



CAMERA DI COMMERCIO  
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA  
DI TORINO



LABORATORIO CHIMICO  
CAMERA DI COMMERCIO TORINO

**Food Safety per il mercato UK**  
**Novità ed adeguamenti previsti per le**  
**organizzazioni dallo standard BRCGS 9**

# Food Standard Journey

**BRCGS**



**RIA**

# Food Safety Issue 8 Status review

## BRCS

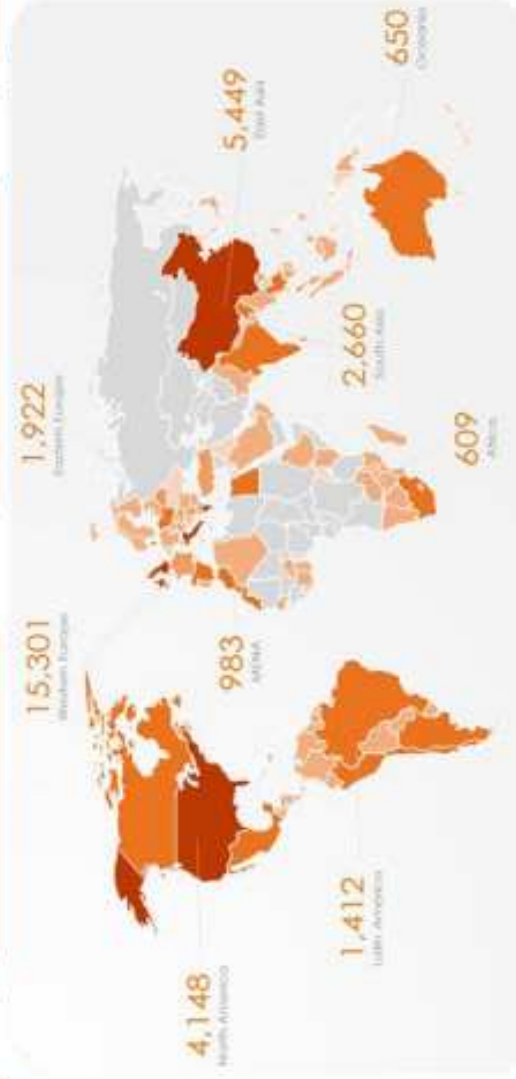
23000+  
certificated  
sites

5.3% YoY  
growth

127  
countries

Top  
Countries

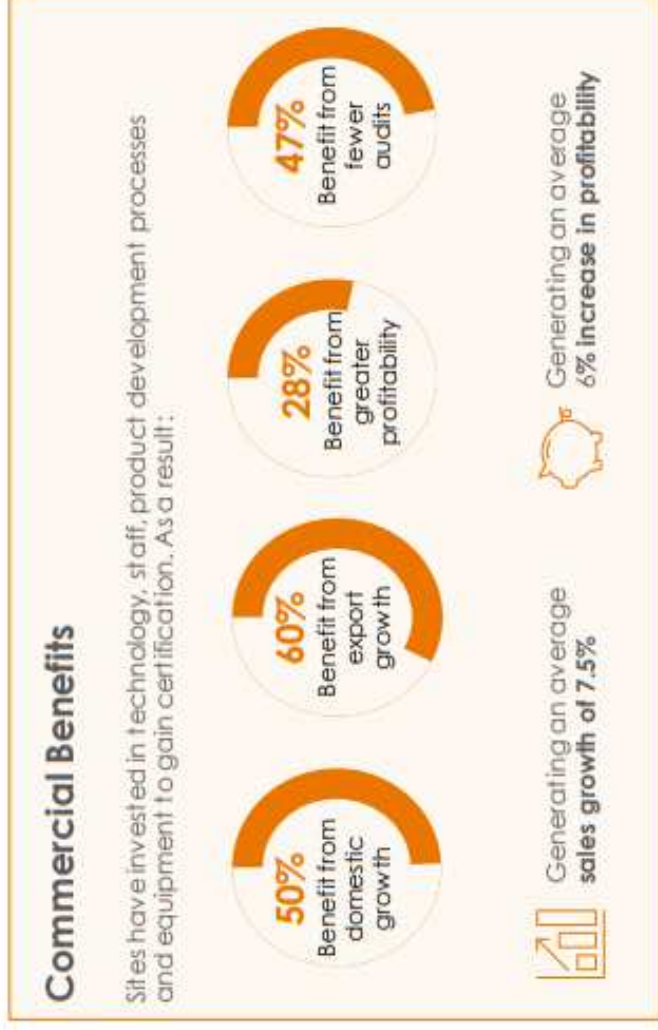
- Italy
- China
- UK





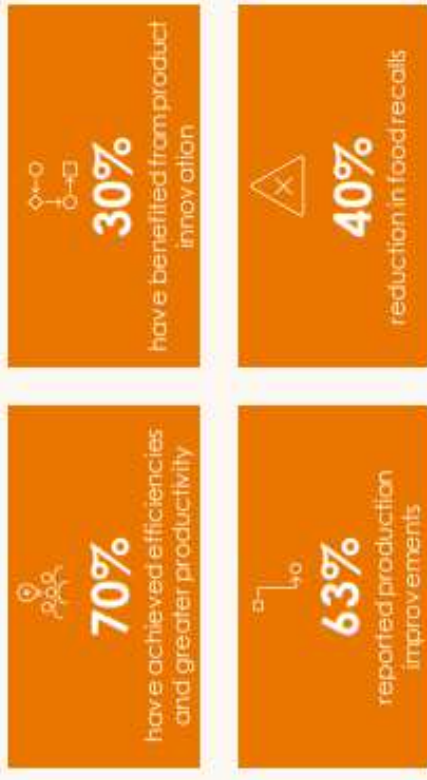
## The economic value for BRGS certified sites

Independent evidence demonstrating that BRGS certification drives innovation, commercial value and operational improvements



### Operational efficiencies and improvements in productivity:

Sites have invested in technology, staff, product development processes and equipment to gain certification. As a result:



## Greater compliance with Food Safety Regulations.

Sites with BRCS are subject to less interventions than sites with either no certification, or those operating to other certification programmes.

Results from a study carried out by the Dutch Regulator, responsible for animal and plant health, animal welfare, and the safety of food and consumer products, analyzing the results of audits of Food Business Operators between 2015-2021.

The relevant EU Regulations are (EC) 852/2014 1, (EC) 853/2004 12 and (EC) No 2073/2005 13 which relate to Food Hygiene and micro-biological criteria and cover all stages of the production, processing, distribution and placing on the market of food intended for human consumption.



## Struttura dello standard BRCGS 9

### ➤ 9 Capitoli

- I requisiti di cui alle sezioni da 1 a 7 si applicano a tutte le attività, ad eccezione della sezione 5.8 che si applica solo ai siti di produzione, lavorazione o confezionamento di alimenti per **animali domestici o mangimi** e della sezione 5.9 che si applica solo alla **conversione primaria degli animali**.
- Se sono presenti delle aree **high risk, high care or ambient high care** (come definito nell'Appendice 2), i requisiti sono elencati nella sezione 8.
- Se un sito tratta anche **Traded Goods** il sito può scegliere di includere questi prodotti nell'ambito dell'audit BRCGS (sezione 9).



# Food Safety Culture

## Politica della Qualità e Sicurezza Alimentare

...includere l'impegno per il miglioramento continuo della cultura della qualità e sicurezza alimentare e della qualità del sito.

L'alta direzione del sito deve definire e mantenere un piano chiaro per lo sviluppo e il miglioramento continuo della cultura della sicurezza e della qualità alimentare.

## Piano della Cultura della Sicurezza Alimentare

Come minimo, queste attività devono essere progettate intorno a:

- comunicazione chiara e aperta sulla sicurezza dei prodotti
- formazione
- feedback da parte dei dipendenti
- *i comportamenti necessari per mantenere e migliorare i processi di sicurezza dei prodotti*
- *misurazione delle prestazioni delle attività relative alla sicurezza, all'autenticità, alla legalità e alla qualità dei prodotti*
- un piano d'azione che indichi le modalità di esecuzione e misurazione delle attività e i tempi previsti
- una verifica dell'efficacia delle attività completate.

Il piano deve essere rivisto e aggiornato almeno una volta all'anno.



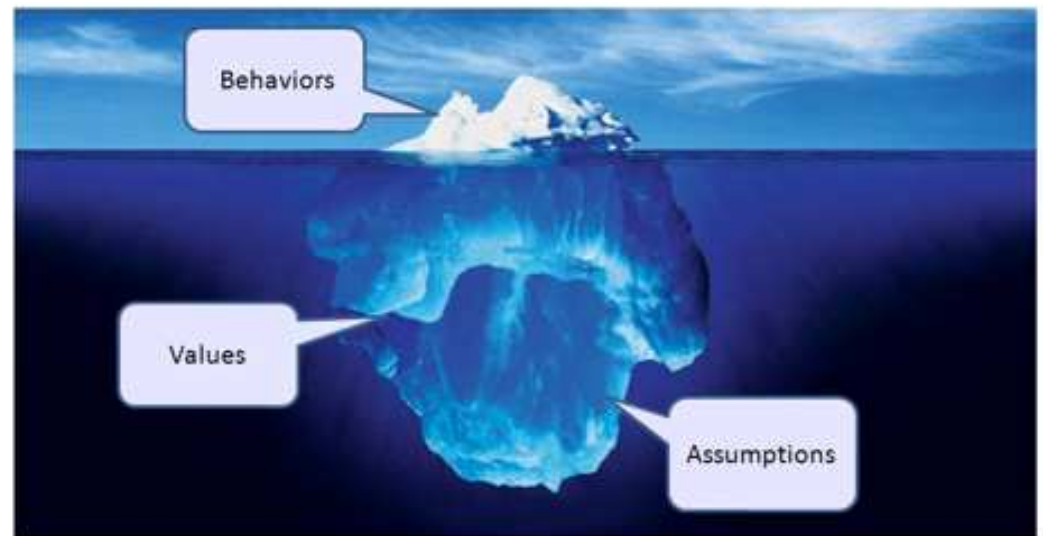
# Food Safety Culture

Riesame della  
Direzione

Riesaminare l'efficacia dei sistemi HACCP, Food Defence, Autenticità e del Piano di Cultura della Sicurezza e della Qualità Alimentare

Impegno della  
Direzione

Un membro dell'Alta Direzione aziendale presente nel sito deve essere disponibile per discutere dell'effettiva applicazione del piano della cultura della sicurezza alimentare e della qualità





# 01 - Food Safety and Quality Culture- NC's

**BRCS**



Country	2019	2020	2021	2022
CANADA	84	34	30	28
CHINA	469	427	383	338
INDIA	140	145	114	129
ITALY	501	338	244	201
NETHERLANDS	158	110	104	76
SPAIN	354	226	154	108
TURKEY	125	96	84	102
UNITED KINGDOM	209	147	148	115
UNITED STATES	213	189	147	116

## HACCP o Food Safety Plan



- Utilizzo della terminologia adottata nella regione geografica di appartenenza
- Formazione specifica su HACCP in funzione dei requisiti legislativi del paese

- Allineamento con Codex Alimentarius rev. 2020
- Validazione dei CCP e limiti critici
- Validazione del piano HACCP e definizione di procedure di verifica



## Processi in outsourcing

Laddove una fase **intermedia** del processo di realizzazione di un prodotto sia esternalizzata presso una terza parte, oppure sia effettuata presso un altro sito, e successivamente il prodotto **faccia ritorno nel sito**, ciò deve essere gestito in modo tale da non compromettere la **sicurezza, l'autenticità, la conformità ai requisiti di legge o la qualità del prodotto**.



Informare il cliente ed  
eventuale autorizzazione

Approvazione dei fornitori  
in outsourcing

Valutare i rischi per la  
sicurezza alimentare,  
autenticità e conformità  
legislativa

Contratti formalizzati  
Tracciabilità

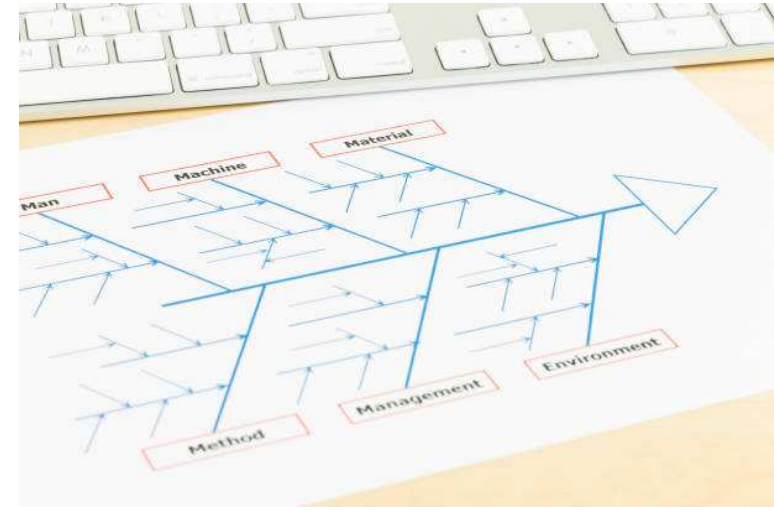
Ispezioni e test



# Azioni Correttive e Azioni Preventive

## Root Cause Analysis (Analisi delle Cause Profonde)

Causa Profonda: causa sottostante un problema che, se affrontata in maniera adeguata, ne impedirà il ripetersi in futuro



Introduce un'azione preventiva per impedire che la stessa non conformità possa accadere di nuovo

Si impara dagli errori

Identifica opportunità per il miglioramento continuo





# Gestione di incidenti, ritiri e richiamo di prodotti

- Gestione incidenti e potenziali situazioni di emergenza che hanno un impatto sulla **sicurezza, l'autenticità, la legalità o la qualità degli alimenti**. Ciò include la considerazione di piani di emergenza per mantenere la sicurezza, l'autenticità, la legalità e la qualità dei prodotti.



- In caso di incidente significativo relativo alla sicurezza alimentare, all'autenticità o alla legalità, l'organismo di certificazione deve essere informato **entro 3 giorni lavorativi**.
- *L'azienda deve quindi fornire informazioni sufficienti per consentire all'organismo di certificazione di valutare gli effetti dell'incidente sulla validità del certificato in corso **entro 21 giorni di calendario**. Come minimo, queste informazioni devono includere le azioni correttive, la Root Cause Analysis ed un Piano di Azione Preventivo.*

# Food Defence

**Sistemi per garantire la sicurezza delle materie prime e dei prodotti contro la contaminazione dolosa o il furto**



Formazione specifica per il Team coinvolto nella Valutazione delle Minacce

Formazione specifica su FD in funzione dei requisiti legislativi del paese

Valutazione delle Minacce documentata e conforme ai requisiti di legge nel paese di vendita del prodotto

Controlli per le materie prime o prodotti a rischio con riesame dei monitoraggi effettuati

Monitoraggio aree di stoccaggio esterno e punti di ingresso delle materie prime

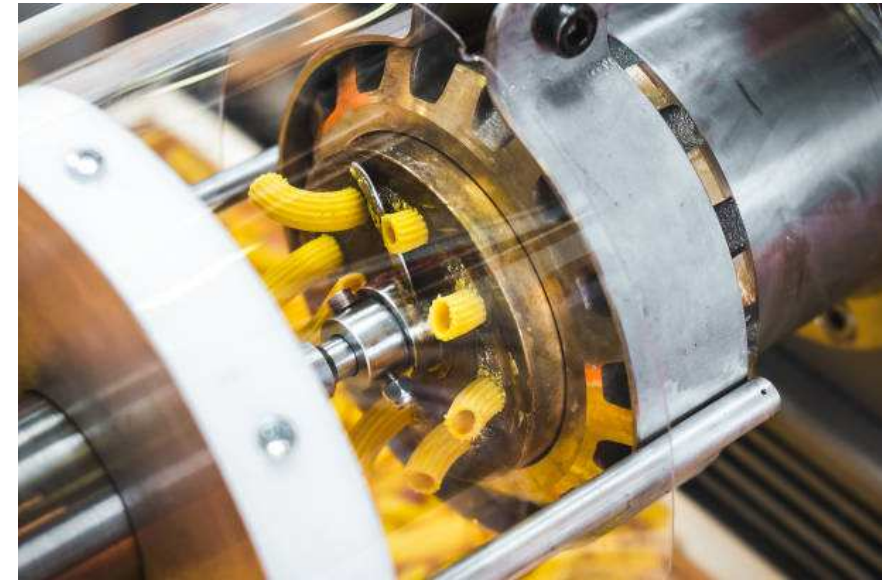
Formazione del personale sulle misure di FD adottate



## Attrezzature

Specifiche di acquisto per le nuove attrezzature considerando requisiti di legge, idoneità a contatto alimentare, dettagli dell'uso previsto, superfici impermeabili, giunzioni lisce

Mantenimento della sicurezza alimentare durante l'installazione  
Procedura di ripristino igienico e verifica  
Aggiornamento delle altre procedure



Procedura per la movimentazione delle attrezzature fisse  
Gestione delle attrezzature non in uso

Attrezzature mobili nelle aree con prodotto esposto non devono creare rischi di contaminazione del prodotto

Attrezzature con ricarica a batteria non devono essere riposte nelle aree con prodotto esposto o dove ci potrebbero essere rischi per i prodotti

# Sviluppo Nuovi Prodotti

Approvazione dello sviluppo dei nuovi prodotti o delle modifiche alla progettazione da parte del Team HACCP



Test di shelf life sulla base di protocolli documentati che riproducano le condizioni previste durante le fasi di produzione, stoccaggio, trasporto, distribuzione, di utilizzo e trattamento del prodotto





## Food Fraud

Devono essere in atto sistemi per ridurre al minimo il rischio di acquisto di materie prime alimentari fraudolente o adulterate e per garantire che tutte le descrizioni e le dichiarazioni dei prodotti siano **legali, accurate e verificate**

Formazione specifica per il Team coinvolto nella Valutazione della Vulnerabilità

Accesso a informazioni su vecchie minacce e problematiche emergenti nella catena di fornitura

Valutazione Documentata della Vulnerabilità considerando Probabilità di Accadimento per la Rilevabilità

Piano di mitigazione per le MP a rischio (dichiarazioni, test, audit)



## Pet Food e Animal Feed

Prodotti sicuri ed idonei  
per l'uso previsto

Conformità alla  
legislazione nel paese di  
produzione e del paese  
di vendita

Procedure per la gestione delle  
sostanze medicinali  
(approvazione fornitore,  
formazione, corretti dosaggi  
delle sostanze medicinali,  
corretta etichettatura, gestione  
dei rifiuti)



# Prima Trasformazione degli Alimenti di Origine Animale

Valutazione del rischio per potenziali sostanze vietate nel paese di produzione o di vendita es. ormoni, farmaci, metalli pesanti e pesticidi

Ispezione ante e post mortem per animali vivi da parte di persona competente

Tracciabilità di tutte le parti edibili  
Requisiti di tempo e temperatura per le fasi successive alla macellazione



# Etichettatura e controllo della confezione

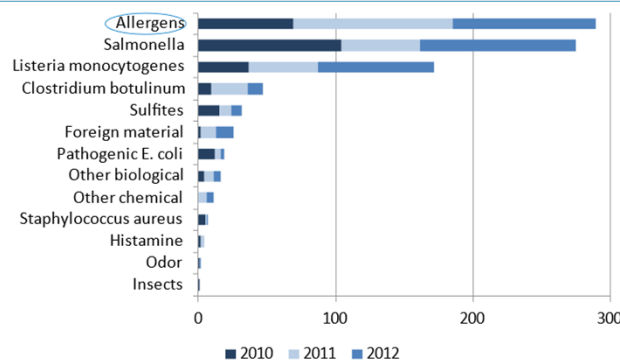
## Controlli documentati

- all'inizio
- durante
- cambio lotto packaging
- alla fine del confezionamento



Data  
Lotto  
Quantità  
Codice a barre  
Paese di Origine  
Informazioni sugli allergeni

FDA Food Recalls (2010-12)

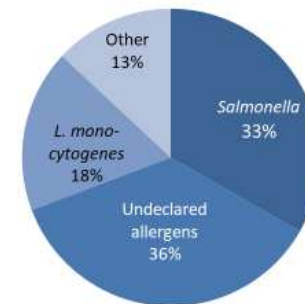


Adapted from: FDA 2010 Recalls, Market Withdrawals and Safety Alerts



## Undeclared Food Allergens Commonly Reported

Reportable Food Registry Reports  
2009-2013



- Undeclared allergens represent about 1/3 of RFR reports.

[www.fda.gov/ReportableFoodRegistry](http://www.fda.gov/ReportableFoodRegistry)





# Formazione

Tutto il personale (inclusi interinali, personale a termine ed appaltatori) deve essere adeguatamente addestrato prima di iniziare il lavoro e debitamente supervisionato

Formazione per il personale addetto al monitoraggio dei CCP e delle altre misure di controllo

Formazione su allergeni

Formazione specifica per il personale addetto all'etichettatura e confezionamento

Riesame delle competenze del personale



## Lavaggio degli indumenti

Il lavaggio di indumenti protettivi **da parte del personale** è accettabile se:

gli indumenti protettivi sono utilizzati in aree a basso rischio o in aree in cui sono presenti prodotti chiusi

**E**

gli indumenti protettivi non sono utilizzati ai fini della sicurezza alimentare



# Identificazione aree di rischio

Appendice 2

**Aree di alto rischio, alto controllo e alto controllo a temperatura ambiente nell'area di produzione**



## Prodotti commercializzati (Capitolo 9)

Prodotti alimentari che sono stoccati presso le strutture del sito, ma che non sono fabbricati, trasformati, rilavorati o confezionati presso il sito oggetto dell'audit

Devono essere inclusi nel piano HACCP (ricevimento, stoccaggio, spedizione)

Approvazione e monitoraggio dei fornitori sulla base dell'analisi del rischio

Disponibilità di specifiche dei prodotti commercializzati

Piano di analisi

Conformità Legislativa (etichette)

Rintracciabilità



## Opzioni di Audit

- Option 1 - Annunciato (audit non annunciato obbligatorio ogni 3 anni)
- Option 2 - Blended, annunciato (audit non annunciato obbligatorio ogni 3 anni)
- Option 3 - NON Annunciato (AA +)

### Option 2 - Blended audit

L'edizione 9 ha introdotto un'opzione di audit misto (Blended Audit).

Uso di ICT per l'audit da remoto della documentazione, prima dell'audit on site degli impianti di produzione e delle GMP.

La codifica a colori dei requisiti dello standard serve per indicare le clausole che possono essere sottoposte ad audit da remoto.





— Per rimanere sempre aggiornati



Newsletter RINA Food Italia



Sito web Food Learning Hub





Make it sure, make it simple.  
[silvana.marchese@rina.org](mailto:silvana.marchese@rina.org)