

# Standard Internazionale BRC per la Sicurezza Alimentare VI Edizione

## Guida alle principali differenze tra la V Edizione e la VI Edizione

La BRC ha pubblicato la V edizione dello Standard Internazionale per la Sicurezza Alimentare nel Luglio 2011 e la nuova VI Edizione verrà invece utilizzata per tutti gli audit a partire dal 1 Gennaio 2012. Le Certificazioni emesse in conformità alla V edizione verranno ritenute valide fino alla data di scadenza indicata sulla certificazione stessa.

Con questo documento si vuole fornire un'introduzione alla nuova Edizione ed una guida, rivolta a tutti gli utenti, alle modifiche apportate al testo dello Standard. La Parte 1 di questa guida fornisce una sintesi delle modalità che hanno portato allo sviluppo della VI Edizione, le priorità e gli obiettivi che ci si è posti durante la produzione della VI Edizione ed una spiegazione relativa alle modifiche più importanti dello schema di certificazione.

Nella Parte 2 del documento osserveremo più nel dettaglio i requisiti dello Standard, e verrà fornita una sintesi delle principali modifiche allo Standard e le relative motivazioni di base. Tuttavia, le aziende dovranno comunque acquistare una copia completa dello Standard per studiare nel dettaglio come applicarne i requisiti alle proprie attività, prima del prossimo audit di certificazione.

## Parte 1

### Contesto di produzione della VI Edizione e dei relativi obiettivi

#### 1. Processo di consultazione e sviluppo

Lo Standard Internazionale BRC per la Sicurezza Alimentare è largamente utilizzato in tutto il mondo, e prima di iniziarne la revisione per la VI Edizione, la BRC ha intrapreso un'intensa consultazione con i fruitori dello Standard per capirne la forza e le potenziali aree di miglioramento.

In generale, i feedback sulla V Edizione furono decisamente positivi, ed il costante aumento dell'impiego dello Standard a livello globale, con quasi 14.000 siti certificati ed oltre il 20% di crescita nel 2010, è prova della sua crescente fama internazionale. La consultazione portò ad individuare diverse opportunità per un ulteriore miglioramento, con particolare riguardo verso le modalità di svolgimento dell'audit:

- assicurare un maggiore equilibrio nei tempi degli audit tra la verifica dell'ambiente di lavoro e la revisione dei documenti, con una maggiore enfasi sulle buone pratiche di produzione
- garantire coerenza nei risultati degli audit, così che il livello ottenuto dalla certificazione rifletta realmente gli standard che il sito riesce a mantenere costantemente attivi
- fornire un percorso che permetta il riconoscimento dei siti che sono ancora in fase di sviluppo dei sistemi per la gestione della qualità alimentare
- ridurre la necessità di audit per clienti multipli o di altro tipo
- garantire che i verbali di audit costituiscano ed offrano un valore aggiunto, ma non aggiungano costi.

Il processo di riscrittura è stato diretto da un comitato di direzione composto dai rappresentanti senior dei maggiori dettaglianti e delle maggiori aziende nell'ambito del food service che già utilizzano lo Standard, così da garantire che lo stesso venisse sviluppato in linea con i loro requisiti.

Per lo sviluppo dei dettagli dello Standard, ci si è serviti di gruppi di lavoro formati dai diversi stakeholder; ciascun gruppo era composto dai rappresentanti dei dettaglianti, delle aziende del food service, da Enti Certificatori, costruttori e rappresentanti dell'UKAS. Ulteriori input venivano forniti da un altro gruppo, formato dai fruitori Nordamericani.

La bozza dello Standard fu testata in una serie di audit di prova, e resa disponibile per una pubblica consultazione. La bozza fu scaricata da oltre 1.700 in tutto il mondo. Prima della stesura della bozza definitiva, furono esaminati tutti i commenti al documento.

BRC desidera ringraziare tutte le persone che hanno contribuito allo sviluppo della VI Edizione dello Standard.

## **Sviluppo dello Standard –Evoluzione non rivoluzione**

Durante la fase di riscrittura, si pose particolare attenzione allo sviluppo delle idee per ampliare la copertura dello Standard, fornire delle alternative per diversificare le prestazioni dei siti ed incoraggiare la coerenza degli audit. L'esame dei requisiti di è concentrato principalmente su chiarezza e semplificazione, piuttosto che su modifiche generali che riflettessero i feedback della consultazione.

### **1. Cresce l'attenzione verso le Buone Pratiche di Produzione (BPP)**

Nel campo della Sicurezza Alimentare, mantenere dei buoni standard, in costante crescita, ed una condotta impeccabile richiede procedure e processi documentati, che garantiscano la coerenza dei metodi di lavoro e forniscano le informazioni necessarie ad individuare possibili aree di miglioramento. Tuttavia, l'implementazione delle procedure interne, il coordinamento della formazione del personale e delle pratiche di lavoro, l'igiene e le condizioni lavorative influiscono sulla qualità e sulla sicurezza del prodotto. La VI edizione mira a riequilibrare il processo di audit aumentando la quantità di tempo impiegato dall'auditor nelle aree di lavorazione.

Le proposte per la VI Edizione dello Standard ed il pacchetto di training allegato, riservato agli auditor, comprendono modifiche che intendono aumentare l'enfasi sugli aspetti GMP dell'audit. Tra esse:

- Una lista di controllo per gli audit divisa in due parti, nel rispetto dell'opzione 2 relativa agli audit a sorpresa, che aiuti a stabilire i requisiti che ci si appresti a verificare all'interno delle aree di lavorazione
- Una modifica equilibrata, relativa al numero ed alla rilevanza dei requisiti, che favorisca le buone pratiche di lavorazione piuttosto che la documentazione del sistema
- Un nuovo format per il verbale di audit, più attento alle esigenze del cliente, che diminuisca il tempo impiegato nella stesura del verbale, e promuova un approccio più competitivo
- Una maggiore enfasi, nel materiale di training per l'auditor, sulla standardizzazione delle buone pratiche negli audit per la conformità allo Standard BRC– confronto con il personale addetto alla produzione, presupposti competitivi, percorsi di audit, osservazione delle procedure di trasformazione del prodotto ecc.

A fronte di una generale riduzione nel numero delle sezioni contenenti i requisiti della norma sul controllo dei corpi estranei, sono state ampliate le sezioni sull'igiene, la pulizia e gli allergeni.

## **2. Aggiornamento dei requisiti**

La fase di revisione è stata un'opportunità per il controllo dei termini usati e l'impaginazione dello Standard, cercando di semplificarlo ed eliminare ogni possibile fonte di ambiguità.

È stata intrapresa una revisione delle dichiarazioni di intenti che precedono ogni insieme di requisiti dello Standard, per garantire la corrispondenza tra il risultato richiesto ed i requisiti in seguito esposti, a supporto dei risultati raggiunti e sperati.

Le modifiche apportate allo Standard hanno portato ad una generale riduzione al numero delle frasi utilizzate pari al 25%, eliminandole o unendole, in modo che ognuna di esse esprimesse un'idea significativa. Questa scelta rafforza la coerenza del documento, dal momento che ora i requisiti hanno un significato simile.

È stato rafforzato il processo di certificazione, garantendo non solo che verranno individuati gli eventuali problemi e corretti gli audit, ma anche individuate le cause principali, realizzando dei piani d'azione volti a prevenirne la reiterazione.

## **3. Audit a sorpresa- Aumentano accessibilità e gratificazione**

Gli audit a sorpresa sono sempre più comuni in alcuni mercati, e si ritiene che conferiscano più competitività al sito ed una valutazione più realistica dei suoi standard giornalieri. Nella V edizione, lo schema degli audit a sorpresa non veniva ben utilizzato, in parte perché sembrava che i vantaggi non avessero più peso rispetto alle difficoltà pratiche di condurre un audit a sorpresa.

Nella VI edizione, i gruppi di lavoro hanno sviluppato due opzioni relative agli audit a sorpresa, entrambe volontarie.

Opzione 1 – Audit completamente a sorpresa, simile a quello dell'edizione precedente

Opzione 2 – Un audit diviso in due parti:

- I Parte audit a sorpresa – ampiamente basato sulle attività dell'azienda e le buone pratiche di lavorazione
- II Parte – audit programmato – ampiamente basato su una revisione dei documenti di sistema, delle procedure e dei registri effettuato nelle date di audit già programmate.

La nuova opzione 2 permette alle aziende di garantire la disponibilità dei responsabili per la revisione della documentazione mentre continuano a beneficiare di un audit di livello superiore.

La maggior enfasi sulle Buone Pratiche di Produzione, grazie a questo nuovo approccio ed al realismo che trae dall'elemento sorpresa, rafforzerà la fiducia negli audit e nella valutazione. BRC sosterrà lo schema degli audit a sorpresa, ed aiuterà a lanciare sul mercato quei siti che otterranno, grazie a in questi schemi, la valutazione massima A+.

## **4. Incoraggiare la Sicurezza Alimentare – Il nuovo processo di Iscrizione**

Gli Standard BRC vengono utilizzati in tutto il mondo, vantando aziende certificate in oltre 100 Paesi. Con la pubblicazione della VI edizione, si sono gradualmente alzati i requisiti di certificazione, parallelamente al miglioramento degli standard aziendali e della nostra conoscenza in materia di sicurezza alimentare. È importante che, nonostante il miglioramento degli standard, si lasci spazio anche alle aziende attualmente in fase di sviluppo del proprio sistema di sicurezza alimentare, ed incoraggiarne lo sviluppo fino al raggiungimento della certificazione.

Verrà introdotto un nuovo processo di iscrizione, che permetterà alle aziende di registrare i propri audit sulla Directory BRC, e condividere i propri progressi con altri clienti, che a loro volta svilupperanno il proprio sistema di sicurezza alimentare. Per favorire il miglioramento dei siti non certificati, verrà introdotto un sistema bilanciato di valutazione graduale, che darà priorità all'igiene alimentare. Si individua, così, lo stato dei siti, fornendo una misura attraverso la quale classificare i propri progressi, in vista di una piena certificazione. Il verbale di audit e la carta di valutazione saranno disponibili esclusivamente nella propria area riservata della Directory BRC, permettendo alle aziende di condividere i risultati con i propri clienti.

Nonostante si favorisca il miglioramento, appare evidente che debba esistere una netta distinzione con le aziende certificate, che soddisfano tutti i requisiti dello standard. Verrà rilasciato un attestato, con relativa valutazione, solo alle aziende che otterranno una piena certificazione; il loro traguardo sarà visibile pubblicamente sul sito internet della Directory BRC, e potranno utilizzare i loghi BRC per le aziende certificate.

## **5. Garantire la trasparenza**

Lo Standard BRC è stato studiato sia per dare assistenza alle aziende che migliorano il proprio sistema per la sicurezza alimentare, sia come mezzo per offrire una garanzia ai clienti dell'azienda certificate, attraverso i verbali e l'attestato. Con la VI edizione si è colta l'opportunità di garantire che gli scopi stabiliti dall'attestato e dai verbali rispecchiano chiaramente le attività incluse nel processo di audit, e che sia possibile identificare in maniera chiara eventuali omissioni. Con la VI edizione, infatti, eventuali esclusioni dallo scopo sono soggette a restrizioni e devono essere giustificate. I beni ottenuti attraverso intermediari sono stati esclusi dallo scopo.

## **6. Completare il puzzle**

I miglioramenti alla VI edizione non si limitano solo al testo della norma, ma coinvolgono l'intera struttura di supporto allo Standard, che comprende il training, la gestione delle prestazioni dell'Ente Certificatore, la competenza degli auditor e lo sviluppo.

Training – È stata sviluppata una nuova serie di corsi di training, disponibili presso BRC e la sua rete internazionale di Fornitori di Training Autorizzati BRC (FTA), allo scopo di fornire più informazioni sia agli auditor che ai siti di produzione. Gli auditor registrati allo scopo di condurre audit che verifichino la conformità verso la VI Edizione, dovranno frequentare un corso di addestramento della durata di due giorni, e superare con successo un esame per il conseguimento dell'autorizzazione a condurre gli audit per la VI Edizione.

Competenza degli Auditor – Gli audit per verificare la conformità agli Standard BRC richiedono un alto livello di competenza tecnica, esperienza e capacità interpersonali. BRC ha sempre auspicato che gli auditor avessero una buona conoscenza per uno specifico settore, così da poter condurre gli audit relativi allo stesso, e registra gli auditor in base alle categorie di prodotto. Il gruppo di lavoro per la VI Edizione, dedicato alle competenze degli auditor, stabilirà le categorie di abilità, conoscenza e materiali per coadiuvare gli Enti Certificatori nella valutazione e nel miglioramento delle competenze degli auditor.

Gestione degli Enti Certificatori (professionalità) – Nonostante l'accreditamento da parte dei propri enti di accreditamento nazionali, BRC verifica, rispetto ad una serie di indicatori chiave di performance (ICP), le performance di tutti gli Enti Certificatori registrati. I risultati della valutazione verranno pubblicati sulla Directory BRC, così da permettere alle aziende di individuare gli Enti Certificatori dalle prestazioni migliori. L'attività di verifica sulla professionalità sarà ampliata in modo da includere più visite alle aziende e sondaggi sulla soddisfazione dei clienti. BRC apprezza sempre i feedback sulle performance della propria struttura normativa.

## Parte 2

### Le principali modifiche ai requisiti nella VI Edizione

#### Commenti Generali

**Dichiarazioni di intenti** – Sono state riformulate in base ai risultati che si desidera ottenere, ed esprimere l’obiettivo da raggiungere attraverso i requisiti elencati nella sezione che le segue. Proprio come per la V Edizione, è necessario rispettare, oltre i singoli requisiti, anche la ‘Dichiarazione di Intenti’.

Ai requisiti dello Standard è stato introdotto un **Codice dei Colori** che offre agli auditor una guida per le aree che dovranno essere sottoposte ad audit, secondo la struttura dall’audit a sorpresa diviso in due parti; è strettamente connesso ai punti che dovranno essere sottoposti ad audit all’interno dell’azienda o durante la revisione dei documenti.

**Rinumerare i requisiti** – É stata operata una certa riorganizzazione delle sezioni, all’interno dello Standard, e sono stati anche rinumerati i requisiti. Questa operazione favorisce il flusso di nuove idee all’interno dello Standard stesso. Se tutti i requisiti sono stati soddisfatti, per il sistema di qualità interno all’azienda non ci sono ulteriori requisiti, se non quello di coincidere con la relativa clausola dello Standard.

**Fusione dei requisiti** – É stata operata una sorta di fusione dei requisiti, che erano singoli nella V Edizione. Ciò è stato fatto allo scopo di garantire che i requisiti abbiano un peso più equilibrato, nel caso insorgessero delle nonconformità.

#### Sezione 1 – Impegno dei Responsabili Senior

Questa sezione è stata riorganizzata, e ora comprende alcuni requisiti originariamente inseriti alla sezione 3; precisamente: *Struttura organizzativa* (1.2), *dichiarazione sulla politica per la qualità* (1.1.1). La connessione tra la dichiarazione sulla politica dell’azienda, la pianificazione degli obiettivi e dei traguardi da raggiungere, la verifica dei risultati e la revisione attraverso il processo di controllo della gestione, vengono attuati attraverso i requisiti esposti nelle sezioni 1.1 - 1.3.

La nuova clausola 1.10 è stata studiata per le situazioni in cui uno stesso problema si ripresenti in almeno due audit consecutivi, mettendo in evidenza che la causa principale della nonconformità non sia stata adeguatamente affrontata.

#### Sezione 2 – Il Sistema di Gestione per la Sicurezza Alimentare – HACCP

Gli attuali requisiti presenti in questa sezione, basati sui principi internazionalmente riconosciuti del Codex Alimentarius restano invariati.

L’unica eccezione è rappresentata dal nuovo *Programma di Pre-requisiti* (2.2) che è stato introdotto per mostrare la connessione tra il programma di pre-requisiti ed il processo HACCP. Ciò richiede che i programmi attuali siano documentati, e ove i controlli avvengano attraverso i pre-requisiti, questi debbano essere verificati (2.7.3).

### **Sezione 3 – Sistema di Gestione per la Qualità e la Sicurezza Alimentare**

Questa sezione è stata riorganizzata attraverso lo spostamento di alcune clausole dalla sezione 1, la rimozione del paragrafo sull'*attenzione al cliente ed introduzione dei controlli sui prodotti non conformi* (3.8), precedentemente alla sezione 4 della V Edizione.

Sono stati ampliati i requisiti relativi agli *audit interni* (3.4), in modo da introdurre la clausola 3.4.4 sulle verifiche ai processi/all'ambiente, per conferire un'enfasi maggiore alle attuali valutazioni degli ambienti produttivi.

Si è data maggiore enfasi anche al paragrafo *Approvazione dei Fornitori e delle Materie Prime, e monitoraggio sulle prestazioni* (3.5). Ora, come base per stabilire l'approvazione dei fornitori di materie prime ed il regime di campionamento, richiede una valutazione dei rischi relativi alle materie prime che sia documentata (3.5.1.1). All'interno della sezione 3.5, i requisiti per i fornitori di materie prime (3.5.2) sono stati separati dalla gestione dei fornitori di servizi (3.5.3). È stata introdotta una nuova sezione per chiarire la *gestione delle lavorazioni* (3.5.4): questa sezione illustra le parti intermedie di un processo che potrebbe essere delegato ad un altro sito, come ad esempio l'accumulo delle polveri o la stagionatura del formaggio, e garantire trasparenza nei confronti dei clienti.

I requisiti per le *azioni correttive* (3.7) e la *gestione dei ricorsi* (3.10) ora contengono entrambi dei requisiti che garantiscano l'analisi della causa principale dei problemi.

L'unica modifica ai requisiti sulla *Riferibilità* (3.9) è l'inclusione delle linee guida sul tempo, 4 ore, per il recupero dei documenti. Questo particolare è stato introdotto per garantire l'immediata elaborazione delle informazioni, in caso di eventuali richiami. Tuttavia, nella pratica gli auditor si appoggeranno alla riferibilità per intraprendere la revisione dei registri di lavorazione relativi al prodotto scelto per risalire all'intero processo.

La sezione sul *ritiro dei prodotti* ora comprende un requisito (3.11.4) secondo il quale sia necessario comunicare, entro 3 giorni, all'Ente Certificatore qualora si intraprenda un'azione di ritiro: ciò garantisce la possibile revisione di ogni eventuale incidente, così che i clienti possano avere totale fiducia nei certificati di qualità che vengono emessi.

### **Sezione 4 – Standard del Sito**

La *sicurezza del sito* ha raggiunto una maggiore importanza grazie alla diffusione internazionale della Norma, ed in particolare nelle aree che esportano i propri prodotti verso gli Stati Uniti. Ora, è stata introdotta (4.2.1) una valutazione documentata delle misure di sicurezza per garantire un'adeguata analisi sui rischi che potrebbero minare la sicurezza stessa.

Alto rischio/estrema attenzione – La Norma ha cercato di chiarire quando sia necessario indicare aree soggette ad alto rischio e/o estrema attenzione, introducendo un albero decisionale e nuove linee guida. L'intenzione è quella di garantire un'interpretazione uniforme. Sono stati estesi i requisiti per le aree soggette ad estrema attenzione, in particolar modo quelli riferiti alle modifiche strutturali (4.8.4) ed alla separazione tra le aree soggette ad estrema attenzione e bassi rischi (4.3.5): ciò riflette la tutela verso i prodotti soggetti alla massima attenzione per prevenire eventuali rischi provenienti da agenti patogeni. In entrambi i casi, la valutazione dei rischi rappresenta parte integrante del rispetto delle clausole.

La sezione *struttura del flusso e della differenziazione del prodotto* (4.3) è stata estesa introducendo il requisito sulla necessità di realizzare una mappa del sito che mostri le diverse zone a rischio (4.3.1), e l'aggiunta dei flussi relativi ai processi ed all'andamento dell'organico (4.3.2). Tutto ciò favorisce l'organizzazione dei flussi relativi ai processi, l'individuazione delle potenziali aree di contaminazione crociata ed adeguati livelli di guardia sull'area di produzione.

La sezione sulla *Strutture dell'edificio* (4.4) è stata ridotta, ma le aspettative sugli edifici restano immutate rispetto alla V Edizione.

Consapevoli del ruolo giocato dalla contaminazione delle acque nell'ambito della sicurezza del prodotto, nella nuova edizione della norma si richiede un piano del sistema idrico (4.5.2), che verrà utilizzato per stabilire delle aree di verifica a campione ed individuare le zone che potrebbero richiedere più cura.

Tra i requisiti relativi agli *Uffici del Personale* (4.8), le sezioni sull'estrema attenzione (4.8.4) e sull'alto rischio (4.8.5) negli spogliatoi sono ora più dettagliate, per garantire un approccio uniforme e riflettere le migliori pratiche consolidate nel settore.

La gestione dei rischi da *contaminazione chimica e fisica* dei prodotti (4.9) ed i *metodi per il rilevamento e la rimozione di materiali estranei* (4.10) conservano la loro grande importanza, per la Norma. Nella VI Edizione, questi requisiti sono stati ampiamente estesi per cercare di garantire un approccio uniforme, in particolare per quanto riguarda la gestione dei rischi da materiali esterni e le tecnologie disponibili per la rimozione delle possibili contaminazioni. A seconda del prodotto realizzato, alcuni requisiti potrebbero non trovare applicazione.

*Pulizia ed igiene* (4.11) è una sezione che, fin dalle prime consultazioni, si è ritenuto avesse bisogno di un'enfasi maggiore, dato che è più soggetta alla variabilità degli audit dei clienti presso i siti certificati. Di conseguenza, è stato introdotto negli audit il monitoraggio sulla pulizia del *line-change* e potrebbe essere necessario lo smontaggio delle attrezzature per l'ispezione, nei casi in cui questa operazione non rischi di influire negativamente sulla produzione. Affinché vengano ritenuti adeguati ad affrontare un determinato tipo di rischio, con la nuova edizione gli standard di pulizia devono essere definiti ed approvati (4.11.2). La nuova clausola 4.11.3 presuppone delle risorse ed una pianificazione delle pulizie, così da avere un quadro generale sulle pulizie delle attrezzature, fattibili solo nei periodi di non produzione. Sono stati introdotti, nel dettaglio, ulteriori requisiti in modo da racchiudere anche i sistemi di "Pulizia in loco" (Cleaning in Place – CIP; 4.11.6), ove siano previsti per gli stabilimenti di lavorazione dei liquidi, come ad esempio i Caseifici.

In sintonia con la crescente importanza dei requisiti legali sull'utilizzo degli "scarti" alimentari nei mangimi animali, è stato introdotto un nuovo requisito (4.12.3) per garantire la corretta gestione dei prodotti destinati ai mangimi animali.

È stata revisionata la sezione sul *controllo dei parassiti*, per offrire una maggior chiarezza sulle aspettative riguardo i siti che operano un controllo su possibili parassiti (4.13.2). Ci sono nuovi requisiti anche per le indagini approfondite sul controllo dei parassiti (4.13.8), solitamente trimestrali, in aggiunta ai controlli di routine, per garantire un quadro completo sul programma di controllo dei parassiti.

I requisiti relativi al *Deposito* (4.14) e *Spedizione e Trasporto* (4.15) sono stati divisi in due sezioni, e sono stati aggiunti ulteriori dettagli alla gestione della spedizione ed i controlli sui veicoli. I depositi fuori sede, di proprietà dell'azienda, dovranno essere inseriti nell'audit oppure esplicitamente esclusi qualora si trovino nel raggio di 50 Km dalla sede principale, in modo da garantire che i prodotti non corrano alcun rischio in fase di deposito.

## Sezione 5 – Controlli sui Prodotti

La sezione relativa al *progetto e sviluppo del prodotto* (5.1) è stata leggermente revisionata, così da garantire che il processo di sviluppo non introduca involontariamente nuovi rischi alla sede di produzione, come ad esempio allergeni che non siano stati adeguatamente presi in considerazione. Per garantire il controllo su eventuali nuovi rischi, sono state introdotte delle linee guida sullo sviluppo dei prodotti (5.1.1) e l'autorizzazione dei nuovi prodotti da parte del responsabile per l'HACCP (5.1.2).

Gli *Allergeni* (5.2) rimangono una delle cause del maggior numero di ritiro dei prodotti, sia nel Nord America che in Europa. Questa parte della Norma è stata revisionata in modo da garantire che alcune delle cause principali dei problemi siano affrontate in modo esauriente. Inoltre, è stato ampliato l'elenco dei controlli da considerare in fase di valutazione dei rischi (5.2.3), per introdurre adeguate procedure di controllo sugli allergeni (5.2.4). Sono state introdotte delle nuove clausole relative all'approvazione dei metodi di pulizia per la rimozione di possibili materiali allergenici durante il cambio dei prodotti (5.2.8), lo scambio ed i controlli sulle etichette (5.2.10). E si avverte la necessità di fornire allo staff un'adeguata formazione, in generale, in merito agli allergeni (5.2.9), per una migliore comprensione del problema. Ove non sia possibile prevenire la contaminazione crociata, è stata introdotta una clausola relativa all'uso di dichiarazioni di avvertenza sui prodotti, nel rispetto delle normative o delle linee guida del settore (5.2.6)

Un numero sempre maggiore di schemi per la garanzia dei principali prodotti agricoli richiedono la valutazione della filiera relativa alle attività di confezionamento e trasformazione così da legittimare la possibilità di inoltrare un reclamo nei confronti di un prodotto. Per soddisfare questa necessità, e l'eventuale bisogno di ulteriori indagini, la *sezione sui materiali a denominazione d'origine garantita* (5.3) è stata estesa e rinominata appositamente perché si possano accogliere anche i reclami sulla garanzia. Ciò implica una verifica sulle origini delle materie prime (5.3.1), controlli semestrali sul bilancio di massa (5.3.2) e revisione dei flussi relativi ai processi per l'identificazione ed il controllo dei rischi legati alla miscelazione dei prodotti e la perdita della denominazione di origine garantita (5.3.3).

L'interazione tra alimenti e *confezioni* (5.4) con le quali vengono a contatto, rappresenta un problema sempre maggiore in materia di sicurezza alimentare. Il nuovo requisito della sezione 5.4.1 amplia il precedente requisito relativo alla conformità del packaging, imponendo la condivisione delle informazioni sulle caratteristiche e l'utilizzo del prodotto, così da permettere un corretto utilizzo del packaging.

## Sezione 6 – Controllo dei Processi

Il controllo sulle attività (6.1) è stato riformulato in modo da garantire che la gestione dei processi produttivi sia gestito attraverso soluzioni e specifiche dei processi relativi al controllo non solo sulla sicurezza del prodotto ma anche sulla costante qualità dei prodotti realizzati (6.1.1). Sono state introdotte nuove clausole per garantire che le linee di produzione siano controllate prima della partenza ed al cambio dei prodotti (6.1.6), che venga utilizzato il packaging più adatto, che le modifiche al packaging ed il relativo codice vengano controllati attentamente (6.1.7) in modo da prevenire eventuali errori.

Non ci sono state, invece, modifiche rilevanti ai requisiti relativi ai *Controlli sulla Qualità* (6.2) o alla *Taratura* (6.3)

## Sezione 7 - Personale

Questa sezione dello Standard è stata semplificata, grazie anche alla riformulazione di alcune parti. L'utilizzo di lavoratori interinali, spesso assunti dalle Agenzie, si è tradotto, negli ultimi anni, in un notevole sviluppo, ed è stato chiesto agli auditor di garantire un'adeguata formazione dello staff interinale, anche in merito alle norme igieniche dei siti. La sezione sulla *Formazione* (7.1) è stata estesa attraverso l'introduzione di un requisito secondo il quale le aziende debbano poter recuperare i registri relativi al training per il personale che riceve la formazione dalle agenzie (7.1.4).

Sono stati semplificati anche i requisiti relativi all'*igiene personale* (7.2), in modo da renderli più chiari. All'interno dell'area di produzione non è consentito indossare gioielli, tranne fedi nuziali o gioielli nuziali da polso (7.2.1).

I requisiti relativi agli *esami medici* (7.3) sono stati riformulati per dare maggior risalto alle normative sulla privacy, in vigore in alcuni Paesi (7.3.2).

Restano ampiamente invariati i requisiti sui *Dispositivi di Protezione* (7.4). Tuttavia, le verifiche relative alle lavanderie ora si applicano solo alle lavanderie che trattano abbigliamento ad estrema attenzione/alto rischio (7.4.4).

**Per ottenere una copia della VI Edizione dello Standard ed ulteriori informazioni sugli Standard Mondiali BRC, vi preghiamo di contattare il sito internet [www.brcglobalStandards.com](http://www.brcglobalStandards.com).**