

PUNTO	v. 6 ENG	v. 7 ENG	v.7 ITA	CAMBIAMENTI
Dichiarazione di intenti 1.1, 1.1.4, 1.1.8, 1.1.10, 1.2.2, 2.2.1, 2.13.1. 3.1.1, Dichiarazione d'intenti 3.7, Dichiarazione d'Intenti 3.9, 4.7.4, 4.10.1.2, 4.10.1.3, dichiarazione di intenti 6.4, 6.4.1, 7.1.3, 7.2.3	es: The <b>company's</b> senior management...	es: The <b>site's</b> senior management...	es: Il Top management del <b>sito produttivo</b> ...	<b>Lo Standard è stato rivisto in modo da identificare i requisiti che possono essere applicati specificamente al sito da auditare (SITE) (ad esempio per ogni stabilimento nel caso di un'azienda multistabilimento) rispetto a prima che ci si rifaceva ad un approccio aziendale più ampio (COMPANY). Questo perchè nel caso di stabilimenti multipli, alcune criticità sono presenti solo in alcuni siti e non in altri.</b>
1.1.1.	The <b>company</b> shall have a documented policy which states the <b>company's</b> intention...	The <b>site</b> shall have a documented policy which states the <b>site's</b> intention...	Il <b>sito produttivo</b> deve avere una propria politica che definisca l'obiettivo comune ...	
1.1.2	in accordance with the <b>quality policy</b> and this Standard.	in accordance with the <b>food safety</b> and quality policy and this Standard.	La direzione del sito dovrà garantire che siano chiaramente definiti gli obiettivi per la gestione e il miglioramento della <b>sicurezza</b> , legalità e qualità dei prodotti realizzati,	

			conformemente alla politica su sicurezza alimentare e qualità e al presente Standard.	
1.1.5	The company's senior management shall provide the human and financial resources required to produce food safely in compliance with the requirements of this Standard and for the implementation of the HACCP-based food safety plan.	The company's senior management shall provide the human and financial resources required to produce food safely and in compliance with the requirements of this Standard. (Removal of HACCP-based food safety plan.)	La direzione aziendale dovrà fornire le risorse finanziarie e umane per la produzione sicura di alimenti, conformemente ai requisiti dello Standard.	
1.1.6	The company's senior management shall have a system in place to ensure that the company is kept informed of scientific and technical developments, industry codes of practice and all relevant legislation applicable in the country of raw material supply, production and, where known, the country where the product will be sold.	The company's senior management shall have a system in place to ensure that the site is kept informed of and reviews: <ul style="list-style-type: none"> <li>• scientific and technical developments</li> <li>• industry codes of practice</li> <li>• new risks to authenticity of raw materials</li> <li>• all relevant legislation applicable in the country of raw material supply, production and, where known, the country where the product will be sold.</li> </ul> (Changed to bullet pointed for clarity.)	La direzione aziendale dovrà implementare un sistema per garantire che l'azienda sia sempre informata e proceda a una revisione di: <ul style="list-style-type: none"> <li>• sviluppi scientifici e tecnici</li> <li>• codici etici di settore</li> <li>• nuovi rischi inerenti all'autenticità delle materie prime</li> <li>• tutti i requisiti legali applicabili nel Paese di fornitura delle materie prime, di produzione e, se noto, di vendita dei prodotti.</li> </ul>	

1.1.7	The company shall have a genuine, original hard copy or electronic version of the current Standard available.	The site shall have a genuine, original hard copy or electronic version of the current Standard <b>available and be aware of any changes to the Standard or protocol that are published on the BRC website.</b>	Il sito dovrà possedere una copia originale, in formato cartaceo o elettronico, del presente Standard <b>ed essere a conoscenza delle eventuali modifiche allo Standard o al protocollo pubblicate sul sito BRC.</b>	<b>L'azienda deve avere una copia cartacea o elettronica dello Standard, o una sottoscrizione al BRC Partecipate, grazie al quale, all'azienda, verranno forniti via web anche gli eventuali aggiornamenti pubblicati dal BRC Technical Advisory Committee e i Position Statement pubblicati da BRC che saranno considerati come delle estensioni dello standard, e come tali obbligatori.</b>
1.1.9	The most senior production or operations manager on site shall <b>attend</b> the opening and closing meetings of the audit for Global Standard for Food Safety certification. Relevant departmental managers or their deputies shall be available as required during the audit process.	The most senior production or operations manager on site shall <b>participate</b> in the opening and closing meetings of the audit for Global Standard for Food Safety certification. Relevant departmental managers or their deputies shall be available as required during the audit. (removal of process)	Il direttore con la carica più alta presente in sede responsabile della produzione o delle operazioni dovrà <b>partecipare</b> ai meeting di apertura e chiusura della verifica per il rilascio della certificazione Standard Globale per la Sicurezza Alimentare. Durante la procedura di verifica, i responsabili dei reparti interessati o i loro rappresentanti dovranno tenersi a disposizione in base alle esigenze.	<b>Il termine è stato cambiato per intendere che l'alta direzione è pienamente coinvolta nelle riunioni di chiusura e apertura, e non ha solo il compito di presenziarvi.</b>

New v. 7: 2.1.2	Non esiste.	The scope of each HACCP plan, including the products and processes covered, shall be defined.	Dovrà essere definito l'ambito di applicazione di ciascun piano HACCP, inclusi i prodotti e i processi interessati.	<b>Il punto 2.3.1 della versione 6, è stato ricollocato al punto 2.1.2 della versione 7, perché ritenuto più appropriato. Lo scopo del piano HACCP deve essere definito, descrivendo tutti i prodotti e processi che sono compresi. E' possibile documentare un solo piano HACCP in caso di prodotti simili con le medesime caratteristiche di processo.</b>
2.3.1	The scope of each HACCP plan, including the products and processes covered, shall be defined. (...) • instructions for use, and potential for known customer misuse, e.g. storage, preparation.	Removal of scope which has been moved to new clause 2.1.2. (...) Removal of final bullet point relating to instructions for use and known misuse – moved to 2.4.1	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	<b>Ricollocamento di parte dei requisiti in paragrafi più appropriati.</b>

			raffreddamento) <ul style="list-style-type: none"> <li>• sistema di imballaggio (per esempio in atmosfera protetta o sottovuoto)</li> <li>• condizioni di stoccaggio e distribuzione (per esempio in frigo o a temperatura ambiente)</li> <li>• shelf-life in presenza delle condizioni di stoccaggio e utilizzo richieste</li> </ul>	
2.3.2	(...) The company will ensure that the HACCP plan is based on this may include the following, although this is not an exhaustive list: ...	(...) The company will ensure that the HACCP plan is based on <b>comprehensive information sources, which are referenced and available on request</b> . As a guide, this may include the following, although this is not an exhaustive list: ...	(...) L'azienda deve garantire che il programma HACCP si basi <b>su fonti d'informazione di diverso tipo, citate e disponibili su richiesta</b> . La seguente lista contiene solo alcune delle fonti possibili (...).	
2.4.1	The intended use of the product by the customer shall be described, defining the consumer target groups ...	The intended use of the product by the customer, <b>and any known alternative use</b> , shall be described, defining the consumer target groups...	Dovrà essere descritto l'utilizzo che intende farne il cliente finale, definendo i gruppi di clientela target e <b>qualsiasi altro uso alternativo</b> , ...	<b>Sono gli usi e i consumi dei consumatori ad innescare l'analisi dei rischi per un certo prodotto. Ad esempio, per le salsicce, nonostante la dicitura - da consumarsi previa cottura - è noto che molti le consumano crude e ciò mi fa innalzare il livello di rischio.</b>

2.10.1	<p>A monitoring procedure shall be established for each CCP to ensure compliance with critical limits. The monitoring system shall be able to detect loss of control of CCPs and wherever possible provide information in time for corrective action to be taken. As a guide, consideration may be given to the following, although this is not an exhaustive list:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• online measurement</li> <li>• offline measurement</li> <li>• continuous measurement, e.g.</li> <li>• thermographs, pH meters etc.</li> <li>• where discontinuous measurement is used, the system shall ensure that the sample taken is representative of the batch of product.</li> </ul>	<p>A monitoring procedure shall be established for each CCP to ensure compliance with critical limits. The monitoring system shall be able to detect loss of control of CCPs and wherever possible provide information in time for corrective action to be taken. As a guide, consideration may be given to the following, although this is not an exhaustive list:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• on-line measurement</li> <li>• off-line measurement</li> <li>• continuous measurement (e.g. thermographs, pH meters etc.).</li> </ul> <p><b>Thermographs included in the bullet point.</b> Where discontinuous measurement is used, the system shall ensure that the sample taken is representative of the batch of product.</p>	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• misurazione online</li> <li>• misurazione offline</li> <li>• misurazione in continuo (per esempio tramite termografi, pH-metri ecc.).</li> </ul> <p>Ove si adotti la misurazione discontinua, il sistema deve assicurare che il campione prelevato sia rappresentativo del lotto del prodotto.</p>	
--------	--	---	--	--

2.12.1	Procedures of verification shall be established to confirm that the HACCP plan, including controls managed by prerequisite programmes, are effective.	Procedures of verification shall be established to confirm that the HACCP plan, including controls managed by prerequisite programmes, <b>continues to be</b> effective.	Devono essere adottate procedure di verifica per confermare che il piano HACCP, inclusi i controlli che rientrano nel campo di applicazione del programma dei prerequisiti, <b>continui</b> a essere efficace.(...)	
2.14.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>• change in packaging, storage or distribution conditions</li> <li>• developments in scientific information associated with ingredients, process or product.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• change in processing conditions, <b>process flow</b></li> <li>• <b>following a recall</b></li> <li>• <b>new</b> developments in scientific information associated with ingredients, process or product.</li> </ul>	<p>(...)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• cambiamenti nelle condizioni di produzione, <b>nei flussi di processo</b> o nelle attrezzature</li> <li>• <b>richiamo di un prodotto</b></li> <li>• aggiornamento delle informazioni scientifiche relative agli ingredienti, al processo o al prodotto.(...)</li> </ul>	<p><b>I cambiamenti che possono avere effetti sulla sicurezza del prodotto (come quelli elencati nello Standard) devono essere valutati prima che siano introdotti. L'aggiunta di modifiche al flusso di processi e allo sviluppo di nuove informazioni associate a ingredienti, processi o prodotti, sottintende poi la necessità di una revisione nel piano HACCP. Il piano HACCP andrà riseminato almeno 1 volta ogni anno.</b></p>

3.3.1	Records shall be legible, retained in good condition and retrievable	Records shall be legible, <b>maintained</b> in good condition and retrievable.	I registri dovranno essere leggibili, <b>conservati</b> in condizioni adeguate e facilmente recuperabili. (...)	
3.3.2	Records shall be retained for a defined period with consideration given to any legal or customer requirements and to the shelf life of the product.	Records shall be retained for a defined period with consideration given to: <ul style="list-style-type: none"> <li>• any legal or customer requirements</li> <li>• the shelf life of the product.</li> </ul> <b>(entrambi i punti sono stati messi ad elenco per migliore chiarezza)</b>	I registri devono essere conservati per un periodo prestabilito e si dovrà tener conto di: <ul style="list-style-type: none"> <li>• eventuali requisiti legali o richieste del cliente</li> <li>• la shelf-life del prodotto</li> </ul> (...)	
3.4.1	There shall be a <b>planned</b> programme of internal audits with a scope which covers the implementation of the HACCP programme, prerequisite programmes and procedures implemented to achieve this Standard.	There shall be a <b>scheduled</b> programme of internal audits <b>throughout the year</b> with a scope which covers the implementation of the HACCP programme, prerequisite programmes and procedures implemented to achieve this Standard.	Deve essere predisposto programma di verifiche interne previste <b>nel corso dell'anno</b> , il cui ambito di applicazione si estenda all'implementazione del piano HACCP, al programma dei prerequisiti e alle procedure adottate per soddisfare i requisiti dello Standard. (...)	<b>Il cambiamento nelle parole sottolinea che l'audit interno dovrebbe consistere in una serie di controlli di parti del sistema, scaglionate nel corso dell'anno, piuttosto che una singola revisione annuale. Nel corso dell'audit interno devono essere verificati tutti gli aspetti relativi al sistema di gestione per la qualità e la sicurezza, l'HACCP, i PRP, la politica, i documenti, l'igiene e la produzione. Fare una verifica all'anno a fronte di tutti i requisiti dello</b>



				standard può essere utile come gap analysis, ma non è sufficiente se non fornisce una valutazione approfondita.
3.5.1.1	<p>The company shall undertake a documented risk assessment of each raw material or group of raw materials to identify potential risks to product safety, legality and quality. (...)</p> <p>The risk assessment shall form the basis for the raw material acceptance and testing procedure and for the processes adopted for supplier approval and monitoring.</p>	<p>The company shall undertake a documented risk assessment of each raw material or group of raw materials to identify potential risks to product safety, legality and quality (...)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• substitution or fraud (see clause 5.4.2).</li> </ul> <p>(...) The risk assessment shall form the basis for the raw material acceptance and testing procedure and for the processes adopted for supplier approval and monitoring.</p> <p><b>The risk assessments shall be reviewed at least annually</b></p>	<p>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, al fine di identificare i rischi potenziali per la sicurezza, legalità e qualità dei prodotti.(...)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• contraffazione o frode (vedere clausola 5.4.2).</li> </ul> <p>(...) 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. <b>Le valutazioni del rischio devono essere riviste almeno una volta all'anno.</b></p>	<p><b>Deve essere documentata un'analisi dei rischi per ogni materia prima/gruppo di materie prime e imballi, e questa entrerà a fare parte del piano HACCP. La valutazione dei rischi deve essere riesaminata ogni anno, o ogniqualvolta ci siano cambiamenti significativi. L'analisi dei rischi potrebbe considerare:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- rischi associati ad ogni materia prima o loro componenti (garantire una buona fonte di aggiornamento legislativo - non basta garantire l'abbonamento ad un sito, ma bisogna garantire che qualcuno gestisca continuamente questo sito, salvando e mettendo in evidenza le novità- (1.1.6)</li> <li>- fase del processo produttivo in cui si usa l'ingrediente (es. se prima o dopo un processo termico)</li> <li>- la "diffusione" della materia prima nell'azienda/prodotti</li> <li>- natura del fornitore</li> </ul>

				<ul style="list-style-type: none"> <li>- conoscenza storica del fornitore e della materia prima</li> <li>- origini geografiche</li> <li>- metodo di lavorazione della materia prima</li> <li>- significatività dell'ingrediente per il prodotto finito</li> <li>- requisiti legali o del cliente</li> <li>- rischio di frodolenza nella Supply Chain</li> </ul> <p>La frode o la sostituzione sono new entry fra i fattori di rischio .</p>
3.5.1.2	<p>The company shall have a documented supplier approval and ongoing monitoring procedure to ensure that suppliers are manufacturing products under hygienic conditions, effectively manage risks to raw material quality and safety and are operating effective traceability processes.</p> <p>The approval and monitoring procedure shall be based on one or a combination of:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• supplier audits</li> <li>• third party audits or certification, e.g. to BRC Global Standards</li> </ul>	<p>The company shall have a documented supplier approval and ongoing monitoring procedure to ensure that all suppliers of <b>raw materials, including packaging, (removal of hygienic conditions)</b> effectively manage risks to raw material quality and safety and are operating effective traceability processes. The approval and monitoring procedure shall be based <b>on risk</b> and include one or a combination of:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• certification (e.g. to BRC Global Standards or other GFSI-recognised scheme) <b>(moved up)</b></li> </ul>	<p>L'azienda deve implementare una procedura di controllo continuo e di approvazione dei fornitori, al fine di garantire che tutti i fornitori <b>di materie prime e imballaggi</b> sappiano gestire il rischio associato alla sicurezza e alla qualità delle materie prime e adottino efficienti procedure di tracciabilità. Le procedure di approvazione e controllo devono basarsi su una <b>valutazione del rischio</b> e su una combinazione dei seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• certificazione (per esempio Standard Globali BRC o altri programmi di certificazione GFSI)</li> </ul>	<p><b>Tutti i fornitori devono essere valutati nella logica di capire se sono in grado di fornire prodotti sicuri, di qualità e legali. In questa clausola è stato specificamente inserito il packaging e tutti i materiali che entreranno a contatto con gli alimenti e gli imballaggi. Ci deve essere una procedura documentata di approvazione e monitoraggio dei fornitori la cui approvazione si deve basare sull'analisi dei rischi. Sono stati aggiunti ulteriori dettagli sullo scopo degli audit e sulle competenze dell'auditor che, per assicurare la veridicità dell'audit, deve avere effettuato un corso sulle tecniche di audit (ISO</b></p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• supplier questionnaires. Where approval is based on questionnaires, these shall be reissued at least every three years and suppliers required to notify the site of any significant changes in the interim.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• supplier audits, <b>with a scope to include product safety, traceability, HACCP review and good manufacturing practices, undertaken by an experienced and demonstrably competent product safety auditor or, for suppliers assessed as low risk only</b>, supplier questionnaires. Where approval is based on questionnaires, these shall be reissued at least every 3 years and suppliers <b>will be</b> required to notify the site of any significant changes in the interim. <b>The site shall have an up-to-date list of approved suppliers.</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• verifiche presso il fornitore, al fine di valutare sicurezza alimentare, tracciabilità, rispetto del protocollo HACCP e buone pratiche nei processi produttivi (GMP), svolte da un ispettore esperto e con comprovate competenze sul tema della sicurezza alimentare o, per i fornitori che hanno ottenuto un risultato di rischio basso, questionari per i fornitori. 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. <b>La sede deve disporre di un elenco aggiornato dei fornitori approvati.</b></li> </ul>	<p><b>19011), avere esperienza di audit e conoscenza del prodotto / ingredienti / processi da ispezionare.</b> <b>L'azienda deve avere una lista aggiornata dei fornitori approvati; le materie prime e gli imballi possono essere acquistati solo da questi fornitori (tranne per emergenze, v. 3.5.1.4). Possono essere utilizzati dei questionari da rivalutare ogni 3 anni, solo per l'approvazione di fornitori a basso rischio (es. chi fornisce additivi...).</b></p>
--	---	--	--	--

3.5.1.3	Non esiste.	Where raw materials are purchased from agents or brokers, the site shall know the identity of the last manufacturer or packer, or for bulk commodity products the consolidation place of the raw material. Information to enable the approval of the manufacturer, packer or consolidator, as in clause 3.5.1.2, shall be obtained from the agent/broker or directly from the supplier, unless the agent/broker is themselves certificated to the BRC Global Standard for Agents and Brokers.	Qualora le materie prime fossero acquistate da agenti o intermediari, la sede è tenuta a conoscere l'identità dell'ultimo produttore o imballatore o, per quanto riguarda prodotti forniti sfusi, il luogo di consolidamento della materia prima. Le informazioni necessarie al produttore, all'imballatore o all'azienda di stoccaggio ai fini dell'approvazione, come descritto nella clausola 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 Standard Globale BRC per Agenti e Intermediari.	<p><b>E' stata aggiunto un nuovo punto riguardante il principio secondo cui, gli stessi criteri di garanzia dovrebbero essere applicati anche se l'azienda ha comprato una materia prima da un agente o un broker, il quale provvederà a fornire tutte le informazioni necessarie, per garantire la tracciabilità e poter approvare come fornitore almeno l'ultimo "manipolatore" di quella materia prima, l'ultimo confezionatore, l'ultima fase di consolidamento della massa (come da paragrafo 3.5.1.2).</b></p> <p><b>Se l'agente o il broker sono certificati "BRC Global Standard for Agents and Brokers", il requisito è non applicabile anche se comunque ci si deve aspettare che l'azienda conosca l'identità di chi produce / confeziona.</b></p>
---------	-------------	---	---	---

<p>3.5.1.3, 3.5.1.4 nella versione 7</p>	<p>The procedures shall define how exceptions are handled (e.g. where raw material suppliers are prescribed by a customer or where products are purchased from agents and direct audit or monitoring has not been undertaken).</p>	<p><b>(Now 3.5.1.4)</b> The procedures shall define how exceptions <b>to the supplier approval processes in clause 3.5.1.2</b> are handled (e.g. where raw material suppliers are prescribed by a customer) <b>or where information for effective supplier approval is not available</b> (e.g. bulk agricultural commodity products) and instead product testing is used to verify product quality and safety. <b>When a site produces customer-branded product the relevant exceptions shall be identified to the customer.</b></p>	<p>Le procedure devono definire come gestire le eccezioni al <b>processo di approvazione dei fornitori di cui alla clausola 3.5.1.2</b> (per esempio quando i fornitori di materie prime sono indicati da un cliente) o <b>laddove non siano disponibili le informazioni necessarie per consentire l'effettiva approvazione del fornitore</b> (per esempio prodotti agricoli forniti sfusi) e vengano invece effettuati test sul prodotto per verificarne la qualità e la sicurezza. <b>Quando uno stabilimento realizza prodotti con il marchio del cliente, le eccezioni rilevanti devono essere notificate al cliente.</b></p>	<p><b>Le eccezioni rispetto all'applicazione della normale procedura di approvazione del fornitore (3.5.1.2) sono state estese, riconoscendo il fatto che questo processo ora è più esigente e potrebbe essere impraticabile laddove le materie prime sono rappresentate da prodotti sfusi o prodotti agricoli o ancora, nei casi di un fornitore che non può evadere un ordine, fornitore imposto da un cliente. In questi casi l'azienda deve fare un'analisi del rischio in merito a questa fornitura e definire azioni alternative per ridurre il rischio come:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><b>-ispezione sulla totalità del prodotto fornito</b></li> <li><b>-certificati di analisi</b></li> <li><b>- aumento dei controlli microbiologici</b></li> <li><b>- rivedere il report dell'audit se certificato</b></li> <li><b>- definire e concordare una specifica tecnica</b></li> <li><b>- confermare la conformità con cliente (v 3.12.2)</b></li> </ul>
--	--	--	---	---

Dichiarazione di intenti 3.5.2	Controls on the acceptance of raw materials shall ensure that raw materials do not compromise the safety, legality or quality of products.	Controls on the acceptance of raw materials <b>including packaging</b> shall ensure that <b>these</b> do not compromise the safety, legality or quality of products <b>and where appropriate any claims of authenticity</b> .	I controlli sull'approvazione delle materie prime, <b>inclusi i rispettivi imballaggi</b> , devono garantire che <b>le materie prime</b> non possano incidere negativamente sulla sicurezza, legalità, qualità o <b>autenticità dei prodotti</b> .	<b>Come al punto 3.5.1, il packaging è stato specificamente incluso nei controlli per l'approvazione delle materie prime. Questi controlli devono garantire che le materie prime non possano incidere negativamente sulla sicurezza, legalità, qualità o autenticità dei prodotti. Inoltre la clausola è stata estesa al fine di garantire l'appropriatezza e autenticità di ogni claim.</b>
3.5.2.1	The company shall have a documented procedure for the acceptance of raw materials and packaging on receipt based upon the risk assessment (3.5.1). Raw material acceptance and its release for use shall be based on one or a combination of: <ul style="list-style-type: none"> <li>• visual inspection on receipt</li> <li>• certificates of conformance – specific to each consignment</li> <li>• certificates of analysis</li> <li>• product sampling and</li> </ul>	The company shall have a documented procedure for the acceptance of raw materials and packaging on receipt based upon the risk assessment (clause 3.5.1.1). Raw material <b>including packaging</b> acceptance and its release for use shall be based on one or a combination of: <ul style="list-style-type: none"> <li>• product sampling and testing (<b>moved up</b>)</li> <li>• visual inspection on receipt (<b>moved down</b>)</li> <li>• certificates of analysis – specific to the consignment</li> </ul>	L'azienda deve adottare una procedura documentata finalizzata all'approvazione di materie prime e imballaggi 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, <b>inclusi gli imballaggi</b> , devono basarsi su uno dei seguenti elementi, o su una combinazione degli stessi: <ul style="list-style-type: none"> <li>• campionamento dei prodotti e prove</li> </ul>	<b>Anche in questo punto è stato incluso il packaging, che viene considerato alla stregua delle materie prime.</b>

	<p>testing. A list of raw materials and the requirements to be met for acceptance shall be available. The parameters for acceptance and frequency of testing shall be clearly defined.</p>	<p>• certificates of conformance. <b>(moved down)</b> A list of raw materials <b>including packaging</b> and the requirements to be met for acceptance shall be available. The parameters for acceptance and frequency of testing shall be clearly defined, <b>implemented and reviewed.</b></p>	<p>• ispezione visiva al momento della ricezione • certificato delle analisi – specifico della spedizione • certificato di conformità Dovrà essere disponibile una lista delle materie prime, <b>inclusi gli imballaggi</b>, e dei requisiti da soddisfare ai fini dell'approvazione. Dovranno essere chiaramente definiti, <b>implementati e rivisti</b> i parametri per l'approvazione e la frequenza dei test.</p>	
3.5.2.2.	The procedures shall be fully implemented and records maintained to demonstrate the basis for acceptance of each batch of raw materials.	<b>Now included within 3.5.2.1.</b>		
Dichiarazione di intenti 3.5.3	The company shall be able to demonstrate that (...) any risks presented to food safety have been evaluated (...).	The company shall be able to demonstrate that (...) any risks presented to food safety, <b>legality and quality</b> have been evaluated (...).	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, <b>legalità e qualità</b> del prodotto, per garantire l'adozione di controlli efficaci.	<b>I rischi da considerare durante l'analisi sono stati estesi, includendo anche i fornitori di servizi che potrebbero influenzare la qualità, sicurezza e legalità del prodotto.</b>

3.5.4	MANAGEMENT OF OUTSOURCED PROCESSING	MANAGEMENT OF OUTSOURCED PROCESSING AND PACKING	GESTIONE DEI PROCESSI DI PRODUZIONE E IMBALLAGGIO ESTERNALIZZATI	
3.5.4. Dichiarazione di intenti	Where any intermediate process steps in the manufacture of a product which is included within the scope of certification is subcontracted to a third party or undertaken at another company site, this shall be managed to ensure this does not compromise the safety, legality or quality of the product.	Where any (removal of intermediate) process step in the manufacture or packing of a product which is included within the scope of certification is subcontracted to a third party or undertaken at another (removal of company) site, this shall be managed to ensure it does not compromise the safety, legality, quality or authenticity of the product.	Laddove una qualsiasi fase del processo di lavorazione o confezionamento dei prodotti, che rientri nell'ambito di applicazione della certificazione, fosse subappaltata 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, legalità, qualità e autenticità dei prodotti.	<b>Questa variazione estende il campo di applicazione anche alle lavorazioni e imballaggio di prodotti, subappaltate a terzi o eseguite presso lo stabilimento di un'altra azienda. Anche in questi casi, le operazioni in oggetto dovranno essere adeguatamente gestite in modo da non compromettere sicurezza, legalità, qualità e autenticità dei prodotti.</b>
3.5.4.1; 3.5.4.3	es: (...) where part of the production process is outsourced and undertaken off site (...)	es: (...) where part of the production process or final packing is outsourced and undertaken off-site (...)	es: (...) laddove il processo di lavorazione o imballaggio fosse parzialmente subappaltato o eseguito fuori sede, (...)	<b>Come sopra, questo cambiamento importante, estende lo scopo dell'audit, includendo anche la gestione delle attività di imballaggio dei prodotti, affidate in outsourcing. L'azienda dovrà essere in grado di dimostrare che, laddove il processo di lavorazione o imballaggio fosse parzialmente subappaltato o eseguito fuori sede, questo sia stato comunicato al proprietario del marchio e, se necessario, sia stata fornita la</b>



				relativa autorizzazione.
3.5.4.2	The company shall ensure that subcontractors are approved and monitored by successful completion of either a documented site audit or third-party certification to the BRC Global Standard for FoodSafety or other GFSI-recognised Standard (see Glossary).	The company shall ensure that subcontractors are approved and monitored by successful completion of either: <ul style="list-style-type: none"> <li>• certification to the applicable BRC Global Standard for Food Safety or other GFSI-recognised scheme</li> <li>• a documented site audit <b>with a scope to include product safety, traceability, HACCP review and good manufacturing practices by an experienced and demonstrably competent product safety auditor.</b> <i>(Bullet pointed for clarity and certification audit moved up for emphasis)</i></li> </ul>	L'azienda dovrà garantire l'approvazione e il monitoraggio delle imprese subappaltatrici tramite l'esito favorevole di: <ul style="list-style-type: none"> <li>• certificazione rispetto allo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare BRC o ad altri programmi di certificazione GFSI</li> <li>• una verifica documentata presso il fornitore, <b>al fine di valutare sicurezza alimentare, tracciabilità, rispetto del protocollo HACCP e buone pratiche nei processi produttivi (GMP), svolta da un ispettore esperto e con comprovate competenze sul tema della sicurezza alimentare.</b></li> </ul>	<b>L'azienda dovrà garantire l'approvazione e il monitoraggio delle imprese subappaltatrici tramite l'esito favorevole di:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>certificazione rispetto allo Standard Globale per la Sicurezza Alimentare BRC o ad altri programmi di certificazione GFSI</b></li> <li>• <b>una verifica documentata presso il fornitore, al fine di valutare sicurezza alimentare, tracciabilità, rispetto del protocollo HACCP e GMP, svolta da un <u>ispettore esperto e con comprovate competenze sul tema della sicurezza alimentare</u>, per assicurare maggiore veridicità e affidabilità all'attività di audit.</b></li> </ul>

3.5.4.4.	The company shall establish inspection and test procedures for outsourced product on return, including visual, chemical and/or microbiological testing, dependent on risk assessment.	The company shall establish inspection and test procedures for <b>products where part of the processing or packing have been</b> outsourced, including visual, chemical and/or microbiological testing, dependent on risk assessment.	L'azienda dovrà predisporre tutte le ispezioni e test per i <b>prodotti in cui parte del processo di lavorazione o imballaggio sia stata</b> data in outsourcing, incluse ispezioni visive, test chimici e/o microbiologici, in base alla valutazione del rischio.	
3.6.2.	Manufacturing instructions and process specifications shall comply with recipes and quality criteria as detailed in agreed customer specifications.	<b>Now in 6.1.1.</b>		<b>Il punto è stato spostato nella sezione 6.1.1. che tratta dei controlli dei processi.</b>
3.6.3. v.6; 3.6.2 v. 7	Specifications shall be available for all finished products (...).	<b>(Now 3.6.2) Accurate, up-to-date</b> specifications shall be available for all finished products.	Le specifiche <b>aggiornate e dettagliate</b> dovranno essere disponibili per tutti i prodotti finiti. (...)	
3.6.4 v. 6; 3.6.3 v. 7				
3.6.5 v. 6; 3.6.4 v. 7				
3.7	CORRECTIVE	<b>CORRECTIVE AND PREVENTIVE ACTIONS</b>	<b>AZIONI CORRETTIVE E PREVENTIVE</b>	
3.7.1	The company shall have a documented procedure for handling nonconformances identified within the scope of this Standard to include:	The <b>site</b> shall have a documented procedure for handling <b>and correcting failures</b> identified <b>in the food safety and quality system.</b>	Il <b>sito produttivo</b> deve disporre di procedure documentate per la movimentazione <b>e la corretta identificazione di errori nel</b>	

	(...)	(Now split into two clauses)	sistema di gestione della sicurezza e della qualità degli alimenti.	
3.7.2. (New v. 7)		<p>Where a non-conformity places the safety, legality or quality of products at risk this shall be investigated and recorded including:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• clear documentation of the non-conformity</li> <li>• assessment of consequences by a suitably competent and authorised person</li> <li>• the action to address the immediate issue</li> <li>• an appropriate timescale for correction</li> <li>• the person responsible for correction</li> <li>• verification that the correction has been implemented and is effective</li> <li>• identification of the root cause of the nonconformity and implementation of any necessary actions to prevent recurrence.</li> </ul>	<p>Laddove una non conformità implichi un rischio di sicurezza, legalità o qualità dei prodotti, questa dovrà essere analizzata e registrata includendo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• documentazione in cui si attesti chiaramente la non conformità</li> <li>• valutazione delle conseguenze effettuata da un soggetto autorizzato e competente</li> <li>• l'azione correttiva necessaria per intervenire immediatamente</li> <li>• un calendario ben definito per implementare le correzioni</li> <li>• nominativo di un soggetto responsabile per l'attuazione delle correzioni</li> <li>• verifica che l'azione correttiva sia stata implementata e sia efficace</li> <li>• identificazione delle cause profonde della non conformità e implementazione di tutte le</li> </ul>	<p><b>Il punto 3.7.1 della versione 6 è stato qui diviso in 2 clausole per maggior chiarezza, sebbene i contenuti rimangano gli stessi.</b></p>

			azioni correttive per evitare che si ripresenti in futuro.	
Dichiarazione d'intenti 3.8	The company shall ensure that any out-ofspecification product is effectively managed to prevent release.	The site shall ensure that any out-of-specification product is effectively managed to prevent <b>unauthorised</b> release.	Il sito dovrà garantire che tutti i prodotti non conformi alle specifiche siano adeguatamente gestiti al fine di evitarne la distribuzione <b>non autorizzata</b> .	
3.8.1	(...) secure storage to prevent accidental release, e.g. isolation areas (...)	(...) secure storage to prevent accidental release (e.g. <b>physical or computer-based</b> isolation)(...)	Devono essere predisposte procedure documentate per la gestione dei prodotti non conformi. Tali procedure devono prevedere: <ul style="list-style-type: none"> <li>• obbligo per il personale di identificare e segnalare tutti i prodotti potenzialmente non conformi</li> <li>• chiara identificazione dei prodotti non conformi (per esempio tramite l'etichettatura diretta o l'utilizzo di sistemi informatizzati)</li> <li>• stoccaggio sicuro per prevenire la distribuzione accidentale del prodotto (per esempio tramite <b>una barriera fisica o computerizzata</b>).</li> </ul>	<b>La formulazione è cambiata a causa dell'uso sempre più diffuso dei computer per l'immagazzinamento, il prelievo o il blocco dei prodotti. Per la gestione dei prodotti NC, è indispensabile un metodo di isolamento/segregazione del prodotto (idealmente andrebbe fisicamente separato in un'area definita o chiaramente identificato per non confonderlo; vanno bene anche metodi informatizzati)</b>

			<ul style="list-style-type: none"><li>• riferimento al proprietario del marchio, se necessario</li><li>• chiare responsabilità di natura decisionale sull'utilizzo o lo scarto di prodotti in relazione al problema (per esempio tramite distruzione, rilavorazione, declassamento a un marchio alternativo, oppure accettazione in deroga)</li><li>• registri relativi alle decisioni prese in merito all'utilizzo o allo smaltimento dei prodotti</li><li>• registri di distruzione, nel caso di prodotti distrutti per ragioni di sicurezza alimentare.</li></ul>	
--	--	--	--	--

3.9.2	<p>The company shall test the traceability system across the range of product groups to ensure traceability can be determined from raw material to finished product and vice versa, including quantity check/mass balance. This shall occur at a predetermined frequency and results shall be retained for inspection. The test shall take place at least annually. Full traceability should be achievable within four hours.</p>	<p>The <b>site</b> shall test the traceability system across the range of product groups to ensure traceability can be determined from raw material <b>including primary packaging</b> to finished product and vice versa, including quantity check/ mass balance. This shall occur at a predetermined frequency, <b>as a minimum annually (moved into this sentence)</b>, and results shall be retained for inspection. Full traceability should be achievable within 4 hours.</p>	<p>Il <b>sito</b> dovrà collaudare il sistema di tracciabilità relativamente a diverse categorie di prodotti, per verificare che la tracciabilità possa essere determinata a partire dalle materie prime <b>(inclusi gli imballaggi primari)</b> fino al prodotto finito, e viceversa, anche tramite test quantitativi/di bilancio di massa. Questo dovrà avvenire in base alla frequenza prestabilita, <b>almeno una volta all'anno</b>, e i risultati prodotti dovranno essere conservati ai fini dell'ispezione. Dovrà essere raggiunta la massima tracciabilità entro 4 ore.</p>	<p><b>Viene aggiunta anche la necessità della tracciabilità del packaging primario. La verificare della tracciabilità anche tramite test quantitativi/di bilancio di massa dovrà avvenire in base alla frequenza prestabilita, almeno una volta all'anno, e i risultati prodotti dovranno essere conservati ai fini dell'ispezione. Dovrà essere raggiunta la massima tracciabilità entro 4 ore.</b></p>
-------	---	---	--	--

New 3.9.3 v. 7		<p>The company shall ensure that its suppliers of raw materials have an effective traceability system. Where a supplier has been approved based on a questionnaire, instead of certification or audit, verification of the supplier's traceability system shall be carried out on first approval and then at least every 3 years. This may be achieved by a traceability test. Where a raw material is received directly from a farm or fish farm, further verification of the farm's traceability system is not mandatory.</p>	<p>L'azienda deve assicurare che i suoi fornitori di materie prime 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.</p>	<p><b>Questa nuova clausola è stata aggiunta per per assicurare una maggior tracciabilità dei fornitori di materie prime. 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.</b></p>
3.9.3. v.6; 3.6.4 v.7				
3.10.1	All complaints shall be recorded, investigated and the results of the investigation and root cause of the issue recorded where	All complaints shall be recorded, investigated and the results of the investigation <b>(removal of and root cause which is now in 3.10.2)</b> of the	Tutti reclami dovranno essere schedati ed esaminati e i risultati ottenuti dovranno essere adeguatamente registrati, in presenza di	

	sufficient information is provided (...).	issue recorded where sufficient information is provided (...).	informazioni sufficienti. Dovranno essere implementate tempestivamente ed efficacemente, da parte del personale competente, azioni adeguate alla gravità e frequenza del problema identificato.	
3.10.2	Complaint data shall be analysed for significant trends and used to implement ongoing improvements to product safety, legality and quality, and to avoid recurrence. This analysis shall be made available to relevant staff.	Complaint data shall be analysed for significant trends. <b>Where there has been a significant increase in a complaint or a serious complaint, root cause analysis shall be used to implement</b> ongoing improvements to product safety, legality and quality, and to avoid recurrence. This analysis shall be made available to relevant staff.	Le informazioni che emergono dai reclami devono essere utilizzate per individuare tendenze significative. <b>In caso di un aumento significativo del numero di reclami, indipendentemente dalla loro entità, bisogna procedere a un'analisi delle cause profonde, per garantire</b> il miglioramento continuo dei prodotti in termini di sicurezza, legalità e qualità e per evitare il ripetersi di situazioni analoghe. I risultati di tali analisi dovranno essere messi a disposizione del personale interessato.	<b>I reclami vanno analizzati per identificarne i trend; bisogna eseguire un'approfondita analisi delle cause e definire le azioni per prevenirne il ripetersi.</b>



3.11.1	<p>(...) This shall include consideration of contingency plans to maintain business continuity. (...).</p>	<p>(...) This shall include consideration of contingency plans to maintain product <b>safety, quality and legality</b>. (...).</p>	<p>L'azienda deve adottare procedure documentate, progettate per gestire efficacemente gli incidenti e le potenziali situazioni di emergenza che possono incidere sulla <b>sicurezza, legalità o qualità degli alimenti</b>. Ciò può includere la definizione di un piano di contingenza per garantire sicurezza, qualità e legalità del prodotto. Gli incidenti possono riguardare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• interruzione dei servizi essenziali come acqua, energia, trasporti, procedure di refrigerazione, disponibilità del personale e comunicazioni</li> <li>• eventi naturali come incendi, allagamenti o simili</li> <li>• contaminazione dolosa o sabotaggio.</li> </ul> <p>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.</p>	<p><b>La pianificazione delle emergenze è stata ristretta alla gestione del prodotto in sicurezza, qualità e legalità, piuttosto che al mantenimento degli affari.</b></p>
--------	--	--	--	--

3.12 new v.7		<b>CUSTOMER FOCUS AND COMMUNICATION (NEW)</b>	<b>ATTENZIONE AL CLIENTE E COMUNICAZIONE</b>	
Dichiarazione d'intenti 3.12 (new)		The company shall ensure that any customer-specific policies or requirements are understood, implemented and clearly communicated to relevant staff and where appropriate suppliers of raw materials, packaging and services.	L'azienda deve garantire che ogni politica o richiesta specifica del cliente sia compresa, implementata e chiaramente comunicata al personale interessato e, dove opportuno, a fornitori di materie prime, imballaggi e servizi.	<b>L'azienda deve avere definito, nella politica, un approccio strutturato e chiaro per gestire le richieste del consumatore; laddove un cliente abbia specificatamente definito dei requisiti relativi al prodotto, l'azienda deve avere un sistema per assicurarne la soddisfazione, anche grazie alla cooperazione degli addetti e dei fornitori.</b>
3.12.1. (new)		Where a company is requested to follow specific customer requirements, codes of practice, methods of working etc., these shall be made known to relevant staff within the site and implemented.	Laddove a un'azienda fosse richiesto dal cliente di seguire indicazioni, codici etici o metodi di lavoro specifici, questi devono essere comunicati al personale interessato all'interno del sito e implementati.	<b>Durante l'audit, dal sito produttivo, ci si aspetterà che questo sia in grado di dimostrare, qualora esistenti, quali siano le sue politiche rivolte al cliente e se vengono applicate e implementate (per esempio inserendole in istruzioni operative o specifiche di prodotto).</b>
3.12.2 (new)		Effective processes shall be in place for communicating customer specific requirements into the suppliers of raw materials and services as applicable.	Dovranno essere adottati processi efficaci per trasmettere le richieste specifiche del cliente ai fornitori di materie prime e fornitori, dove possibile.	<b>Laddove esistano delle Politiche rivolte al cliente, che prevedono il coinvolgimento da parte dei fornitori di materie prime e servizi, devono essere dimostrati i metodi informativi utilizzati da tali fornitori.</b>

4.2.3. (new in vers 7)		External storage tanks, silos and any intake pipes with an external opening shall be locked.	Serbatoi di stoccaggio esterni, silos e tubazioni in entrata con aperture esterne dovranno essere resi inaccessibili.	Vengono aggiunti ulteriori controlli dettagliati delle misure di sicurezza, necessari per lo stoccaggio esterno dei materiali rispetto allo stabilimento ( per esempio in silos, cisterne...), al fine di impedire contaminazioni dannose per i prodotti. Queste aree devono essere chiuse a chiave per impedire l'ingresso a persone non autorizzate.
4.2.3 v 6; 4.2.4 v 7				
4.3.1	<p>There shall be a plan of the site which designates areas where product is at different levels of risk from contamination; that is:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• enclosed product areas</li> <li>• low-risk areas</li> <li>• high-care areas</li> <li>• high-risk areas.</li> </ul> <p>See Appendix 2 for guidance. This shall be taken into account when determining the prerequisite programmes for the particular areas of the site.</p>	<p>There shall be a map of the site which designates areas (zones) where product is at different levels of risk from contamination; that is:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• high-risk areas (moved up)</li> <li>• high-care areas (moved up)</li> <li>• ambient high-care</li> <li>• low-risk areas (moved down)</li> <li>• enclosed product areas (moved down)</li> <li>• non-product areas.</li> </ul> <p>See Appendix 2 for guidelines on defining the production risk zones. This zoning shall be taken into account when</p>	<p>Deve essere predisposta una pianta dello stabilimento che designi le aree (zone) in cui il prodotto è soggetto a diversi livelli di rischio di contaminazione, vale a dire:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• aree ad alto rischio</li> <li>• aree ad alto controllo</li> <li>• ambiente ad alto controllo</li> <li>• aree a basso rischio</li> <li>• aree destinate al trattamento di prodotti chiusi</li> <li>• aree non destinate al trattamento del prodotto.</li> </ul> <p>Vedere Appendice 2 per consultare le linee guida sulla definizione delle zone di rischio nell'area produzione.</p>	<p><b>Si prevede per chiarezza che le zone di non- produzione come gli uffici o la zona mensa siano identificati come tali nella pianta dello stabilimento. All'interno di uno stabilimento produttivo ci saranno aree in cui il prodotto è più o meno a rischio; l'obiettivo nell'identificare sulla pianta dello stabilimento le diverse aree di rischio è per garantire che gli standard igienici, in particolare per quanto riguarda le attrezzature, lo stabilimento, le pulizie e il personale, siano appropriate per l'attività che vi sarà svolta.</b></p> <p><b>Le aziende devono conoscere a</b></p>

		determining the prerequisite programmes for the particular areas of the site.	Questa divisione in zone dovrà essere tenuta in considerazione in fase di definizione del programma dei prerequisiti per aree specifiche del sito.	<b>fondo i loro prodotti e di conseguenza definire i relativi sistemi di sicurezza alimentare. E' importante notare che le aree ad alta attenzione, alto rischio o ambienti ad alta attenzione, sono in genere zone dello stabilimento in cui il processo produttivo si distingue per essere subito dopo un processo che elimina la carica batterica e fino a che il prodotto è chiuso nella propria confezione.</b>
4.3.2	<p>The site plan shall define:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• access points for personnel and travel routes</li> <li>• location of staff facilities and routes to the facilities from places of work</li> <li>• production process flow</li> <li>• routes for the removal of waste</li> <li>• routes for the movement of rework.</li> </ul> <p>If it is necessary to allow access through production areas, designated walkways shall be provided that ensure there is adequate segregation from materials. All facilities shall be designed and positioned, where possible, so that movement of</p>	<p>The site <b>map(s)</b> shall define:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• access points for personnel (<b>removed travel routes – moved into 3rd bullet point</b>)</li> <li>• <b>access points for raw materials (including packaging)</b></li> <li>• <b>routes of movement for personnel</b></li> <li>• <b>routes of movement for raw materials</b></li> <li>• routes for the removal of waste</li> <li>• routes for the movement of rework</li> <li>• location of any staff facilities <b>including changing rooms, toilets, canteens and smoking areas</b></li> <li>• <b>production process flow.</b></li> </ul>	<p>La <b>pianta</b> del sito deve identificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• punti di accesso per il personale</li> <li>• <b>punti di accesso per le materie prime (inclusi gli imballaggi)</b></li> <li>• <b>vie di movimento per il personale</b></li> <li>• <b>vie di movimento per le materie prime</b></li> <li>• vie di accesso per la raccolta dei rifiuti</li> <li>• vie riservate alle operazioni di rilavorazione</li> <li>• ubicazione di ogni supporto per il personale <b>inclusi spogliatoi, servizi igienici, mense e aree fumo</b></li> <li>• <b>flusso della produzione.</b></li> </ul>	<p><b>I requisiti per disegnare la mappa del sito sono stati estesi per fornire una più comprensiva identificazione dei percorsi e delle potenziali aree di cross-contaminazione. Sulla pianta dello stabilimento devono essere identificate, oltre alle aree di rischio (v. 4.3.1):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>i punti di accesso per il personale</b></li> <li>- <b>i punti di accesso per le materie prime e gli imballi</b></li> <li>- <b>vie di movimentazione dei materiali, attrezzature, persone, rilavorazioni e rifiuti</b></li> <li>- <b>flusso della produzione</b></li> <li>- <b>ubicazione delle strutture per il personale.</b></li> </ul> <p><b>È consigliabile avere una serie di</b></p>

	personnel is by simple, logical routes. The movement of waste and rework shall not compromise the safety of products.	(Final paragraph removed as deemed to be covered by 4.3.4)		mappe che si sovrappongono piuttosto che una sola mappa con tutti i flussi.
4.3.3	Contractors involved in maintenance or repair activities shall be under the supervision of a nominated person.	Contractors <b>working in product processing or storage areas (replaces maintenance and repair workers)</b> shall be the responsibility of a nominated person.	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 <b>impiegati nei processi produttivi o nelle aree di stoccaggio</b> devono essere posti sotto la supervisione del personale incaricato.	<b>Appaltatori e visitatori (compresi gli autisti) devono essere informati sulle restrizioni previste dalle procedure di accesso e le procedure che devono rispettare, al momento della registrazione dei visitatori. Gli appaltatori che visitano frequentemente l'azienda dovrebbero essere formati come il personale (mantenendo registrazione della formazione). Visitatori e appaltatori devono essere supervisionati durante la visita alle aree produttive e di stoccaggio.</b>
4.3.4	In low-risk areas the process flow together with the use of demonstrably effective procedures shall be in place to minimise the risk of the contamination of raw materials, intermediate/ semi-processed products, packaging and finished	<b>The movement of personnel, raw materials, packaging, rework and/or waste shall not compromise the safety of products.</b> The process flow, together with the use of demonstrably effective procedures, shall be in place to minimise the risk of the	<b>La movimentazione di personale, materie prime, imballaggi, prodotti in rilavorazione e/o rifiuti non deve compromettere in alcun modo la sicurezza dei prodotti.</b> Il flusso di processo, unitamente all'uso di procedure di comprovata	<b>I cambiamenti si rifanno a quelli apportati al punto 4.3.2. Quindi, tutte le movimentazioni, sia di personale, che di materie prime, imballaggi, prodotti in rilavorazione e/o rifiuti non deve compromettere in alcun modo la sicurezza dei prodotti. Il flusso di processo, dovrà essere gestito in</b>

	products.	contamination of raw materials, intermediate/ semi-processed products, packaging and finished products.	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.	<b>modo da minimizzare il rischio di contaminazione delle materie prime, dei prodotti intermedi/semilavorati, degli imballaggi e dei prodotti finiti. Il piano HACCP deve identificare i rischi potenziali associati ad ogni area e quindi definire i controlli appropriati per la sicurezza dei prodotti. I flussi e specifiche procedure documentate e validate (come PRP e istruzioni di lavoro), devono minimizzare i rischi per materie prime, imballi e prodotti finiti. Deve essere posta particolare attenzione alla movimentazione di personale, materie prime, imballi, rilavorazioni e rifiuti per assicurare che non sia compromessa la sicurezza del prodotto.</b>
4.3.5 v. 6; 4.3.6 v 7	(...) Segregation shall take into account the flow of product, nature of materials, equipment, personnel, waste, airflow, air quality and utilities provision. Where physical barriers are not in place, the site shall have undertaken a full	(...) Segregation shall take into account the flow of product, nature of materials <b>(including packaging)</b> , equipment, personnel, waste, airflow, air quality and utilities provision <b>(including drains)</b> . Where physical barriers are not in place, the	Laddove lo stabilimento prevedesse 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	<b>I cambiamenti che sono stati apportati servono a rendere più chiara la clausola , includendo anche il riferimento a una valutazione del rischio documentata . Le “high-care areas” – aree ad alta attenzione/controllo sono aree progettate per rispondere ad alti</b>

	<p>evaluation of the risks of cross-contamination and alternative effective processes shall be in place to protect products from contamination.</p>	<p>site shall have undertaken a <b>documented risk assessment of the potential</b> for crosscontamination, and <b>(removal of alternative)</b> effective, <b>validated</b> processes shall be in place to protect products from contamination.</p>	<p>materiali (<b>inclusi gli imballaggi</b>), delle attrezzature, del personale, dei rifiuti, del flusso d'aria, della qualità dell'aria e delle utenze disponibili (<b>inclusi gli scarichi</b>). Laddove non fossero predisposte adeguate barriere fisiche, l'azienda dovrà aver adottato <b>procedure documentate per la valutazione dei rischi di</b> contaminazione dei prodotti e aver istituito procedure di prevenzione efficaci e <b>approvate</b>.</p>	<p><b>standard di sicurezza alimentare, in cui le prassi operative minimizzano il rischio di contaminazione da patogeni. Prodotti ed ingredienti a rischio, prima di entrare in queste aree, hanno subito un processo per ridurre la contaminazione da batteri patogeni (es. lavaggio con acqua clorata dell'insalata) o una breve cottura (es uso di panna pastorizzata). L'area ad alta attenzione deve essere efficacemente protetta dalle zone a basso rischio, quindi la soluzione migliore è una separazione fisica con un muro. Dove non ci può essere un muro divisorio, ci possono essere procedure alternative come una separazione temporale o fisica, un controllo delle movimentazioni o altre restrizioni. Il metodo scelto deve essere validato per dimostrare che controlla efficacemente il rischio di contaminazione crociata.</b></p>
--	---	--	--	--

4.3.6 v 6; 4.3.5 v 7	Segregation shall take into account the flow of product, nature of materials, equipment, personnel, waste, airflow, air quality and utilities provision.	Segregation shall take into account the flow of product, nature of materials ( <b>including packaging</b> ), equipment, personnel, waste, airflow, air quality and utilities provision ( <b>including drains</b> ).	Laddove lo stabilimento prevedesse 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 ( <b>inclusi gli imballaggi</b> ), delle attrezzature, del personale, dei rifiuti, del flusso d'aria, della qualità dell'aria e delle utenze disponibili ( <b>inclusi gli scarichi</b> ). 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).	
4.3.7 (new v.7)		<b>Where ambient high-care areas are required a documented risk assessment shall be completed to</b>	<b>Laddove siano necessarie delle aree ad alto controllo dovrà essere effettuata una valutazione del rischio</b>	<b>Sono stati formulati nuovi requisiti per i fabbricanti di prodotti che, nella loro azienda hanno aree ad alto rischio di</b>



	<p>determine the risk of crosscontamination with pathogens. The risk assessment shall take into account the potential sources of microbiological contamination and include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• the raw materials and products</li> <li>• flow of raw materials, packaging, products, equipment, personnel and waste</li> <li>• airflow and air quality</li> <li>• utilities (including drains).</li> </ul> <p>Effective processes shall be in place to protect the final product from this contamination. These processes may include segregation, management of process flow or other controls.</p>	<p>documentata per determinare il rischio di contaminazioni crociate da parte di agenti patogeni.</p> <p>La valutazione del rischio dovrà tener conto delle potenziali fonti di contaminazione microbiologica e dovrà coprire le seguenti aree:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• materie prime e prodotti</li> <li>• flusso di materie prime, imballaggi, prodotti, attrezzature, personale ed effluenti</li> <li>• flusso e qualità dell'aria</li> <li>• utenze (inclusi scarichi)</li> </ul> <p>Dovranno essere adottati processi efficaci per proteggere il prodotto finito da questa contaminazione. Questi processi potranno includere separazione, gestione dei flussi di processo o altre tipologie di controllo.</p>	<p><b>contaminazione. In questi casi, una valutazione del rischio documentata servirà a determinare il rischio di contaminazioni crociate da parte di agenti patogeni.</b></p> <p><b>I prodotti manipolati nelle “ambient high-care areas” sono vulnerabili ai patogeni, che possono essere fonte di avvelenamento dell’alimento; i prodotti che devono essere manipolati in ambienti ad alta attenzione:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- contengono una materia prima potenzialmente soggetta a contaminazione da patogeni (es. Salmonella)</li> <li>- il processo produttivo consta di una fase che elimina o riduce i patogeni</li> <li>- il prodotto finito è stoccato a temperatura ambiente (<math>T^{\circ} &gt; 5^{\circ}C</math>)</li> <li>- il prodotto finito è pronto per essere consumato o riscaldato o è prassi che il consumatore non lo cucini in maniera adeguata</li> <li>- il prodotto finito è vulnerabile ai patogeni, che possono essere fonte di avvelenamento dell’alimento</li> </ul> <p><b>Negli ambienti ad alta attenzione,</b></p>
--	--	--	---

				ci possono essere segregazioni (barriere, separazioni temporali) o gestioni dei flussi (materie prime in aree separate dai prodotti finiti) al fine di prevenire rischi di contaminazione crociata.
4.3.7 v. 6; 4.3.8 v. 7				
4.3.8 v. 6; 4.3.9 v. 7				
4.4.2	(...) They shall be impervious and maintained in good repair.	They shall be impervious, be maintained in good repair <b>and facilitate cleaning.</b>	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 <b>facilitare le operazioni di pulizia.</b>	
4.4.9		<b>Bullet pointed for clarity.</b>	Le porte devono essere mantenute in buone condizioni: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le porte esterne devono essere ben aderenti alle rampe di carico, oppure dovranno essere installate protezioni adeguate.</li> <li>• Le porte esterne per accedere alle aree destinate al trattamento di prodotti aperti</li> </ul>	

			<p>non dovranno essere aperte durante i periodi di attività, salvo in caso di emergenza.</p> <p>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.</p>	
4.5.1	(...) the preparation of product, or for equipment or plant cleaning shall be supplied in sufficient quantity (...) The sampling points, and frequency of analysis shall be based on risk, (...).	(...) the preparation of product, <b>hand-washing</b> or for equipment or plant cleaning shall be supplied in sufficient quantity (...) The sampling points, <b>scope of the test</b> and frequency of analysis shall be based on risk, (...).	Tutta l'acqua usata come materia prima nella trasformazione degli alimenti, nella preparazione dei prodotti, <b>per il lavaggio delle mani</b> 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, <b>l'ambito del test</b> e la frequenza delle analisi dovranno essere stabiliti in base alla	<p><b>Il lavaggio delle mani è stato aggiunto alla clausola per completezza. L'acquadeve essere sufficiente, non rappresentare un rischio per il prodotto ed essere conforme alla legge. La frequenza dell'analisi dell'acqua deve essere definita in base ad un'analisi dei rischi, e comunque ci deve essere almeno un'analisi all'anno.</b></p> <p><b>Laddove l'acqua arrivi da pozzi e/o lo stabilimento abbia impianti di trattamento, saranno necessari controlli ulteriori per assicurare che l'acqua non sia contaminata e che i trattamenti siano sempre efficaci.</b></p> <p><b>Laddove si impieghi ghiaccio, questo deve essere fatto con acqua potabile e deve essere</b></p>

			valutazione del rischio, prendendo in considerazione la provenienza dell'acqua, i sistemi interni di approvvigionamento e distribuzione e i risultati di campionamenti effettuati precedentemente.	<b>considerato nel piano analisi.</b>
4.5.2	An up-to-date plan shall be available of the water distribution system on site (...)	An up-to-date <b>schematic diagram</b> shall be available of the water distribution system on site (...)	Dovrà essere preparato uno <b>schema</b> aggiornato del sistema di distribuzione idrica nello stabilimento, con i serbatoi di raccolta 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.	<b>L'aggiunta di uno schema grafico aggiornato del sistema di distribuzione idrica nello stabilimento servirà come base per le procedure di campionamento e gestione della qualità dell'acqua.</b>
4.7.5 (new v.7)		<b>Maintenance activities undertaken in high-risk and high-care areas shall respect the segregation requirements of the area. Wherever possible tools and equipment shall be dedicated for use in the area and be retained in the area.</b>	<b>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.</b>	<b>E' stata aggiunta una nuova clausola sulla gestione del rischio di contaminazione incrociata fra gli strumenti nelle aree ad alto rischio. È consigliato che ci siano attrezzature dedicate per essere usate in queste aree e che non vengano spostate.</b>

4.7.5 v. 6; 4.7.6 v. 7	(...) intermediate and finished products, such as lubricating oil, shall be food grade.	(...) intermediate and finished products, such as lubricating oil, shall be food grade <b>and of a known allergen status.</b>	I materiali utilizzati per la manutenzione di attrezzature e impianti che potrebbero rappresentare un rischio in caso di contatto diretto o indiretto con materie prime, prodotti intermedi e prodotti finiti, come per esempio l'olio lubrificante, devono essere di tipo alimentare <b>e lo stato degli allergeni a essi associato deve essere noto.</b>	<b>L'aggiunta dello status allergene per i lubrificanti deve essere chiara, e così anche tutti i materiali usati per la manutenzione degli impianti e dello stabilimento che possono venire a contatto diretto o indiretto con materie prime, semilavorati o prodotti finiti devono essere "food grade". Ci deve essere un'evidenza documentata dell'idoneità.</b>
4.7.6 in vers 6; 4.7.7 in vers 7	Engineering workshops shall be kept clean and tidy and controls shall be in place to prevent contamination risks to the product (e.g. provision of swarf mats at the entrance/ exit of workshops).	Engineering workshops shall be kept clean and tidy and controls shall be in place to prevent <b>(removal of contamination risks to the product and examples) transfer of engineering debris to production or storage areas.</b>	I laboratori di progettazione devono essere tenuti puliti e in ordine e devono essere dotati di adeguati sistemi per prevenire <b>l'ingresso dei detriti di lavorazione nelle aree di produzione o stoccaggio.</b>	
4.8.3	Outdoor clothing and other personal items shall be stored separately from workwear within the changing facilities. Facilities shall be available to separate clean and dirty workwear.	Outdoor clothing and other personal items shall be stored separately from <b>production clothing</b> within the changing facilities. Facilities shall be available to separate clean and dirty <b>production clothing.</b>	All'interno dello spogliatoio, gli indumenti abituali e altri oggetti personali devono essere riposti separatamente dagli <b>indumenti da indossare nel reparto di produzione.</b> Deve essere predisposto un servizio di separazione degli <b>indumenti da lavoro</b> puliti da quelli sporchi.	<b>Gli "abiti di produzione" sono stati sostituiti dal termine "abiti di lavoro" per una migliore comprensione a livello internazionale. Questi devono essere separati, attraverso divisori, dagli abiti personali, all'interno degli armadietti e in altri luoghi per garantire la prevenzione di rischi di crosscontamination</b>

<p>4.8.4 v. 6; 4.8.5 v. 7</p>	<p>(...) The changing facilities shall incorporate the following requirements:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• clear instructions for the order of changing into dedicated protective clothes to prevent the contamination of clean clothing</li> <li>• dedicated footwear, by exception shoe coverings shall be provided for visitors only to be worn in the high-care area</li> <li>• an effective system shall be provided to segregate areas for wearing high-care from other footwear (e.g. a barrier or bench system) or there shall be an effective boot wash on entrance to the highcare area</li> <li>• protective clothing shall be visually distinctive from that worn in lower risk areas and shall not be worn outside of the high-care area (...)</li> </ul>	<p>(...) This shall (<b>removal of changing facilities duplication</b>) incorporate the following requirements:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Clear instructions for the order of changing <b>into and out of</b> dedicated protective clothes to prevent the contamination of clean clothing</li> <li>• <b>Site-provided footwear shall not be worn outside the factory.</b></li> <li>• Protective clothing shall be visually distinctive from that worn in lower risk areas and shall not be worn outside of the high-care area. (<b>moved up</b>)</li> </ul> <p>(...) <b>There shall be an effective control of footwear to prevent the introduction of pathogens into high-care areas. This may be by a controlled change of footwear before entering the area or by the use of controlled and managed boot-wash facilities. (Variation on bullet point 3 in the old 4.8.4) A programme of environmental monitoring shall be established to assess</b></p>	<p>(...) Tali misure devono includere i seguenti requisiti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Istruzioni chiare in merito all'ordine in cui devono essere indossati e <b>tolti</b> gli indumenti protettivi, per prevenire la contaminazione di indumenti puliti.</li> <li>• <b>Non indossare le calzature fornite dall'azienda al di fuori dei locali aziendali.</b></li> <li>• Gli indumenti protettivi devono essere visivamente riconoscibili rispetto a quelli indossati nelle aree a basso rischio e non devono essere indossati al di fuori delle aree ad alto controllo.</li> </ul> <p>(...) <b>Deve essere presente un efficace sistema di controllo delle calzature per prevenire l'introduzione di agenti patogeni nelle aree ad alto controllo. A questo scopo, sarà possibile monitorare il cambio delle calzature prima dell'ingresso nell'area o utilizzare un servizio controllato per il lavaggio delle calzature.</b> <b>Dovrà essere implementato</b></p>	<p><b>Fra i nuovi requisiti, finalizzati ad assicurare che gli indumenti protettivi non siano contaminati prima di entrare in un'area ad alta attenzione, ci devono essere istruzioni dettagliate, oltre che sulla sequenza con cui indossare gli indumenti, anche sulla sequenza con cui toglierli (togliere indumenti prima di toccare scarpe o cuffia). Particolare attenzione, nella v.7 viene posta alle calzature, che devono essere fornite nel sito produttivo ad esclusivo uso delle aree ad alta attenzione o, in alternativa, ai sistemi di lavaggio scarpe che devono essere validati per garantire che il sistema non rappresenti un rischio di contaminazione – tamponi su scarpe, pavimenti e scarichi per dimostrare l'assenza di patogeni. Il requisito della versione 6 sull'uso dei servizi di lavaggio abiti è ora incorporato nella norma. Tuttavia è previsto un nuovo piano di monitoraggio dell'ambiente circostante, al fine di valutare l'efficacia di qualsiasi procedura sulle calzature, verificando l'efficacia del sistemi</b></p>
-----------------------------------	---	---	---	---

		the effectiveness of footwear controls.	un programma di monitoraggio ambientale per valutare l'efficacia del controllo delle calzature.	di lavaggio, registrando i controlli su detergenti/sanificanti e sul funzionamento. I copriscarpe non sono più accettabili.
4.8.5 v. 6; 4.8.4 v.7	(...) The changing facilities shall include the following requirements: <ul style="list-style-type: none"> <li>• clear instructions for the order of changing into dedicated protective clothes to prevent the contamination of clean clothing</li> <li>• dedicated footwear shall be provided to be worn in the high-risk area</li> <li>• an effective system shall be provided to segregate areas for wearing high-risk and other footwear, e.g. a barrier or bench system</li> <li>• protective clothing shall be visually distinctive from that worn in other areas and shall not be worn outside of the high-risk area</li> <li>• hand-washing during the changing procedure shall be incorporated to prevent contamination of the clean protective clothing</li> </ul>	(...) The changing facilities shall meet the following requirements: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Clear instructions <b>shall be provided</b> for the order of changing <b>into and out of</b> dedicated protective clothes to prevent the contamination of clean clothing.</li> <li>• Protective clothing shall be visually distinctive from that worn in other areas and shall not be worn outside the high-risk area.<b>(moved up)</b></li> <li>• Hand-washing during the changing procedure shall be incorporated to prevent contamination of the clean protective clothing (<b>i.e. handwashing after hair covering and footwear has been put on, but before handling clean protective clothing</b>).</li> <li>• Prior to entry to high-risk areas, hand-washing</li> </ul>	(...) Gli spogliatoi devono rispettare i seguenti requisiti: <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Occorre fornire</b> istruzioni chiare in merito all'ordine in cui devono essere indossati gli indumenti protettivi, per prevenire la contaminazione di indumenti puliti.</li> <li>• 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</li> <li>• Deve essere prevista una specifica procedura per il lavaggio delle mani al fine di prevenire la contaminazione di indumenti protettivi puliti (<b>per esempio la regola di lavarsi le mani dopo aver indossato la cuffia o le scarpe e prima di toccare indumenti puliti</b>).</li> <li>• <b>Prima di accedere</b> alle aree ad alto rischio, dovranno</li> </ul>	<b>E' stato apportato un rimaneggiamento alla formulazione del punto in questione che ha incorporato i requisiti della versione n°6. Il personale deve entrare nelle aree ad alto rischio passando attraverso spogliatoi specificamente progettati e dedicati, e deve seguire specifiche istruzioni documentate sulle modalità con cui lavarsi le mani durante la procedura di cambio abiti . Quando il personale abbandona l'area ad alto rischio ci devono essere chiare istruzioni per togliersi gli indumenti protettivi ( prima di toccare le scarpe o cuffia). Particolare attenzione, come al punto precedente, è posta all'uso specifico di calzature dedicate; in via eccezionale, si possono usare sistemi di lavaggio all'ingresso delle aree ad alto rischio, ma il sistema deve essere validato per</b>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• on entry to high-risk areas, hand-washing and disinfection shall be provided.</li> </ul>	<p>and disinfection shall be provided <b>and used.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dedicated footwear shall be provided to be worn in the high-risk area with an effective system to segregate areas for wearing high-risk <b>and other footwear (i.e. a barrier or bench system). By exception the use of boot-wash facilities are accepted where these demonstrably provide an effective control of footwear to prevent the introduction of pathogenic material into high-risk areas. A programme of environmental monitoring shall be established to assess the effectiveness of footwear controls.</b></li> </ul>	<p>essere predisposti lavamani e dispositivi per la disinfezione.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Devono essere fornite calzature idonee per accedere alle aree ad alto controllo/alto rischio e deve essere previsto un sistema di separazione efficiente tra aree riservate al cambio di <b>calzature speciali e quelle riservate al cambio di altre calzature (per esempio tramite una barriera o un sistema di panche). In via eccezionale, è consentito l'utilizzo di un sistema di lavaggio calzature laddove quest'ultimo sia di comprovata efficacia per il controllo delle calzature e per prevenire l'introduzione di materiali patogeni nelle aree ad alto rischio. Dovrà essere implementato un programma di monitoraggio ambientale per valutare l'efficacia del controllo delle calzature.</b></li> </ul>	<p><b>garantire che il sistema non rappresenti un rischio di contaminazione (vedi sopra). Bisogna verificare l'efficacia dei sistemi di lavaggio, registrando i controlli su detergenti/sanificanti e sul funzionamento. Visitatori e appaltatori devono essere dotati di scarpe, i copriscarpe non sono accettabili. Gli addetti alle pulizie devono seguire le stesse regole se entrano durante l'attività produttiva o quando c'è prodotto esposto, altrimenti vanno definite regole che garantiscano che, dopo la pulizia, non si introducano rischi ulteriori di contaminazione. All'ingresso delle aree ad alto rischio, tutto il personale, i visitatori e gli appaltatori devono lavarsi e disinfettarsi le mani.</b></p>
--	---	--	--	---



4.8.8	(...)	<p>(...) Electronic cigarettes shall not be permitted to be used or brought into production or storage areas.</p>	<p>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.</p>	<p><b>Con l'avvento delle sigarette elettroniche, la clausola è stata aggiornata, inserendo queste come oggetti inadatti ad essere introdotti in zone di produzione o in magazzino.</b></p>
-------	-------	---	--	---

4.9.3.2	Documented procedures for handling glass and other brittle materials shall be in place and implemented to ensure that necessary precautions are taken. Procedures shall include as a minimum (...).	Documented procedures for handling glass and other brittle materials (other than product packaging) shall be in place where open products are handled or there is a risk of product contamination. These procedures shall include as a minimum (...).	Devono essere adottate procedure documentate 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: <ul style="list-style-type: none"> <li>• un elenco di articoli con le relative informazioni su ubicazione, numero, tipo e condizione</li> <li>• controlli registrati sulle condizioni di tali articoli, condotti con una frequenza determinata in base al livello di rischio per i prodotti</li> <li>• informazioni sulla pulizia o sostituzione di tali articoli per ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti.</li> </ul>	
4.9.3.4 v. 6; 4.9.4 v.7.				
4.9.3.4.1.v. 6; 4.9.4.1 v. 7.				
4.9.3.4.2. v. 6; 4.9.4.2 v. 7.				

4.9.3.4.3. v6; 4.9.4.3 v 7.				
4.9.4 v 6; 4.9.5 v. 7				
4.10.3.2	Where metal detectors or X-ray equipment is used, this shall be situated at the latest practical step in the process flow and, wherever possible, after the product has been packaged.	<i>Removed as covered by 4.10.1.2</i>		
4.10.3.3. v6; 4.10.3.2.v7				
4.10.3.4. v6; 4.10.3.3.v7				

<p>4.10.3.5. v 6; 4.10.3.4. v7</p>	<p>Metal detector checking procedures shall be based on best practice and shall as a minimum include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Use of test pieces incorporating a sphere of metal of a known diameter. The test pieces shall be marked with the size and type of test material contained.</li> <li>• Tests carried out using separate test pieces containing ferrous metal, stainless steel and typically nonferrous metal, unless the product is within a foil container .</li> <li>• A test that both the detection and rejection mechanisms are working effectively under normal working conditions.</li> <li>• Checks that test the memory/reset function of the metal detector by passing successive test packs through the unit at typical line operating speed. In addition, where metal detectors are incorporated</li> </ul>	<p>Metal detector checking procedures shall be based on <b>good</b> practice and shall as a minimum include <b>the following</b>:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Use of test pieces incorporating a sphere of metal of a known diameter <b>selected on the basis of risk</b>.</li> <li>• Tests carried out using separate test pieces containing ferrous metal, stainless steel and typically nonferrous metal, unless the product is within a foil container <b>where ferrous only may be applicable</b>.</li> <li>• A test that both the detection and rejection mechanisms are working effectively under normal working conditions.</li> <li>• Checks that test the memory/reset function of the metal detector by passing successive test packs through the unit at typical line operating speed.</li> <li>• <b>Checks of fail safe systems</b></li> </ul>	<p><b>Le procedure di controllo sui metal detector devono basarsi sulle norme di buona pratica e devono comprendere almeno:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>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.</b></li> <li>• <b>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.</b></li> <li>• <b>Un test che dimostri l'efficace funzionamento, in condizioni di lavoro normali, dei meccanismi di scarto e di rilevamento.</b></li> <li>• <b>Controlli della funzione memory/reset del metal detector facendo passare i</b></li> </ul>	<p><b>Nella versione 7 è stato riconosciuto che per gli alimenti in confezioni di alluminio, sia opportuno effettuare test per rilevare la presenza del metallo. Nella nuova clausola vengono richieste procedure per verificare il corretto funzionamento e i costanti monitoraggi del metal detector. Nel nuovo requisito è richiesto che, laddove sia presente un metal detector, collegato ad un flusso di prodotti, questi siano sincronizzati temporalmente, in modo che il sistema riesca a rilevare correttamente la presenza del metallo.</b></p>
--	---	--	---	--

	<p>on conveyors:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>the test piece shall be passed as close as possible to the centre of the metal detector aperture and wherever possible be carried out by inserting the test piece within a clearly identified sample pack of the food being produced at the time of the test. Where in-line metal detectors are used the test piece shall be placed in the product flow wherever this is possible.</li> </ul>	<p><b>fitted to the detection and rejection systems.</b></p> <p>In addition, where metal detectors are incorporated on conveyors, the test piece shall be passed as close as possible to the centre of the metal detector aperture and wherever possible be carried out by inserting the test piece within a clearly identified sample pack of the food being produced at the time of the test. Where in-line metal detectors are used the test piece shall be placed in the product flow wherever this is possible <b>and the correct timing of the rejection system to remove identified contamination shall be validated.</b></p>	<p><b>campioni successivi all'interno dell'unità alla velocità di funzionamento tipica della linea.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Controlli dei sistemi di sicurezza collegati ai sistemi di rilevamento e scarto. Inoltre, laddove i metal detector siano integrati nei nastri trasportatori, il campione deve passare il più vicino possibile al centro dell'apertura del metal detector e, se possibile, questa operazione deve essere effettuata inserendo il campione all'interno di una confezione chiaramente identificata del prodotto realizzato al momento del test.</b></li> </ul> <p><b>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.</b></p>	
--	---	--	--	--

4.10.3.6 v 6; 4.10.3.5 v 7.				
4.11.1. new v. 7		The premises and equipment shall be maintained in a clean and hygienic condition.	I locali e le attrezzature devono essere mantenuti in condizioni di pulizia e igiene.	La nuova clausola è stata inserita per consentire una collocazione più coerente delle non conformità che riguardano esempi di scarsa pulizia del sito, delle aree produttive e delle attrezzature. Devono inoltre essere definiti limiti di accettabilità del livello di pulizia.
4.11.1 v. 6; 4.11.2. v. 7	(...)Cleaning procedures shall as a minimum include the:(...).	(...)Cleaning procedures for processing equipment, food contact surfaces and environmental cleaning in high-care/ high-risk areas shall as a minimum include the:(...).	Devono essere definite e aggiornate le procedure di pulizia adottate per edifici, impianti e attrezzature. Le procedure di pulizia per le macchine di processo e le superfici destinate al contatto con gli alimenti, nonché le procedure di pulizia per le aree ad alto controllo/alto rischio, devono comprendere obbligatoriamente: <ul style="list-style-type: none"> <li>• responsabilità delle operazioni di pulizia</li> <li>• articolo/area da pulire</li> <li>• frequenza della pulizia</li> <li>• metodo di pulizia, incluso lo smontaggio dell'attrezzatura per operazioni di pulizia, laddove necessario</li> <li>• detergenti chimici e</li> </ul>	Il requisito è stato modificato per garantire che le operazioni di pulizia si basino sull'identificazione dei settori più rischiosi, che necessitano di procedure documentate, particolari e approfondite. Le istruzioni documentate sulle pulizie devono essere sufficientemente dettagliate (potrebbe essere utile fare uso di fotografie). Le procedure vanno riesaminate e, laddove necessario, aggiornate.

			<p>concentrazioni pulenti</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• materiali da utilizzare per la pulizia</li> <li>• registri relativi alle operazioni di pulizia e responsabilità per la verifica.</li> </ul> <p>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.</p>	
4.11.2 v. 6; 4.11.3 v. 7	Limits of acceptable and unacceptable cleaning performance shall be defined, based on the potential hazards (e.g. microbiological, allergen or foreign body contamination). Acceptable levels of cleaning may be defined by visual appearance, ATP bioluminescence techniques (see Glossary), microbiological testing or chemical testing as appropriate. The cleaning and disinfection procedures and frequency shall be	<p><b>As a minimum for food contact surfaces, processing equipment and for environmental cleaning in high-care/high-risk areas,</b> limits of acceptable and unacceptable cleaning performance shall be defined. <b>This shall be</b> based on the potential hazards (e.g. microbiological, allergen or foreign body contamination <b>product-to-product contamination</b>). Acceptable levels of cleaning may be defined by visual appearance, ATP bioluminescence techniques (see Glossary),</p>	<p><b>Almeno per le superfici destinate al contatto con gli alimenti, le attrezzature di processo e la pulizia ambientale nelle aree alto controllo/alto rischio,</b> dovranno essere definiti limiti di accettabilità e non accettabilità dei livelli di pulizia. <b>Questo si dovrà</b> basare sui pericoli potenziali (come per esempio contaminazione microbiologica, da allergeni o da corpi estranei, o <b>contaminazione da un prodotto all'altro</b>). Devono essere definiti livelli di</p>	<p><b>La clausola è stata riformulata perchè ci si focalizzasse maggiormente sulle superfici a contatto con gli alimenti, sulle apparecchiature per i trattamenti e la pulizia ambientale in aree ad alto rischio. É inoltre richiesta specificamente la validazione, laddove la pulizia sia un prerequisito, al fine di minimizzare i rischi di contaminazione. É stato aggiunto un punto punto riguardante la contaminazione prodotto - prodotto; ad esempio, fra specie diverse negli impianti di taglio della carne. Vi è infine una nuova sottoclausola per assicurare che</b></p>

	validated and records maintained.	microbiological testing or chemical testing as appropriate. <b>Where cleaning procedures are part of a defined prerequisite plan to control the risk of a specific hazard</b> the cleaning and disinfection procedures and frequency shall be validated and records maintained. <b>This shall include the risk from cleaning chemical residues on food contact surfaces.</b>	accettabilità della pulizia in base ad aspetto visivo, tecniche di bioluminescenza ATP (vedere glossario) o, se necessario, test chimici o microbiologici. <b>Se le procedure di pulizia vengono eseguite nell'ambito di un piano dei prerequisiti per controllare il rischio associato ad uno specifico pericolo</b> , le procedure di pulizia e disinfezione e la loro frequenza dovranno essere validate e dovranno essere conservate le registrazioni. <b>Dovrà essere considerato anche il rischio associato alla presenza di residui di detergenti chimici sulle superfici destinate al contatto con gli alimenti.</b>	<b>non siano presenti rischi legati ai residui chimici lasciati dai prodotti usati per la deterzione sulle superfici a contatto con gli alimenti. Vanno conservate le registrazioni delle validazioni.</b>
4.11.3 v 6; 4.11.4 v 7.				
4.11.4 v. 6; 4.11.5 v. 7.				
4.11.5 v. 6; 4.11.6 v. 7.	Cleaning equipment shall be: <ul style="list-style-type: none"> <li>• fit for purpose</li> <li>• suitably identified for intended use, e.g. colour coded or labelled</li> </ul>	Cleaning equipment shall be: <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>hygienically designed and fit</b> for purpose</li> <li>• suitably identified for intended use, e.g. colour coded or labelled</li> </ul>	L'attrezzatura per la pulizia dovrà essere: <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>conforme ai requisiti igienici</b> e idonea allo scopo</li> <li>• adeguatamente identificata per l'uso richiesto (per</li> </ul>	<b>In questa clausola viene maggiormente sottolineata, rispetto alla versione precedente, la necessità di avere macchine e attrezzature per la pulizia adatte allo scopo e progettate</b>



	<ul style="list-style-type: none"> <li>cleaned and stored in a hygienic manner to prevent contamination. Equipment used for cleaning in high-care and high-risk areas shall be dedicated for use in that area.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>cleaned and stored in a hygienic manner to prevent contamination. Equipment used for cleaning in high-care and high-risk areas shall be <b>visually distinctive and</b> dedicated for use in that area.</li> </ul>	<p>esempio colorata o etichettata)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>pulita e stoccata in condizioni igieniche tali da prevenire la contaminazione. L'attrezzatura usata per pulire aree ad alto controllo e ad alto rischio deve essere <b>visivamente riconoscibile e</b> usata specificatamente nell'area designata.</li> </ul>	<p><b>appositamente per l'uso, al fine di raggiungere i livelli di pulizia richiesti. In particolare, quelle predisposte alla detersione delle zone ad alto rischio/alto controllo, devono essere chiaramente distinguibili e riservate all'utilizzo in queste aree.</b></p>
4.11.6.1 v. 6; 4.11.7.1 v. 7				
4.11.6.2 v. 6; 4.11.7.2 v. 7.	<p>A schematic plan of the layout of the CIP system shall be available. There shall be an inspection report or other verification that:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>systems are hygienically designed with no dead areas, limited interruptions to flow streams and good system drain ability.</li> <li>scavenge pumps are operated to ensure that there is no build-up of cleaning fluids in the vessels.</li> <li>spray balls effectively clean vessels by providing full surface coverage and are periodically inspected for</li> </ul>	<p>A schematic <b>diagram</b> of the layout of the CIP system <b>including process piping circuits</b> shall be available. There shall be an inspection report or other <b>validation</b> that:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>systems are hygienically designed with no dead areas, limited interruptions to flow streams and good system drain ability.</li> <li>scavenge/<b>return</b> pumps are operated to ensure that there is no build-up of <b>CIP solutions</b> in the vessels.</li> <li>spray balls <b>and rotating spray devices</b> effectively clean vessels by providing full surface coverage and are</li> </ul>	<p>Deve essere disponibile un <b>piano schematico</b> del sistema CIP, <b>inclusa la disposizione delle tubature di processo</b>. Un rapporto di ispezione o altre <b>verifiche</b> devono garantire che:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i sistemi siano progettati igienicamente, senza zone morte, con interruzioni limitate del flusso e con ottimi sistemi di drenaggio</li> <li>siano utilizzate pompe di recupero/<b>ritorno</b> che prevenivano la formazione di accumuli di <b>soluzioni detergenti</b> nei contenitori</li> <li>le sfere di lavaggio e i <b>dispositivi di lavaggio rotanti</b></li> </ul>	<p><b>La nuova versione prevede l'uso di diagrammi schematico del sistema CIP (clean-in-place system) che deve fornire il fornitore, e che nella versione 6 era solo testuale. Questo deve essere modificato ad ogni cambiamento e deve includere la disposizione delle tubature di processo. In particolare, nella nuova versione, viene ampliato il punto che riguarda l'attenzione alla separazione dell'attrezzatura CIP dalle linee di produzione per prevenire o ridurre il rischio di contaminazione. Il sistema deve essere ispezionato in ogni sua funzione chiave, e ci deve essere un rapporto del controllo fatto.</b></p>

	<p>blockages. Rotating spray devices should have a defined operational time.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• CIP equipment has adequate separation from active product lines, e.g. through the use of double seat valves, manually controlled links or blanks in pipework.</li> </ul> <p>The system shall be revalidated following alterations or additions to the CIP equipment. A log of changes to the CIP system shall be maintained.</p>	<p>periodically inspected for blockages. Rotating spray devices should have a defined operational time. <i>(Removal of rotating spray devices should have a defined operational time)</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• CIP equipment has adequate separation from active product lines, e.g. through the use of double seat valves, manually controlled links or blanks in pipework <b>or make-or-break connections with proxy switches as interlocks) to prevent or safeguard against crosscontamination.</b></li> </ul> <p>The system shall be revalidated following alterations or additions to the CIP equipment. A log of changes to the CIP system shall be maintained.</p>	<p>puliscano efficacemente i contenitori attraverso una copertura totale della superficie e che queste siano periodicamente ispezionate in modo da controllare eventuali intasamenti</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'attrezzatura CIP sia adeguatamente separata dalle linee di produzione (per esempio attraverso l'uso di valvole a doppia sede, <b>collegamenti controllati manualmente, vuoti nelle tubature o collegamenti tramite interruttori proxy come dispositivi di interblocco) per prevenire o ridurre il rischio di contaminazione.</b></li> </ul> <p>Il sistema deve essere rivalidato in caso di alterazioni o aggiunte all'attrezzatura CIP. Deve essere conservato un tabulato delle modifiche apportate al sistema CIP.</p>	<p><b>La parola <u>verifica</u> è stata sostituita dalla parola <u>validazione</u>, perchè l'aspettativa diventa quella di una convalida dell'esecuzione del processo di pulizia richiesto.</b></p>
--	--	---	---	---

<p>4.11.6.3 v. 6; 4.11.7.3 v. 7</p>	<p>(...) • Detergent tanks shall bekept stocked up and a log maintained of when these are filled and emptied. Recovered pre-rinse solutions shall be monitored for a build-up of carry-over from the detergent tanks. (...).</p>	<p>(...) • Detergent tanks shall bekept stocked up and a log maintained of when these <b>are drained, cleaned,</b> filled and emptied. Recovered pre-rinse solutions shall be monitored for a build-up of carry-over from the detergent tanks. (...).</p>	<p>L'attrezzatura CIP deve operare in modo da garantire l'efficacia delle operazioni di pulizia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• I parametri del processo, la durata, la concentrazione dei detergenti, la portata e le temperature devono essere predefiniti per garantire l'eliminazione del fattore di rischio, per esempio terriccio, allergeni, microorganismi vegetali, spore. Tale procedura deve essere approvata e deve essere conservata la relativa documentazione.</li> <li>• Deve essere controllata periodicamente la concentrazione dei detergenti.</li> <li>• La verifica dell'impianto CIP deve essere fatta analizzando le acque di risciacquo e/o il primo prodotto in linea, oppure attraverso test ATP (tecniche bioluminescenti) per allergeni e microorganismi, come opportuno.</li> <li>• I contenitori dei detergenti devono essere adeguatamente stoccati ed è necessario</li> </ul>	
---	--	---	---	--

			<p>conservare un tabulato indicante i giorni in cui essi vengono scaricati, puliti, riempiti e svuotati. Le soluzioni post-lavaggio recuperate devono essere adeguatamente monitorate per rilevare un eventuale accumulo di riporto dai contenitori dei detergenti.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• I filtri, se presenti, devono essere puliti e ispezionati con una frequenza predeterminata.</li> </ul>	
4.12.1	Where licensing is required for the disposal of categorised waste, it shall be removed by licensed contractors and records of disposal shall be maintained and available for audit.	Where licensing is required by law for the removal for the disposal of categorised waste, it shall be removed by licensed contractors and records of removal shall be maintained and available for audit.	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.	<b>La clausola è stata rimaneggiata per aumentarne la chiarezza espositiva, riguardo l'obbligo di rendere disponibili le registrazioni della rimozione dei rifiuti in sede di audit.</b>
4.12.2		<i>Moved to 4.13</i>		
4.12.3 v. 6; 4.12.2. v. 7				
4.12.4 v. 6; 4.12.3. v. 7				

4.13 new v. 7		MANAGEMENT OF SURPLUS FOOD AND PRODUCTS FOR ANIMAL FEED	GESTIONE DEL CIBO IN ECCEDEZZA E DEI PRODOTTI PER L'ALIMENTAZIONE ANIMALE	
V. 7: dich. di interessi 4.13		Effective processes shall be in place to ensure the safety and legality of by-products of the primary processing activity of the site.	Dovranno essere messi in atto dei processi efficaci per garantire la sicurezza e la legalità dei sottoprodotti derivanti dall'attività primaria del sito.	<b>Sono state aggiunte nuove clausole di riflesso all'aumento delle donazioni di alimenti eccedenti per beneficenza. L'intento è quello di garantire la sicurezza e la legalità (a beneficio dei consumatori e delle aziende produttrici) dei sottoprodotti derivanti dall'attività primaria del sito, e di far sì che le varie procedure siano effettuate in conformità con i requisiti dettati dal proprietario del marchio.</b>
V. 7: 4.13.1		Surplus customer-branded products shall be disposed of in accordance with customer-specific requirements. Customer brand names shall be removed from packed surplus products under the control of the factory before the product enters the supply chain unless authorised otherwise by the customer.	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.	<b>Laddove ci sia un'eccedenza di produzione a marchio il rilascio di questi prodotti ad altri clienti può avvenire in conformità alle specifiche definite dal cliente stesso. E' necessario verificare con il proprietario del marchio se questo può essere impiegato o va rimosso.</b>

V. 7: 4.13.2		Where customer-branded products which do not meet specification are sold to staff or passed on to charities or other organisations this shall be with the prior consent of the brand owner. Processes shall be in place to ensure that all products are fit for consumption and meet legal requirements.	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.	Molte aziende vendono i prodotti non più richiesti dai clienti al personale o ad associazioni caritatevoli; laddove il prodotto sia a marchio del cliente, questo può avvenire previa autorizzazione del proprietario del marchio stesso.
Vers 7: 4.13.3		(Partially 4.12.2 and NEW) By-products and downgraded/surplus products intended for animal feed shall be segregated from waste and protected from contamination during storage. Products for animal feed shall be managed in accordance with relevant legislative requirements.	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.	La clausola 4.12.2 già esistente, è stata ricollocata dalla sezione rifiuti, perché i prodotti destinati all'alimentazione animale devono essere considerati come un prodotto alimentare, il cui uso è destinato agli animali. La fornitura dei prodotti per il consumo animale deve avvenire in conformità alla legislazione. Questi prodotti vanno segregati dagli altri e gestiti per prevenire la contaminazione.
4.13 v. 6; 4.14 v. 7				

4.14.1 (new v.7)		<p>If pest activity is identified it shall not present a risk of contamination to products, raw materials or packaging. The presence of any infestation on site shall be identified in pest control records and be part of an effective pest management programme to eliminate or manage the infestation such that it does not present a risk to products, raw materials or packaging.</p>	<p>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 finalizzato a eliminare o controllare l'infestazione in modo tale che questa non possa rappresentare un rischio per prodotti, materie prime o imballaggi.</p>	<p>Questa nuova clausola è stata inserita per evidenziare come, quando un'infestazione viene identificata, bisogna intraprendere misure per prevenire rischi di contaminazione per prodotti, materie prime o imballi. Vanno quindi registrate regolarmente sui documenti di controllo, le varie infestazioni verificatesi e questi vanno controllati periodicamente.</p>
4.13.1 v. 6; 4.14.2 v. 7				
4.13.2 v. 6; 4.14.3 v. 7	<p>(...)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• pest control operations are undertaken by trained and competent staff with sufficient knowledge to select appropriate pest control chemicals and proofing methods and understand the limitations of use, relevant to the biology of the pests associated with the site</li> </ul>	<p>(...)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• pest control operations are undertaken by trained and competent staff with sufficient knowledge to select appropriate pest control chemicals and proofing methods and understand the limitations of use, relevant to the biology of the pests associated with the site</li> <li>• staff undertaking pest</li> </ul>	<p>Qualora un sito faccia uso di un proprio sistema di controllo degli infestanti, esso deve poter dimostrare che:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• le operazioni di controllo 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</li> </ul>	<p><b>Il nuovo punto all'elenco puntato evidenzia che il personale incaricato deve rispondere, laddove presenti, ai requisiti previsti dalla legislazione nazionale applicabile in tema di controllo e prevenzione dalle infestazioni.</b></p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• sufficient resources are available to respond to any infestation issues (...)</li> </ul>	<p><b>control activities meet any legal requirements for training or registration</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• sufficient resources are available to respond to any infestation issues (...)</li> </ul>	<p>relative alla natura degli infestanti che hanno interessato lo stabilimento</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>il personale incaricato del controllo degli infestanti dovrà soddisfare tutti i requisiti di legge relativi a formazione o registrazione</b></li> <li>• siano disponibili risorse adeguate per fronteggiare qualsiasi caso di infestazione</li> <li>• il personale tecnico sia sempre facilmente reperibile quando necessario</li> <li>• sia osservata la normativa in materia di utilizzo di prodotti per il controllo degli infestanti</li> <li>• siano usati impianti appositi e non liberamente accessibili per lo stoccaggio dei pesticidi.</li> </ul>	
4.13.3 v. 6; 4.14.4 v. 7				
4.13.4 v. 6; 4.14.5 v. 7	<p>Bait stations shall be robust, of tamper resistant construction, secured in place and appropriately located to prevent contamination risk to product. Missing bait boxes shall be recorded, reviewed and investigated. Toxic rodent baits shall not</p>	<p>Bait stations <b>or other rodent control devices (removal of tamper resistant construction and secured in place)</b> shall be robust, of tamper resistant construction, secured in place and appropriately located <b>and maintained</b> to prevent contamination risk to product. Missing bait boxes shall be</p>	<p>I contenitori delle esche <b>o altri dispositivi di controllo dei roditori</b> 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</p>	<p><b>Un'ulteriore chiarimento della clausola presente nella versione 6, rende questa clausola maggiormente applicabile dalle industrie in tutto il mondo. Si pone infatti più attenzione al fatto che le esche e i dispositivi di controllo roditori vengano progettati, situati e mantenuti in maniera da evitare il rischio che</b></p>



	be used within production areas or storage areas where open product is present except when treating an active infestation.	recorded, reviewed and investigated. Toxic rodent baits shall not be used within production areas or storage areas where open product is present except when treating an active infestation. <b>Where toxic baits are used these shall be secured. Any missing bait stations shall be recorded, reviewed and investigated.</b>	stoccaggio in cui siano conservati prodotti aperti, salvo nei casi di effettivo trattamento di un'infestazione in atto. <b>Laddove siano utilizzate delle esche tossiche queste dovranno essere messe in sicurezza. I casi di esche topicide mancanti devono essere registrati, esaminati e investigati.</b>	<b>possano contaminare il prodotto, registrando i casi di esche topicide mancanti e segregando le esche tossiche.</b>
4.13.5 v. 6; 4.14.6 v. 7				
4.13.6 v 6; 4.14.7 v. 7	In the event of infestation, or evidence of pest activity, immediate action shall be taken to eliminate the hazard. Any potentially affected products should be subject to the non-conforming product procedure.	In the event of infestation, or evidence of pest activity, immediate action shall be taken <b>to identify at-risk product and to minimise the risk of product contamination.</b> Any potentially affected products should be subject to the non-conforming product procedure.	In caso di infestazione o presenza di insetti, è necessario adottare azioni immediate <b>per identificare i prodotti a rischio e ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti.</b> Qualsiasi prodotto potenzialmente infestato deve essere oggetto della procedura per la gestione dei prodotti non conformi.	<b>La clausola è stata ampliata per assicurare che i rischi di contaminazione dei prodotti siano minimi, in caso si scopra un' infestazione. Le misure intraprese devono essere immediate e devono prevedere la messa in quarantena del prodotto già contaminato e la protezione degli altri prodotti. È previsto poi l'intervento di uno specialista nel controllo infestanti e il mantenimento di adeguate registrazioni.</b>
4.13.7 v 6; 4.14.8 v. 7				

<p>4.13.8 v. 6; 4.14.9 v. 7</p>	<p>An in-depth, documented pest control survey shall be undertaken at a frequency based on risk, but typically quarterly, by a pest control expert to review the pest control measures in place. The timing of the survey shall be such as to allow access to equipment for inspection where a risk of stored product insect infestation exists.</p>	<p>An in-depth, documented pest control survey shall be undertaken at a frequency based on risk, <b>but as a minimum annually</b> by a pest control expert to review the pest control measures in place. <b>The survey shall:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>provide an in-depth inspection of the facility for pest activity</b></li> <li>• <b>review the existing pest control measures in place and make any recommendations for change.</b></li> </ul> <p>The timing of the survey shall be such as to allow access to equipment for inspection where a risk of stored product insect infestation exists.</p>	<p>Deve essere effettuata un'indagine approfondita e documentata per il controllo delle infestazioni, con una frequenza calcolata in base al rischio (<b>almeno una volta all'anno</b>), da parte di un esperto nel controllo delle infestazioni, il quale procederà a una valutazione delle misure di controllo delle infestazioni adottate dall'azienda. <b>L'indagine deve:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>fornire un'indagine approfondita delle misure di controllo degli infestanti</b></li> <li>• <b>rivedere le misure di controllo esistenti e proporre eventuali modifiche.</b></li> </ul> <p>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.</p>	<p><b>L'ampliamento del testo della clausola serve a rendere più chiari gli obiettivi della verifica del sito. È stata consentita più flessibilità sulla frequenza di un'indagine approfondita che deve ora essere eseguita e documentata almeno una volta l'anno, in aggiunta alle normali ispezioni (che per esempio possono essere di una volta al mese). L'obiettivo di queste indagini, che devono essere inserite nell'ambito del riesame della direzione, è fare un'analisi approfondita della gestione del controllo infestanti per:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>riesaminare le misure intraprese e garantirne la continua adeguatezza</b></li> <li>- <b>permettere un'indagine approfondita del sito, impianti e attrezzature per rilevare l'eventuale presenza di infestanti.</b></li> </ul> <p><b>L'indagine deve essere fatta nel periodo in cui c'è maggiore rischio e presenza di infestanti e deve essere svolta da un esperto nel controllo delle infestazioni – per esempio da biologo o esperto con anni di esperienza della società che gestisce il controllo</b></p>
-------------------------------------	--	--	--	--

				<b>infestanti.</b>
4.13.9 v. 6; 4.14.10 v. 7				
4.14.11 (new v. 7)		Employees shall understand the signs of pest activity and be aware of the need to report any evidence of pest activity to a designated manager.	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.	<b>La nuova clausola è stata aggiunta per assicurare che il personale che può entrare in contatto con parassiti: esempio addetti alla pulizia, abbiano ricevuto un'adeguata formazione al fine di garantire che l'infestazione identificata venga segnalata ad una figura appositamente nominata come referente.</b>
4.14 v 6; 4.15 v. 7	STORAGE FACILITIES			
4.14.1 v 6; 4.15.1 v. 7				
4.15.2 v. 7		(Now 4.15.2) (V. 6 5.4.2)		
4.14.2 v 6; 4.15.3 v 7				
4.14.3 v 6; 4.15.4 v 7				
4.14.4 v 6; 4.15.5 v. 7	Where storage outside is necessary, items shall be protected from contamination and	Where storage outside is necessary, items shall be protected from contamination and deterioration.	Qualora fosse necessario lo stoccaggio esterno, i prodotti devono essere protetti da contaminazione e	<b>Il requisito aggiunto serve per assicurarsi che, laddove i prodotti vengano stoccati all'esterno, questo non rappresenti una</b>

	deterioration.	Items shall be checked for suitability before being brought into the factory.	deterioramento. L' idoneità dei prodotti dovrà essere verificata prima dell' introduzione nel sito produttivo.	<b>situazione a rischio di contaminazione, e che quindi tali prodotti vengano protetti da contaminazione e deterioramento. Nel momento del trasporto del prodotto all'interno dell'azienda, questi prodotti devono comunque essere controllati per assicurarsi della loro idoneità.</b>
4.14.5 v 6; 4.15.6 v. 7		<i>(Removal of receipt documents and/or product identification)</i>		
Dichiarazione di intenti 4.15 v. 6; 4.16 v. 7	(...) the site do not present a risk to the security or quality of the products.	(...) the site do not present a risk to the <b>safety</b> , security or quality of the products.	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 <b>sicurezza</b> o la qualità dei prodotti.	
4.15.1 v. 6; 4.16.1 v 7				
4.15.2 v 6.	Traceability shall be ensured during transportation. There shall be a clear record of dispatch and receipt of goods and materials demonstrating that sufficient	<b>Removed</b>		<b>La tracciabilità viene già trattata nella sezione 3.9, perciò questo paragrafo è stato rimosso perché considerato ripetitivo.</b>

	checks have been completed during the transfer of goods.			
4.15.3 v. 6; 4.16.2 v. 7				
4.15.4 v. 6; 4.16.3 v. 7				
4.15.5 v. 6; 4.16.4 v. 7	Maintenance systems and documented cleaning procedures shall be maintained for all vehicles and equipment used for loading/unloading (e.g. hoses connecting to silo installations). There shall be records of the measures taken.	Maintenance systems and documented cleaning procedures shall be <b>available</b> for all vehicles and equipment used for loading/unloading ( <b>removal of examples</b> ). There shall be records of the measures taken.	Devono essere adottati sistemi di manutenzione e procedure documentate per le operazioni di pulizia, <b>disponibili</b> per qualsiasi veicolo o attrezzatura utilizzata in operazioni di carico/scarico. Le misure adottate dovranno essere adeguatamente registrate.	<b>È stata apportata una piccola variazione nei termini, per intendere che ora tutta la documentazione su igiene e manutenzione veicoli e attrezzature, è disponibile all'auditor. La documentazione riguarderà:</b> - metodi di pulizia - frequenza delle pulizie - registrazioni
4.15.6 v. 6; 4.16.5 v. 7				
4.15.7 v. 6; 4.16.6 v. 7				
5.1.4	Shelf-life trials shall be undertaken using documented protocols reflecting conditions experienced during storage and handling. (...)	Shelf-life trials shall be undertaken using documented protocols reflecting conditions experienced during storage, <b>transport</b> and handling. (...)	I test sulla shelf-life devono essere effettuati utilizzando protocolli documentati che riproducono le condizioni di stoccaggio, <b>trasporto</b> e trattamento dei prodotti. I risultati devono essere registrati e conservati e devono dimostrare la conformità ai criteri	<b>Sono stati aggiunti i trasporti, alle varie operazioni da eseguire secondo un protocollo documentato, perché in alcuni casi potrebbe essere necessario considerare le vibrazioni, il tempo di trasferimento, e il controllo della temperature più basse, nella messa a punto dei tempi di conservazione. Devono</b>

			microbiologici, chimici e organolettici. 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.	<b>essere documentate procedure che dettaglino come devono essere svolte le prove di shelf-life, considerando le condizioni di manipolazione lungo la catena di fornitura. Laddove si dovessero impiegare semilavorati o si stoccassero prodotti in corso di lavorazione, bisogna definirne la shelf-life per assicurare che siano impiegati entro il tempo corretto.</b>
5.1.5		<i>Moved to section 5.2 Product labelling (clause 5.2.1)</i>		
5.1.6		<i>Moved to section 5.2 Product labelling (clause 5.2. 3)</i>		
5.2 new v. 7		<b>PRODUCT LABELLING</b>	<b>ETICHETTATURA DEL PRODOTTO</b>	
V. 7 Dichiarazione di interessi 5.2		<b>Product labelling shall comply with the appropriate legal requirements and contain information to enable the safe handling, display, storage and preparation of the product within the food supply chain or by the customer.</b>	<b>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.</b>	<b>Una nuova sezione è stata aggiunta per sottolineare l'importanza dell'accuratezza con cui vengono riportate le informazioni in etichettatura per ridurre gli episodi di ritiro o di richiamo. Queste devono essere conformi ai requisiti legali del paese in cui verrà utilizzato.</b>

5.1.5 v. 6 5.2.1 v.7		(...) There shall be a process to verify that ingredient and allergen labelling is correct based on the product recipe <b>and ingredient specifications.</b>	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 <b>alle specifiche degli ingredienti.</b>	<b>La procedura dell'azienda deve prevedere un controllo della conformità legale e un'approvazione delle bozze delle etichette che comprende una verifica delle informazioni su ingredienti e allergeni, basate sulla ricetta.</b>
5.2.2 v.7		There shall be effective processes in place to ensure that labelling information is reviewed whenever changes occur to: <ul style="list-style-type: none"> <li>• the product recipe</li> <li>• raw materials</li> <li>• the supplier of raw materials</li> <li>• the country of origin of raw materials</li> <li>• legislation.</li> </ul>	Dovranno essere implementati processi efficaci per assicurare che le informazioni presenti sull'etichetta siano riviste in caso di modifiche a: <ul style="list-style-type: none"> <li>• la ricetta del prodotto</li> <li>• materie prime</li> <li>• il fornitore di materie prime</li> <li>• il Paese di origine delle materie prime</li> <li>• legislazione</li> </ul>	<b>É stato aggiunto un elenco riguardante i casi in cui si deve procedere a revisionare le informazioni in etichetta. La revisione effettiva è necessario che garantisca conformità legislativa sicurezza del consumatore e integrità del prodotto. e una persona che autorizzi le modifiche.</b>
5.1.6 v.6 5.2.3 v. 7				

5.2.4 v.7		<p>Where the label information is the responsibility of a customer or a nominated third party the company shall provide:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• information to enable the label to be accurately created</li> <li>• information whenever a change occurs which may affect the label information.</li> </ul>	<p>Laddove le informazioni presenti sull'etichetta siano responsabilità di un cliente o di una terza parte, l'azienda dovrà fornire:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• informazioni che consentano un'accurata redazione dell'etichetta</li> <li>• informazioni su eventuali cambiamenti che possono interessare le informazioni riportate sull'etichetta.</li> </ul>	<p><b>La nuova clausola garantisce che, qualora si verificano cambiamenti che possono incidere sulla modificazione delle etichette, il cliente deve esserne informato per consentirgli di prendere una decisione riguardante le modifiche.</b></p>
5.2 v. 6 5.3 v. 7	MANAGEMENT OF ALLERGENS			
Dichiarazione di interessi 5.2 v. 6 e 5.3 v. 7	The company shall have a developed system for the management of allergenic materials which minimises the risk of allergen contamination of products and meets legal requirements for labelling.	The site shall have a <b>(removal of developed)</b> system for the management of allergenic materials which minimises the risk of allergen contamination of products and meets legal requirements for labelling <b>in the country of sale.</b>	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 <b>del Paese di vendita</b> , in materia di etichettatura.	<p><b>L'azienda deve considerare la legislazione del paese di origine della materia prima, del paese in cui produce e del paese in cui andrà il prodotto finito.</b></p> <p><b>L'aggiunta del Paese di vendita è utile perchè i requisiti di legge sugli allergeni in etichetta variano a livello internazionale.</b></p>
5.2.1 v. 6 5.3.1 v. 7				
5.2.2 v. 6 5.3.2 v. 7				
5.2.3 v. 6 5.3.3 v. 7				



5.2.4 v. 6 5.3.4 v. 7				
5.2.5 v. 6 5.3.5 v. 7				
5.2.6 v. 6 5.3.6 v. 7				
5.2.7 v. 6 5.3.7 v. 7	Where a claim is made regarding the suitability of a food for allergy or food sensitivity sufferers, the company shall ensure that the production process is fully validated to meet the stated claim. This shall be documented.	Where a claim is made regarding the suitability of a food for allergy or food sensitivity sufferers, the <b>site</b> shall ensure that the production process is fully validated to meet the stated claim <b>and the effectiveness of the process is routinely verified</b> . This shall be documented.	In caso di dichiarazione in merito all' idoneità di un prodotto per persone allergiche o con intolleranze alimentari, il <b>sito</b> deve assicurarsi che il processo di produzione sia pienamente validato per soddisfare simili richieste e che <b>la sua efficacia sia regolarmente verificata</b> . Tutto ciò dovrà essere adeguatamente documentato.	<b>E' necessario che qualsiasi dichiarazione sia basata su un controllo rigoroso per assicurarne la costante veridicità. Ci deve essere una registrazione dell'attività di validazione e verifica; normalmente si prevede che:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- si dimostri che nel processo produttivo non ci possano essere tracce di allergeni</li> <li>- analisi del prodotto finito</li> <li>- valutazione dell'adeguatezza delle pulizie</li> <li>- controllo delle materie prime</li> </ul>
5.2.8 v. 6 5.3.8 v. 7				
5.2.9 v. 6 5.3.9 v. 7		<i>Moved to Personnel training 7.1.4</i>		
5.2.10 v.6 5.3.10 in v.7		<i>Moved to 6.2 Labelling and pack control</i>		
5.3 v. 6 5.4 v. 7	PROVENANCE, ASSURED STATUS AND CLAIMS OF IDENTITY	<b>PRODUCT AUTHENTICITY, CLAIMS AND CHAIN OF CUSTODY</b>	<b>AUTENTICITA' DEL PRODOTTO, DICHIARAZIONI E</b>	

	PRESERVED MATERIALS		CATENA DI CUSTODIA	
Dichiarazione di intenti 5.3 v. 6 e 5.4 v. 7	Systems of traceability, identification and segregation of raw materials, intermediate and finished products shall be in place to ensure that all claims relating to provenance or assured status can be substantiated.	Systems shall be in place to minimise the risk of purchasing fraudulent or adulterated food raw materials and to ensure that all product descriptions and claims are legal, accurate and verified.	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.	<b>È stata aggiunta una nuova clausola, per permettere ai siti produttivi di sviluppare un approccio efficace atto a ridurre il rischio di acquisto di materiali fraudolenti. Le materie prime dovranno essere valutate, così come dovrà essere tenuta in considerazione la vulnerabilità della catena di fornitura rispetto ad eventuali adulterazioni (es: diluizione o sostituzione di ingredienti prima della consegna). L'azienda deve avere appropriati sistemi di controllo per minimizzare il rischio di acquistare prodotti contraffatti o adulterati. Tutte le dichiarazioni (claim) devono poter essere confermati.</b>

5.4.1. new v.7		<p>The company shall have processes in place to access information on historical and developing threats to the supply chain which may present a risk of adulteration or substitution of raw materials. Such information may come from:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• trade associations</li> <li>• government sources</li> <li>• private resource centres.</li> </ul>	<p>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 contraffazione delle materie prime. Tali informazioni potranno provenire da:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• associazioni di categoria</li> <li>• fonti governative</li> <li>• centri servizi privati.</li> </ul>	<p><b>Le informazioni riguardanti adulterazioni o sostituzioni di materie prime sono in continuo aggiornamento a causa delle sempre nuove minacce e della gestione di quelle esistenti. L'azienda deve quindi essere informata e aggiornata, per adattare i propri sistemi di protezione dei prodotti a fronte di questi rischi. L'azienda deve dimostrare come si mantiene aggiornata. Ad esempio attraverso:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- adesione ad un'associazione di categoria che garantisca il servizio.</li> <li>- sottoscrizione ad un servizio di aggiornamento sulle frodi.</li> <li>- supporto da fonti governative ufficiali o locali.</li> </ul>
-------------------	--	--	--	---

5.4.2. new v.7		<p>A documented vulnerability assessment shall be carried out on all food raw materials or groups of raw materials to assess the potential risk of adulteration or substitution. This shall take into account:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• historical evidence of substitution or adulteration</li> <li>• economic factors which may make adulteration or substitution more attractive</li> <li>• ease of access to raw materials through the supply chain</li> <li>• sophistication of routine testing to identify adulterants</li> <li>• nature of the raw material.</li> </ul> <p>The vulnerability assessment shall be kept under review to reflect changing economic circumstances and market intelligence which may alter the potential risk. It shall be formally reviewed annually.</p>	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• evidenze storiche di contraffazione o adulterazione</li> <li>• fattori economici che possano rendere adulterazioni o contraffazioni maggiormente remunerative</li> <li>• facilità di accesso alle materie prime lungo la catena di fornitura</li> <li>• complessità dei test ordinari per identificare i prodotti adulterati</li> <li>• tipologia della materia prima.</li> </ul> <p>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.</p>	<p><b>La valutazione della vulnerabilità deve essere fatta periodicamente per identificare le potenziali debolezze nella catena di fornitura al fine di prevenire i rischi di frodi alimentari; per far ciò occorre un'analisi del rischio delle merci più esposte ad adulterazioni o sostituzioni, tenendo da conto numerosi fattori elencati nella clausola. Nella valutazione della vulnerabilità l'azienda dovrebbe considerare tutti gli ingredienti e quindi redigere una lista delle materie prime e dei controlli che già vengono garantiti al ricevimento. Dalla valutazione della vulnerabilità si deve ottenere una classifica dei materiali che richiedono controlli aggiuntivi (per es. materiali con livello di rischio molto alto/ alto/ basso/ insignificante). La valutazione della vulnerabilità deve essere riesaminata almeno annualmente o in presenza di cambiamenti significativi degli ingredienti.</b></p>
----------------	--	--	--	---

5.4.3. new v.7		Where raw materials are identified as being at particular risk of adulteration or substitution appropriate assurance and/or testing processes shall be in place to reduce the risk.	Se una materia prima viene riconosciuta a rischio di adulterazione o contraffazione, dovranno essere implementate specifiche procedure di analisi e/o verifica per ridurre tale rischio.	Laddove la valutazione della vulnerabilità identifichi una materia prima come a rischio, bisogna definire misure di controllo appropriate per garantire che siano acquistate solo materie prime “sicure”. I controlli possono comprendere: <ul style="list-style-type: none"> <li>- certificati di analisi</li> <li>- test delle materie prime</li> <li>- audit della catena di fornitura</li> <li>- usare sigilli o altri strumenti che diano evidenza che non ci siano state manomissioni</li> <li>- potenziare i controlli dei fornitori</li> <li>- bilanci di massa</li> <li>- cambiamenti nella catena di fornitura</li> </ul>
5.3.1 v. 6 5.4.4. v.7	Where claims are to be made on finished packs about the provenance, assured or ‘identity preserved’ status (see Glossary) of raw materials used, the status of each batch of the raw material shall be verified and records maintained.	Where claims are to be made on finished packs <b>which are dependent on</b> a status of a raw material <b>including</b> : <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>specific provenance or origin</b></li> <li>• <b>breed/variety claims</b></li> <li>• <b>assured status (e.g. GlobalGAP)</b></li> <li>• <b>genetically modified organism (GMO) status</b></li> <li>• <b>identity preserved</b></li> <li>• <b>named specific trademarked</b></li> </ul>	Se le etichette dei prodotti o le dichiarazioni riportate sugli imballaggi finali riportano informazioni <b>relative a</b> condizioni della materia prima <b>come</b> : <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>provenienza o origine specifiche</b></li> <li>• <b>denominazione di allevamento/variety</b></li> <li>• <b>stato garantito (per esempio GlobalGAP)</b></li> <li>• <b>stato organismo</b></li> </ul>	<b>Sono stati inseriti degli esempi, in modo da rendere più chiara la clausola già esistente nella versione 6.</b> <b>Le dichiarazioni qua considerate sono relative all’origine degli ingredienti utilizzati e caratterizzanti il prodotto finito.</b> <b>Le dichiarazioni aggiuntive considerate sono:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>dichiarazioni varietali (es. riso basmati)</b></li> <li>- <b>dichiarazioni sull’origine (es.</b></li> </ul>

		<p>ingredients the status of each batch of the raw material shall be verified (removal of records maintained). (Taken from 5.3.2 Issue 6)</p> <p>The facility shall maintain purchasing records, traceability of raw material usage and final product packing records to substantiate claims. The <b>site</b> shall undertake documented mass balance tests at a frequency to meet the particular scheme requirements <b>or at least every 6 months in the absence of a schemespecific requirement.</b></p>	<p>geneticamente modificato (OGM)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• identità garantita (“Identity preserved”)</li> <li>• dichiarazione di specifici ingredienti a marchio registrato bisogna verificare lo stato di ogni lotto di materie prime.</li> </ul> <p>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 <b>sito</b> deve eseguire test di bilancio di massa, adeguatamente documentati, con una frequenza tale da soddisfare i requisiti del programma <b>o almeno ogni 6 mesi in assenza di un requisito specifico nel programma.</b></p>	<p>vaniglia del Madagascar)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dichiarazioni che tutelano sullo stato del prodotto (es. GlobalGAP, MSC)</li> <li>- dichiarazioni dell’identità garantita (es. OGM free)</li> </ul> <p><b>Ci devono essere controlli che garantiscano l’idoneità delle materie prime.</b></p> <p><b>Ci devono essere registrazioni della tracciabilità con bilanci di massa (test in entrambi i sensi). Eventuali verifiche della tracciabilità e bilanci di massa effettuati dagli Enti nel corso delle verifiche (per esempio per la certificazione biologica) sono accettabili.</b></p>
5.3.2		<i>Now a part of 5.4.4</i>		
5.4.5 new in version 7		<p>Where claims are made about the methods of production (e.g. organic, Halal, Kosher) the site shall maintain the necessary certification status <b>in order to make such a claim.</b></p>	<p>In caso di dichiarazioni relative alla metodologie di produzione (per esempio biologico, Halal, Kosher), la sede deve conservare le relative certificazioni al fine</p>	<p><b>Una nuova clausola è stata aggiunta per permettere la verifica dei claim supportati da certificazione. L’azienda è responsabile delle relative certificazioni.</b></p>

			di supportare tali dichiarazioni.	
5.3.3 v. 6 5.4.6. v. 7				
5.4 v. 6 5.5 v. 7				
5.4.1 v. 6 5.5.1 v. 7				
5.4.2 v. 6 4.15.2 v. 7				
5.4.3 v. 6 5.5.2 v. 7	Product contact liners (or raw material/work-inprogress contact liners) purchased by the company shall be appropriately coloured and resistant to tearing to prevent accidental contamination.	Product (removal of contact) liners and bags purchased by the company for use in direct contact with ingredients, or work in process, shall be appropriately coloured and resistant to tearing to prevent accidental contamination.	I rivestimenti e gli imballaggi destinati al contatto con gli ingredienti o i prodotti in lavorazione devono essere di colore differenziato e resistenti all'usura, onde evitare contaminazioni accidentali.	<b>La clausola chiarisce meglio il fatto che il requisito si applichi a materiali degli imballaggi o rivestimenti/coperture usate nelle linee produttive non che devono essere una fonte di possibile contaminazione, e devono essere quindi visivamente distinguibili (es. di colore differenziato ) e di uno spessore tale di ridurre il rischio di rotture.</b>
5.5 v. 6 5.6 v. 7	PRODUCT INSPECTION AND LABORATORY TESTING			
5.5.1.2 v. 6 5.6.1.2 v. 7	Test and inspection results shall be recorded and reviewed regularly to identify trends. Appropriate actions shall be	Test and inspection results shall be recorded and reviewed regularly to identify trends. <b>The significance of external laboratory results</b>	I risultati di test e controlli devono essere registrati e rivisti periodicamente per identificare tendenze generali. <b>Sarà opportuno analizzare i</b>	<b>È stata aggiunta una frase per sottolineare il concetto che il significato dei risultati delle analisi prese in considerazione deve essere compreso. Bisogna</b>

	implemented promptly to address any unsatisfactory results or trends.	<b>shall be understood and acted upon accordingly.</b> Appropriate actions shall be implemented promptly to address any unsatisfactory results or trends.	<b>risultati dei test eseguiti dai laboratori esterni e agire di conseguenza.</b> È necessario implementare azioni adeguate per rimediare a risultati sfavorevoli o a un andamento generale insoddisfacente.	<b>quindi documentare ogni registrazione dei test e dei riesami, e analizzare gli andamenti.</b>
5.5.1.3 v. 6 5.6.1.3 v. 7	(...) This shall be based on risk and shall include sensory analysis and microbiological testing and relevant chemical factors such as pH (...).	(...) This shall be based on risk and shall include sensory analysis and <b>as applicable</b> microbiological testing and relevant chemical factors such as pH (...).	Il sito dovrà adottare un sistema di valutazione continua 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.	<b>L'azienda deve avere sistema di valutazione continua della shelf-life della gamma o tipologia dei prodotti. Le registrazioni devono supportare le scelte fatte sulla durata della shelf-life dei prodotti (devono comprendere prove microbiologiche, analisi sensoriali, analisi chimiche). Per i prodotti che hanno una lunga shelf-life, si può fare riferimento a prodotti simili.</b>
5.5.2.1 v. 6 5.6.2.1 v. 7	(...) the laboratory facility shall be fully segregated from the manufacturing site and have operating procedures to prevent any risk of product contamination.	(...) the laboratory facility shall be fully segregated from <b>the production and storage areas</b> and have operating procedures to prevent any risk of product contamination.	I test per il controllo dei patogeni devono essere subappaltati a un laboratorio esterno oppure, se effettuati in loco, il laboratorio deve essere completamente indipendente dai <b>luoghi di produzione e stoccaggio</b> e deve prevedere procedure adeguate per prevenire qualsiasi rischio di	<b>La riformulazione definisce con maggiore precisione le restrizioni sui laboratori dove hanno luogo i test sui patogeni. Se le prove sono effettuate presso l'azienda bisogna considerare la necessità di una separazione fisica dalle aree di produzione e stoccaggio del prodotto. Ci deve essere una procedura documentata per prevenire la</b>



			contaminazione dei prodotti.	<b>contaminazione del prodotto.</b>
5.5.2.2 v. 6 5.6.2.2 v. 7				
5.5.2.3 v. 6 5.6.2.3 v. 7				
5.5.2.4 v. 6 5.6.2.4 v. 7				
5.6.1 v. 6 5.7.1 v. 7				
6.1.1	(...)	(...) <b>Process specifications shall be in accordance with the agreed finished product specification.</b>	Al fine di garantire sicurezza, legalità e qualità dei prodotti, dovranno essere messe a disposizione procedure e istruzioni operative relative ai processi fondamentali del flusso produttivo. Queste dovranno includere: <ul style="list-style-type: none"> <li>• ricette – compresa l'identificazione di allergeni</li> <li>• istruzioni per la preparazione, velocità, tempo</li> <li>• indicazioni sulle impostazioni delle attrezzature produttive</li> <li>• temperature e tempi di cottura</li> <li>• temperature e tempi di raffreddamento</li> <li>• istruzioni sull'etichettatura</li> <li>• codici e indicazione della</li> </ul>	

			shelf-life • altri punti critici di controllo identificati nel piano HACCP. Le specifiche di processo dovranno essere coerenti alle specifiche concordate per il prodotto finito.	
6.1.6		<i>Now moved to 6.2.2</i>		
6.1.7		<i>Now moved to 6.2.3</i>		
6.2 new v. 7		<b>LABELLING AND PACK CONTROL</b>	<b>ETICHETTATURA E CONTROLLO DELLA CONFEZIONE</b>	
Dichiarazione di intenti 6.2 new v. 7		The management controls of product labelling activities shall ensure that products will be correctly labelled and coded.	Il controllo di processo delle attività di etichettatura del prodotto deve assicurare che il prodotto sia correttamente etichettato e codificato.	<b>È stata inserita una nuova sezione per dare maggior enfasi all'efficacia delle procedure di controllo sulle etichettature e del corretto confezionamento, in risposta ai numeri relativamente alti di richiami/ ritiri associati ad errori o mancanze in etichetta, in particolare per quanto riguarda la gestione allergeni.</b>
6.2.1. new v. 7		There shall be a formal process for the allocation of packaging materials to packing lines and control in the packing area which ensures that only the packaging for immediate use is available to the packaging	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	<b>La nuova clausola serve a controllare l'assegnazione dei materiali di imballaggio nella corretta zona di imballaggio per ridurre la possibilità di errori. In produzione dovranno esserci solo gli imballi da usare nell'immediato. In caso di</b>

		<p>machines. Where off-line coding or printing of packaging materials occurs, checks shall be in place that only correctly printed material is available at the packaging machines.</p>	<p>disponibili per le macchine di imballaggio. Laddove vi siano codifiche e stampe dei materiali di imballaggio al di fuori delle linee, sarà necessario implementare delle procedure di controllo per assicurare che solo i materiali correttamente stampigliati siano disponibili per le macchine di imballaggio.</p>	<p><b>confezionamento con più materiali, ci devono essere controlli su ogni elemento per assicurare che siano quelli necessari.</b></p>
6.2.2. in vers 7 6.1.6 v.6.				
6.1.7 v.6. 6.2.3. in vers 7	<p>Documented procedures shall be in place to ensure that products are packed into the correct packaging and correctly labelled. These shall include checks at the start of packing, during the packaging run, following packaging changes and when changing batches of packaging materials, in order to ensure that correct packaging materials are used. The procedures shall also include verification of any code information or other printing carried out at</p>	<p>Documented procedures shall be in place to ensure that products are packed into the correct packaging and correctly labelled. These shall include checks:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• at the start of packing</li> <li>• during the packing run</li> <li>• when changing batches of packaging materials</li> <li>• <b>at the end of each production run.</b></li> </ul> <p>The checks shall also include verification <b>of any printing carried out at the packing stage including, as appropriate:</b></p>	<p>Devono essere adottate procedure documentate per verificare che i prodotti siano stati confezionati negli imballaggi appropriati ed etichettati correttamente. Queste includono una serie di controlli:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• all'inizio dell'imballaggio</li> <li>• durante il processo di imballaggio</li> <li>• al cambio del lotto del materiale di imballaggio</li> <li>• <b>alla fine di ogni processo produttivo.</b></li> </ul> <p>I controlli devono includere anche la verifica <b>di altre</b></p>	<p><b>I requisiti vengono estesi per fornire maggiore chiarezza sui controlli documentati che possono essere richiesti per garantire una corretta etichettatura. In aggiunta a quelli già previsti nella v.6, Questi dovranno essere particolarmente minuziosi e, ci devono essere degli specifici controlli documentati, particolarmente minuziosi quando:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- si producono prodotti che appaiono molto simili</li> <li>- uno stesso prodotto è confezionato in imballi diversi</li> <li>- ci siano etichette molto simili</li> </ul>

	the packing stage.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• date coding</li> <li>• batch coding</li> <li>• quantity indication</li> <li>• pricing information</li> <li>• bar coding</li> <li>• country of origin.</li> </ul>	<p>indicazioni apposte sulla confezione in fase di imballaggio, per esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• codifica data</li> <li>• codifica lotti</li> <li>• indicazione quantità</li> <li>• informazioni sul prezzo</li> <li>• codici a barre</li> <li>• paese di provenienza.</li> </ul>	<p><b>per prodotti diversi</b>  <b>Ci devono essere procedure che garantiscano controlli adeguati per minimizzare il rischio che possano essere commessi errori, la frequenza dei controlli deve essere basata sull'analisi dei rischi ma come minimo devono essere effettuati:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- all'inizio di ogni turno di imballaggio</li> <li>- durante il confezionamento</li> <li>- quando si cambiano i lotti di materiali di confezionamento</li> <li>- alla fine del confezionamento o quando cambia il prodotto.</li> </ul>
6.2.4 new v. 7		Where on-line vision equipment is used to check product labels and printing, procedures shall be in place to ensure that the system is correctly set up and capable of alerting or rejecting product when packaging information is out of specification.	Laddove siano utilizzati sulla linea produttiva dei dispositivi di visualizzazione per verificare le etichette e le stampigliature dei prodotti, dovranno essere implementate 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.	<b>Il nuovo requisito è applicabile soltanto dove è utilizzato un sistema di etichettatura che preveda un dispositivo automatico di rilevazione degli errori. In questi casi dovranno essere presenti procedure per una corretta impostazione delle macchine all'inizio del confezionamento e bisognerà testare il funzionamento del dispositivo.</b>

6.2 v. 6 6.3 v 7				
6.3 v. 6. 6.4 v 7				
6.3.3 v.6. 6.4.3 v 7	Reference measuring equipment shall be calibrated and traceable to a recognised national or international Standard and records maintained.	Reference measuring equipment shall be calibrated and traceable to a recognised national or international Standard and records maintained. <b>The uncertainty of calibration shall be considered when equipment is used to assess critical limits.</b>	Gli strumenti di misurazione devono essere tarati secondo uno standard nazionale o internazionale riconosciuto, avendo cura di conservare i registri pertinenti. <b>Qualora gli strumenti fossero utilizzati per definire i limiti di criticità, dovrà essere considerata l'incertezza di taratura.</b>	<b>Il punto aggiuntivo serve ad assicurare che i criteri di calibrazione considerino la precisione dell'attrezzatura e l'incertezza di taratura.</b>
7.1.1	All relevant personnel, including temporary staff and contractors, shall be appropriately trained prior nto commencing work and adequately supervised throughout the working period.	All relevant personnel, including <b>agency-supplied staff</b> , temporary staff and contractors, shall be appropriately trained prior nto commencing work and adequately supervised throughout the working period.	Tutto il personale interessato, inclusi dipendenti a termine, <b>personale interinale e appaltatori</b> , deve essere adeguatamente istruito prima di poter iniziare a lavorare, e adeguatamente monitorato durante le ore lavorative.	
7.1.4 v. 7 5.2.9 v.6.	All relevant personnel, including engineers, temporary staff and contractors, shall have received general allergen awareness training and be trained in the company's allergen-handling	All relevant personnel, including engineers, <b>agency-supplied staff</b> and temporary staff and contractors, shall have received general allergen awareness training and be trained in the site's allergen-handling procedures.	Tutto il personale che è impegnato nella manipolazione di ingredienti, attrezzature, utensili, confezioni e prodotti, devono ricevere una formazione su allergeni e sulle misure specifiche adottate	<b>Questo requisito è stato spostato dalla sezione 5.2.9. sugli allergeni.</b>

	procedures.		dall'azienda. Il livello della formazione deve essere appropriato al ruolo. Bisogna conservare registrazioni.	
7.1.5 v.7 7.1.4 v.6				
7.1.6 v.7 , 7.1.5 v.6.				
Dichiarazione di intenti 7.2	The company's personal hygiene standards shall be appropriate to the products produced, documented, and adopted by all personnel, including agency staff, contractors and visitors to the production facility.	The <b>site's</b> personal hygiene standards shall be <b>developed to minimise the risk of product contamination from personnel, be</b> appropriate to the products produced, documented, and adopted by all personnel, including agency- <b>supplied</b> staff, contractors and visitors to the production facility.	Gli standard igienici del <b>sito</b> devono essere <b>sviluppati per ridurre il rischio di contaminazione del prodotto da parte del personale</b> , devono essere adeguati ai prodotti in lavorazione, e devono essere documentati e osservati da tutto il personale, inclusi lavoratori <b>interinali</b> , appaltatori e visitatori.	
7.2.1	(...) • Fingernails shall be kept short, clean and unvarnished. False fingernails shall not be permitted. (...)	(...) • Fingernails shall be kept short, clean and unvarnished. • False finger <b>nails and</b> nail art shall not be permitted (...)	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 fedie o braccialetti nuziali • non indossare anelli o piercing in parti del corpo	<b>L'aggiunta della nail-art in questo punto si è resa necessaria per l'uso sempre più diffuso in alcuni Paesi e per il suo rischio di essere veicolo di contaminazione durante la manipolazione del prodotto. Questi requisiti si applicano nelle aree in cui si manipolano materie prime e imballi, aree di preparazione e lavorazione, aree di stoccaggio. I</b>

			<p>esposte, come orecchie, naso, lingua e sopracciglia</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• tenere le unghie corte, pulite e senza smalto</li> <li>• non è consentito l'uso di unghie finte e <b>decorazioni per le unghie</b></li> <li>• non utilizzare quantità eccessive di profumo o dopobarba.</li> </ul> <p>L'osservanza dei requisiti verrà controllata regolarmente</p>	<p><b>requisiti per il personale che lavora unicamente in aree in cui siano prodotti chiusi, possono essere meno rigidi, laddove non ci siano rischi per il prodotto. Regularmente bisogna verificare il rispetto delle procedure igieniche, per esempio inserendo questi requisiti nelle ispezioni quotidiane/settimanali.</b></p>
7.3.1	<p>The company shall have a procedure which enables notification by employees, including temporary employees, of any relevant infection, disease or condition with which they may have been in contact or be suffering from.</p>	<p>The <b>site shall make employees aware of the symptoms of infection, disease or condition which would prevent a person working with open food.</b> The <b>site</b> shall have a procedure which enables notification by employees, including temporary employees, of any relevant <b>symptoms</b>, infection, disease or condition with which they may have been in contact or be suffering from.</p>	<p><b>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.</b> Il <b>sito</b> deve adottare una procedura che permetta ai dipendenti, incluso il personale temporaneo, di notificare qualsiasi <b>sintomo</b>, infezione, malattia o condizione sanitaria di cui potrebbero soffrire o con cui potrebbero essere stati a contatto.</p>	<p><b>La clausola è stata rivista per rendere più chiaro l'obiettivo, pur ammettendo che in alcuni Paesi esistono restrizioni su quali informazioni personali possano essere chieste ai dipendenti. Nell'ambito della formazione, il personale deve conoscere le istruzioni e i rischi potenziali di trasmissione di malattie alimentari. Devono quindi essere definite e documentate le procedure con cui il personale deve notificare sintomi che possono mettere a rischio il prodotto. Questo deve valere per tutto il personale, compresi interinali e appaltatori.</b></p>

7.3.2	<p>Where there may be a risk to product safety, visitors and contractors shall be required to complete a health questionnaire or otherwise confirm that they are not suffering from a condition which may put product safety at risk, prior to entering the raw material, preparation, processing, packing and storage areas.</p>	<p>Where there may be a risk to product safety, visitors and contractors <b>shall be made aware of the types of symptoms, infection, disease or condition which would prevent a person visiting areas with open food. Where permitted by law</b>, visitore shall be required to complete a health questionnaire or otherwise confirm that they are not suffering from any <b>symptoms</b> which may put product safety at risk, prior to entering the raw material, preparation, processing, packing and storage areas.</p>	<p>Laddove sussistano dei rischi per la sicurezza del prodotto, visitatori e appaltatori <b>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</b>, 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 <b>sintomo</b> tale da mettere a rischio la sicurezza dei prodotti.</p>	<p><b>Come sopra. Ci devono essere procedure documentate per garantire che visitatori e appaltatori che entrano nelle aree o svolgano un lavoro in cui possano mettere a rischio la sicurezza del prodotto, siano informati della politica aziendale e delle condizioni di salute che dovrebbero prevenirgli l'ingresso in produzione/magazzino.</b></p>
-------	---	---	--	--



7.4.3	<p>Laundrying of protective clothing shall take place by an approved contracted or in-house laundry using defined and verified criteria to validate the effectiveness of the laundrying process. Washing of workwear by the employee is exceptional but shall be acceptable where the protective clothing is to protect the employee from the products handled and the clothing is worn in enclosed product or low-risk areas only.</p>	<p>Laundrying of protective clothing shall take place by an approved contracted or in-house laundry using defined <b>(removal of and verified)</b> criteria to validate the effectiveness of the laundrying process. The laundry must operate procedures which ensure:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• adequate segregation between dirty and cleaned clothes</li> <li>• effective cleaning of the protective clothing</li> <li>• protective clothing for high-risk or high-care areas is commercially sterile following the washing and drying process</li> <li>• cleaned clothes are supplied protected from contamination until use (e.g. by the use of covers or bags).</li> </ul> <p><b>(Bullet points taken from 7.4.4)</b></p> <p>Washing of <b>protective clothing</b> by the employee is exceptional but shall be acceptable where the protective clothing is to protect the employee from the</p>	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• un'adeguata separazione tra gli indumenti sporchi e quelli puliti</li> <li>• la pulizia efficace degli indumenti protettivi</li> <li>• l'adeguata sterilizzazione degli indumenti protettivi per le aree ad alto controllo e alto rischio al termine dei processi di lavaggio e asciugatura</li> <li>• la fornitura di indumenti puliti adeguatamente sigillati per prevenire le contaminazioni, dalla consegna all'effettivo utilizzo (per esempio tramite protezioni o sacchetti).</li> </ul> <p>L'autorizzazione per il lavaggio degli indumenti protettivi da parte dei dipendenti stessi viene</p>	
-------	---	--	---	--

		products handled and the clothing is worn in enclosed product or low-risk areas only.	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.	
--	--	---	---	--

7.4.4	<p>Where protective clothing for high-care or high-risk areas is provided by a contracted laundry, this shall be audited either directly or by a third party, or should have a relevant certification. The laundry must operate procedures which ensure:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• effective cleaning of the protective clothing</li> <li>• clothes are commercially sterile following the washing and drying process</li> <li>• adequate segregation between dirty and cleaned clothes</li> <li>• cleaned clothes are protected from contamination until delivered to the site, e.g. by the use of covers or bags.</li> </ul>	<p>Where protective clothing for high-care or high-risk areas is <b>cleaned</b> by a contracted or <b>in-house laundry</b>, this shall be audited either directly or by a third party. <b>The frequency of these audits should be based on risk.</b></p>	<p>Se gli indumenti per le aree ad alto controllo o ad alto rischio sono <b>lavati</b> da una <b>lavanderia</b> esterna o <b>interna</b>, quest'ultima deve essere verificata direttamente dall'azienda o da terzi. <b>La frequenza di queste verifiche dovrà essere determinata in base alla tipologia di rischio.</b></p>	
-------	---	--	---	--

7.4.5 new v. 7		Protective clothing shall be changed at an appropriate frequency, based on risk. For high-risk and high-care areas the protective clothing shall be changed at least daily.	Gli indumenti di protezione dovranno essere cambiati con una frequenza appropriata, determinata in base alla tipologia di rischio. Per le aree ad alto rischio e alto controllo, gli indumenti di protezione dovranno essere cambiati almeno una volta al giorno.	<b>La nuova clausola serve ad assicurare che gli indumenti protettivi vengano cambiati con una frequenza adeguata, tale da garantire che questi non rappresentino una fonte di contaminazione per il prodotto. La frequenza deve essere in base ai rischi (es. se gli indumenti possono essere cambiati una volta al giorno, le retine per i capelli vanno cambiato ogni volta che si tolgono).</b>
7.4.6 v.7 7.4.5 v.6				
7.4.7 v.7 7.4.6 v.6.				