

GLI STANDARD BRC E IFS - VERSIONE 6

REALIZZATO CON LA COLLABORAZIONE TECNICA DI DINTEC

MARZO 2013

PREMESSA

Gli standard BRC – British Retail Consortium – e IFS – International Food Standard – rappresentano i principali strumenti operativi, a livello internazionale, utilizzati dai soggetti che operano nella Grande Distribuzione Organizzata – di seguito GDO – della filiera agroalimentare.

Il loro utilizzo permette agli attori della filiera di selezionare, qualificare e monitorare i propri fornitori; ciò consente di ridurre i costi e, nello stesso tempo, garantire un maggiore livello di sicurezza per i clienti e i consumatori.

BRC e IFS sono stati sviluppati dalle Associazioni di categoria di cui fanno parte i maggiori “retailer” europei (come vedremo successivamente per ciascuno di essi) per favorire una adeguata selezione dei fornitori nella GDO in base alle loro capacità di fornire prodotti sicuri e di qualità, conformi non solo alle specifiche contrattuali ma anche ai requisiti di legge che regolano il settore.

I requisiti previsti da entrambi gli strumenti operativi si coniugano perfettamente con:

- i requisiti dei Sistemi di Gestione per la Qualità – che fa riferimento alla norma UNI EN ISO 9001:2008,
- la metodologia HACCP - Hazard analysis and critical control points – sistema che fa riferimento alla sicurezza igienico-sanitaria nei prodotti.

I due standard non si applicano alle attività connesse:

- alla vendita all’ingrosso,
- all’importazione,
- alla distribuzione e all’immagazzinamento (che esulano dal controllo diretto dell’organizzazione).

L’applicazione di uno o di entrambi gli standard permette quindi agli operatori della filiera agroalimentare di conseguire numerosi **vantaggi**, tra questi la possibilità di:

- implementare e attuare un sistema di gestione che permetta all’azienda di controllare il rispetto dei vincoli di qualità, sicurezza e conformità legale,
- disporre di uno strumento che migliori la gestione dell’azienda in generale ma soprattutto permetta di migliorare il controllo e il monitoraggio dei fattori critici presenti al suo interno,
- ridurre le probabilità di spreco, di richiamo o di ritiro del prodotto in modo da diminuire, se non eliminare, una voce di costo importante,
- limitare i possibili rischi di insorgenza di incidenti,
- attuarli contemporaneamente e in modo sinergico così da permettere alle aziende di ridurre tempi e costi necessari per effettuare le verifiche.

BRC

Lo standard BRC è nato nel 1998 dalla collaborazione dei principali soggetti che operano nella Grande Distribuzione Organizzata della Gran Bretagna – il “British Retail Consortium” che rappresenta i maggiori rivenditori britannici e l’ “UKAS” il principale organismo di accreditamento britannico – con l’intento di condividere esperienze sul tema della sicurezza alimentare al fine di sviluppare insieme un sistema solido di ispezione sui fornitori.

BRC è quindi considerato una delle principali certificazioni di prodotto a livello internazionale in tema di sicurezza alimentare ed è stato accettato dal GFSI – Global Food Safety Initiative – associazione internazionale composta da più di 50 Paesi nel Mondo con lo scopo di rafforzare e promuovere la sicurezza alimentare lungo l’intera catena di fornitura.

La versione 6 “Global Standard for Food Safety” è stata pubblicata nel Luglio 2011 ed è entrata in vigore il 1° Gennaio 2012 a seguito di un periodo lungo di consultazione da parte dei membri.

Riportiamo di seguito le categorie di prodotto alle quali si applica lo standard BRC versione 6, così come riportato in Appendice 4:

N° di categoria	Descrizione categoria	Esempi di prodotto
1.	carne rossa cruda	es. manzo, vitello, maiale, agnello, selvaggina, ecc.
2.	pollame crudo	es. pollo, tacchino, anatra, oca, quaglia, ecc.
3.	prodotti preparati crudi	a base di carne, di pesce e di verdure
4.	prodotti e preparati crudi a base di pesce	es. molluschi, crostacei, pesce affumicato, ecc.
5.	frutta, verdura e frutta a guscio	ovvero frutta e verdura fresca, oltre a frutta a guscio non tostata
6.	preparati a base di frutta, verdura e frutta a guscio	ovvero prodotti pronti per essere consumati oppure verdure congelate
7.	prodotti lattiero-caseari e uova liquide	es. latte, yogurt, formaggi di vario tipo, panna, burro, gelato, succhi di frutta e frullati, prodotti in polvere, ecc.
8.	prodotti cotti a base di carne o di pesce	es. prosciutto, patè di carne, molluschi e crostacei pronti da mangiare, patè di pesce, ecc.
9.	carne e pesce crudi, affumicati e/o fermentati	es. salmone affumicato, salami, carni e pesce essiccati, ecc.
10.	pasti, sandwich e dolci pronti per essere consumati	es. zuppe, sughi, contorni, sandwich, torte alla crema, dessert, ecc.
11.	prodotti ad alta/bassa acidità confezionati in banda stagnata/vetro	es. fagioli, minestre, frutta, tonno confezionati in scatola oppure sughi, marmellate, verdure sottaceto confezionate in vetro
12.	bevande	es. quelle analcoliche, succhi concentrati, bibite gassate, acque aromatizzate, ecc.
13.	bevande alcoliche e prodotti fermentati/birre	es. birra, vino, liquori, aceto, bibite gassate alcoliche, ecc.
14.	prodotti da forno	es. pane, dolci, biscotti, torte, ecc.
15.	cibi secchi e ingredienti	es. erbe, spezie, sale, legumi, riso, pasta, ecc.
16.	dolciumi	es. cioccolato, gomme e gelatine, ecc.
17.	cereali per colazione e snack	es. muesli, avena, cereali per colazione, nocciole tostate, ecc.
18.	oli e grassi da cucina	es. margarina, burro, oli per cottura, maionese, vinaigrette, ecc.

All'interno dello standard sono definiti dei **requisiti**, alcuni dei quali "fondamentali" (contrassegnati nel testo dalla dicitura "Requisito fondamentale" e accompagnati dal simbolo della stella), rimasti gli stessi rispetto alla versione precedente; questi sono:

1. l'impegno della Direzione e il miglioramento continuo – clausola 1.1,
2. il Piano di sicurezza alimentare basato sul sistema HACCP – clausola 2,
3. gli Audit interni – clausola 3.4,
4. le Azioni Correttive – clausola 3.7,
5. la tracciabilità – clausola 3.9,
6. il layout, il flusso del prodotto e la segregazione – clausola 4.3,
7. la sanificazione e l'igiene – clausola 4.11,
8. la gestione degli allergeni – clausola 5.2,
9. il controllo delle operazioni – clausola 6.1,
10. la formazione – clausola 7.1.

La nuova versione ha apportato numerose novità, incentrate più sulla semplificazione circa l'applicazione dei requisiti piuttosto che su cambiamenti radicali. Le principali possono essere riassunte nel seguente modo:

1. l'introduzione di un nuovo sistema di audit non annunciati (denominato "opzione 2");
2. la semplificazione dei requisiti presenti all'interno della check-list attraverso l'eliminazione o l'accorpamento di alcuni di essi;
3. l'introduzione per ciascuna clausola dello standard della "dichiarazione di intenti", la quale stabilisce il grado di conformità al requisito;
4. la crescente attenzione nei confronti delle "Good Manufacturing Practices" – di seguito GMP;
5. la possibilità di ottenere un riconoscimento per i siti che hanno sviluppato il sistema di sicurezza alimentare ma ancora non hanno ottenuto la certificazione.

Una delle principali novità dello standard riguarda gli **audit non annunciati**: le aziende possono richiedere all'Ente di Certificazione di essere sottoposte a verifiche non annunciate e opzionali, che possono essere svolte in qualsiasi momento, almeno dopo tre mesi dall'ultima verifica.

La versione 6 ha previsto due opzioni, entrambe *volontarie*, per le verifiche non annunciate:

- opzione 1 - tutta la verifica non viene annunciata (opzione già prevista nella versione precedente dello standard),
- opzione 2 - la verifica non annunciata è suddivisa in due parti:
 - parte 1: audit non annunciato, in anticipo sulla data di scadenza, che consiste nell'andare a verificare le attività del processo produttivo e le buone pratiche di lavorazione/GMP,
 - parte 2: audit pianificato che consiste nell'andare a verificare la parte documentale, le procedure e le registrazioni e che viene effettuato alla normale data di scadenza.

L'attuazione della seconda opzione, considerata l'elemento innovativo della nuova revisione, permetterà di aumentare la fiducia nei clienti e di migliorare la gestione del sistema da parte dell'azienda.

La revisione dello standard ha riguardato anche la **check-list**: gli estensori, durante il periodo di consultazione, hanno deciso di rivedere i requisiti presenti all'interno della tabella, eliminandoli o accorpandoli. Lo scopo è stato quello di semplificare le attività di verifica degli auditor così che essi possano dedicare più tempo alla verifica delle GMP, dei processi produttivi, del controllo dei corpo estranei, dell'igiene, della pulizia e degli allergeni rispetto ai requisiti dedicati alla documentazione.

Nello specifico la check-list è stata suddivisa in due parti, verde – per quanto riguarda le verifiche sulle registrazioni e sulla documentazione - e arancione – per quanto riguarda le verifiche sulle attività nelle aree di produzione e sulle GMP; questa suddivisione permette di facilitare il lavoro degli auditor e di coloro che devono tenere sotto controllo l'intero sistema.

La versione 6 dello standard BRC ha formulato, per ciascun requisito, la **“dichiarazione di intenti”**, ovvero un breve paragrafo che spiega in maniera sintetica gli obiettivi da raggiungere all'interno della sezione di appartenenza. Alcune “dichiarazioni di intenti”, già presenti nella versione 5, sono state riformulate con lo scopo di far comprendere a pieno al lettore l'obiettivo della sezione e dei relativi requisiti.

Il mancato rispetto di una “dichiarazione di intenti” relativa ad un requisito fondamentale può comportare la non-certificazione (in caso di primo audit) oppure il ritiro del certificato (per gli audit successivi). In quest'ultimo caso, l'azienda dovrà sostenere di nuovo un audit completo per dimostrare il possesso dei requisiti di conformità.

L'altra principale novità della versione 6 dello standard è rappresentata dalla crescente attenzione nei confronti delle **GMP**: è stata prevista una durata maggiore delle verifiche presso le aree di produzione in modo da soffermarsi più a lungo sulla valutazione e l'applicazione delle GMP legate alle pratiche e ai metodi di lavoro, all'igiene, alle condizioni di lavoro in fabbrica. Rispetto alla versione precedente dello standard, sono aumentati i requisiti dedicati alle “buone pratiche di lavorazione” e ciò lo possiamo riscontrare proprio all'interno della check-list in relazione ai requisiti indicati con il color arancione.

Nel corso della fase di consultazione, gli estensori sono andati incontro anche alle esigenze di tutte quelle aziende che ancora non hanno ottenuto la certificazione BRC; questa fase è stata denominata **“Enrolment scheme”**. La nuova revisione fornisce infatti uno specifico percorso allo scopo di concedere il riconoscimento a quei siti che stanno ancora sviluppando il sistema di sicurezza alimentare ma non sono in grado di certificarlo. È stato sviluppato un sistema di punteggio ad hoc che permette di riconoscere lo status del sito e quindi di capire quali sono i passi da intraprendere per migliorarsi e per arrivare all'ottenimento della certificazione finale.

Il certificato BRC ha validità annuale e può essere di tre gradi: “A”, “B” o “C” a seconda del numero di non conformità maggiori e minori rilevate. Il grado “D”, previsto nella versione precedente, è stato eliminato mentre è stato aggiunto il grado superiore “A+”, massimo livello raggiungibile ed ottenibile da tutte quelle aziende che sosterranno in maniera positiva programmi di audit non annunciati.

I livelli di **non conformità** sono rimasti tre:

- critica – nel caso in cui subentri una lacuna critica nell'ottemperare ad una richiesta di tipo legale o che riguardi la sicurezza alimentare,

- maggiore – nel caso in cui subentrino lacune o scostamenti nel far fronte alle richieste formulate nelle “dichiarazioni di intenti” o a qualunque altro requisito dello standard e/o nel caso in cui sorga una situazione che, sulla base delle evidenze oggettive disponibili, solleva dubbi significativi sulla conformità del prodotto,
- minore – nel caso in cui non sia raggiunta la piena conformità alla “dichiarazione di intenti” ma, sulla base di evidenze oggettive, la conformità del prodotto non è in dubbio e/o nel caso in cui un requisito non è stato pienamente soddisfatto ma, sulla base dell’evidenza oggettiva, la conformità del prodotto non è in dubbio.

L’Ente di Certificazione non emette il certificato fino a quando l’azienda non dimostra l’eliminazione permanente o temporanea delle non conformità attraverso la messa a punto di opportune azioni correttive; per una migliore comprensione delle tempistiche e delle modalità operative da mettere in atto, lo standard ha previsto una Tabella in cui sono stati fissati i criteri di classificazione, le azioni correttive richieste e la frequenza degli audit (si veda figura sottostante).

Grado	NC critica o maggiore rispetto alla dichiarazione di intento di un requisito fondamentale	Critica	Maggiore	Minore	Azione Correttiva	Frequenza di Audit
A/A+				Da 1 a 10	Evidenza oggettiva in 28 giorni di calendario	12 mesi
B/B+				Da 11 a 20	Evidenza oggettiva in 28 giorni di calendario	12 mesi
B/B+			1	Da 1 a 10	Evidenza oggettiva in 28 giorni di calendario	12 mesi
C/C+				Da 21 a 30	Nuovo Audit necessario entro 28 giorni da calendario	6 mesi
C/C+			1	Da 11 a 30	Nuovo Audit necessario entro 28 giorni da calendario	6 mesi
C/C+			2	Da 1 a 20	Nuovo Audit necessario entro 28 giorni da calendario	6 mesi
Nessun grado	1 o più				Certificazione non assegnata; necessario nuovo audit	
Nessun grado		1 o più			Certificazione non assegnata; necessario nuovo audit	
Nessun grado				31 o più	Certificazione non assegnata; necessario nuovo audit	
Nessun grado			2	21 o più	Certificazione non assegnata; necessario nuovo audit	
Nessun grado			3 o più		Certificazione non assegnata; necessario nuovo audit	

Da notare che i gradi contrassegnati con il + sono validi solo per i programmi di audit non annunciati.

Ottenere la certificazione in accordo con lo standard BRC apporta all’azienda numerosi vantaggi; tra questi:

- aumenta la riconoscibilità internazionale in materia di sicurezza alimentare,
- amplia il ventaglio di clienti,
- tutela maggiormente la salute del consumatore finale,
- offre maggiori garanzie sull’azienda che immette i prodotti sul mercato,
- diminuisce il numero di audit di parte seconda,
- sfrutta gli elementi comuni ai sistemi di gestione,
- riduce i tempi e i costi degli audit.

Lo standard IFS – International Food Standard – è lo standard internazionale di prodotto più diffuso nei Paesi del Centro Europa ed è stato sviluppato nel 2002 dai principali retailer della Grande Distribuzione Organizzata tedeschi (la BDH – Unione Federale delle Associazioni del Commercio tedesche) e francesi (la FCD – Organo di rappresentanza dei retailer francesi). Nato su ispirazione del modello BRC britannico, lo scopo dell’IFS è stato quello di favorire l’efficace selezione dei fornitori della GDO nel settore “food” sulla base delle loro capacità di fornire prodotti sicuri, conformi alle specifiche contrattuali e ai requisiti di legge.

Così come lo standard BRC, anche l’IFS è stato riconosciuto dal GFSI – Global Food Safety Initiative e si applica in particolare a tutte quelle aziende del comparto alimentare che effettuano la lavorazione e/o il confezionamento di prodotti sfusi.

La versione 6 prevede in sintesi le seguenti novità:

- introduzione di un nuovo metodo per il calcolo della durata degli audit sulla base di tre criteri:
 - n° totale di persone in azienda,
 - n° di scopi/categorie di prodotto,
 - n° di fasi di processo (“P” fasi),
- introduzione del processo di certificazione semplificato a favore dei produttori di prodotti stagionali (ovvero quei prodotti che sono processati in un periodo particolare dell’anno) in modo da inserire, in un certificato IFS preesistente, un prodotto stagionale supplementare senza dover effettuare una nuova verifica o, nel caso di aziende multi-sito, in modo da ridurre il dispendio di tempo e di denaro,
- un nuovo grado di valutazione, pari a “D”, prevedendo la sottrazione del punteggio (sono previste penalità fino a meno 20 punti),
- maggiore attenzione ai requisiti legati alla qualità del prodotto finito (oltre alla sicurezza alimentare) e a quelli relativi al packaging,
- messa a punto di nuovi criteri per tutti quei prodotti oggetto di commercializzazione da parte dell’azienda,
- introduzione del concetto di “Integrity Program – Assicurazione della Qualità” al fine di:
 - monitorare, attraverso azioni preventive, le performance degli auditor e degli Enti di Certificazione oltre a quelle delle aziende verificate,
 - gestire, come azione correttiva, qualsiasi reclamo indirizzato ad IFS.
- introduzione del concetto di “Food defense” con l’obiettivo di proteggere la catena alimentare da attacchi esterni (bioterrorismo, contaminazioni e contraffazioni).

Il nuovo standard IFS versione 6 è stato pubblicato nel Gennaio 2012 ed è entrato in vigore il 1° Luglio 2012.

Rispetto alla versione precedente, lo standard ha ridefinito gli scopi/le categorie di prodotto – passando dalle 18 della versione 5 alle 11 della nuova revisione, così come riportato in Tabella A - e gli ambiti tecnologici – novità di questa revisione, riportati in Tabella B – certificabili secondo lo schema IFS, così come riportato nell’Allegato 3 – Parte 1 dello standard.

Tabella A – Scopii/Categorie di prodotto

Categoria	Prodotto
1.	Carni rosse e bianche, pollame e prodotti a base di carne

2.	Pesci e Prodotti della pesca
3.	Uova e ovo-prodotti
4.	Prodotti lattiero-caseari
5.	Frutta e verdure
6.	Cerali e prodotti cerealicoli, prodotti di panetteria e pasticceri industriale, dolciumi, snack
7.	Prodotti combinati
8.	Bevande
9.	Oli e grassi
10.	Prodotti essiccati, altri ingredienti e integratori
11.	Alimenti per animali

Tabella B – Ambiti tecnologici

Ambiti tecnologici	Fasi di lavorazione IFS inclusi lavorazione/trattamento/manipolazione/stoccaggio	Classificazione secondo un orientamento tecnologico che tiene in considerazione anche i rischi del prodotto
A	P1 Sterilizzazione (p.e. Prodotti in scatola, conserve)	Sterilizzazione (nella confezione finale) con lo scopo di distruggere microrganismi patogeni. Prodotti sterilizzati dentro la confezione finale (es. autoclavi).
B	P2 Pastorizzazione, UHT/riempimento aseptico, riempimento a caldo. Altre tecniche di pastorizzazione es. pastorizzazione ad alta pressione, microonde	Pastorizzazione con lo scopo di ridurre i pericoli di sicurezza alimentare (e processo UHT).
C	P3 Irradiazione di alimenti	Prodotti lavorati: trattamento con lo scopo di modificare il prodotto e/o estendere la shelf life e/o ridurre i pericoli di sicurezza alimentare con sistemi di conservazione e altre tecniche di lavorazione. Nota – eccezione: l'irradiazione è considerato in questa categoria anche se mirato alla distruzione dei microrganismi.
	P4 Sistemi di conservazione: salatura, marinatura, aggiunta di zucchero, acidificazione, maturazione/stagionatura affumicatura, ecc. Fermentazione/acidificazione	
	P5 Evaporazione/disidratazione, filtrazione sottovuoto, liofilizzazione, microfiltrazione (con filtri di taglia inferiore a 10 µ)	
D	P6 Congelamento (almeno a -18°C) incluso lo stoccaggio, surgelazione, raffreddamento, refrigerazione e rispettivi stoccaggi a freddo	Sistemi, trattamenti per mantenere l'integrità e/o la sicurezza dei prodotti: Trattamenti con lo scopo di mantenere la qualità e/o l'integrità dei prodotti inclusi i trattamenti per rimuovere contaminazioni e/o prevenire la contaminazione.
	P7 Trattamenti antimicrobici ad immersione, per spray e attraverso fumigazione	
E	P8 Confezionamento MAP, confezionamento sottovuoto	Sistemi, trattamenti per prevenire la contaminazione dei prodotti: Processi per prevenire la contaminazione dei prodotti, in particolare microbiologica, attraverso elevata gestione igienica e/o specifici metodi durante la manipolazione, trattamento e/o lavorazione e o confezionamento (es in atmosfera protettiva).
	P9 Processi finalizzati alla prevenzione della contaminazione soprattutto microbica, attraverso: particolare gestione dell'igiene e/o specifici metodi di manipolazione del prodotto, trattamento e/o lavorazione come la tecnologia camere bianche «White Room », temperatura controllata nelle sale di lavorazione con obiettivi di sicurezza alimentare, sistemi di gestione dei flussi dell'aria con pressione positiva, disinfezione dopo la pulizia. Esempi: filtri di taglia inferiore a 10 µ, disinfezione dopo la pulizia.	
	P10 Tecniche di separazione specifiche; es filtrazione per osmosi inversa, uso di filtri a carbone attivo	
F	P11 Cottura, imbottigliamento, fermentazione (p.e. vino), birificazione, essiccazione, frittura, arrostitimento, estrusione	Ogni altra manipolazione, trattamento, lavorazione non elencata in A, B, C, D, E.
	P12 Impanatura, taglio, affettamento, spezzatura, sezionamento, macellazione, manipolazione, metodi di selezione, metodi di miscelazione, centrifugazione, zangolatura. Stoccaggio in condizioni controllate (atmosfera) fatta eccezione per stoccaggio a temperatura controllata.	
	P13 Distillazione, purificazione, trattamento a vapore, idrogenazione, umidificazione.	

L'IFS prevede che le aziende che hanno deciso di attuarlo adottino un Sistema HACCP (secondo i principi del "Codex Alimentarius") e un Sistema di Gestione per la Qualità documentato (così come previsto dalla norma UNI EN ISO 9001:2008); come nella versione precedente, gli estensori hanno suddiviso il documento in sei capitoli:

1. Responsabilità della Direzione,
2. Sistema di Gestione della Qualità e Sicurezza dei prodotti alimentari,
3. Gestione delle risorse,
4. Pianificazione e processo di produzione,

5. Misurazioni, analisi, miglioramento,
6. Food defense e ispezioni esterne.

A ciascuno dei requisiti riportati all'interno dei sei capitoli viene assegnato un punteggio che corrisponde:

Risultato	Spiegazione	Punteggio
A	Conformità completa al requisito	20 punti
B	Conformità quasi completa al requisito, rilevata solo una piccola deviazione	15 punti
C	Solo una piccola parte del requisito è soddisfatta	5 punti
D	Requisito non soddisfatto	- 20 punti

Per ogni punteggio assegnato B, C, D (oltre all'eventuale assegnazione di "non applicabilità – NA" del requisito), il verificatore dovrà fornire all'azienda una breve motivazione; inoltre, l'auditor può assegnare discrezionalmente una non conformità "maggiore", che sottrae il 15% del punteggio totale (anche se sono esclusi i KO) e che viene attribuita quando si verifica una grave inadempienza nei confronti di requisiti che riguardano la sicurezza dei prodotti alimentari, gli aspetti legali dei paesi di produzione e destinazione dei prodotti e nel caso in cui emerga un serio pericolo per la salute del consumatore.

Valutazione	Punteggio	Risultato
Maggiore	Viene sottratto il 15% del possibile punteggio	Non è possibile conferire alcun certificato

All'interno dello standard sono anche definiti alcuni requisiti denominati "fondamentali" e che sono indicati all'interno della check-list come "KO – knock out": il loro mancato soddisfacimento comporta l'impossibilità di ottenere la certificazione.

I 10 requisiti definiti come "KO" sono:

- 1.2.4 Responsabilità della Direzione,
- 2.2.3.8.1 Sistema di monitoraggio per ogni CCP – punti di controllo critici,
- 3.2.1.2 Igiene del personale,
- 4.2.1.2 Specifiche relative alle materie prime,
- 4.2.2.1 Conformità alla ricetta,
- 4.12.1 Gestione dei corpi estranei,
- 4.18.1 Sistema di Rintracciabilità,
- 5.1.1 Audit interni,
- 5.9.2 Procedura di ritiro e richiamo dei prodotti,
- 5.11.2 Azioni Correttive.

Anche per ciascuno dei requisiti "KO" sono stati assegnati dei punteggi:

Risultato	Spiegazione	Punteggio
A	Conformità completa al requisito	20 punti
B	Conformità quasi completa al requisito	15 punti
KO (=D)	Requisito non soddisfatto	Si sottrae il 50% al punteggio totale ottenuto – Non si emette il certificato

È stato previsto che, ai requisiti "KO" non si può assegnare valutazione "non applicabilità – NA".

Una volta che l'auditor ha portato a termine la verifica presso lo stabilimento in modo da avere il quadro complessivo del posizionamento dell'azienda nei confronti dello standard,

viene assegnato un punteggio finale e sono fornite le relative spiegazioni per ciascuna valutazione assegnata. La Tabella sottostante riporta le modalità operative che regolano l'assegnazione dei punteggi e le condizioni di emissione del certificato, così come previsto dallo standard.

Esito dell'audit	Stato	Azioni da parte dell'azienda	Certificato
Almeno un KO valutato D	Non approvato	Definire le Azioni Correttive e concordare un nuovo audit	NO
>1 Maggiore e/o <75% dei requisiti soddisfatti	Non approvato	Definire le Azioni Correttive e concordare un nuovo audit	NO
Max 1 Maggiore e ≥75% dei requisiti soddisfatti	Non approvato in via preliminare	Inviare un Piano di Azione entro 2 settimane dal ricevimento del Rapporto preliminare di Audit + Audit suppletivo/follow up entro massimo 6 mesi	Certificato; dipende dai risultati dell'audit suppletivo/follow up
Punteggio Tot ≥75% e <95%	Approvato al livello BASE di IFS dopo il ricevimento del Piano di Azione	Inviare un Piano di Azione entro 2 settimane dal ricevimento del Rapporto preliminare di Audit	Certificato livello BASE – validità 12 mesi
Punteggio Tot ≥95%	Approvato al livello SUPERIORE di IFS dopo il ricevimento del Piano di Azione	Inviare un Piano di Azione entro 2 settimane dal ricevimento del Rapporto preliminare di Audit	Certificato livello SUPERIORE – validità 12 mesi

Il punteggio totale sarà quindi calcolato come segue:

- N° totale di punti = $(N^{\circ}$ totale dei requisiti IFS – requisiti valutati con NA) x 20
- Punteggio finale (in %) = N° di punti raggiunto / N° totale dei punti

L'azienda, entro 2 settimane dal ricevimento del Rapporto preliminare di Audit e della richiesta del Piano di Azione, dovrà inviare il documento compilato all'Ente di Certificazione affinché lo verifichi e lo approvi; il Piano di Azione dovrà essere considerato parte integrante del Rapporto finale di audit. Nel caso in cui l'azienda ottenga il certificato, quest'ultimo ha validità annuale.

Ottenere la certificazione di prodotto IFS apporta alle aziende numerosi vantaggi, in particolare:

- migliora la comunicazione tra la Direzione dell'azienda e le aree addette alla produzione,
- migliora il controllo dei requisiti legislativi richiesti dal settore alimentare,
- migliora l'efficienza delle risorse,
- riduce il numero di ispezioni di parte seconda, cioè quelle effettuate per conto dei clienti sull'azienda, in modo da diminuire i costi - diretti e indiretti - da sostenere,
- migliora l'immagine aziendale a livello internazionale e permette di rispondere alle richieste pervenute da tutta Europa.

LE PRINCIPALI CRITICITA' CHE POSSONO DERIVARE DALL'APPLICAZIONE DEGLI STANDARD BRC O IFS - VERSIONE 6

Molte possono essere le criticità commesse all'applicazione dei requisiti definiti dai due standard di prodotto in questione, tra questi:

- definire in maniera chiara le responsabilità e le mansioni all'interno dell'azienda ("*chi fa cosa*"); in particolare identificare il team HACCP e definire quelli che sono i suoi compiti;
- predisporre la documentazione del sistema di gestione utile per tenere sotto controllo i vari processi messi in atto dall'azienda;
- assicurare che le registrazioni siano conservate dall'azienda in luoghi sicuri, definendo le modalità e i periodi di tempo e fare in modo che esse risultino leggibili, identificate, facilmente rintracciabili;
- garantire la rintracciabilità del prodotto in tutte le fasi di produzione, oltre che delle materie prime utilizzate e dei materiali usati per il confezionamento;
- definire l'intero sistema HACCP: quali sono i prodotti realizzati e per ciascuno di essi definire le caratteristiche strutturali, chimico fisiche ed organolettiche, i sistemi di imballaggio, la shelf-life ed i criteri di conservazione. Tali caratteristiche dovranno essere riportate nelle singole schede tecniche di prodotto. Dovranno essere inoltre riportate le materie prime, gli ingredienti e gli additivi tecnologici utilizzati, le analisi da effettuare sul prodotto, l'analisi dei pericoli e la definizione dei CCP – critical control points - la definizione delle azioni correttive per ognuno dei CCP definiti, il/i diagramma/i di flusso dei prodotti che descrive/descrivono le principali fasi produttive, i piani HACCP per ciascun prodotto, le procedure di verifica e le rispettive registrazioni da predisporre per il corretto funzionamento del sistema);
- definire le norme igienico – sanitarie per il personale interno ma anche per quello esterno (come i manutentori o gli operatori addetti alle procedure di disinfezione), oltre alle procedure di pulizia, disinfezione e disinfestazione degli ambienti;
- definire le modalità di approvvigionamento, dei requisiti di acquisto, dei controlli in accettazione dei prodotti (sia di tipo qualitativo che quantitativo, compresa la gestione degli OGM e delle sostanze allergeniche), di rintracciabilità all'interno della filiera del prodotto;
- gestire in maniera appropriata le situazioni di crisi – incidenti, contaminazioni, ritiro e richiamo del prodotto, anche attraverso la conduzione di test appositi – e di non conformità.

F.A.Q.

1) Che cosa è la norma BRC “Global Standard for Food Safety”?

La norma BRC “Global Standard for Food Safety” (la cui ultima versione è la numero 6) è uno standard ad adesione volontaria del settore “food” nato nel 1998 per conto degli operatori della Grande distribuzione che operano in area anglosassone. Lo standard è diffuso in tutta Europa e si applica a qualsiasi azienda operante nel settore della produzione, trasformazione e confezionamento alimentare, in particolare a quelle aziende del settore “food” che forniscono i propri prodotti ai retailer inglesi; l’applicazione dello standard è infatti in molti casi un pre-requisito necessario per esportare i prodotti ai distributori inglesi.

2) Che cosa è la norma IFS “International Food Standard”?

La norma IFS “International Food Standard” (la cui ultima versione è la numero 6) è uno standard internazionale ad adesione volontaria sviluppato nel 2000 da un gruppo di lavoro franco-tedesco su ispirazione del modello anglosassone BRC. Lo standard, considerato un passo fondamentale per la qualifica dei fornitori da parte delle principali catene distributive europee, si è nel tempo sempre più diffuso anche in Italia in quanto applicabile a qualsiasi azienda che opera nella Grande distribuzione nel settore della produzione, trasformazione e confezionamento alimentare.

3) Quali sono i principali contenuti/punti chiave degli standard BRC e IFS?

I punti cardine coperti dagli standard possono essere così riassunti:

1. Adozione di un sistema di gestione per la qualità documentato.
2. Adozione di un sistema HACCP secondo i principi riportati nel “*Codex Alimentarius*”.
3. Controllo dell’ambiente produttivo.
4. Controllo del prodotto.
5. Controllo del processo.
6. Controllo del personale.
7. Messa a punto di appropriate specifiche, ad esempio per:
 - ❖ le materie prime (compresi i materiali di confezionamento),
 - ❖ i prodotti finiti,
 - ❖ i prodotti intermedi/semilavorati (se richiesto),
 - ❖ il monitoraggio dei fornitori,
 - ❖ l'accumulo, la raccolta e l'eliminazione del materiale di rifiuto,
 - ❖ gli standard igienici e di organizzazione per il personale.

4) Quali sono i principali vantaggi derivanti dall’applicazione di questi due standard?

L’adesione ad uno o ad entrambi gli standard consente:

- la tutela dell’immagine delle aziende che immettono i prodotti sul mercato;
- l’allineamento dei fornitori a requisiti comuni;
- la garanzia delle aspettative e la tutela della salute del consumatore;

- la riconoscibilità internazionale in materia di sicurezza alimentare;
- la riduzione delle verifiche ispettive di parte seconda (operate dai clienti);
- la riduzione dei costi attraverso verifiche congiunte con altri schemi certificativi con auditor qualificati su entrambi gli schemi.

Per le aziende che già applicano un sistema di gestione per la qualità secondo le ISO 9000 o utilizzano la metodologia HACCP la conformità a questi standard risulta molto rapida. Le possibili sinergie tra i diversi schemi consentono una riduzione dei tempi e dei costi necessari per le diverse verifiche ispettive; si può quindi concentrare l'intervento dell'Ente di certificazione in un'unica verifica, evitando di controllare più volte gli aspetti comuni ai vari schemi, con evidente risparmio di tempo, energia e costi.