

Il presente documento si ispira al documento BRC “Detail of Enhancements Global Standard for Packaging and Packaging Materials Issue 2 and 3” disponibile sul sito BRC www.brc.org.uk e riassume i principali cambiamenti della nuova Issue 5.

Requisiti

Il formato dei requisiti è stato aggiornato per essere coerente con altri BRC Global Standards e perciò non include le “Best Practice Guidelines”. I requisiti sono stati rivisti e ampliati e alcune nuove sezioni sono state aggiunte tenendo in considerazione i requisiti dell’industria degli imballaggi. Il numero dei requisiti adesso è pari a un massimo di 242 (prima erano 178) e include più dettagliate istruzioni e chiarimenti per facilitare l’interpretazione da parte di organismi di certificazione e aziende. Di seguito è fornita una guida sui cambiamenti sebbene i requisiti potrebbero non essere applicabili a tutte le 3 categorie.

1 IMPEGNO DELLA DIREZIONE E MIGLIORAMENTO CONTINUO (da 6 a 14 requisiti)

Enfasi sul miglioramento continuo. Requisiti aggiuntivi:

- Messa a disposizione delle risorse
- Chiari canali di comunicazione
- Specifiche revisioni annuali
- Requisito dettagliato per gli argomenti da includere nella revisione
- I prodotti devono essere conformi alla legge

Requisiti addizionali specifici per il processo di audit:

- E’ richiesta la corrente versione dello Standard
- Risoluzione delle non conformità dal precedente audit

2 - GESTIONE DEI RISCHI E DEI PERICOLI (da 8 a 15 requisiti)

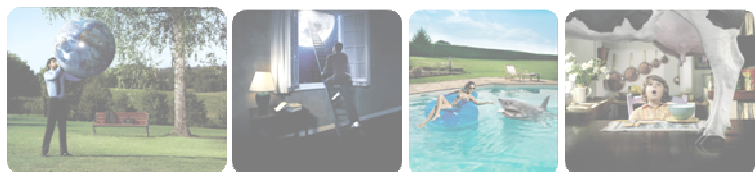
Suddivisione in 3 sottosezioni:

2.1 Team per la gestione dei rischi e dei pericoli

- Richiede un team multidisciplinare
- Formazione

2.2 Analisi dei pericoli e dei rischi

- Richiede documentazione e verifica della “packaging category”
- Include descrizione e finalità d’uso del prodotto
- Le azioni correttive sono devono essere specificate
- Incorporazione della “Best Practice Guideline”: revisione annuale



2.3 Prerequisiti della gestione dei rischi e dei pericoli

- Gli esoneri proposti necessitano di essere documentati e rivisti

3.1 Politica della gestione tecnica (da 4 a 4 requisiti)

Nessun cambiamento

3.2 Manuale della qualità (da 2 a 2 requisiti)

Cambiamenti minimi

3.3 Attenzione al cliente e riesame del contratto (nuova sezione: 3 requisiti)

- Identificazione e revisione dei requisiti dei clienti
- Identificazione di un responsabile per la comunicazione con i clienti

3.4 Audit interni (da 5 a 5 requisiti)

- Richiede registrazione delle conformità come delle non-conformità

3.5 Monitoraggio dei fornitori (da 3 a 4 requisiti)

Cambiamenti minimi

3.6 Subappalti di produzione (da 3 a 3 requisiti)

- Eliminazione del controllo dei subappaltatori da parte del personale competente

3.7 Controllo della documentazione (da 6 a 6 requisiti)

Nessun cambiamento

3.8 Specifiche (da 6 a 6 requisiti)

Cambiamenti minimi

3.9 Mantenimento delle registrazioni (da 2 a 2 requisiti)

Cambiamenti minimi

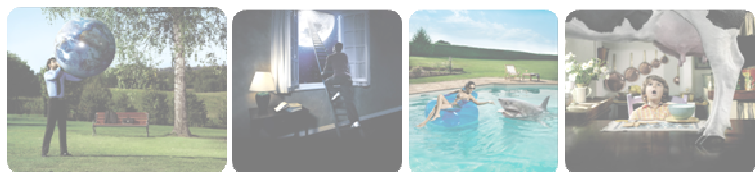
3.10 Tracciabilità (da 3 a 5 requisiti)

- Il sistema di tracciabilità deve essere conforme con le prescrizioni legislative del Paese di utilizzo del prodotto, se conosciuto
- Incorporazione della "Best Practice Guideline": test di rintracciabilità con frequenza annuale

3.11 Gestione dei reclami (da 3 a 4 requisiti)

Cambiamenti minimi

3.12 Gestione degli incidenti e ritiro del prodotto (da 4 a 5 requisiti)



Sezione suddivisa in “Gestione degli incidenti” e “Prodotto non conforme” (requisito 5.6)

- Requisiti dettagliati sulle procedure di richiamo del prodotto
- Incorporazione della “Best Practice Guideline”: test di richiamo del prodotto con frequenza annuale

4 - STANDARD DEL SITO

4.1 Perimetro e suolo (da 10 a 10)

Cambiamenti minimi

4.2 Sicurezza (Nuova sezione: 4 requisiti)

- Accesso controllato
- Stoccaggio sicuro

4.3 Layout e flusso di produzione (da 4 a 3 requisiti)

Cambiamenti minimi – Incorporazione della “Best Practice Guideline” nei requisiti

4.4 Struttura degli edifici (da 8 a 8 requisiti)

Cambiamenti minimi

4.5 Manutenzione di macchinari e attrezzature (da 10 a 11 requisiti)

- Deve essere predisposto un programma di manutenzione preventiva
- Controllo dell’aria compressa
- Gli interventi di manutenzione devono essere seguiti da una procedura documentata di rimozione igienica

4.6 Strutture per il personale (Nuova sezione - Estratta dalle sezioni 7.2, 7.3 & 7.4 - da 18 a 13 requisiti)

- Incorporazione della “Best Practice Guideline” specificando che gli armadietti siano di sufficiente grandezza

4.7 Pulizia dei locali ed igiene (da 12 a 11 requisiti)

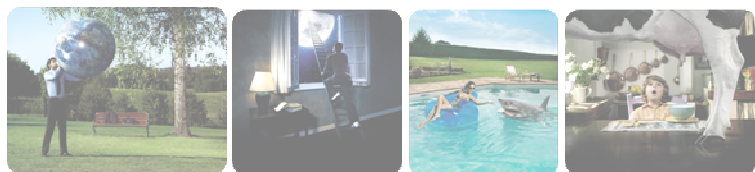
- Incorporazione della “Best Practice Guideline”
- Specifiche per i dettagli delle procedure di pulizia incorporati nei requisiti dalla “Best Practice Guideline”
- Incorporazione della “Best Practice Guideline” – non devono essere utilizzati prodotti chimici con un odore troppo forte

4.8 Rifiuti e Smaltimento dei rifiuti (da 5 a 6 requisiti)

- Requisito per la presenza di adatti contenitori etichettati e contrassegnati

4.9 Controllo degli infestanti (da 7 a 10 requisiti)

- Incorporazione della “Best Practice Guideline” - frequenza dei controlli determinata dall’analisi dei pericoli
- Requisito per l’analisi delle trappole ad appropriati intervalli (solo categoria 1)
- Chiara responsabilità dell’azienda per l’attuazione di correzioni



- Devono essere tenuti registri

4.10 Trasporto, stoccaggio e distribuzione (da 11 a 8 requisiti)

Cambiamenti minimi

5 - PRODOTTO E CONTROLLO DEL PROCESSO

5.1 Progettazione del prodotto e sviluppo (Nuova sezione: 5 requisiti)

- Le richieste del cliente sulla progettazione del prodotto devono essere definite e concordate
- Sviluppo di procedure e specifiche comprendenti la conservazione di campioni di riferimento

5.2 Controllo del processo (da 8 a 7 requisiti)

- Il materiale riciclato deve essere controllato
- Incorporazione della “Best Practice Guideline” – requisito per la rivalidazione del processo a seguito di cambiamenti

5.3 Ispezione del prodotto e analisi (da 6 a 7 requisiti)

- Incorporazione della “Best Practice Guideline” specificando la frequenza dei controlli

5.4 Dispositivi di misurazione in linea (Nuova sezione: 5 requisiti)

- Necessità di attrezzature basata sull’analisi dei rischi e dei pericoli
- Le procedure devono essere documentate
- Richiesta deviazione del flusso di prodotto

5.5 Taratura (Nuova sezione - Estratta dalla 4.8 - da 1 a 7 requisiti)

- Le apparecchiature devono essere etichettate e catalogate
- E’ richiesta la documentazione della procedura e devono essere tenuti i registri
- Le apparecchiature devono essere tarate con una frequenza predeterminata

5.6 Controllo del prodotto non conforme (Nuova sezione - estratta dalla 4.6 - da 4 a 3 requisiti)

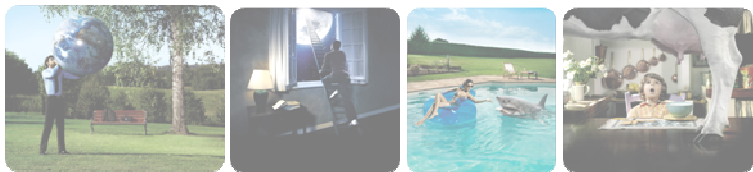
Cambiamenti minimi

5.7 Rilevamento dei corpi estranei (da 11 a 16 requisiti)

- Basato sull’analisi del rischio, i vetri devono essere protetti
- Incorporazione della “Best Practice Guideline” – i cartelli sulle apparecchiature devono essere lavabili e sicuri

5.8 Controllo chimico e biologico (da 3 a 3 requisiti)

Cambiamenti minimi



6 - PERSONALE

6.1 Formazione (da 5 a 5 requisiti)

- E' richiesta una revisione periodica delle competenze del personale

6.2 Accesso e movimento del personale (da 6 a 4 requisiti)

- Requisito riguardante la sicurezza spostato al 4.2 (sicurezza del sito)

6.3 Igiene del personale (da 9 a 11 requisiti - sezione 7.3 & 7.6)

- E' permesso indossare fede nuziale, orecchini non removibili
- Incorporazione della "Best Practice Guideline" - Gli oggetti personali non devono essere introdotti nell'area di produzione
- Incorporazione della "Best Practice Guideline" - I guanti devono essere controllati

6.4 Screening medico (da 4 a 4 requisiti)

Cambiamenti minimi

6.5 Indumenti protettivi (da 6 a 10 requisiti)

- Incorporazione della "Best Practice Guideline" - E' richiesta una sufficiente quantità di indumenti
- La politica sugli indumenti protettivi deve essere documentata
- Specifiche dettagliate per le pratiche di igiene personale

CONTATTO

Francesca Amendola



+39 - 02 - 2413.01



+39 - 02 - 24130.397



Francesca.amendola@tuv.it