estese a prodotti che non ne contengono.			
	5.3.6	Qualora un giustificato processo di valutazione del rischio dimostri che il processo di produzione non può prevenire la contaminazione crociata (cross-contact) da allergeni, dovrà essere applicata una specifica indicazione sull'etichetta. Per questa procedura dovranno essere osservate le linee guida o i codici deontologici nazionali.	4.19.3	I prodotti finiti contenenti allergeni che richiedono una dichiarazione devono essere dichiarati in conformità ai requisiti legali. Le contaminazioni incrociate accidentali o tecnicamente inevitabili di allergeni e tracce legalmente dichiarati devono essere riportate in etichettata. La decisione deve essere basata su un'analisi dei pericoli e sulla valutazione dei rischi associati. Anche la potenziale contaminazione incrociata con allergeni derivanti da materie prime lavorate in azienda deve essere presa in considerazione per l'etichettatura del prodotto.	
	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.	4.2.1.5	Qualora i clienti richiedano specificamente che i prodotti siano "privi da" determinate sostanze o ingredienti (ad esempio glutine, carne suina, ecc.), o che determinati metodi di trattamento o di produzione siano esclusi (ad esempio OGM), devono essere in vigore procedure verificabili.	
	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 crociate (cross-contact) 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.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
AUTENTICITA' PRODOTTO, DICHIARAZIONI E CATENA DI CUSTODIA	5.4	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.	4.20.3	Un piano documentato di mitigazione alle frodi alimentari che faccia riferimento alla valutazione di vulnerabilità deve essere sviluppato e implementato al fine di controllare ogni rischio identificato. I metodi di controllo e di monitoraggio devono essere definiti e attuati.	Comunicazioni e infromazioni UE: 2017/C 327/01
	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 sostituzione delle materie prime (ad esempio materie prime contraffatte). 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. I risultati di questa valutazione devono essere documentati in un piano di valutazione di vulnerabilità. 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.	4.20.2	Deve essere effettuata una valutazione documentata di vulnerabilità alle frodi alimentari per tutte le materie prime, gli ingredienti, i materiali di confezionamento e i processi in outsurcing, al fine di determinare il rischio frode in forma di sostituzione, etichettatura scorretta, adulterazione o contraffazione. I criteri considerati nella valutazione di vulnerabilità devono essere definiti.	
			4.20.4	La valutazione della vulnerabilità alle frodi alimentari deve essere regolarmente riesaminata, almeno una volta all'anno, e / o in caso di aumento dei rischi. Se necessario, il piano di mitigazione alle frodi alimentari deve essere riesaminato / aggiornato di conseguenza.	
			4.20.1	Le responsabilità per la valutazione della vulnerabilità alle frodi alimentari e il piano di mitigazione devono essere chiaramente definite. Le persone responsabili devono avere conoscenze specifiche e appropriate e avere il pieno supporto da parte della Direzione.	
	5.4.3	Se una materia prima viene riconosciuta a rischio di adulterazione o contraffazione, il piano di valutazione di vulnerabilità dovrà comprendere adeguate 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, occorre verificare lo stato di ogni lotto di materie prime. Tali informazioni includono: • 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. 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.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	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	I 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.			
IMBALLAGGIO DEL PRODOTTO	5.5	L'imballaggio deve essere adeguato all'uso richiesto e lo stoccaggio deve avvenire in condizioni tali da prevenire la contaminazione e ridurre il deterioramento.	4.14.2	Le condizioni di stoccaggio delle materie prime, dei prodotti semilavorati, prodotti finiti e materiali di confezionamento devono corrispondere alle specifiche del prodotto e non devono avere un impatto negativo sugli altri prodotti. Ciò deve essere definito in un sistema implementato e mantenuto.	Codex Alimentarius Reg. 852
			4.5.1	Sulla base dell'analisi dei pericoli, della valutazione dei rischi associati e dell'uso previsto, l'azienda deve definire i parametri chiave per i materiali di imballaggio in specifiche dettagliate conformi alla normativa pertinente vigente e ad altri pericoli o rischi pertinenti. L'azienda deve controllare e verificare l'esistenza e l'idoneità delle barriere funzionali del materiale di imballaggio – unità di consumo – attraverso prove / analisi per ogni prodotto pertinente, quali: • test organolettici • test di stoccaggio • analisi chimiche • risultati dei test di migrazione.	
	5.5.1	Quando si acquista o si specifica il tipo di imballaggio primario, bisogna comunicare al fornitore ogni singola caratteristica degli alimenti (per esempio alto contenuto di grassi, pH, condizioni specifiche di utilizzo, come la cottura a microonde, altri imballaggi utilizzati sul prodotto) che potrebbe condizionare l'idoneità dell'imballaggio. Devono essere esibiti tutti i certificati di conformità o altri documenti attestanti la conformità degli imballaggi primari alla legislazione sulla sicurezza alimentare e la loro idoneità all'utilizzo previsto.	4.5.1	Sulla base dell'analisi dei pericoli, della valutazione dei rischi associati e dell'uso previsto, l'azienda deve definire i parametri chiave per i materiali di imballaggio in specifiche dettagliate conformi alla normativa pertinente vigente e ad altri pericoli o rischi pertinenti. L'azienda deve controllare e verificare l'esistenza e l'idoneità delle barriere funzionali del materiale di imballaggio – unità di consumo – attraverso prove / analisi per ogni prodotto pertinente, quali: • test organolettici • test di stoccaggio • analisi chimiche • risultati dei test di migrazione.	
			4.5.2	Per tutti i materiali di confezionamento che potrebbero avere un impatto sui prodotti, devono esistere certificati di conformità che attestino la conformità ai requisiti legali. Nel caso in cui non siano applicabili requisiti legali specifici, devono essere disponibili prove per dimostrare che i materiali di imballaggio sono idonei all'uso. Ciò vale per i materiali di confezionamento che potrebbero avere un'influenza sulle materie prime, prodotti semilavorati e prodotti finiti.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
			4.5.1	Sulla base dell'analisi dei pericoli, della valutazione dei rischi associati e dell'uso previsto, l'azienda deve definire i parametri chiave per i materiali di imballaggio in specifiche dettagliate conformi alla normativa pertinente vigente e ad altri pericoli o rischi pertinenti. L'azienda deve controllare e verificare l'esistenza e l'idoneità delle barriere funzionali del materiale di imballaggio – unità di consumo – attraverso prove / analisi per ogni prodotto pertinente, quali: • test organolettici • test di stoccaggio • analisi chimiche • risultati dei test di migrazione.	
	5.5.2	I rivestimenti e gli imballaggi destinati al contatto con gli ingredienti o i prodotti in lavorazione devono essere di colore differenziato (per esempio di un colore contrastante rispetto a quello del prodotto) e resistenti all'usura, onde evitare contaminazioni accidentali.			
	5.5.3	L'azienda deve implementare una procedura per la gestione di imballaggi ed etichette obsoleti. Tale procedura deve prevedere: • meccanismi che prevengano l'utilizzo accidentale di imballaggi obsoleti • controllo e rimozione di imballaggi obsoleti • adeguate procedure per lo smaltimento di materiale stampato obsoleto (ad esempio materiali cartacei con il marchio di fabbrica ormai inutilizzabili).			
CONTROLLO DEL PRODOTTO E TEST DI LABORATORIO	5.6	L'azienda deve eseguire autonomamente o in subappalto ispezioni e analisi di controllo per confermare i requisiti di sicurezza, conformità, integrità e qualità dei prodotti, tramite procedure, attrezzature e standard appropriati.	5.6.1	I piani di controlli, per le analisi interne ed esterne devono essere giustificati dalla valutazione del rischio al fine di garantire che siano soddisfatti i requisiti di sicurezza, qualità e legalità del prodotto e i requisiti specifici del cliente. I piani devono includere matrici quali: • materie prime • prodotti semi-lavorati • prodotti finiti • materiali di confezionamento • superfici a contatto degli impianti di processo • parametri pertinenti per il monitoraggio ambientale. Tutti i risultati dei test devono essere registrati.	Reg. 1441 e smi
CONTOLLO E TEST DEL PRODOTTO	5.6.1.1	Deve essere definito un calendario di test sui prodotti, che può includere test microbiologici, chimici, fisici e organolettici determinati dalla tipologia di rischio. I metodi, la frequenza e i limiti specificati dovranno essere adeguatamente documentati.	5.6.1	I piani di controlli, per le analisi interne ed esterne devono essere giustificati dalla valutazione del rischio al fine di garantire che siano soddisfatti i requisiti di sicurezza, qualità e legalità del prodotto e i requisiti specifici del cliente. I piani devono includere matrici quali: • materie prime • prodotti semi-lavorati • prodotti finiti • materiali di confezionamento • superfici a contatto degli impianti di processo • parametri pertinenti per il monitoraggio ambientale. Tutti i risultati dei test devono essere registrati.	
	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.	5.6.4	I risultati delle analisi devono essere prontamente valutati da personale competente. Devono essere adottate appropriate azioni correttive per i risultati insoddisfacenti. I risultati analitici devono essere riesaminati regolarmente al fine di identificare tendenze e, ove necessario, devono essere adottate azioni correttive.	
			5.6.7	Il piano dei controlli deve essere periodicamente riesaminato e aggiornato, sulla base dei risultati, delle modifiche alla legislazione o delle problematiche che possono avere un impatto sulla sicurezza, qualità o legalità del prodotto.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	5.6.1.3	Il sito dovrà adottare un sistema di valutazione e validazioni continue 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.	5.6.6	Ai fini della verifica della qualità dei prodotti finiti, devono essere effettuati a intervalli regolari dei test organolettici interni. Tali test devono essere in accordo alle specifiche e correlati all'impatto sui rispettivi parametri delle caratteristiche del prodotto. I risultati di questi test devono essere documentati.	
			4.18.7	Se richiesto dal cliente, campioni rappresentativi del lotto di produzione / confezionamento devono essere identificati, conservati in modo appropriato e mantenuti fino al termine della data di scadenza o del TMC e, se necessario, per un periodo definito successivo a tale data.	
TEST DI LABORATORIO	5.6.2.1	I test per il controllo dei patogeni, inclusi i patogeni controllati nell'ambito dei test ambientali, devono essere subappaltati a un laboratorio esterno oppure, nel caso di test effettuati in loco, il laboratorio deve essere separato dalle aree di produzione e stoccaggio e deve prevedere procedure adeguate per prevenire qualsiasi rischio di contaminazione dei prodotti.	4.8.4	L'ubicazione dei laboratori e delle postazioni in cui sono effettuati i controlli di processo non devono compromettere la sicurezza del prodotto.	
	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.			
	5.6.2.3	Qualora l'azienda effettui autonomamente o in subappalto un'analisi di rilevanza primaria per verificare la sicurezza e la conformità 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	Le analisi rilevanti ai fini della sicurezza dei prodotti devono essere eseguite, preferibilmente, da laboratori aventi appropriati programmi / metodi accreditati (ISO 17025). Se le analisi vengono eseguite da un laboratorio interno allo stabilimento o da un laboratorio che non ha appropriati programmi / metodi accreditati, i risultati devono essere verificati su base regolare da laboratori accreditati per questi programmi / metodi (ISO 17025).	
	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 conformità 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.	5.6.3	Devono essere in atto procedure tali da garantire l'affidabilità dei risultati delle analisi interne basati su metodi di analisi ufficialmente riconosciuti. Ciò deve essere dimostrato mediante ring test o o altri proficiency test.	
			5.6.5	Laddove vengano effettuate analisi o controlli interni, questi devono essere eseguiti secondo procedure definite, in aree o laboratori definiti, da personale addestrato e approvato e utilizzando attrezzature adeguate.	
	5.6.2.5	Sarà opportuno analizzare i risultati dei test di laboratorio e agire di conseguenza. È necessario implementare azioni adeguate per rimediare a risultati sfavorevoli o a un andamento generale insoddisfacente. Laddove fossero applicabili determinati limiti legali, saranno adottate misure adeguate per risolvere tempestivamente il superamento di tali limiti.			
DISTRIBUZIONE DEL PRODOTTO	5.7	Il sito deve assicurarsi che il prodotto finito non sia distribuito fino al completamento delle procedure previste.	5.7.1	Una procedura, giustificata dalla valutazione del rischio, deve essere in vigore per la quarantena (blocco / vincolo) del prodotto. La procedura deve assicurare che siano processate e spedite esclusivamente le materie prime, i semilavorati, i prodotti finiti e i materiali di confezionamento conformi ai requisiti del prodotto.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	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.			
CIBO PER ANIMALI DOMESTICI	5.8	Lo stabilimento deve verificare che il cibo per animali domestici prodotto sia sicuro e adatto all'uso a cui è destinato.			Reg. 1069/2009
	5.8.1	Lo stabilimento deve verificare che il cibo per animali prodotto sia formulato per l'uso a cui è destinato (per esempio nel caso di prodotti bilanciati per una alimentazione completa e per l'integrazione dietetica).			
	5.8.2	Qualora uno stabilimento produca cibo per varie specie di animali domestici, dovrà adottare procedure specifiche di gestione degli ingredienti, delle materie prime, di prodotti e prodotti in rilavorazione che potrebbero avere effetti nocivi su destinatari involontari.			
	5.8.3	Qualora uno stabilimento produca, trasformi o confezioni cibo per animali domestici contenente sostanze medicinali, dovrà predisporre procedure specifiche per la gestione dei prodotti finiti e delle materie prime medicate. Tali procedure prevedono obbligatoriamente: • la compilazione di una lista dei materiali contenenti medicinali che vengono trattati in sede. Questa lista deve comprendere le materie prime, gli ausili tecnologici, i prodotti finiti e intermedi, prodotti rilavorati e qualsiasi altro ingrediente utilizzato in nuovi prodotti o in prodotti di nuovo sviluppo • meccanismi di verifica della corretta concentrazione di sostanze medicinali nei prodotti finiti • procedure (incluse procedure di pulizia) per prevenire la contaminazione di cibo per animali domestici non medicato con materie prime contenenti sostanze medicinali • procedure specifiche per verificare la corretta etichettatura di mangimi medicati.			
CONTROLLO DEI PROCESSI	6				
CONTROLLO DELLE OPERAZIONI	**FOND 6.1**	Il sito deve operare seguendo procedure 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.	5.3.1	I criteri per la validazione degli ambienti di lavoro e il controllo dei processi devono essere chiaramente definiti. Laddove il controllo dei parametri di processo e dell'ambiente di lavoro (temperatura, tempo, pressione, proprietà chimiche, ecc.) siano essenziali per garantire la sicurezza alimentare e i requisiti di qualità del prodotto, tali parametri devono essere monitorati e registrati in continuo e/o ad intervalli appropriati.	
			5.3.4	La validazione del processo deve essere eseguita utilizzando i dati raccolti che siano rilevanti per la sicurezza alimentare e dei processi. In caso di modifiche sostanziali, deve essere effettuata una nuova validazione.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	6.1.1	Al fine di garantire sicurezza, conformità e qualità dei prodotti, dovranno essere messe a disposizione specifiche di processo e procedure/istruzioni operative documentate relative ai processi fondamentali del flusso produttivo. Queste dovranno includere: • ricette – compresa l'identificazione di allergeni • istruzioni per la preparazione, velocità, tempi • 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 o piano di sicurezza alimentare. Le specifiche di processo dovranno essere coerenti alle specifiche concordate per il prodotto finito.			
	6.1.2	Laddove le impostazioni delle attrezzature di lavorazione siano di rilevanza primaria per la conformità e sicurezza dei prodotti, eventuali modifiche delle impostazioni dovranno essere eseguite unicamente da personale opportunamente formato e autorizzato. Ove richiesto, i comandi dovranno essere protetti da password o altrimenti protetti.			
	6.1.3	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.	5.3.1	I criteri per la validazione degli ambienti di lavoro e il controllo dei processi devono essere chiaramente definiti. Laddove il controllo dei parametri di processo e dell'ambiente di lavoro (temperatura, tempo, pressione, proprietà chimiche, ecc.) siano essenziali per garantire la sicurezza alimentare e i requisiti di qualità del prodotto, tali parametri devono essere monitorati e registrati in continuo e/o ad intervalli appropriati.	
	6.1.4	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.			
	6.1.5	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).			
	6.1.6	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.	5.3.3	Devono essere in vigore procedure per la tempestiva notifica, registrazione e monitoraggio del malfunzionamento degli impianti e delle deviazioni del processo.	
ETICHETTTATURA E CONTROLLO DELLA CONFEZIONE	**FOND 6.2**	Il controllo di processo delle attività di etichettatura del prodotto deve assicurare che il prodotto sia correttamente etichettato e codificato.	4.5.3	L'azienda deve garantire che l'imballaggio utilizzato e l'etichettatura corrispondano al prodotto che è stato confezionato e che siano conformi alle specifiche del prodotto concordate con il cliente. Ciò deve essere regolarmente controllato e documentato.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	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: • impostazioni e modifiche dei parametri della stampante (per esempio l'immissione o modifica dei codici data) dovranno essere eseguite unicamente da personale autorizzato • sarà necessario implementare delle procedure di controllo per assicurare che solo i materiali correttamente stampigliati siano disponibili per le macchine di imballaggio.			
	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 per garantire 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 • informazioni realtive agli allergeni	4.5.3	L'azienda deve garantire che l'imballaggio utilizzato e l'etichettatura corrispondano al prodotto che è stato confezionato e che siano conformi alle specifiche del prodotto concordate con il cliente. Ciò deve essere regolarmente controllato e documentato.	Reg. 1169/2011
	6.2.4	Laddove siano utilizzati sulla linea produttiva dei dispositivi per la visualizzazione di etichette e stampigliature dei prodotti (quali ad esempio scanner di codici a barre), il sito dovrà definire ed implementare 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. Il collaudo delle attrezzature dovrà essere completato obbligatoriamente: • all'inizio del processo di imballaggio • alla fine del processo di imballaggio • a una frequenza determinata dalla capacità dello stabilimento di identificare, conservare e prevenire la distribuzione di qualsiasi materiale coinvolto, in caso di guasto delle attrezzature (per esempio durante le operazioni di imballaggio o al cambio del lotto del materiale di imballaggio). Lo stabilimento deve definire e implementare azioni correttive laddove si rilevi un malfunzionamento delle attrezzature destinate alla verifica sulla linea produttiva (ad esempio una procedura documentata e verificata di ispezione manuale).			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
QUANTITA' - CONTROLLO DEL PESO, DEL VOLUME E DEL NUMERO	6.3	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.	5.5.1	L'azienda deve definire i criteri di conformità per il controllo della quantità del lotto. La frequenza e il metodo per il controllo delle quantità deve essere definito così da soddisfare i requisiti normativi dei paesi di destinazione e le specifiche dei clienti.	
	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.	5.5.2	I controlli devono essere implementati e registrati, secondo un piano di campionamento che garantisca una corretta rappresentazione del lotto di fabbricazione. I risultati di questi controlli devono essere conformi ai criteri definiti per tutti i prodotti pronti per la consegna.	
	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.			
	6.3.3	Il sito deve definire procedure relative all'azionamento e al collaudo degli strumenti di controllo del peso sulla linea produttiva, laddove utilizzati. Tali procedure devono prevedere obbligatoriamente: • indicazioni dei requisiti legali • responsabilità per il collaudo dell'attrezzatura • efficienza operativa dell'attrezzatura, specificando eventuali variazioni per prodotti specifici • metodi e frequenza dei collaudi degli strumenti di controllo del peso • registrazione dei risultati dei test.			
TARATURA E MONITORAGGIO DEGLI STRUMENTI DI MISURAZIONE E CONTROLLO	6.4	Il sito deve poter dimostrare che gli strumenti di misurazione siano sufficientemente precisi e affidabili per fornire risultati attendibili.	5.4.1	L'azienda deve identificare e registrare i dispositivi di misurazione e monitoraggio necessari per garantire la conformità ai requisiti di sicurezza alimentare e di qualità del prodotto. Il loro stato di calibrazione deve essere registrato. Se richiesto dalla normativa vigente, i dispositivi di misurazione e monitoraggio devono essere legalmente approvati.	
	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, conformità e qualità 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.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	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.	5.4.2	Tutti i dispositivi di misurazione devono essere controllati, regolati e calibrati nell'ambito di un sistema di monitoraggio, a intervalli specifici. Questo sistema deve essere conforme a standard / metodi definiti e dentro i limiti pertinenti dei valori dei parametri di processo. I risultati dei controlli, delle regolazioni e delle calibrazioni devono essere documentati.	
			5.4.3	Tutti i dispositivi di misurazione devono essere utilizzati esclusivamente per il loro scopo definito. Qualora i risultati delle misurazioni o lo stato del dispositivo indicassero un malfunzionamento, il dispositivo in oggetto deve essere immediatamente riparato o sostituito. Se necessario, devono essere effettuate correzioni e azioni correttive su processi e prodotti.	
	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.	5.4.1	L'azienda deve identificare e registrare i dispositivi di misurazione e monitoraggio necessari per garantire la conformità ai requisiti di sicurezza alimentare e di qualità del prodotto. Il loro stato di calibrazione deve essere registrato. Se richiesto dalla normativa vigente, i dispositivi di misurazione e monitoraggio devono essere legalmente approvati.	
	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 conformità alle norme 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.			
FORMAZIONE: AREE DESTINATE A MOVIMENTAZIONE DI MATERIE PRIME, PREPARAZIONE, TRASFORMAZIONE, CONFEZIONAMENTO E STOCCAGGIO	**FOND 7.1**	L'azienda deve assicurarsi che il personale addetto a mansioni che possono incidere direttamente sulla sicurezza, conformità 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.	1.2.4	La Direzione deve garantire che tutti i processi (documentati o non documentati) siano noti al personale pertinente e che tali processi siano applicati sistematicamente.	
			3.1.1	Tutto il personale che svolge attività tali da incidere sulla sicurezza , qualità e legalità del prodotto deve essere in possesso delle competenze necessarie in termini di istruzione, esperienza lavorativa e / o formazione, le quali devono essere commisurate al proprio ruolo.	
	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.	3.3.2	I piani documentati di formazione e / o addestramento devono essere applicati a tutto il personale, compresi i lavoratori stagionali, temporanei e i dipendenti delle ditte esterne impiegati nelle rispettive aree di lavoro. Al momento dell'assunzione, e prima di iniziare il lavoro, il personale deve essere formato / addestrato in accordo con i programmi di formazione / addestramento documentati.	
	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.	3.3.1	L'azienda deve mettere in atto programmi documentati di formazione e / o addestramento in funzione dei requisiti dei prodotti e dei processi e alle esigenze di formazione dei dipendenti in base alle loro mansioni. Tali programmi devono includere: • contenuti della formazione • frequenza della formazione • compiti dei dipendenti • lingue • formatore / tutor qualificato	
	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.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	7.1.5	Tutto il personale coinvolto, inclusi dipendenti a termine, personale interinale e appaltatori, deve essere adeguatamente istruito sulla corretta esecuzione delle operazioni di etichettatura e imballaggio dei prodotti nello stabilimento.			
	7.1.6	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 • il nome dell'istruttore del corso di formazione • per i corsi di formazione interni, è necessario indicare bibliografie di riferimento, istruzioni operative e procedure utilizzate. Qualora il corso di formazione sia effettuato da agenzie esterne, l'azienda dovrà disporre della documentazione relativa a tali corsi.	3.3.3	Le registrazioni relative a tutti gli eventi di formazione / addestramento devono essere disponibili e riportare: • elenco dei partecipanti (incluse le relative firme) • data • durata • contenuti della formazione • nome del formatore / tutor Deve essere in vigore una procedura o un programma per verificare l'efficacia dei programmi di formazione e / o di addestramento.	
	7.1.7	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.	3.3.4	I contenuti della formazione e / o addestramento devono essere regolarmente riesaminati e, se necessario, aggiornati. Particolare attenzione deve essere data almeno ai seguenti specifici aspetti: • sicurezza dei prodotti alimentari • frodi alimentari • food defence • qualità dei prodotti • requisiti legali relativi ai prodotti alimentari • modifiche dei prodotti / processi • riscontri dai precedenti programmi di formazione / istruzione documentati.	
IGIENE DEL PERSONALE: AREE DESTINATE A MOVIMENTAZIONE, PREPARAZIONE, TRASFORMAZIONE, CONFEZIONAMENTO E STOCCAGGIO DI MATERIE PRIME	7.2	Gli standard igienici del sito devono essere sviluppati per ridurre il rischio di contaminazione del prodotto da parte del personale. Gli standard devono essere adeguati ai prodotti in lavorazione, e devono essere osservati da tutto il personale, inclusi lavoratori interinali, appaltatori e visitatori.	**KO 3.2.2**	I requisiti relativi l'igiene del personale devono essere in vigore ed essere applicati a tutto il personale pertinente, gli appaltatori e i visitatori.	
	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, braccialetti nuziali o braccialetti medici di allarme • non indossare anelli o piercing in parti del corpo esposte, come orecchie, naso 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.	3.2.1	Devono essere in vigore requisiti documentati relativi all'igiene del personale e devono includere come minimo le seguenti aree: • capelli e barba • indumenti protettivi (incluse le loro condizioni di utilizzo negli spogliatoi) • lavaggio, sanificazione e igiene delle mani • consumo di alimenti e bevande, fumo • azioni da intraprendere in caso di tagli o abrasioni della pelle • unghie, gioielli e oggetti personali (inclusi i medicinali) • notifica di malattie infettive e condizioni che incidono sulla sicurezza alimentare attraverso una procedura di screening medico. I requisiti si devono basare su un'analisi pericoli e valutazione dei rischi associati.	
			3.2.3	La conformità ai requisiti di igiene personale deve essere verificata a intervalli regolari.	
			3.2.4	Non devono essere indossati oggetti di gioielleria visibili (inclusi piercing) e orologi. Tutte le eccezioni devono essere state valutate in maniera esaustiva mediante un'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati e devono essere efficacemente gestite.	
	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.	3.4.8	Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, deve essere in vigore un programma per il controllo dell'efficacia dell'igiene delle mani.	
	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.	3.2.5	I tagli e le abrasioni della pelle devono essere coperti da un cerotto / bendaggio che sia di colore differente rispetto al colore del prodotto. Se necessario: • i cerotti / bendaggi devono contenere una striscia metallica • devono essere indossati guanti monouso	
	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.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	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.			
CONTROLLI MEDICI	7.3	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.			
	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.	3.2.10	In caso di motivi di salute o di malattie infettive, che possono avere un impatto sulla sicurezza alimentare, devono essere adottate azioni al fine di minimizzare i rischi di contaminazione.	
INDUMENTI PROTETTIVI	7.4	Dipendenti, appaltatori o visitatori che operano nelle aree di produzione o vogliano accedervi devono indossare indumenti protettivi adeguati forniti dal sito.			
	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 di produzione e di stoccaggio). 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.	3.2.6	Nelle aree di lavoro in cui è obbligatorio indossare un copricapo e / o un copribarba, i capelli e la barba devono essere coperti completamente, al fine di prevenire la contaminazione del prodotto.	
			3.2.8	Idonei indumenti protettivi devono essere disponibili in quantità sufficiente per ogni dipendente.	

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	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 • 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.	3.2.9	Tutti gli indumenti protettivi devono essere accuratamente e regolarmente lavati in sito o da un fornitore approvato o dai dipendenti. La decisione deve essere giustificata dalla valutazione del rischio. I requisiti definiti devono assicurare quanto meno: • una sufficiente segregazione tra gli indumenti sporchi e gli indumenti puliti in ogni momento • un'efficace lavaggio attraverso condizioni di temperatura dell'acqua di lavaggio e dosaggio del detergente • evitare contaminazione fino al successivo utilizzo. L'efficacia del lavaggio deve essere adeguatamente monitorata.	
	7.4.4	Gli indumenti di protezione dovranno essere cambiati con una frequenza appropriata, determinata in base alla tipologia di rischio.			
	7.4.5	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.	3.2.7	Devono esistere regole di utilizzo chiaramente definite per le aree di lavoro / attività in cui è necessario indossare guanti (colorati in modo diverso dal colore del prodotto).	
	7.4.6	In presenza di indumenti protettivi non adatti per il lavaggio (come protezioni metalliche, guanti e grembiuli), questi devono essere puliti e sterilizzati con una frequenza determinata dalla tipologia di rischio.			
AREE AD ALTO RISCHIO, ALTO CONTROLLO E ALTO CONTROLLO A TEMPERATURA AMBIENTE NELL'AREA PRODUZIONE - BRC versione 8					
LAYOUT, FLUSSO DEL PRODOTTO E SEPARAZIONE ALL'INTERNO DI AREE AD ALTO RISCHIO, ALTO CONTROLLO E ALTO CONTROLLO A TEMPERATURA AMBIENTE	8.1	Lo stabilimento deve essere in grado di dimostrare che gli impianti di produzione e i controlli sono adeguati a prevenire la contaminazione da agenti patogeni dei prodotti.			
	8.1.1	La pianta dello stabilimento (vedere clausola 4.3.1) deve includere le aree in cui il prodotto è soggetto a diversi livelli di rischio di contaminazione. Tale pianta deve identificare: • le aree ad alto rischio • le aree ad alto controllo • le aree ad alto controllo a temperatura ambiente • le aree a basso rischio • le aree destinate al trattamento di prodotti chiusi • le 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.			
	8.1.2	Laddove lo stabilimento preveda 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, dello smaltimento 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).			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	8.1.3	Laddove lo stabilimento preveda 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.			
	8.1.4	Laddove siano necessarie aree ad alto controllo dovrà essere e effuata 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 • usso di materie prime, imballaggi, prodtti, attrezzature, personale ed effluenti • flusso e qualità dell'aria • fornitura e ubicazione delle utenze (inclusi gli scarichi). Dovranno essere adottati processi efficaci per proteggere il prodotto finito dalla contaminazione microbiologica. Questi processi potranno includere separazione, gestione dei flussi di processo o altre tipologie di controllo.			
STRUTTURA DELL'EDIFICIO DI AREE DI PRODUZIONE AD ALTO RISCHIO E ALTO CONTROLLO	8.2.1	Laddove lo stabilimento preveda al suo interno aree ad alto controllo o aree ad alto rischio, deve essere predisposto una pianta specifica 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.			
	8.2.2	All'interno delle aree ad alto rischio, il ricambio dell'aria filtrata deve essere e effuato con una frequenza adeguata. 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.			
MANUTENZIONE ALL'INTERNO DELLE AREE AD ALTO RISCHIO E ALTO CONTROLLO	8.3.1	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.			
	8.3.2	In seguito alla rimozione di attrezzature da aree ad alto rischio o alto controllo, lo stabilimento dovrà predisporre una procedura per la pulizia e l'eliminazione di rischi di contaminazione prima della reintroduzione dell'attrezzatura all'interno dello stabilimento. Devono essere conservati i registri di reintroduzione delle attrezzature nell'area.			
	8.3.3	Laddove apparecchiature portatili come ad esempio dispositivi palmari siano utilizzati all'interno delle aree ad alto rischio o alto controllo, tali dispositivi dovranno: • essere visivamente riconoscibili e destinati al solo utilizzo nell'area designata o • essere sottoposti a procedure specifiche (per esempio una pulizia approfondita) affinché il loro utilizzo non comporti rischi di contaminazione.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
STRUTTURE PER IL PERSONALE NELLE AREE AD ALTO RISCHIO E ALTO CONTROLLO	8.4.1	In caso di operazioni da effttuarsi in aree ad alto rischio e alto controllo, il personale potrà accedervi attraverso uno spogliatoio dedicato, posizionato all'ingresso dell'area. Gli spogliatoi devono rispettare i seguenti requisiti: • 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 o alto controllo • 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) • devono essere predisposti e utilizzati lavamani e dispositivi per la disinfezione. Tali misure dovranno essere adottate: • prima di accedere alle aree ad alto rischio • all'ingresso delle aree ad alto controllo • l'azienda deve fornire calzature idonee, che non devono essere indossate al di fuori dei locali aziendali • deve essere presente un effcace sistema di controllo delle calzature per prevenire l'introduzione di agenti patogeni nelle aree. A questo scopo, deve essere previsto un sistema di separazione e monitoraggio del cambio delle calzature prima dell'ingresso nell'area (per esempio tramite una barriera o un sistema di panche) o un servizio controllato e gestito per il lavaggio delle calzature laddove tali procedure offrano un controllo efficace a o a impedire l'introduzione di agenti patogeni nell'area. Dovrà essere impiegato un programma di monitoraggio ambientale per valutare l'efficacia del controllo delle calzature.			
ORDINE E IGIENE IN AREE AD ALTO RISCHIO E ALTO CONTROLLO	8.5.1	Le procedure di pulizia ambientale 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 determinati in base alla tipologia di rischio. Devono essere implementate procedure a e a garantire il raggiungimento di adeguati standard di pulizia.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	8.5.2	Dovranno essere definiti i limiti microbiologici di accettabilità e non accettabilità dei livelli di pulizia nelle aree produttive ad alto controllo o alto rischio. Tali limiti devono conto di tutti i potenziali pericoli del prodotto o dell'area di produzione. Pertanto, devono essere definiti livelli di accettabilità della pulizia in base ad aspetto visivo, tecniche di bioluminescenza ATP (vedere glossario) o, se necessario, test chimici, microbiologici e sugli allergeni. Lo stabilimento deve specificare l'azione correttiva da intraprendere, laddove dai risultati del monitoraggio emerga il mancato rispetto dei limiti di accettabilità. 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. Si dovrà valutare anche il rischio associato alla presenza di residui di detergenti chimici sulle superfici destinate al contatto con gli alimenti.			
	8.5.3	L'attrezzatura usata per pulire aree ad alto controllo e ad alto rischio deve essere visivamente riconoscibile e usata specificatamente nell'area designata.			
GESTIONE / SMALTIMENTO DEI RIFIUTI IN AREE AD ALTO RISCHIO E ALTO CONTROLLO	8.6.1	I sistemi per lo smaltimento dei rifiuti dovranno ridurre al minimo il rischio di contaminazione dei prodotti attraverso il controllo di potenziali contaminazioni crociate. Le valutazioni dei rischi dovranno tener conto della movimentazione e del flusso di rifiuti e contenitori di rifiuti. Per esempio, le aree ad alto controllo e ad alto rischio dovrebbero essere dotate di appositi cassonetti porta rifiuti non trasferibili ad altre zone di rischio nell'area di produzione.			
INDUMENTI PROTETTIVI IN AREE AD ALTO RISCHIO E ALTO CONTROLLO	8.7.1	Il lavaggio degli indumenti protettivi utilizzati in aree ad alto rischio o alto controllo 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 • un'adeguata separazione degli indumenti per le aree ad alto rischio, a basso rischio e ad alto controllo • la pulizia efficace degli indumenti protettivi • l'adeguata sterilizzazione degli indumenti protettivi 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).			
	8.7.2	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.			
	8.7.3	Gli indumenti di protezione utilizzati nelle aree ad alto rischio e ad alto controllo dovranno essere cambiati con una frequenza appropriata, determinata in base alla tipologia di rischio, e almeno una volta al giorno.			
REQUISITI PER PRODOTTI COMMERCIALIZZATI - BRC versione 8					
APPROVAZIONE E CONTROLLO DELLA PERFORMANCE DI PRODUTTORI / IMBALLATORI DI	9.1	L'azienda deve implementare procedure per l'approvazione dell'ultimo produttore o confezionatore dei prodotti alimentari commercializzati al fine di assicurarne la sicurezza, la conformità e la produzione conforme alle specifiche dei prodotti.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
PRODOTTI ALIMENTARI COMMERCIALIZZATI	9.1.1	L'azienda deve dotarsi di una procedura di approvazione dei fornitori documentata che identifichi le procedure per l'approvazione iniziale e continua dei fornitori e il produttore/trasformatore di ciascun prodotto commercializzato. Tali requisiti dovranno basarsi sui risultati di una attenta valutazione dei rischi che deve tener conto: • della natura del prodotto e dei rischi associati • delle indicazioni specifiche fornite dai clienti • dei requisiti legali del Paese in cui i prodotti sono venduti o importati • dell'origine o del Paese di provenienza dei prodotti • dei potenziali rischi di adulterazione o frode • dei potenziali rischi nella catena di fornitura fino al punto di ricezione della merce da parte dell'azienda • dell'identità del marchio dei prodotti (ad esempio se a marchio proprio o recanti il marchio del cliente).			
	9.1.2	L’azienda deve dotarsi di una procedura per l’approvazione iniziale e continua dei produ?ttori. Le procedure di approvazione devono basarsi su una valutazione del rischio o su una combinazione dei seguenti elementi: • una valida certificazione secondo lo Standard globale BRC applicabile o uno standard riconosciuto dalla Global Food Safety Initiative. L’ambito di applicazione della certificazione deve includere i prodott?i acquistati • una verifica presso il fornitore, al fine di valutare sicurezza alimentare, tracciabilità, rispe?tto del protocollo HACCP e buone pratiche nei processi produtt?ivi (GMP), svolta da un ispe?ttore con comprovate competenze sul tema della sicurezza alimentare. Laddove la verifica presso il fornitore sia stata eseguita da seconde o terze parti, l’azienda sarà tenuta a: – dimostrare le competenze dell'ispettore – confermare che l'ambito di applicazione della verifica includa la valutazione della sicurezza alimentare del prodotto, della tracciabilità, del rispetto del protocollo HACCP e delle buone pratiche nei processi produttivi (GMP) – ottenere e rivedere una copia del rapporto di verifica completo **O** • laddove sia fornita una giustificazione basata su una valida valutazione del rischio e il fornitore abbia ottenuto un risultato di rischio basso, è possibile ottenere l'approvazione iniziale compilando un questionario per i fornitori. Il questionario dovrà vertere su temi quali la valutazione della sicurezza alimentare del prodo?tto, della tracciabilità, del rispe?tto del protocollo HACCP e delle buone pratiche nei processi produ?ttivi ed essere verificato da una persona con le competenze necessarie per ricoprire un ruolo di controllo.			
	9.1.3	Devono essere conservati i registri att?inenti al processo di approvazione del produ?ttore/imballatore, inclusi i rapporti delle verifiche o i certificati attestanti la sicurezza dei prodo?tti degli stabilimenti di produzione/imballaggio che forniscono i prodo?tti commercializzati. Devono essere implementati una procedura di revisione e registri sul monitoraggio dei problemi identificati presso gli stabilimenti di produzione/imballaggio che potrebbero compromettere i prodo?tti alimentari commercializzati dall’azienda.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	9.1.4	Deve essere adottato un processo di revisione continua dei produttori/imballatori, definito in base alla tipologia di rischio e adottando criteri di prestazione predefiniti, che includa eventuali reclami, i risultati dei test sul prodotto, segnalazioni/avvertimenti da parte delle autorità, rifiuti o altri riscontri da parte dei clienti. Il processo dovrà essere implementato completamente. 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, incluse eventuali modifiche attinenti allo stato di certificazione. Si dovrà avere cura di conservare i registri delle verifiche.			
SPECIFICHE	9.2	Le specifiche e le informazioni necessarie a garantire la conformità ai requisiti legali e permettere ai clienti di utilizzare il prodotto in maniera sicura dovranno essere conservate e consultabili da parte dei clienti.			
	9.2.1	Le specifiche dovranno essere disponibili per tutti i prodotti. Queste dovranno essere presentate nel formato concordato con il cliente o, qualora questo non fosse specificato, includere dati chiave per soddisfare i requisiti legali e permettere al cliente di utilizzare il prodotto in maniera sicura. Le specifiche possono essere in formato cartaceo o elettronico, o parte di un sistema di specifiche online.			
	9.2.2	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 affinchè tali accordi vengano sottoscritti.			
	9.2.3	Le aziende dovranno adottare processi comprovabili per garantire che i requisiti specifici dei clienti siano soddisfatti, per esempio tramite inclusione dei requisiti dei clienti nelle specifiche di acquisto o eseguendo un processo di lavorazione aggiuntivo sul prodotto acquistato (come la cernita o l'assegnazione del grado) per soddisfare le specifiche dei clienti.			
	9.2.4	La revisione delle specifiche deve avere una frequenza tale da garantire che i dati siano sempre aggiornati. In ogni caso deve essere eseguita almeno ogni 3 anni e prendere in considerazione le modifiche apportate al prodotto, i fornitori, le normative e i rischi potenziali. Tutte le revisioni e le modifiche dovranno essere documentate.			
CONTROLLO DEL PRODOTTO E TEST DI LABORATORIO	9.3	Lo stabilimento dovrà adottare procedure atte a garantire che i prodotti ricevuti siano conformi alle specifiche di acquisto e che i prodotti forniti siano conformi alle richieste del cliente.			
	9.3.1	Lo stabilimento dovrà implementare procedure di campionamento dei prodotti o programmi di garanzia di qualità per verificare che i prodotti siano rispondenti a definite specifiche di acquisto e conformi ai requisiti legali e in materia di sicurezza. Nelle verifiche per campionamento, la frequenza dei campionamenti e il processo di valutazione devono essere determinati in base alla tipologia di rischio. Dovranno essere conservati i registri contenenti i risultati delle valutazioni e delle analisi effettuate.			
	9.3.2	Laddove la verifica di conformità sia fornita dal fornitore (per esempio mediante certificati di analisi e conformità), l'attendibilità delle informazioni fornite dovrà essere verificata e supportata da periodiche analisi indipendenti sul prodotto.			
	9.3.3	In caso di dichiarazioni relative ai prodotti trattati quali la provenienza, la catena di custodia, lo stato garantito o di "identità garantita" e lo stato del prodotto o delle materie prime utilizzate, la documentazione di supporto che attesti la veridicità di tali dichiarazioni dovrà essere resa accessibile dal fornitore o da altro organismo indipendente.			

	BRC versione 8		IFS versione 7		Legislazione cogente
	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	RIF.	DESCRIZIONE REQUISITO	Reg./D.lgs/intesa/
	9.3.4	Qualora l'azienda effettui autonomamente o in subappalto un'analisi di rilevanza primaria per verificare la sicurezza e la conformità 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 17025. Qualora fossero utilizzati metodi di analisi non approvati da organismi accreditati, sarà necessario esibire tutta la documentazione pertinente.			
	9.3.5	I risultati di test e controlli devono essere conservati e rivisti per identificare tendenze generali. È necessario implementare azioni adeguate per rimediare a risultati sfavorevoli o a un andamento generale insoddisfacente.			
CONFORMITA' LEGISLATIVA DEL PRODOTTO	9.4	L'azienda deve dotarsi di processi che garantiscano che i prodotti alimentari commercializzati siano conformi ai requisiti legali vigenti nel Paese di vendita, se noto.			
	9.4.1	L'azienda è tenuta ad adottare procedure documentate per verificare la conformità dei prodotti commercializzati. Tali procedure devono comprendere: • informazioni relative all'etichettatura • conformità alle normative legali vigenti in materia di composizione • conformità ai requisiti di quantità e volume. Quando tali responsabilità siano assunte dal cliente, dovranno essere chiaramente definite nei contratti stipulati tra le parti.			
TRACCIABILITA'	9.5	Il sito deve essere in grado di seguire l'iter di tutti i lotti di prodotti fino alle ultime fasi di produzione e alla consegna al cliente.			
	9.5.1	Il sito dovrà adottare un sistema di tracciabilità per tutti i lotti di prodotti che identifichi l'ultimo produttore o, in caso di prodotti agricoli primari, l'imballatore o l'impianto in cui sia stata apportata l'ultima modifica rilevante sul prodotto. Devono essere conservati registri per identificare i destinatari di ciascun lotto di prodotti inviato dall'azienda.			
	9.5.2	L'azienda dovrà verificare il sistema di rintracciabilità almeno una volta l'anno per attestare l'effettiva possibilità di risalire fino all'ultimo produttore e al destinatario del prodotto. Tale verifica deve prevedere l'identificazione della movimentazione dei prodotti attraverso la catena dal produttore fino alla ricezione da parte dell'azienda, includendo ogni singolo movimento e le aree di stoccaggio intermedie.			
	9.5.3	La verifica del sistema di tracciabilità dovrà prevedere la riconciliazione delle quantità di prodotti ricevuti dall'azienda per un dato lotto. Dovrà essere raggiunta la massima tracciabilità entro 4 ore (o 1 ora quando le informazioni siano richieste da parti esterne).			