Audit Report Global Standard Food Safety Issue 8

1. Audit Summary			
Company name	HPP TradeBridge Sp. z o. o.	Site Code	10002657
Site name	HPP TradeBridge Spółka z o. o.		
Scope of audit	Pascalization of packaged food products: fruit juices, fruit and vegetable juices, drinks, vegetable cold soups in plastic packaging Paskalizacja zapakowanych produktów spożywczych: soków owocowych, soków owocowo- warzywnych, napojów, chłodników warzywnych w opakowaniach z tworzyw sztucznych		
Exclusions from scope	None		
Justification for exclusion	NA		
Audit Start Date	2022-09-08	Audit Finish Date	2022-09-09
Re-audit due date	2023-10-13	Head Office	No

Additional modules included			
Modules	Result	Scope	Exclusions from Scope
Choose a module	Choose an item		
Choose a module	Choose an item		

2. Audit Results					
Audit result	Certificated	Audit grade	AA+	Audit Programme	Unannounced
Previous audit grade	A	Previous audit date	2021-10-14		
Certificate issue date	2022-10-20	Certificate expiry date	2023-11-24		
		Fundamental	0		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

2. Audit Results

Number of non-conformities	Critical	0
	Major	0
	Minor	4

3. Company Details

Address	Rękowice 55, 26-910 Magnuszew Headquarters: ul. Partynicka 8, 53-031 Wrocław		
Country	Poland	Site Telephone Number	0048 662134735
Commercial representative Name	Marcin Kwiatkowski	Email	m.kwiatkowski@paskalizacja.com
Technical representative Name	Iwona Majcher	Email	i.majcher@multismak.pl

4. Company Profile

Plant size (metres square)	<10K sq.m	No. of employees	1-50	No. of HACCP plans	1-3

Shift Pattern	One shift
Subcontracted processes	No
Other certificates held	No
Regions exported to	Europe
Company registration number	HŻN.6101-15.1.2021
Major changes since last BRCGS audit	no major changes

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

4. Company Profile

The company was established in 2020 as a production facility of a company whose headquarters are located in Wroclaw. The production area is 1120 m2. There are 2 HACCP plans:
1/ for pascalized finished food products - service
2/ for the production of pascalized juices.
Employment: 10 people on the main shift. BRC logo: not yet applied.
The company has not joined the voluntary modules, there were no exclusions from the scope.
The company has one HPP line for finished products with a capacity of up to 1,000 kg/h and, in the case of juice production, 1,000l/h.
The juice production process is done in another plant (IFS Food certified) . As raw material, the Company buys finished juices sealed in bottles and performs the pascalation process. The processes at the plant are:
1/ receiving the raw material in the cold store (plastic bottles with juice, closed with a plastic cap)
2/ pascalization process (HPP – high pressure processing)
3/ storage of the pascalized juices
The company's customers are wholesale customers, retail chains. Pascallized and chilled juices and cold soups are intended for direct consumption.

5. Product Characteristics

Product categories	11 - Low/high acid in cans/glass
Finished product safety rationale	Finished products: juices fixed by pascalization at pressures up to 6,000 bar. Stored under refrigeration (1-7 C) for up to 7 months. In case of the pascalisation service, the customer is responsible for BBD - for 90 days.

High care	No	High risk	No	Ambient high care	No

Justification for area	All food products and juices are sealed by the manufacturing company and are received closed and subject to HPP treatment on-site. According to BRC decision tree closed product area only.
Allergens handled on site	None
Product claims made e.g. IP, organic	no
Product recalls in last 12 Months	No
Products in production at the time of the audit	In production: Natura Cold Press, service pascalization of multi-ingredient juice for customer No. 2 on the list of customers , order number HPP/05/09/2022 dated 08.09.2022, quantity 388kg. Trial batch of cold soup.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

6. Audit Duration Details			
Total audit duration	18 man hours	Duration of production facility inspection	9 man hours
Reasons for deviation from typical or expected audit duration	None		
Next audit type selected	Announced		

Audit Duration per day			
Audit Day	Date	Start Time	Finish time
1	2022-09-08	09:00	18:30
2	2022-09-09	08:00	17:30

Audit Team	Auditor number	Name	Role
Lead Auditor	29026	Andrzej Madej	Lead Auditor
Second Auditor	Click or tap here to enter text.		Please select

Present at audit				
Note: the most senior operations manager on site should be listed first and be present at both opening & closing meetings (ref: clause 1.1.11)				
Name/Job Title	Opening Meeting	Site Inspection	Procedure Review	Closing Meeting
Iwona Majcher quality representative	x	x	x	x
Marcin Kwiatkowski technology manager, head of production	x	x	x	x
Piotr Figlewicz warehouse manager	x	x		x
Anna Wrona sales specialist	x		x	x
Jakub Matysiak Pascalization line operator		x	x	

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

GFSI Post Farm Gate Audit History		
Date	Scheme/Standard	Announced/Unannounced
2021-10-13	BRCGS Food	announced

Document control				
CB Report number	1412			
Template Name	F834 Food Safety Audit Report Template v11			
Standard Issue	8	*Template issue date*	2022-02-15	
Directory allocation	Food	*Version*	1.0	

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Non-Conformity Summary Sheet

Critical or Major Non Conformities Against Fundamental Requirements				
No.	Clause	Detail	Critical or Major	Re-audit date

Critical			
No.	Clause	Detail	Re-audit date

Major							
No	Clause	Detail	Correction	Proposed preventive action plan	Root cause analysis	Date reviewed	Reviewed by

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Minor							
No	Clause	Detail	Correction	Proposed preventive action plan	Root cause analysis	Date reviewed	Reviewed by
1	3.6.1.	No specification for direct packaging material - PET bottle. Brak specyfikacji na materiał opakowaniowy bezpośredni – butelka PET.	Obtaining specifications from the manufacturer for the PET bottle. Uzyskanie od producenta specyfikacji do butelki PET.	Send the request to the supplier and review for completeness the remaining documents for packaging. Wysłanie prośby do dostawcy oraz przegląd pod względem kompletności pozostałych dokumentów do opakowań.	An oversight. Niedopatrzenie	2022-10-02	Andrzej Madej
2	6.4.2.	No current calibration certificate for pallet scale model HY10.4P 3000H, serial number 677121. submitted calibration order dated 23.08.2022 with due date of 15.09.2022. Brak aktualnego świadectwa wzorcowania wagi paletowej model HY10.4P 3000H, nr fabryczny 677121. Złożone zlecenie na wzorcowanie z	Scale calibration according to the order on September 15, 2022. Realizacja wzorcowania wagi wg zlecenia w dniu 15 września 2022 roku.	Ordering repeat calibration at least 2 months before the end of calibration certificate validity, review of the other devices. Zamawianie ponownej legalizacji wagi przynajmniej 2 miesiące przed końcem ważności świadectwa wzorcowania, przegląd pozostałych urządzeń.	Incorrectly scheduled calibration order. Nieodpowiednio wczesne zamówienie ponownej legalizacji	2022-10-02	Andrzej Madej

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Minor							
		dnia 23.08.2022 z terminem realizacji na 15.09.2022					
3	4.8.3.	In the dining room, personal belongings of an employee (women's handbags)-cabinet No. 5 and 8-were located in cabinets designated for food storage. W jadalni w szafkach przeznaczonych na przechowywanie żywności znajdowały się rzeczy osobiste pracownika (torebki damskie)- szafka nr 5 i 8.	Removed. In food cabinets stored only food . Usunięto. W szafkach na żywność przechowywana wyłącznie żywność .	Train employees on the principles of storing personal belongings and food. Szkolenie pracowników z zasad przechowywania rzeczy osobistych i żywności.	Inadequate training of employees Nieodpowiednie przeszkolenie pracowników	2022-10-02	Andrzej Madej
4	4.8.8.	In the area of social rooms, including the dining room, there is no visible information in pictorial or verbal form about the prohibition of bringing (bringing) allergenic materials into the premises. Na obszarze pomieszczeń socjalnych, w tym jadalni brak widocznych informacji w formie obrazkowej lub słownej o zakazie wnoszenia (przynoszenia) na teren	Posting information for employees about the prohibition of bringing products containing allergens onto the premises. Zamieszczenie informacji dla pracowników o zakazie wnoszenia na teren zakładu produktów zawierających alergeny.	Talk to staff/training and post allergen information on dining room wall. Rozmowa z pracownikami/szkolenie i umieszczenie informacji o alergenach na ścianie w jadalni.	Overlooked posting of allergen information for employees. Przeoczono zamieszczenie informacji dla pracowników o alergenach	2022-10-02	Andrzej Madej

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Minor							
		zakładu materiałów alergennych.					

Comments on non-conformities
Click or tap here to enter text.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Additional Modules / Head Office Non-Conformity Summary Sheet

Critical			
No	Clause	Detail	Re-audit date

Major							
No	Clause	Detail	Correction	Proposed preventive action plan	Root cause analysis	Date reviewed	Reviewed by

Minor							
No	Clause	Detail	Correction	Proposed preventive action plan	Root cause analysis	Date reviewed	Reviewed by

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

1. Senior management commitment

1.1 Senior management commitment and continual improvement

Polityka Jakości i bezpieczeństwa żywności została opracowana i wdrożona w dniu 07.01.2021. Jest ona zatwierdzona przez Prezesa. Polityka Jakości została zakomunikowana pracownikom poprzez szkolenie dla pracowników – pierwszy raz 11.03.2021, kolejne w formie przypomnienia, ostatnie 08.04.2022 . Jest też udostępniona w pomieszczeniach socjalnych i biurze.

Przeglądano: PS-01.4 z dnia 07.01.2021: Lista obecności na szkoleniu z dnia 08.04.2022- liczba osób 5.

W Polityce Jakości zostały określone cele strategiczne Jakości:
- utrzymanie i ciągłe doskonalenie kultury bezpieczeństwa żywności
- podnoszenie świadomości klientów i pracowników.

Cele mierzalne związane z bezpieczeństwem jakością i bezpieczeństwem żywności wyznaczone na 2022 rok przez Prezesa Zarządu w dniu 07.01.2022.:
1/ recertyfikacja BRC
2/ sprzedaż soków, smoothies i lemoniad na poziomie 20% wyższym w stosunku do zeszłego roku 2021
3/ sprzedaż soków, smoothies i lemoniad do USA na poziomie 30 tys sztuk
4/ produkcja i sprzedaż chłodników paskalizowanych
5/ poprawa wydajności procesu paskalizacji i przygotowywania wysyłek – stałe podnoszenie wyposażenia technicznego hali produkcyjnej.
Przeglądano: dokument QMS.9 wyd.1 Cele w zakresie jakości i bezpieczeństwa żywności.
Cele jakości i bezpieczeństwa żywności rozliczane na spotkaniach zespołu 1 x 3 m-ce, ostatnie spotkanie 13.07.2022.
Przeglądano: (PQS-07.2, wyd. 1 z dnia 07.01.2021): spotkanie zespołu – formularz z dnia 13.07.2022: na spotkaniu 7 tematów, w tym temat 5 – cele jakości i bezpieczeństwa żywności w trakcie realizacji.

Powstał „Plan rozwoju i ciągłego doskonalenia kultury bezpieczeństwa i jakości żywności na rok 2022”- zarządzenie Prezesa z dnia 02.09.2022).
Plan zawiera cele / obszary do poprawy dla poszczególnych działów, ramy czasowe na ich realizację i informację o potrzebnych zasobach oraz miejsce na przegląd skuteczności tych działań. Na tą chwilę postanowiono kontynuować aktualną realizację strategii firmy i cele
W celu określenia poziomu Kultury Bezpieczeństwa Żywności przeprowadzono badanie ankietowe odpowiedzi na pytania głównie w zakresie b. dobrze co wskazuje na wysoki poziom firmy w tym zakresie.
Przeglądano : (IQP 12.3 wyd.1 z dnia 07.01.2021) Analiza ankiet na podstawie opinii pracowników ilustrujące kulturę bezpieczeństwa produktów

Skrzynka na informacje poufne została zamontowana na terenie stołówki – brak zgłoszeń od wdrożenia systemu.
Firma przeprowadza przeglądy kierownictwa z częstotliwością 1 raz w roku. Ostatni przegląd miał miejsce w dniu 06.10.2021. Przegląd zarządzania obejmował takie kwestie jak:
- np. Przegląd auditów wewnętrznych, inspekcji urzędowych, auditów klientów, wymagania prawne.

Firma prowadzi spotkania wewnętrzne z częstotliwością nie rzadziej niż 1 raz w miesiącu, w przypadku Zespołu HACCP i 1 raz tygodniu spotkania produkcyjne. Ostatnie spotkanie Zespołu HACCP miało miejsce w dniu 10.08.2022 i dotyczyło weryfikacji wykazu obowiązujących aktów prawnych i norm, informacje o przypadkach fałszowania, reklamacje (brak), informacje o przeprowadzonej inspekcji zakładu

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

i audyt szkła i twardego plastiku, konieczność przeprowadzenia ponownej analizy ryzyka wynikającej z wprowadzenia chłodnika.

Przeglądano: raport ze Spotkania zespołu z dnia 10.08.2022.

Zapewniono odpowiednie zasoby ludzkie i finansowe do zapewnienia bezpieczeństwa zdrowotnego żywności.

Firma korzysta z następujących źródeł w celu pozyskiwania wiedzy w zakresie technologii i bezpieczeństwa żywności: rządowe i sejmowe strony www, kwartalnik Food-Lex, inne czasopisma branżowe, strona Polskiej Federacji Producentów Żywności, strona Euro-Lex, strona Food Fakty, newslettery firm konsultingowych i szkolenia.

Firma posiada elektroniczną wersję normy BRC. Standard został pobrany ze strony internetowej BRC.

Firma świadoma jest konieczności wznawiania audytów w określonym terminie.

Nadzór urzędowy – SANEPID Kozienice, decyzja nr 8-Z/2021.

1.2 Organisational structure, responsibilities and management authority

Przedsiębiorstwo opracowało schemat organizacyjny 07.01.2021.
Pełnomocnik ds. Jakości podlega bezpośrednio pod prezesa zarządu.
Zakresy obowiązków i uprawnień zostały opracowane i są dostępne. Poszczególne zakresy uprawnień i obowiązków zostały również opisane według stanowisk. Pracownicy podpisują je przy zatrudnieniu.
Określono zastępowalności, np. Pełnomocnika zastępuje Specjalista ds. wsparcia sprzedaży , Kierownik Produkcji zastępowany przez Kierownika Magazynu.
Przeglądano:
PQS-01-1, z dnia 07.01.2021: Karta stanowiskowa – pełnomocnik ds. jakości Iwona Majcher
PQS-01-1 : karta stanowiskowa – kierownik ds. technologicznych/ kierownik produkcji Marcin Kwiatkowski + karta szkolenia wstępnego z dnia 11.01.2021 + karta szkolenia wstępnego bhp z dnia 04.06.2021

Details of non-applicable clauses with justification	
Clause/Section Ref	Justification
1.1.13	Firma nie stosuje logo.

2 The Food Safety Plan – HACCP

Firma powołała Zakładowy Zespół ds. Jakości i Bezpieczeństwa Żywności / zespół HACCP w obecnym składzie 09.05.2022.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Obecnie zespół składa się z 7 członków, Zespół multidyscyplinarny.
- Pełnomocnik ds. Jakości
- Kierownik Magazynu
- Kierownika ds. Produkcji i spraw technicznych.
- Specjalista ds. wsparcia sprzedaży,
- Produkt Manager
- Dyrektor Handlowy
- Ekspert zewnętrzny – na podstawie umowy (Argo).

Przeglądano: rozporządzenie Prezesa Zarządu z dnia 09.05.2022 , nr 4/jakość/2022.
Przewodniczący zespołu HACCP uczestniczy w szkoleniach (ostatnie 01.03.2021) i spotkaniach branżowych dotyczących bezpieczeństwa zdrowotnego żywności.

Firma opracowała plan HACCP dla całego zakresu działalności (07.01.2021).
Programy warunków wstępnych zostały wdrożone i opisane w Instrukcjach programów wstępnych.

Firma opracowała kompletne specyfikacje produktów. Zawierają ona takie elementy jak: opis produktu, składniki, opakowanie jednostkowe, sposób użycia, przechowywanie, transport i dystrybucja, okres trwałości, oznaczenia alergenów i oznaczenia oraz wymagania fizykochemiczne i mikrobiologiczne. Paskalizacja w ramach usługi jest wykonywana na podstawie zleceń klienta – do każdej partii.

Przeglądano: IQO-11.1 – specyfikacja jakościowa produktu: paskalizowany sok owocowy Slim (wydanie 1 z dnia 05.07.2022).

System HACCP został opracowany na podstawie przepisów prawnych oraz na podstawie szeroko dostępnej literatury naukowej. Plan HACCP został oparty na podstawie wiedzy naukowej, dostępnych publikacji branżowych, dodatkowo firma korzysta z branżowych stron internetowych.

Firma określiła zamierzone zastosowanie dla własnych produktów:
- dla każdej grupy konsumentów z wykluczeniem osób uczulonych na składnik soku i dzieci do 3-go roku życia. Spożywać bezpośrednio po wymieszaniu i otwarciu opakowania (do 24h od otwarcia).
- w przypadku usługi za zamierzone użycie odpowiada zleceniodawca.

Firma opracowała schematy technologiczne. W schematach technologicznych określono etapy procesu produkcji, surowce i opakowania oraz odpady.

Schematy technologiczne weryfikowane są co najmniej 1 raz do roku, ostatnie 05.04.2022 – zmiana w schemacie z powodu dodania produkcji chłodnika (odnotowano w tabeli zmian PQS-02.3, wyd.1, z dnia 07.01.2021).

Dla każdego etapu produkcyjnego określono zagrożenia mikrobiologiczne, fizyczne oraz chemiczne (w tym alergeny, radiologiczne i GMO). W analizie zagrożeń zostały wzięte pod uwagę informacje pochodzące z łańcucha żywnościowego na temat zagrożeń związanych z bezpieczeństwem żywności, danych epidemiologicznych, historii i doświadczeń. Dla każdego ze zidentyfikowanego ryzyka zidentyfikowano jego poziom, jako iloczyn prawdopodobieństwa i skutku zdrowotnego.

Ustalono środki działania zapobiegające, konieczne do likwidacji lub zmniejszenia zagrożenia dla bezpieczeństwa zdrowotnego żywności. Zostały one szeroko opisane, m.in. w ramach Programów Warunków Wstępnych.

W firmie zostały zidentyfikowany 1 CCP:
CCP 1: etap paskalizacji:
- sposób monitorowania: pomiar ciśnienia i czasu paskalizacji

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

- wartość krytyczna: ciśnienie – 6000 bar, czas 180 sek
- tolerancja : ciśnienie +/- 100bar, czas +/- 5 sek,
- miejsce zapisu: raport systemu SCADA
- częstotliwość pomiaru: podczas każdego cyklu paskalizacji
- osoba odpowiedzialna : kierownik produkcji
- działanie korygujące w przypadku odnotowania odchylenia: ponowne przeprowadzenie procesu paskalizacji, w przypadku braku możliwości przeprowadzenia ponownego procesu- utylizacja lub przeprowadzenie procesu u podwykonawcy.

W przypadku usługi paskalizacji parametry określa klient monitorowanie – każdy cykl, odpowiedzialny – Kierownik Produkcji, działania korygujące – ponowna paskalizacja lub utylizacja.
Zespół ds. HACCP zaplanował oraz wdrożył procesy i środki niezbędne do walidacji, weryfikacji i doskonalenia systemu zarządzania jakością – przeprowadzone były badania przechowalnicze opisane w dalszej części raportu (patrz 5.6.1).

Firma opracowała pakiet instrukcji i procedur opisujących system bezpieczeństwa żywności.
System bezpieczeństwa żywności jest cyklicznie weryfikowany. Ostatnia całościowa weryfikacja została zakończona 10.08.2022, na spotkaniu Zespołu ds. Bezpieczeństwa Żywności HACCP.

Przeglądano:
1/ Opis produktu soki paskalizowane – wersja z 4.08.2021.
2/ Specyfikacja jakościowa produktu: paskalizowany owocowo-warzywny sok przecierowy z dodatkiem witaminy C Smoothie witalność 07.01.2021.
3/ Opis surowca: na podstawie – Specyfikacja jakościowa produktu: niepaskalizowany sok z pomarańczy, Indeks SJS/18/HPP, wydanie 1/10.10.2020. Usługodawca: Multi Smak. Przeznaczenie konsumenckie: nie do bezpośredniego spożycia, do dalszej obróbki paskalizacyjnej., BBD 12 godzin w temp. do +10°C

Plan HACCP 07.01.2021.

Details of non-applicable clauses with justification	
Clause/Section Ref	Justification
NA	NA

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

3. Food safety and quality management system

3.1 Food safety and quality manual

Istnieje Podręcznik Bezpieczeństwa i Jakości Żywności 07.01.2021, który stanowi odniesienie do poszczególnych dokumentów systemowych. Dostępne są one w formie papierowej u Pełnomocnika ds. Jakości. Dostęp do dokumentacji posiadają uprawnione osoby, a do wersji edytowalnej tylko Pełnomocnik i jego zastępca.

3.2 Document Control

Zasady zarządzania dokumentacją opisane są w procedurze:
1/ PQS-02 (wyd.1 z dnia 07.01.2021) Nadzór nad dokumentacją
2/ PQS-03 (wyd. 1 z dnia 07.01.2021)Nadzór nad zapisami.
Nadzór nad dokumentacją sprawuje Pełnomocnik i jego zastępca. Poszczególne dokumenty udostępnione są dla kluczowego personelu i osób upoważnionych zgodnie z wymaganiami zawartymi w dokumentacji systemowej. Dostępne są one w formie papierowej u Pełnomocnika ds. Jakości.
W celu nadzoru nad dokumentacją prowadzony jest :
- Wykaz dokumentów - wersja z dnia 07.01.2021
- Wykaz zapisów objętych nadzorem , rejestr zmian - wersja z dnia 07.01.2021.
Wszelkie zmiany wprowadzane w dokumentacji zapisywane są w tych rejestrach. Archiwizacja 5 lat.

3.3 Record completion and maintenance

Zapisy są przechowywane zgodnie z wymaganiami określonymi w procedurze „Nadzór nad dokumentami" i „Nadzór nad zapisami"- wersje z dnia 07.01.2021. Procedura reguluje zasady wprowadzania koniecznych zmian w zapisach. Zapisy prowadzone ręcznie.
Najdłuższy BBD: 7 m-cy, Archiwizacja dokumentacji/zapisów – 5 lata.

3.4 Internal audits

Firma planuje i przeprowadza audyty wewnętrzne zgodnie z procedurą PQS-05 (wersja 1 z dnia 07.01.2021)Audyty wewnętrzne. Audyty wewnętrzne zostały zaplanowane i opisane w rocznym „Planie audytów wewnętrznych" (PQS-05.1, wersja 1 z dnia 07.01.2021) opracowany dnia 07.01.2022, który aktualnie obejmuje 4 audyty wewnętrzne zaplanowanych na cały rok w różnych terminach. Zaplanowane audyty obejmują w sumie wszystkie obszary i wszystkie elementy standardu BRC. Analiza ryzyka wykazała ten sam poziom ryzyka dla poszczególnych obszarów (produkty zamknięte).

Audyty przeprowadzane są przez wykwalifikowanych audytorów zewnętrznych – ekspert zewnętrzny, posiadający odpowiednie kwalifikacje i szkolenia zewnętrze (okazano audytorowi).

Przeglądano:

1/ Raport z audytu PQS-05.5 (wersja 1 z dnia 07.01.2021). Audyt z dnia 18.07.2022, audytowany obszar: najwyższe kierownictwo. Dołączona lista pytań kontrolnych oraz powiadomienie o audycie.

2/ Raport z audytu z dnia 17.06.2022. Audytowany obszar: produkty handlowe/ komórka jakości i bezpieczeństwa żywności. Niezgodności nie stwierdzono. Załączone powiadomienie o audycie i lista pytań kontrolnych.

3/ Raport z audytu z dnia 11.05.2022. Audytowany obszar: paskalizacja i magazynowanie. Stwierdzono dwie niezgodności, do których sporządzono „Protokół niezgodności" PQS-05.4, wersja 1 z dnia 07.01.2021) nr 2/2022 z dnia 11.05.2022 oraz „Karta działań korygujących i zapobiegawczych" PQS-06.1, (wersja 1 z dnia 07.01.2021) nr 3A/2022 i 4A/2022 z dnia 11.05.2022.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

4/ Certyfikat szkolenia nr 583/C/DSZ/09/2021/ON-IINE – szkolenie 06-07.09.2021- audytor wewnętrzny w zakresie bezpieczeństwa żywności w zakresie wymagań standardów IFS/BRC oraz normy ISO22000.- JSH Hamilton- Iwona Majcher.

Niezgodności stwierdzone na audycie dokumentowane są w „Protokole niezgodności" PQS-05.4 wersja 1 z dnia 07.01.2021. Zawierają one: opis niezgodności, dowód niezgodności, osobę odpowiedzialną za obszar, proponowane działania korekcyjne / korygujące / zapobiegawcze, terminy realizacji, potwierdzenie wykonania tych działań.

Działania korygujące do niezgodności z audytów wewnętrznych , zapisane w Protokole niezgodności są dokumentowane na formularzu „Karta działań korygujących i zapobiegawczych PQS-06.1 (wersja 1 z dnia 07.01.2021). Zawierają one: opis działań, osobę odpowiedzialną za działania korygujące, potwierdzenie wykonania tych działań.

Przeglądano:

„Protokół niezgodności" PQS-05.4, wersja 1 z dnia 07.01.2021) nr 2/2022 z dnia 11.05.2022 oraz „Karta działań korygujących i zapobiegawczych" PQS-06.1, (wersja 1 z dnia 07.01.2021) nr 3A/2022 i 4A/2022 z dnia 11.05.2022.

Nadzór nad prawidłową realizacją audytów wewnętrznych sprawuje Pełnomocnik i jego zastępca.

Planowanie audytów zapewnia zachowanie zasady bezstronności dla audytowanych obszarów przez audytora wewnętrznego.

Inspekcje higieniczne zakładu (Lista kontrolna) odbywają się codziennie w formie listy wypełnianej przez Kierownika. Zawiera między innymi kontrola higieny magazynu przed rozpoczęciem pracy, kontrola żywołapek, temperatura w chłodniach, stan higieny odzieży ochronnej , mycie i dezynfekcja koszy linii paskalizacyjnej, posadzki produkcji, chłodni, drzwi i klamek w chłodni, pojemników, pomieszczeń socjalnych , wc. Karta kontrolna codzienna ma miejsce na zapisy tygodniowe.

Inspekcje zakładu odbywają się raz w miesiącu i jest dokonywana przez Pełnomocnika. Inspekcja zakłada obejście terenu zewnętrznego zakładu, hala produkcyjna i magazynowania, pomieszczenia socjalne i administracyjne.

Przeglądano:

1/ Lista kontrolna- zapisy z tygodnia 22-26.08.2022.

2/ Karta inspekcji zakładu- zapisy z dnia 08.08.2022. Zanotowano 1 uwagę : zbyt wybujała trawa. Wypełniono kartę działań korygujących nr 7/2022.

3.5 Supplier and raw material approval and performance monitoring

3.5.1 Management of suppliers of raw material and packaging

Firma zatwierdza i monitoruje dostawców surowca, opakowań i usługodawców w oparciu o procedurę IQP-07 (wersja 1 z dnia 07.01.2021) Kwalifikacja i ocena dostawców.
Opisano w niej kryteria doboru dostawców.
Karta oceny 2021 (IQP-7.01.2.3.4.5 – plik Excel). Plik zawiera 3 zakładki (podział dostawców):
1/ surowiec : rodzaj, rok rozpoczęcia współpracy, certyfikaty, data kwalifikacji, reklamacje, reklamacje związane z jakością itp. Firma ma 1 dostawcę surowca na soki: Multi Smak.
Firma przeprowadziła ocenę ryzyka dla dostawcy surowca 07.01.2021 (wysokiego ryzyka) – wymagany certyfikat GFSI lub audit. Dostawca posiada certyfikat IFS.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

2/ usługi : 10 firm- ocena metodą punktową – DDD, transport (1 firma), paskalizacja serwis, laboratorium, firma konsultacyjna, odpady kat.3, odpady komunalne.
3/ materiały (5 firm) : folie strech, styroboxy, wkład chłodzący, środki chemiczne, środki smarne.
Ocena ryzyka i monitoring dostawców (Excel) 19.06.2020.
Zostały opracowane kryteria oceny dostawców w oparciu o takie kryteria jak: posiadane certyfikaty, reklamacje, kompletność dostaw, wyniki badań. Każde z tych kryteriów jest oceniane według Tabeli oceny dostawców – punktacja od 0 do 5, suma punktów decyduje o zakwalifikowaniu dostawcy do określonego poziomu ryzyka. Dostawca może uzyskać 5 pkt. Kwalifikacja następuje przy ocenie powyżej 2,5 pkt.
Ocena wykonywana jest minimum 1 raz na rok.
Nie ma zakupów od agentów / pośredników. Firma kupuje towary wyłącznie od dostawców zatwierdzonych . Oceny i zatwierdzenia dostawcy dokonuje kierownik produkcji i pełnomocnik ds. jakości.

Przeglądano:
Certyfikat IFS dostawcy niepaskalizowanych soków (półprodukt) Multi Smak- ważny do 21.10.2022.
Arkusz oceny dostawców surowców – lista kwalifikowanych dostawców 07.01.2021
Arkusz oceny dostawców surowców – lista kwalifikowanych dostawców materiałów pomocniczych 07.01.2021

3.5.2 Raw material and packaging acceptance, monitoring and management procedures

Kontrola zatwierdzania surowców odbywa się zgodnie z Instrukcją: Przyjęcie materiałów do magazynu 03.08.2021 i procedurą IQP 2 Magazynowanie.
Surowce, opakowania są nadzorowane w trakcie przyjęcia w ramach punktu kontrolnego CP1.
W przypadku odstępstw dostawa nie zostaje przyjęta lub w przypadku drobnych odstępstw składana jest reklamacja.
Wszyscy pracowni odpowiedzialni za przyjęcie dostaw są na bieżąco informowani o wprowadzonych zmianach w specyfikacjach – komunikat werbalny, dostęp do specyfikacji na serwerze.
Do każdej dostawy opakowań dostarczane są atesty jakości i deklaracje zgodności. Wynik oceny dostawy dokumentowany jest w dokumentacji przyjęcia dostaw.
Kryteria oceny:
- dostawa zgodna ze zleceniem
- brak uszkodzonych opakowań
- brak śladów i obecności szkodników
- higiena dostawy
- stan palet
- temperatura

Przeglądano:
KARTA ROZCHODU PARTII PRODUKCYJNEJ NR 022360 17.08.2022.

3.5.3 Management of suppliers of services

Firma zatwierdza i monitoruje usługodawców w oparciu o procedurę IQP-07 (wersja 1 z dnia 07.01.2021) Kwalifikacja i ocena dostawców. Opisano w niej kryteria doboru dostawców.
Karta oceny 2021 (IQP-7.01.2.3.4.5 – plik Excel). Plik zawiera 3 zakładki (podział dostawców):
a/ surowiec, b/ usługi, c/ materiały.
Usługi (łącznie 10 firm): ochrona przed szkodnikami DDD (1 firma), transport (1 firma), paskalizacja (serwis), laboratorium, firmy konsultingowe, odpady kat.3, odpady komunalne,
Przeglądano:
Arkusz oceny dostawców surowców – lista kwalifikowanych dostawców usług 07.01.2021.
Statystyki dostawców, m.in. usług – indeks IQP 7.4 z dnia 07.01.2021.

3.5.4 Management of Out sourced processing

NA – nie ma procesów zlecanych na zewnątrz.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

3.6 Specifications

Firma opracowała pakiet specyfikacji na wyroby gotowe, posiada również specyfikacje na surowce oraz opakowania. Specyfikacje dostępne są w formie papierowej i elektronicznej. Specyfikacje posiadają Pełnomocnik i jego zastępca.
Specyfikacje podlegają cyklicznej weryfikacji. Podczas audytu zapoznano się z systemem weryfikacji specyfikacji. Weryfikacja specyfikacji odbywa się w sposób ciągły (minimum raz na 3 lata).
Przeglądano:
IQP 11: Nadzór nad specyfikacjami (wyd. 1, z dnia 07.01.2021)
IQP – 11.1 SJP: Specyfikacja jakościowa produktu: paskalizowany napój z dodatkiem soku z cytryny, jabłka i limonki. Lemoniada cytrynowa.
Specyfikacja jakościowa surowca/ półproduktu: niepaskalizowany sok z jabłek i pigwowca z dodatkiem witaminy C (indeks SJS/19/HPP)
Specyfikacja produktu/karta produktu- specyfikacja handlowa: nakrętka 38mm 3 start z dnia 01.06.2021 + certyfikat FSSC 22000 (TUV NORD) producenta+ deklaracja zgodności z dnia 02.06.2021 (zawiera informacje o migracji specyficznej i globalnej).
Deklaracja zgodności materiałów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością z dnia 05.10.2020 (Zakład Tworzyw Sztucznych Izabela Piekarska- Kołbiał)- migracje globalne i specyficzna.

3.7 Corrective and preventive actions

Przedsiębiorstwo posiada udokumentowaną procedurę działań korekcyjnych, korygujących i zapobiegawczych (wersja 1, z dnia 07.01.2021). W przypadku stwierdzenia niezgodności, jak najszybciej podejmowane są działania korekcyjne i korygujące. Utrzymywana jest dokumentacja z realizacji procedury podejmowania działań korygujących. W trakcie przeglądu systemu przeprowadzana jest analiza źródłowa przyczyn powstawania niezgodności oraz prowadzona jest analiza skuteczności podjętych działań. Za ocenę skuteczności podjętych działań odpowiada Pełnomocnik ds. Jakości. Działania korygujące w ostatnim czasie były podejmowane do niezgodności stwierdzonych na audytach oraz w wyniku wystąpienia reklamacji.

3.8 Control of non-conforming product

Firma opracowała procedurę: Nadzór nad wyrobem niezgodnym i reklamacje (wersja 1 z dnia 07.01.2021). Zgodnie z tą procedurą produkt niezgodny przekazany jest najczęściej do utylizacji. W przypadku stwierdzenia wyrobu niezgodnego wystawiany jest protokół wyrobu niezgodnego.
Protokół ten zawiera takie informacje jak: identyfikacja wyrobu niezgodnego, opis niezgodności, określenie przyczyny i dalszego postępowania (np. utylizacji) i skład komisji, która jest odpowiedzialna za podjęcie decyzji odnośnie postępowania z wyrobem niezgodnym.
Nie było wyrobów niezgodnych w tym roku.

3.9 Traceability

Zakład opracował procedurę: Procedura identyfikacji i identyfikowalności (wersja 1 z dn. 14.07.2021). Procedura ta szczegółowo opisuje system identyfikacji i identyfikowalności surowca, opakowań oraz wyrobów gotowych. Identyfikowalność prowadzona jest w systemie mieszanym, część zapisów dokonywana jest ręcznie, a część generowana elektronicznie.
Podczas audytu przeprowadzono test identyfikowalności. Pobrano wyrób z magazynu: TWIGO sok slim 500 ml grapefruit, ananas, jabłko. BBD 04.12.2022, nr partii: 04.12.2022, data produkcji 04.09.2022
Bilans masy:
- zakupiono surowiec w postaci gotowego soku w butelkach zamkniętych w ilości 4939 szt (PZ/64/2022 – Multi Smak).
- rozchód: 1/ sprzedaż Auchon Polska (WZ/703/2022, WZ/704/2022, WZ/705/2022)- łącznie 312 szt.
  2/ uszkodzenia – MM/81/2022 – 11 szt
  3/ próbki rozdane – RW /136/2022, RW/137/2022 – 3 szt
  Ogólnie rozchód: 326 szt
- stan magazynowy na dzień 08.09.2022: 4613 szt.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Bilans masy zgodny.
Przeglądano zapisy:
Karta procesu- produkt własny (paskalizacja) – zapis procesu – ilość 4939 szt
Karta i kontrola przetwarzania wysokociśnieniowego
Specyfikacje produktu: paskalizowany sok owocowy slim
Opakowanie: specyfikacja + deklaracja zgodności na nakrętkę, deklaracja zgodności butelka PET
Lista kontrolna codzienna inspekcja zakładu
Karta inspekcji zakładu z dnia 08.08.2022 (comiesięczna).
Wykaz szkła i twardego plastiku (IQW 1.10 z dnia 01.09.2022
Produkt zwolniony do sprzedaży – Karta kontroli jakości wyrobu gotowego 04.09.2022 i certyfikat jakości 04.09.2022.
Czas przygotowania testu: 110 minut.

Firma przeprowadza testy identyfikowalności we własnym zakresie jako symulacja i sprawdzenie funkcjonowania procedury. Ostatni test połączony z testem wycofania odbył się 13.08.2022 IQP 5.2 – Wycofanie produktów z rynku/test identyfikowalności- z dnia 13.08.2022 , Produkt: Lemoniada truskawkowa Swigo, partia 061225. Czas: godz. 09:35 do 10:54 wraz z bilansem masy.

3.10 Complaint-handling

Przedsiębiorstwo natychmiast reaguje na uwagi klientów, a w przypadku wystąpienia reklamacji postępowanie jest zgodne z uregulowaniami procedury Nadzór nad wyrobem niezgodnym i reklamacje (wersja 1 z dnia 07.01.2021). W przypadku wystąpienia reklamacji, są one zarejestrowane, analizowane i jest uruchamiana procedura wyjaśniająca oraz działania w zależności od rodzaju reklamacji.
Nie było w tym roku reklamacji. Nie wpłynęły reklamacje od jednostek kontrolnych i z tytuły niezgodnych wyników badań oraz ciał obcych typu szkło i plastik.

3.11 Management of incidents, product withdrawal and product recall

Ustalono zasady postępowania w sytuacjach kryzysowych. Został powołany Zespół Zarządzania Kryzysem. Wyznaczono osobę do kontaktów w sytuacjach kryzysowych. Dostępne są dane kontaktowe obejmujące zewnętrzne instytucje oraz plan postępowania. Przedsiębiorstwo opracowało i wdrożyło procedurę: Incydenty i wycofanie produktów z rynku (wersja 1 z dnia 07.01.2021).
Procedura nie miała praktycznego zastosowania. Przedsiębiorstwo jest świadome, że jeśli dojdzie do wycofania wyrobu z rynku to ma obowiązek, w ciągu 3 dni roboczych powiadomić Jednostkę Certyfikującą, która wydała obowiązujący certyfikat.
W procedurze przypisano odpowiedzialności i uprawnienia w zakresie postępowania na wypadek potrzeby wycofania wyrobu z rynku, plan komunikacji, wyznaczono osobę do kontaktów na wypadek wycofania wyrobu z rynku, listę telefonów, w tym jednostki nadzoru, laboratorium itp. instytucje, plan postępowania oraz potrzebę testowania procedury minimum raz w roku.

Firma określiła sposoby postępowania i gotowość na sytuacje kryzysowe w procedurze postępowanie z wyrobem niezgodnym, wycofanie rynku, sytuacja kryzysowe (patrz NCN).

Przeglądano:

IQP 5.2 – Wycofanie produktów z rynku/test identyfikowalności- z dnia 13.08.2022 , Produkt: Lemoniada truskawkowa Swigo, partia 061225. Czas: godz. 09:35 do 10:54.

IQP 5.2- Wycofanie produktu z rynku/ test identyfikowalności – z dnia 10.05.2022. Produkt: test od surowca. Przyczyna: nieskutecznie przeprowadzony proces paskalizacji. Testy skuteczne.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Details of non-applicable clauses with justification	
Clause/Section Ref	Justification
3.5.2.3	W firmie nie ma produkcji, która dotyczy przyjęcia żywych zwierząt.
3.5.4	Firma nie zleca procesów produkcji podmiotom zewnętrznym
3.9.4	Nie ponownego przerobu
3.11.4	Nie było potrzeby wycofania wyrobu z rynku, więc Jednostka Certyfikująca nie musiała być informowana.

4. Site standards

4.1 External standards

Budynki zakładu utrzymane są w bardzo dobrym stanie technicznym. Przeprowadzane są regularne, planowane prace remontowe. Drogi zewnętrzne lokalizacji są odpowiednio utwardzone i utrzymywane w dobrym stanie. Zabezpieczenie zewnętrzne budynków jest właściwe. Teren ogrodzony a wjazd do zakładu zabezpieczony bramą otwieraną automatycznie przez kompetentną osobę. Lokalizacja jest zatwierdzona przez właściwe władze. W okolicy brak innych zakładów i innej aktywności , która mogłaby mieć negatywny wpływ na produkcję. Otoczenie zakładu jest uwzględnione w planie audytów wewnętrznych. Otoczenie zakładu utrzymywane jest w porządku, rośliny i trawniki są przycięte.
Nie stwierdzono braku szczelności mogących stwarzać zagrożenie inwazji szkodników, ani miejsc gniazdowania ptaków.

4.2 Site security and food defence

Dostęp do firmy jest ograniczony, przed wejściem na teren zakładu goście są identyfikowani i rejestrowani. Firma jest ogrodzona, z jedną bramą, zabezpieczona alarmem i kamerami CCTV.
Na podstawie analizy zagrożeń 07.01.2021 celowym działaniem/skażeniem firma opracowała plan postępowania w sytuacjach awaryjnych – Instrukcja: Obrona żywności 07.01.2021.
Dane gości, w tym audytorów odnotowywane są w Kwestionariuszu dla osób odwiedzających oraz w ewidencji.
Wejście na teren zakładu produkcyjnego jest ograniczone. Cały personel firmy został przeszkolony z zasad obrony żywności (Food Defense).
Ostatnie szkolenia miało miejsce – 10.05.2022
Nie ma zewnętrznych tanków i silosów.
Przeprowadzono test zarządzania kryzysowego oraz ochrony przed celowym skażeniem 10.05.2022 w formie sprawdzenia istniejących zabezpieczeń.
Firma została zatwierdzona przez Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Kozienicach. Ostatni protokół kontroli sanitarnej zakładu w trakcie zatwierdzania zakładu – nie stwierdzono nieprawidłowości.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

4.3 Layout, product flow and segregation

Plany zakładu pokazują wymagane normą drogi i obszary. Podczas audytu zapoznano się z planem zakładu: Ruch osób i materiałów z dnia 01.09.2021, wyodrębniono następujące strefy:
- strefy gdzie nie znajduje się wyrób: pomieszczenia socjalne, biura, warsztat
- strefy produkcji zamkniętej: magazyny, pomieszczenia paskalizacji, maszyny pakujące wewnątrz.

Goście, kierowcy i osoby odwiedzające firmę na wstępie są informowani o zasadach obowiązujących w zakładzie. Każdorazowo osobom wchodzącym na teren zakładu towarzyszy osoba oprowadzająca z firmy.
Pomieszczenia magazynowe są odpowiedniej wielkości, utrzymane w dobrym stanie technicznym.
Nie stwierdzono tymczasowych konstrukcji budowlanych.
Przeglądano:
Ocena ryzyka odnośnie stref produkcyjnych 07.01.2021.

4.4 Building fabric, raw material handling, preparation, processing, packing and storage areas

Posadzki wykonane z wylewki betonowej są odpowiednie i utrzymane w dobrym stanie.
Kanalizacja i spływy do kratek ściekowych są prawidłowe. Kratki ściekowe są drożne, ze spadkami ułatwiającymi spływ.
Sufity są odpowiednie, łatwe do mycia, utrzymane w dobrym stanie technicznym i sanitarnym. Sufity nie stanowią zagrożenia dla produktu. Nie stosuje się w strefach produkcyjnych sufitów podwieszanych.
Okna zostały na trwałe zamknięte w celu unikania ich otwierania co spowodowałby wtargnięcie szkodników. Okna otwieralne są zabezpieczone siatkami z wyjątkiem opisanej poniżej niezgodności.
Szyby są zabezpieczone przed stłuczeniem folią.
Drzwi są w dobrym stanie i są szczelne.
Oświetlenie jest właściwe, w wystarczającej ilości i natężeniu. Dostępny jest wykaz lamp w celu kontroli ich stanu technicznego.
Lampy oświetleniowe są odpowiednio zabezpieczone kloszami.
Zastosowano odpowiednią wentylację, podczas audytu nie stwierdzono kondensacji pary.
Ściany wykonane z tzw płyty obornickiej są w dobrym stanie, łatwe do czyszczenia.
Nie ma obszarów wysokiego ryzyka i wysokiej ostrożności.

4.5 Utilities – water, ice, air and other gases

Zakład korzysta z własnego ujęcia wody (1 studnia). Badania wody wykonywane są według Plan badań na rok 2022 (IQP 9.1, wydanie 1 z dnia 07.01.2021)- akceptacja 14.01.2022.- badanie wody 1 razy na rok zaplanowane na 09/2022. Parametry zgodne z Rozporządzeniem Ministerstwa Zdrowia z 07.12.2017.
Firma opracowała Schemat rozprowadzania wody w zakładzie z dnia 2016.05.30. Plan stanowi podstawę poboru próbek wody do analizy. W firmie stosowana jest tylko i wyłącznie woda pitna. Używana jest jedynie do celów socjalnych, higienicznych oraz mycia i dezynfekcji.
Sprężone powietrze – jest używane do napędzania maszyn.
Lód nie jest uzywany.
Przeglądano:
Sprawozdanie z badań nr Ł/0/10/2021/1887/FM/1 z dnia 27.10.2021. Badanie wody. Parametry: liczba bakterii grupy coli, liczba Escherichia coli, OLD, barwa, mętność, liczba progowa smaku, liczba progowa zapachu, pH, przewodność elektryczna właściwa w temp. 25°C, azotyny, amoniak, glin, żelazo.
Sprawozdanie z badań nr Ł/0/10/2021/1507/F/1 z dnia 29.04.2022. Badanie wody. Parametry: tryt H3, rad 228, rad 226, rad 228, radon 222, .weryfikacja badań 29.06.2022

4.6 Equipment

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Kluczowe wyposażenie hali produkcyjnej stanowi urządzenie do paskalizacji (HPP) Hiperbaric, zestaw urządzeń do wytwarzania ciśnienia oraz stanowiska do napełniania i opróżniania plastikowych kapsuł , które są elementem wyposażenia urządzenia.
Urządzenia wykorzystywane zgodnie z przeznaczeniem, umożliwiające czyszczenie, powierzchnie mające kontakt z produktem wykonane ze stali nierdzewnej. Rozmieszczenie urządzeń daje możliwość ich skutecznego czyszczenia i konserwacji. Wyposażenie znajduje się w pozycji umożliwiającej dostęp celem czyszczenia.
Produkt nie ma kontaktu bezpośredniego z żadnym elementem maszyny.

4.7 Maintenance

Konserwacje i naprawy wykonywane są przede wszystkim przez Kierownik Produkcji.
Brak wydzielonych pomieszczeń warsztatowych. Firma korzysta z serwisów zewnętrznych do obsługi i konserwacji urządzenia do paskalizacji. W przypadku korzystania z serwisów zewnętrznych ich pracownicy są przeszkoleni z zasad postępowania podczas przeglądów wewnętrznych. Każdorazowo w przypadku korzystania z serwisów zewnętrznych ich pracownicy są zapoznawani z zasadami GMP i GHP.

Zasady postępowania i zabezpieczenia obszaru produkcji w przypadku napraw zostały opisane w Instrukcji: IQW -14 Nadzorowanie urządzeń produkcyjnych (wersja 2, z dnia 01.08.2021). Podczas trwania audytu nie było awarii i napraw tymczasowych.

Linia paskalizacji Hiperbaric jest przeglądana codziennie oraz co 2500 cykli. Dodatkowe zapisy z czynności przeglądowych co 2500 cykli w książce serwisowej: jakie czynności zostały wykonane, usterki i czynności międzyprzeglądowe. Wykaz urządzeń produkcyjnych (aktualizacja 01.09.2022)- 13 pozycji.

Zasady mycia i dezynfekcji opisano w procedurach i instrukcjach dotyczących poszczególnych maszyn i urządzeń. Po konserwacji czy naprawie każdorazowo wykonywane jest czyszczenie.

Używane są oleje dopuszczone do incydentalnego kontaktu z żywnością (H1) i posiadają deklarację wolne od alergenów.
Przeglądano:
IQW-14.1- wykaz urządzeń produkcyjnych, aktualizacja 01.09.2022- 13 pozycji
IQW-14.2- karta techniczna urządzenia
IQW-14.3- zestawienie preparatów smarnych IQW 14.3 aktualizacja 01.08.2021 – 4 pozycje
Karta techniczna – Interflon Fin Grease (aerozol smar) , karta charakterystyki z dnia 07.01.2021
Urządzenie do pascalizacji - Plan konserwacji zapobiegawczej, przegląd co 2500 cykli- zapisy ostatnie 13.07.2022, 08.12.2021, 05.06.2021.,
IQW 15.1-Wykaz narzędzi i urządzeń pomiarowych- opracowanie 07.01.2021- 11 pozycji

4.8 Staff facilities

Zapewniono szatnie bez podziału na część czystą i brudną dla całego personelu i gości (1 szafka dwudzielna. Nie ma konieczności wychodzenia z szatni na zewnątrz budynku.
W szatniach przechowywana jest odzież prywatna. Szatnie wyposażone są w szafki. Odzież robocza jest pobierana przed przejściem do strefy roboczej. Odzież pierze firma zewnętrzna. Podczas audytu nie stwierdzono niezgodności w sposobie przechowywania odzieży.
Umywalki są sprawne i odpowiednio wyposażone.
Toalety były odpowiednio wyposażone w urządzenia do mycia rąk.
Obowiązuje zakaz palenia na terenie zakładu.
W firmie dostępna jest stołówka zakładowa. Pracownicy posiadają szafki na żywność.
Firma nie korzysta z cateringu.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

4.9 Chemical and physical product contamination control: raw material handling, preparation, processing, packing and storage areas

4.9.1 Chemical control

Firma wdrożyła procedurę nadzoru nad produktem w celu uniknięcia skażenia czynnikami fizycznymi i chemicznymi. Opracowała analizę ryzyka, która uwzględnia ryzyko potencjalnego skażenia fizycznego i chemicznego spowodowanego użyciem materiałów chemicznych. Pracownicy są przeszkoleni z postępowania mającego na celu przeciwdziałanie skażeniu produktu – patrz rozdział 7.
Firma posiada Zestawienie preparatów stosowanych do mycia i dezynfekcji 07.01.2021. Środki chemiczne przechowywane są w oddzielnym pomieszczeniu. Dostęp do środków chemicznych posiadają wyznaczone osoby. Środki chemiczne są oznakowane prawidłowo. Pracownicy z firmy skierowani do sprzątania posiadają odpowiednie przeszkolenie.
Przeglądano:
Zestawienie preparatów stosowanych do mycia i dezynfekcji.
Karty charakterystyki : Oxidal special 150 – data wersji 04.01.2018, data aktualizacji 17.06.2019.

4.9.2 Metal control

W firmie używane są noże ręczne, z wysuwanymi ostrzami (niełamliwe) oraz nożyczki.
Ich stan jest sprawdzany codziennie. Noży z łamliwymi ostrzami nie stosuje się i nie stwierdzono. Firma opracowała również zasady monitorowania stanu technicznego pozostałych elementów metalowych. W ostatnim roku nie wystąpiły reklamacje na obecność ciał obcych metalicznych.
Firma nie stosuje w obszarze produkcji i magazynów spinaczy, zszywaczy itp.
Przeglądano:
Opis awarii i incydentu – brak zdarzeń.
Rejestr drobnego sprzętu produkcyjnego 07.01.2021
Instrukcja: postępowania z metalem 07.01.2021

4.9.3 Glass, brittle plastic, ceramics and similar materials

W zakładzie obowiązuje Instrukcja: IQW-1 Postępowanie ze szkłem (wersja 1 z dnia 07.01.2021).
Instrukcja zawiera również opis sposobu postępowania w przypadku stłuczki.
Firma posiada wykaz szkła i twardego plastiku, która jest aktualizowany na bieżąco.
Sprawdzanie takich elementów odbywa się 1 raz w miesiącu na formularzu : wykaz szkła i twardego plastiku . Ostatnie sprawdzenie : 01.09.2022.
Lista sprzętu obejmuje wszystkie elementy wykonane z tych materiałów, obecne na terenie produkcji i w częściach socjalnych.
W przypadku uszkodzenia zapisy są przeprowadzane są na formularzu Opis awarii i incydentu – brak zdarzeń.
Wydzielono sprzęt do sprzątania stłuczki.
Przeglądano:
Wykaz szkła i twardego plastiku – zapis z dnia 01.09.2022
IQS 4.1- rejestr drobnego sprzętu produkcyjnego – 11 pozycji.
Opis awarii i incydentu- brak wpisów z ostatnich 12 m-cy
IQW-1 Postępowanie ze szkłem

4.9.4 Products packed into glass or other brittle containers

NA – Firma nie pakuje w opakowania szklana

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

4.9.5 Wood

Palety drewniane mają zastosowane tylko w wyznaczonych miejscach i znajdują się pod nadzorem. Nie używa się uszkodzonych i zanieczyszczonych palet.

4.9.6 Other physical contaminants

W zakładzie używa są długopisy jednoczęściowe, wykrywalne przez detektor metalu. Dodatkowo zawierają one opis miejsca, gdzie powinny być używane. Brak innych zagrożeń - surowiec i produkt cały czas pozostaje w opakowaniu zamkniętym.

4.10 Foreign-body detection and removal equipment

4.10.1 Selection and operation of foreign-body detection and removal equipment

Przeprowadzona Analiza zagrożeń w systemie HACCP (07.01.2021) nie wykazała konieczności stosowania urządzeń wykrywających zanieczyszczenia w postaci metalowych drobin. Zakład nie stosuje detektorów metali z uwagi na fakt, że surowiec i produkt cały czas pozostaje w opakowaniu zamkniętym.
Firma nie stosuje magnesów, sortowników optycznych i opakowań szklanych.
Surowiec do paskalizacji kupowany jest od jednego dostawcy, który posiada punkt kontroli detekcji metali.

Firma nie odnotowała zanieczyszczenia produktu ciałami obcymi; szkło, drewno, metal.

4.10.2 Filters and sieves

NA – Nie ma zastosowania, surowiec i produkt zamknięty w oryginalnym opakowaniu przez cały cykl produkcyjny.

4.10.3 Metal detectors and X-ray equipment

NA – Nie ma zastosowania, surowiec i produkt zamknięty w oryginalnym opakowaniu. Przeprowadzono ocenę ryzyka w tym zakresie w ramach planu HACCP- data oceny 07.01.2021.

4.10.4 Magnets

NA – Nie ma zastosowania, surowiec i produkt zamknięty w oryginalnym opakowaniu. Przeprowadzono ocenę ryzyka w tym zakresie w ramach planu HACCP

4.10.5 Optical sorting equipment

NA - Firma nie stosuje sortowników optycznych.

4.10.6 Container cleanliness – glass jars, cans and other rigid containers

NA – surowiec i produkt zamknięty w oryginalnym opakowaniu.

4.11 Housekeeping and hygiene

Stwierdzono skuteczne wdrożenie procesów mycia i dezynfekcji na terenie zakładu.
Firma opracowała Instrukcję IQW 6 Mycie i dezynfekcja z dnia 01.08.2021
Planowanie zabiegów w oparciu o IQW 6.2 Harmonogram sprzątania mycia i dezynfekcji – zatwierdzony dnia 13.08.2021.
Roztwory robocze sporządzane w oparciu o instrukcję 07.01.2021.
Mycie prowadzą przeszkoleni pracownicy. Sprawdzono zestawienie środków myjąco – dezynfekcyjnych.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Pracownicy Działu Technicznego dokonują demontażu i montażu urządzeń i linii produkcyjnych po czyszczeniu.
Zapisy prowadzone są na Listach kontrolnych – np. 05-09.09.2022.
Sprzęt do czyszczenia oraz dezynfekcji jest odpowiedni oraz przechowywany w higieniczny sposób.
Kontrola wypłukania środków myjących nie jest konieczna – produkty zamknięte, płukanie w oparciu o instrukcje stosowanych środków.

4.11.7 Cleaning in place (CIP)

NA – nie ma zastosowania.

4.11.8 Environmental monitoring

Firma przeprowadziła analizę ryzyka środowiska pracy (np. Na stanowisku Kierownika Produkcji z 07.09.2021) I nie stwierdzono ryzyk z tym związanych.
Zarówno surowiec, jak i produkt przebywa w zakładzie cały czas w oryginalnym opakowaniu zamkniętym.
Próby wymazowe ze środowiska pracy nie są pobierane na podstawie analizy ryzyka z dnia 07.01.2022.

4.12 Waste

Ustanowiono regulacje w zakresie gospodarki odpadami.
Sortowanie odpadów zawiera ich podział na: produkcyjne (3 kody: papier i tektura, plastik i produkt), komunalne (płynne i stałe) oraz inne. Za wywóz odpadów odpowiedzialny jest właściciel terenu – Smaki Mazowsza.
Firma HPP Trader ma podpisaną umowę na odbiór odpadów kat. 3 (05.03.2021)- w razie potrzeby.
Za odbiór odpadów odpowiadają firmy specjalistyczne firmy. Odpady odbierane są według potrzeb (na telefon) lub z określoną częstotliwością, zależnie od ich rodzaju.
Odpady są usuwane na bieżąco, w sposób higieniczny z pomieszczeń produkcyjnych.
Pojemniki na odpady są odpowiednio oznakowane.
Przeglądano:
HDI 12.10.2021 dla odpadu kat. 3 – Saria Polska , dokument nr 7770619
IQW 11.1- Wykaz odpadów powstających w zakładzie (wersja 1 z dnia 07.01.2021)- zatw. 15.03.2021 – 10 pozycji
Instrukcja: IQW 11 Postępowanie z odpadami (wersja 1 z dnia 07.01.2021).

4.13 Management of surplus food and products for animal feed

N/D: W firmie nie występują nadwyżki wyrobów oznakowanych marką klienta. Takie produkty wytwarzane są ściśle pod zamówienie

4.14 Pest management

System Pest Control prowadzi zewnętrzna firma Gut-Max, która ma podpisaną umowę (15.04.2020) z właścicielem terenu – Firmą Smaki Mazowsza.
Procedura zabezpieczenia zakładu przed szkodnikami : GHP – procedury zwalczania szkodników , wersja 2 opracowana przez Gut-Max dla Smaki Mazowsza. Serwis i kontrola urządzeń 1 x miesiąc- ostatnia wizyta 16.08.2022. Dodatkowo przy codziennej inspekcji zakładu jest kontrola żywołapek, lamp owadobójczych. Oprócz firmy zewnętrznej wyznaczono w firmie koordynatora zakładowego, który został przeszkolony wraz z pracownikami z zabezpieczeń z zakresu DDD w dniu 07.07.2021. Funkcje koordynatora pełni Pełnomocnik lub jego zastępca pod nieobecność Pełnomocnika.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Przeglądano:
1/ Plan rozmieszczenia detektorów owadów i lamp owadobójczych (stan na 03.01.2022):
- lampy 3 szt
- detektor owadów 10 szt
2/ Plan rozmieszczenia karmników i chwytaczy gryzoni- stan na 01.04.2021
- karmnik deratyzacyjny 20 szt
- chwytacz gryzoni 10 szt
3/ plan zabezpieczenia – krąg zewnętrzny ogrodzenie – 6 karmników
- krąg wewnętrzny przy budynku – 14 karmników
- krąg wewnątrz budynku – 10 szt chwytaczy usytuowanych przy wejściach
4/ karta charakterystyki nr 1907/2006- Ratimor Bromadionale Pasta – data sporządzenia 20.04.2015 wersja 3, data weryfikacji 11.09.2020
5/ roczne zestawienie aktywności gryzoni za 2021 rok i trendy insekty.
6/ ocena ryzyka związanego z występowaniem szkodników (PQS-07.7, wyd.1, data 07.01.2021), weryfikacja 07.01.2022.
7/ Raport biologa terenowego . Ekspertyza dotycząca szkodników przeprowadzana jest raz w roku przez zewnętrznego specjalistę, biologa terenowego. Ostatnia taka wizyta wykonana przez AgroAdvice - Jakub Wilk, potwierdzona raportem, miała miejsce 11.10.2021 (stwierdzone działania korygujące wprowadzone i ocenione).
Trendy aktywności szkodników są prowadzone w formie graficznej. Dotyczą aktywności gryzoni, owadów i ilości owadów w poszczególnych pułapkach. Nie było przekroczeń infestacyjnych progów szkodliwości.
Wszyscy pracownicy zostali przeszkoleni odnośnie rozpoznawania oraz konieczności zgłaszania obecności szkodników lub śladów ich bytności.

4.15 Storage facilities

W firmie występują obszary chłodzone. Monitoring temperatur prowadzony on-line, a zapis jest codziennie robiony ręcznie 2 x dzień w ramach monitorowania CP. W trakcie auditu zaobserwowano temperatury zgodne ze specyfikacją <7°C.
W magazynach zachowane są odstępy od ścian, czyli odległości inspekcyjne.
Materiały opakowaniowe są wyraźnie oznakowane w celu ich identyfikowalności.
Rotacja odbywa się zgodnie z zasadą FIFO i z uwzględnieniem wymagań klientów (wsparcie systemu IT Optima).
Nie stosuje się magazynowania na zewnątrz.

4.16 Dispatch and transport

Firma posiada Instrukcję: Wysyłka i transport 01.09.2021, w której opisano ogólne kryteria doboru firm transportowych, załadunku i zabezpieczenia. Firma korzysta z usług zewnętrznego transportu.
Na usługi transportowe wystawiane są zlecenia transportowe.
Firma korzysta z certyfikowanej na IFS Logistics firmy Fresh Logistics.
Zapisy z kontroli sanitarnej i temperatury prowadzone są na formularzu: Potwierdzenie rezerwacji – np. RO/275/2022 z dnia 01.09.2022
Podczas transportu wymagana jest temperatura do +7 stopni C.
Przeglądano:
Certyfikat FreshLogistics IFS ważny do 12.04.2023.

Details of non-applicable clauses with justification

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Clause/Section Ref	Justification
4.3.5	No temporary structures constructed
4.4.5	No suspended ceilings or roof voids present
4.5.3	No legislation that specifically permits the use of water which may not be potable for initial cleaning.
4.5.3	No air, other gasses or steam used in direct contact, or as ingredient in, products. No compressed air used directly in contact with the product.
4.8.8	No catering facilities provided. No vending machines in place.
4.9.4.1	No products packed into glass or other brittle containers
4.9.4.2	No products packed into glass or other brittle containers
4.9.4.3	No products packed into glass or other brittle containers
4.10.2	No filters and sieves.
4.10.3.2	No metal detector or X-ray equipment in place
4.10.3.3	No metal detector or X-ray equipment in place
4.10.3.4	No metal detector or X-ray equipment in place
4.10.4.1	No magnets in place
4.10.5.1	No optical sorting equipment in place
4.11.7	No CIP installation.
4.12.1	Licensing for the removal of waste isn't required by law
4.14.3	The site doesn't undertake its own pest control
4.15.4	No controlled atmosphere is required
4.15.5	No outside storage

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

5. Product control

5.1 Product design/development

Dostępna jest Instrukcja; Rozwój produktu 07.01.2021.
Według instrukcji Zespół HACCP ocenia, czy należy przeprowadzić nową analizę zagrożeń (także w zakresie alergenów).
Termin przydatności do spożycia jest ustalany w oparciu o doświadczenie zakładu oraz firmy powiązanej Multi Smak i potwierdzany badaniami po okresie przechowywania.
Aktualnie firma jest w fazie projektu produkcji chłodników.

5.2 Product labelling

Oznakowanie produktów własnych (soki) jest ustalane w oparciu o wymagania prawne UE. Osoba odpowiedzialną jest Pełnomocnik ds. Jakości i Specjalista ds. Marketingu.
Zweryfikowano w trakcie wizyty w obszarach pakowania: opakowanie soku SWIGO sok slim grapefruit, ananas, jabłko z dnia 04.09.2022 (zatwierdzony wydruk).
Za treść na opakowaniach produktów zlecanych odpowiada właściciel produktu.

5.3 Management of allergens

Firma nie ma alergenów w zakładzie. Skażenie krzyżowe od produktów zlecanych zostało wyeliminowane, ponieważ zarówno surowce wchodzące do zakładu, jak i wychodzące produkty znajdują się cały czas w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
U dostawcy, który produkuje soki dla HPP Trade przeprowadzono ocenę ryzyka związanego z alergenami (14.09.2020) – jest tam obecny seler zakładzie, ale przetwarzany na osobnej linii.
Pracownicy zostali przeszkoleni z zasad spożywania posiłków przynoszonych z domu – patrz rozdział 7.
W zakładzie obowiązuje zakaz przynoszenia orzechów.
Przeglądano; Instrukcja: nadzór nad alergenami (wersja 1 z dnia 07.01.2021).

5.4 Product authenticity, claims and chain of custody

Przeprowadzono analizę zagrożeń 07.01.2021 dla własnych produktów. Oceniono, że istnieje małe ryzyko zafałszowania soków wodą. Niskie ryzyko jest uzasadnione tym, że istnieje jeden dostawca soków i jest on również współwłaścicielem HPP Trade.
Obowiązuję standardowe procedury kontroli soków zakupywanych.
Analiza potencjalnych zafałszowań jest aktualizowana 1 x rok. Źródła informacji: internet, doniesienia prasowe, RASFF.

5.5 Product packaging

Opakowania są składowane z dala od surowców i gotowych wyrobów. W zakładzie nie ma opakowań bezpośrednich, za to odpowiada dostawca surowca – czyli zapakowanych soków przed paskalizacja.
Firma stosuje następujące materiały opakowaniowe: butelki i zakrętki – nadzór pełni dostawca. Wszystkie materiały są przeznaczone do kontaktu z żywnością. Opakowania są przechowywane w osobnym magazynie. Istnieją odpowiednie "Deklaracje zgodności" i "Badania migracji" dla opakowań bezpośrednich. Opakowania pośrednie są kontrolowane przy przyjęciu.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Przeglądano:
1/ butelki PET 23.01.2020: deklaracja zgodności 05.10.2020. – brak specyfikacji
2/ Specyfikacja: nakrętki PE 14.12.2020 + deklaracja zgodności 01.06.2021.

5.6 Product inspection and laboratory testing

5.6.1 Product inspection and testing

Przedsiębiorstwo nie posiada laboratorium wewnętrznego.
Badania są zlecane również do zewnętrznych, akredytowanych laboratoriów w oparciu o plan badań z 2021.

Zakres badań 1 x rok (soki):
- pozostałości środków ochrony roślin
- metale ciężkie
- patulina
- OLD, Listeria M., E.coli, pleśnie i drożdże, salmonella

1 x m-c:
- kontrola pH wody płuczącej po myciu i dezynfekcji

Limity określono w oparciu o aktualne rozporządzenia 1881/2006, 396/2005 i 91/414.
Ocena organoleptyczna (kontrola barwy) prowadzona jest dla każdej partii na zgodność ze specyfikacją.
Badania są zgodne z wymaganiami prawnymi jak i wymaganiami klienta.
Na podstawie badań określono termin przydatności do spożycia i wynosi on w zależności od asortymentu np. 12 miesięcy.
Prowadzone są próby przechowalnicze potwierdzające termin przydatności do spożycia.
Przeglądano:
Plan badań na rok 2022 – data opracowania 14.01.2022. Badanie produktów: chłodnik, sok jabłko, sok, sok, woda.
Raport analityczny do zlecenia 398199 z dnia 25.05.2022(Agrolab, akredytacja PCA AB444): sok jabłkowy 100%. Parametry: drożdże i pleśnie, Escherichia coli, Listeria m., OLD, obecność Salmonella.
Raport analityczny do zlecenia 413111 z dnia 25.08.2022- badanie przechowalnicze dla chłodnika z ogórków 250ml po paskalizacji. Data produkcji i paskalizacji: 30.06.2022. Data badania 17.08.2022. Parametry: drożdże, pleśnie, Escherichia coli, Listeria m.,OLD, obecność Salmonella.
Raport analityczny do zlecenia 409310 z dnia 27.07.2022. Próbka: chłodnik z buraków.
Raport analityczny do zlecenia 409830 z dnia 01.08.2022- badanie przechowalnicze dla chłodnika z ogórków.

Wyniki badań laboratoryjnych są rejestrowane i analizowane w celu określenia trendów.
Nie stwierdzono wyników niezgodnych z wymaganiami prawnymi. Nie było niezgodnych wyników z badań przeprowadzonych przez jednostki nadzoru.
Prowadzone są próby przechowalnicze potwierdzające termin przydatności do spożycia.
Prowadzone są analizy trendów
Nie było wyników niezgodnych z prób pobranych przez jednostkę nadzorującą.
Nie było reklamacji dotyczących niezgodnych wyników badań laboratoryjnych.

5.6.2 Laboratory testing

Przedsiębiorstwo nie posiada laboratorium wewnętrznego.
Badania na czynniki chorobotwórcze są zlecane laboratorium zewnętrznemu posiadającemu akredytację ISO 17025, np. Agrolab, akredytacja PCA AB444
Wyniki są oceniane niezwłocznie przez personel Działu Jakości

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

5.7 Product release

Przedsiębiorstwo prowadzi proces w sposób zapewniający wyprodukowanie bezpiecznych wyrobów. W przypadku wystąpienia wyrobu niezgodnego, zostaje on zablokowany do ponownej oceny i ewentualnej analizy przez Dział Jakości. Za końcową ocenę i zwolnienie wyrobu do sprzedaży odpowiada Kierownik produkcji.
Przeglądano:
Karta procesu 08.09.2022.

5.8 Pet Food

NA – no pet food production.

Details of non-applicable clauses with justification	
Clause/Section Ref	Justification
5.2.5	Nie ma potrzeby podawania instrukcji gotowania.
5.6.2.2	Przedsiębiorstwo nie posiada laboratorium wewnętrznego.
5.6.2.4	Przedsiębiorstwo nie posiada laboratorium wewnętrznego.
5.8	Firma nie produkuje karmy dla zwierząt

6. Process control

6.1 Control of operations

Przedsiębiorstwo realizuje wymagania zawarte w procedurach i instrukcjach w celu wyprodukowania wyrobów o odpowiedniej jakości i bezpieczeństwie zdrowotnym. Ustalono niezbędne regulacje i parametry procesów, tak aby zagwarantować spełnienie wymagań prawnych i wymagań zawartych w specyfikacjach. Na każdym etapie procesu prowadzone są kontrole, a wyniki są rejestrowane na formularzach.
Wprowadzono monitorowanie etapów jako CP:
CP 1a – przyjęcie towarów, pomiar temperatury
CP 2a – magazynowanie chłodnicze
CP 3a – kontrola wzrokowa produktów po paskalizacji
CP 4a – kontrola temperatury wody wykorzystywanej do procesu paskalizacji.
Zapisy przeglądano w trakcie auditu.
Parametry ustalone na postawie doświadczenia i rezultatów badań przechowalniczych.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

6.2 Labelling and pack control

Surowiec (zapakowany, niepaskalizowany sok) jest dostarczony w zamkniętych butekach PET.
Etykietowanie odbywa się u dostawcy.
Produkty usługowo paskalizowane mają kontrolę etykiet u producenta wyrobów.
Kontrola poprawności etykietowania odbywa się w ramach CP 1a – Przyjęcie towarów.
W trakcie wizytacji obszarów produkcji nie było zmiany produktu.

6.3 Quantity, weight, volume and number control

Kontrola masy netto odbywa się u dostawcy surowca (zapakowany, niepaskalizowany sok lub gotowy wyrób spożywczy). W ramach oceny produktu po paskalizacji, kontrolowana jest wyrywkowo 1 butelka soku – dla produkcji pod marką HPP trader.

6.4 Calibration and control of measuring and monitoring devices

Nadzór nad sprzętem kontrolno-pomiarowym jest prowadzony w oparciu o Instrukcja: Nadzorowanie urządzeń pomiarowych 07.01.2021 oraz Instrukcję: sprawdzanie urządzeń kontrolno-pomiarowych 07.01.2021 oraz zasad legalizacji wag 07.01.2021.
Przeglądano:
Wykaz narzędzie i urządzeń pomiarowych (IQW 15.1, wersja 1 z dnia 07.01.2021).
Karta sprawdzenia urządzenia pomiarowego: przetwornik ciśnienia s/n 110DSVHP 11.03.2021 (co 5000 cykli).
Certyfikat kalibracji wzorcowego przetwornika ciśnienia s/n 110E074T 10.07.2020 oraz 110DSVHP 25.06.2020.
Karta sprawdzenia urządzenia pomiarowego: Czujnik temperatury (chłodnie 1 i 2) 10.0.2021 1 x kwartał
Świadectwo wzorcowania AP106 s/n 050221 z 05.03.2021 1 x 3 lata.
Świadectwo wzorcowania nr 7817/2770/21 z dnia 30.07.2021 dla wagi z drukarką HY10.4P.3000H, nr fabryczny 677121. Częstotliwość wzorcowania co 12 miesięcy, planowany termin 07/2022. Świadectwo nieaktualne – złożone jest zlecenie wzorcowania z terminem realizacji 15.09.2022.

Details of non-applicable clauses with justification

Clause/Section Ref	Justification
6.2.4	Brak zastosowania skanerów kodów kreskowych.
6.3.3	Brak zastosowania wag on-line (dynamicznych).

7. Personnel

7.1 Training: raw material handling, preparation, processing, packing and storage areas

Utrzymywane są zapisy z realizacji planu szkoleń, które zawierają listę uczestników, podpisy, tematykę, nazwisko i imię osoby prowadzącej szkolenie, czas i datę szkolenia.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Efektywność szkoleń podlega ocenie na podstawie obserwacji pracowników przez przełożonych, stopnia poprawności wykonywanych czynności zgodnie z instrukcjami stanowiskowymi.
Plan szkoleń uwzględnia:
- BRC FOOD wersja 8
- Polityka jakości i cele
- Zasady GMP/GHP
- Nadzór nad SKP
- System HACCP
- Food defense
- Food Fraud
- Zasady MiD
- Rozpoznawanie śladów szkodników
- Kontrola Jakości

PQS-01.3 Harmonogram szkoleń na 2022 rok. Przewidziane 9 szkoleń.
PQS-01 Kompetencje i szkolenie personelu (wersja 1 z dnia 07.01.2021)
Przeglądano:
PQS-01.3 Harmonogram szkoleń na 2022 rok. Przewidziane 9 szkoleń.
PQS-01 Kompetencje i szkolenie personelu (wersja 1 z dnia 07.01.2021)
Certyfikat Eksperta zewnętrznego BRC wersja 8 – 01.02.2019.
Lista obecności na szkoleniu PS-01.4. Temat: nadzór nad sprzętem kontrolno-pomiarowym, data szkolenia 01.04.2022. Liczba osób: 2.
Lista obecności na szkoleniu PS-01.4. Temat: System HACCP. Monitorowanie CCP i CP. Data szkolenia: 01.04.2022. Liczba osób: 5
Lista obecności na szkoleniu PS-01.4. Temat: Zasady higieny GHP. Alergeny. Data szkolenia: 08.04.2022. Liczba osób: 5.
Lista obecności na szkoleniu PS-01.4. Temat: Zasady mycia i dezynfekcji zakładu. Data szkolenia: 25.07.2022. Liczba osób: 5 osób.

7.2 Personal hygiene: raw material handling, preparation, processing, packing and storage areas

Opracowano programy utrzymania higieny osobistej dla pracowników i gości wizytujących obszar produkcji i magazynów. Ustalono zasady ubierania się, higienicznego postępowania, zasady poruszania się, zakazu noszenia biżuterii, postępowania na wypadek skaleczenia się lub zachorowania, zakazu wnoszenia rzeczy na hale produkcyjne. Osoby wizytujące zapoznają się z tymi zasadami przed wejściem na obszar produkcji i mają obowiązek podpisania oświadczenie o stanie zdrowia dla osób z zewnątrz. Procedury higieny są dostępne dla pracowników. Zasady higienicznego postępowania pracowników są oceniane wizualnie.
W przypadku skaleczenia, pracownik otrzymuje wodoodporny, wykrywalny przez detektor metalu, plaster, różniący się kolorystycznie od wyrobu oraz dodatkowo rękawiczkę w innym kolorze.
Prowadzony jest nadzór nad apteczkami lekarskimi, w których nie można przechowywać leków.
Pracownicy, którzy muszą skorzystać z lekarstw, zgłaszają to przełożonemu.
W zakładzie obowiązuje zakaz palenia papierosów, w tym elektronicznych. Wyznaczono miejsce palenia papierosów poza budynkiem zakładu. Pracownicy udając się w te miejsce muszą się przebrać w odzież domową. Wejście powrotne odbywa się według takich samych zasad jak przed przystąpieniem do pracy na danej zmianie.
Przeglądano:
Instrukcja: Higiena pracownicza 07.01.2021.
Lista kontrolna 05-09.09.2022 (dopuszczenie pracowników do pracy przez Kierowników).

7.3 Medical screening

Stosowane są regulacje dotyczące zdrowia pracowników. Wszyscy pracownicy posiadają aktualne badania lekarskie oraz badania lekarskie do celów sanitarno – epidemiologicznych. Wszyscy pracownicy mają obowiązek zgłaszania dolegliwości chorobowych oraz informowania o kontakcie z osobami chorymi na choroby zakaźne. Regulacje te dotyczą również osób wizytujących zakład. Goście, serwisanci, kontrahenci

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

podpisują oświadczenie o stanie zdrowia i jednocześnie poświadczają zapoznanie się z zasadami higienicznego postępowania.
Dostępna jest instrukcja przebywania osób wizytujących w zakładzie.
Przeglądano:
Orzeczenia lekarskie 2 osób pracujących aktualnie w obszarze produkcji i magazynu.
Orzeczenie lekarskie do celów sanitarno-epidemiologicznych z dnia 17.06.2022 , ważne do 17.06.2023 (Marcin Kwiatkowski).
Orzeczenie lekarskie do celów sanitarno-epidemiologicznych z dnia 16.03.2021 , ważne do 16.03.2024 (Piotr Figlewicz).

7.4 Protective clothing: employees or visitors to production areas

Wszyscy pracownicy posiadają odpowiednią ilość odzieży ochronnej. W każdym momencie pracownik może przebrać się w czysty komplet odzieży. Pracownik ma 5 kompletów odzieży. W skład odzieży wchodzą: bluza, spodnie, nakrycie głowy, obuwie, jednorazowa maseczka dla osób z zarostem. Przebieranie się w odzież roboczą odbywa się według ustalonej kolejności przebierania, tak, aby nie doszło do wtórnego zanieczyszczenia odzieży. Pojemnik na brudną odzież są zabezpieczone przed możliwością ponownego pobrania. Pranie odzieży odbywa się w pralni zewnętrznej na podstawie umowy z Multi Smak, który pierze w zewnętrznej pralni.

Osoby wizytujące zakład otrzymują odzież ochronną: fartuch, nakrycie głowy, ochraniacze na obuwie. Odzież ochronna jest oceniana po praniu wizualnie.
Codziennie przed przystąpieniem do pracy każdy pracownik jest oceniany przez przełożonego, min. pod kątem kompletności, braku uszkodzeń i czystości odzieży.
Rękawiczki używane w firmie odróżniają się kolorystycznie od wyrobu, dopuszczone są do stosowania w branży spożywczej i są pod kontrolą.
Rękawice metalowe i kolczugi nie są stosowane.
Przeglądano:
Umowa z Multi Smak – stosowanie odzieży 01.01.2021
Lista kontrolna 05-09.09.2022 (dopuszczenie pracowników do pracy przez Kierowników).

Details of non-applicable clauses with justification

Clause/Section Ref	Justification
7.1.5	Firma nie zatrudnia pracowników przez agencję, nie ma pracowników tymczasowych.
7.4.6	Wszystkie elementy ubrań ochronnych są poddawane praniu lub w przypadku odzieży jednorazowej – utylizacji.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

8. High-Risk, High-Care and Ambient High-Care Production Risk Zones
8.1 Layout product flow and segregation in high-risk, high-care and ambient high-care zones
Not applicable
8.2 Building fabric in high-risk and high-care zones
Not applicable
8.3 Maintenance in high-risk and high-care zones
Not applicable
8.4 Staff facilities for high-risk and high-care zones
Not applicable
8.5 Housekeeping and hygiene in the high-risk high-care zones
Not applicable
8.6 Waste/Waste disposal in high risk, high care zones
Not applicable
8.7 Protective clothing in the high-risk high-care zones
Not applicable

Details of non-applicable clauses with justification	
Clause/Section Ref	Justification

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

9 - Traded Products
9.1 Approval and performance monitoring of manufacturers/packers of traded food products
Not applicable
9.2 Specifications
Not applicable
9.3 Product inspection and laboratory testing
Not applicable
9.4 Product legality
Not applicable
9.5 Traceability
Not applicable

Module 11: Meat supply chain assurance	
Scope	Click or tap here to enter text.
11.1 Traceability	
Click or tap here to enter text.	
11.2 Approval of meat supply chain	
Click or tap here to enter text.	
11.3 Raw material receipt and inspection	
Click or tap here to enter text.	

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

11.4 Management of cross-contamination between species
Click or tap here to enter text.
11.5 Product testing
Click or tap here to enter text.
11.6 Training
Click or tap here to enter text.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Module 13 FSMA Preventive Controls Preparedness Module Version 2 July 2018			
Clause	Module item	Conforms Y/N	Comments
13.1.1	Handwashing areas, dressing and locker rooms, and toilet rooms must have adequate lighting.		
13.1.2	Water distribution system must prevent backflow from, or cross-connection between, piping systems that discharge waste water or sewage.		
13.1.3	All food contact surfaces of plant equipment and utensils used in manufacturing, processing, packing, or holding food must be corrosion resistant. Seams on food-contact surfaces must be smoothly bonded or maintained so as to minimize accumulation of food particles, dirt, and organic matter and thus minimize the opportunity for growth of microorganisms and allergen cross-contact.		
13.1.4	Ice used in contact with food must be manufactured in accordance with Good Manufacturing Practice		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	(GMP) requirements of 21 CFR 117.		
13.1.5	Where defect action levels (DAL) are established for a food, quality control operations must reduce defects to the lowest level possible. Defect levels rendering the food adulterated may not be reduced by mixing the food with another lot.		
13.1.6	The hazard analysis must additionally identify and evaluate the following known or reasonably foreseeable hazards, which are associated with the food or facility: • Economic adulterants which affect food safety • Environmental pathogens where ready-to-eat (RTE) food is exposed to the environment prior to packaging and the packaged food does not receive a kill step • Radiological hazards • Unintentional adulterants which affect food safety		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

13.1.7	All identified known or reasonably foreseeable hazards must be evaluated to determine “hazards requiring a preventive control” (i.e., significant hazards).		
13.1.8	Establish one or more preventive control(s) for each identified “hazard requiring a preventive control” (i.e., significant hazard) such that the control significantly minimizes or prevents the food manufactured, processed, packed, or held by the facility from being adulterated under section 402 of the Federal Food, Drug, and Cosmetic Act or misbranded under section 403(w) of the Federal Food, Drug and Cosmetic Act.		
13.1.9	Evaluate and update the recall and withdrawal procedure as necessary to ensure it contains procedures and responsibility for the following: • Notifying consignees of how to return or dispose of recalled product • Conducting effectiveness checks to verify recall is carried out		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	• Appropriate disposal (i.e., destroy, divert, repurpose) of recalled product		
13.1.10	Establish monitoring activities and a written procedure for each preventive control consistent with the requirements of BRCGS section 2.10.		
13.1.11	Establish corrective action procedures when preventive controls are not implemented consistent with the requirements of BRCGS sections 2.11 and 3.7. Corrective action procedures must be established and implemented when the presence of a pathogen (or indicator organism) is detected as a part of verification activities (i.e., product testing and/or environmental monitoring).		
13.1.12	Validate all established process controls prior to implementation of the food safety plan, upon changes requiring re-validation or within 90 calendar days of the first food production. Validate allergen, sanitation and supply-chain controls as appropriate to the		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	nature of the hazard, control and facility.		
13.1.13	The PCQI (or authorized designee) reviews monitoring and corrective action records within 7 days. Where an alternate timeframe exceeding 7 days is used, the PCQI must document justification. The PCQI (or authorized designee) reviews verification records for all preventive controls (e.g., calibration records, product testing, supply-chain audits) within a reasonable timeframe after the record is created.		
13.1.14	Where product testing for a pathogen (or indicator organism) or other hazard is used as a verification activity, a scientifically valid and written testing procedure must identify the following: • Sampling procedure to include method, quantity, frequency, and number of samples • Analytical method • Laboratory conducting analysis • Corrective action procedure		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	where pathogen is detected		
13.1.15	Where environmental monitoring for a pathogen (or indicator organism) is used as a verification activity, a scientifically valid and written testing procedure must identify the following: • Adequate number and location of sample sites • Timing and frequency of sampling • Analytical method • Laboratory conducting analysis • Corrective action procedure where pathogen is detected		
13.1.16	Devices used to verify preventive controls must be calibrated.		
13.1.17	Identify a Preventive Controls Qualified Individual (PCQI) responsible for developing the food safety plan, validating preventing controls, review of records, and reanalysis of the plan. Document the PCQI's training and qualification via job experience.		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

13.1.18	All records required by 21 CFR § 117 must include: • Date and time of activity being documented • Signature/ initials of individual performing activity or conducting record review • Information to identify the facility (e.g., name and location) • Identity of the product and lot code where applicable		
13.1.19	The owner, operator or agent in charge of facility must sign and date the written food safety plan initially and then upon any changes following reanalysis.		
13.1.20	All documents and records relating to the food safety plan (i.e., all records required by 21 CFR § 117) must be retained at the facility for 2 years after the record is created. Where records are stored offsite, they must be retrievable within 24 hours with the exception of the food safety plan, which must remain onsite.		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

13.1.21	Where a hazard requiring a supply-chain-applied control is identified in the hazard analysis, the receiving facility must establish and implement specific supplier approval and verification activities. Where a hazard requiring a supply-chain-applied control is identified AND the control is applied by an entity other than the receiving facility's supplier, the receiving facility is responsible for verifying implementation of the control.		
13.1.22	Supplier approval must be documented before receiving and using raw materials and ingredients. Verification activities must be conducted before receiving and using raw materials and ingredients on a temporary basis from unapproved suppliers.		
13.1.23	One or more supplier verification activities (defined in § 117.410(b)) must be conducted for each supplier before using raw materials and ingredients AND periodically thereafter at an adequate frequency.		
13.2.1	Human food by-products held for distribution as animal		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	food must be held under conditions that will protect against contamination, including the following: - During holding, human food by-products for use as animal food must be accurately identified. * Labeling that identifies the product by the common or usual name must be affixed to or accompany the human food by-products for use as animal food when distributed. * Shipping containers (e.g., totes, drums, and tubs) and bulk vehicles used to distribute human food by-products for use as animal food must be examined prior to use to protect against the contamination of animal food from the container or vehicle when the facility is responsible for transporting the human food by-products for use as animal food itself or arranges with a third party to transport the human food by-products for use as animal food.		
13.3.1	A Qualified Individual (QI) is responsible for developing the site's food defense plan,		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	conducting a vulnerability assessment, identifying mitigation strategies, and conducting a reanalysis of the plan. The QI responsible for developing the food defense plan shall be identified on the site's organizational chart. One or more QI's shall be responsible for implementing mitigation strategies at actionable process steps.		
13.3.2	The site shall have a written food defense plan, which includes the following: • A vulnerability assessment identifying significant vulnerabilities and actionable process steps • Mitigation strategies appropriate to reduce the vulnerability • Procedures for food defense monitoring, corrective action and verification		
13.3.3	A written vulnerability assessment shall be prepared for each food type manufactured, processed, packed, or held, which evaluates the following key criteria (at a minimum): • Scale and severity of		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	threat if a contaminant is added to product • Degree of physical access to the product • Ability of an attacker to successfully contaminate product—including consideration of an inside attacker A vulnerability assessment shall be documented for each food type regardless of the outcome and provide justification as to why each point, step or procedure in the operation was or was not identified as an actionable process step.		
13.3.4	Written mitigation strategies shall be established and implemented for each actionable process step identified in the vulnerability assessment. Justification shall be documented explaining how the strategy significantly minimizes		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	or prevents the vulnerability.		
13.3.5	Written monitoring procedures shall be established and implemented to include the activity and frequency for monitoring food defense mitigation strategies. Procedures shall include recordkeeping requirements for all monitoring activities.		
13.3.6	Written corrective action procedures shall be established and implemented when mitigation strategies are not properly implemented. The procedure shall include the following criteria: • Method for identifying and correcting a lack of implementation • Method for reducing the likelihood of recurrence • Recordkeeping requirements for corrective actions		
13.3.7	Written verification procedures shall be established and implemented to ensure that food defense monitoring and corrective action are performed according to procedures. Verification procedures shall		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	describe activities to verify implementation of mitigation strategies. Verification procedures shall include: • A review of monitoring and corrective action records within an appropriate timeframe (e.g., 7 days) • Other verification activities as appropriate (e.g., internal audit) • Method for verifying that reanalysis of the food defense plan was conducted • Frequency for verification activities • Recordkeeping requirements of all verification activities		
13.3.8	Reanalysis of the food defense plan shall be documented and performed every three years or whenever • A change in facility operations which creates a new significant vulnerability • Knowledge about a new threat		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	applicable to the food or facility becomes known • Mitigation strategies are not implemented as intended • FDA requires reanalysis based on new threats or scientific evidence		
13.3.9	All records required by 21 CFR § 121 must include: • Date and time of activity being documented • Signature/ initials of individual performing activity or conducting record review • Information to identify the facility (e.g., name and location) • Identity of the product and lot code where applicable		
13.3.10	The owner, operator or agent in charge of facility must sign and date the written food defense plan initially and then upon any changes following reanalysis.		
13.3.11	All documents and records relating to the		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	food defense plan (i.e., all records required by 21 CFR § 121) must be retained at the facility for 2 years after the record is created. Where records are stored offsite, they must be retrievable within 24 hours with the exception of the food defense plan, which must remain onsite.		
13.4.1	Vehicles and transportation equipment must be maintained and stored in a sanitary condition appropriate for the intended use to prevent food from becoming unsafe during transportation. Where inspection reveals that vehicles or containers are not in a clean condition, they shall not be used. A documented procedure shall describe cleaning and storage practices of all vehicles and transportation equipment maintained by the site whether leased or owned and as appropriate for the intended use. The procedures shall be fully implemented. Cleaning activities shall be recorded.		
13.4.2	The site shall ensure that contracts with U.S. shippers, receivers, loaders, and carriers specify their		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	responsibility for compliance with FSMA's Sanitary Transportation rule. Where the site acts as the shipper or receiver, it shall ensure compliance with the rule. Responsibilities shall ensure transportation operations are conducted in a manner to prevent food from becoming unsafe during transport (i.e., apply controls) and that responsibility for compliance with the regulation is assigned to competent supervisory personnel.		
13.4.3	Where the site arranges transportation, it shall document sanitary design requirements and cleaning procedures of vehicles appropriate for the type of food to be transported. These requirements shall be communicated to the loader and carrier. Where the site does not arrange transportation, the above provision shall be documented in the shipping service contract to ensure the shipper documents sanitary specifications of vehicles for the loader and carrier,		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	which are appropriate for the type of food.		
13.4.4	Contracts with loaders shall specify that the loader is responsible for following sanitary specifications provided by shipper.		
13.4.5	Where the site receives temperature controlled product immediately following transportation, it shall conduct an assessment to determine whether the food was subject to temperature abuse.		
13.4.6	Contracts with carriers shall specify that the carrier is responsible for the following sanitary activities where agreed to in writing with shipper. • Sanitary condition of vehicles and transportation equipment • Following shipper's sanitary specifications (including pre-cooling requirements where applicable) • Recording compliance with operating temperature where critical to food safety • Procedures for the use of bulk vehicles, which includes		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	recording the previous cargo and most recent cleaning for the shipper		
13.4.7	Contracts with carriers shall specify that the carrier implements a training program for all personnel engaged in transportation activities, which covers • Awareness of potential food safety problems that may occur during food transportation • Basic sanitary transportation practices to address those potential problems • Responsibilities of the carrier		
13.4.8	The site shall keep all records related to U.S. transportation operations and transportation service contracts as original or electronic records for a minimum of 12 months beyond termination of the activity or contract. Offsite records shall be retrievable within 24 hours.		
13.4.9	The recordkeeping policy shall ensure all sanitary design requirements and cleaning procedures for vehicles are maintained onsite and all offsite		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	records are retrievable within 24 hours.		
13.5.1	Personnel (permanent and temporary) who handle produce or food contact surfaces must receive additional training on the following: • Principles of food hygiene and food safety Produce safety standards applicable to an individual's job		
13.5.2	Personnel (permanent and temporary) who conduct harvest activities (including washing and cooling) must receive additional training on the following: • Recognizing produce contaminated with known or reasonably foreseeable hazards • Inspecting harvest containers and equipment to ensure that they are clean, maintained and do not contaminate produce with hazards • Correcting problems with harvest containers or equipment		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

13.5.3	One or more supervisors or individuals responsible for the operation must have successfully completed food safety training equivalent to standardized curriculum recognized by the FDA.		
13.5.4	A supervisor shall be identified with responsibility for the operation and ensuring compliance with Produce Safety regulation. This individual shall be identified on the site's organizational chart.		
13.5.5	Personnel (permanent and temporary) shall avoid contact with animals or take measures such as hand washing and protective clothing to prevent contamination of produce and food contact surfaces following contact with worker animals.		
13.5.6	The water distribution system supplying agricultural water used for harvest, packing, holding—and associated equipment—shall be maintained, regularly inspected and equipment properly stored to prevent the system from being a source of contamination to produce and food contact surfaces. The system shall be inspected for		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	conditions, which could introduce known or foreseeable hazards into or onto produce. Where testing of the water source or system inspection reveals contamination, deficiencies shall be corrected such as the repair of well caps or sanitary seals.		
13.5.7	Agricultural water treatment must be delivered and monitored at a frequency that ensures water is safe, of adequate sanitary quality, and meets the microbial quality criteria of no detectable generic Escherichia coli (E. coli) in 100mL.		
13.5.8	Potable water quality standards used shall ensure the microbial quality criterion is met, which is no detectable generic E. coli in 100 mL.		
13.5.9	Where agricultural water does not meet microbial quality criteria or is determined to be unsafe and not of adequate sanitary quality, water use must be discontinued along with treatment or other correction that reestablishes sanitary quality and microbial criteria. Where water treatment is not performed, re-inspection of the entire affected agricultural water system shall be		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	conducted followed by the identification of conditions leading to the introduction of hazards into or onto produce or food contact surfaces, correction, and verification of correction to ensure water meets microbial quality criteria.		
13.5.10	Agricultural water testing may be performed by the site (or site representative) or by a third party provided representative samples of the site's water source is secured. Aseptic water sampling must be performed. The method of analysis for water testing is U.S. Environmental Protection Agency (EPA), "Method 1603: Escherichia coli (E. coli) in Water by Membrane Filtration Using Modified membrane-Thermotolerant Escherichia coli Agar (Modified mTEC), EPA–821–R–09–007)," December, 2009 or equivalent method.		
13.5.11	During harvest, packing and holding operations (e.g., hydrocooling, washing), manage water to maintain its safety and sanitary quality and prevent contamination of produce to include establishing and following a water-		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	change schedule for recirculated water. Visually monitor the water quality of water used for harvest, packing, and holding activities for organic build-up (e.g., soil, plant debris). Maintain and monitor the temperature of water used for harvest, packing, and holding activities as appropriate to the commodity and operation to minimize infiltration of pathogens into produce.		
13.5.12	Dropped produce (i.e., produce that comes in contact with the ground prior to harvest) where the produce would not normally touch the ground as a part of growing and harvest (e.g., cantaloupe, almonds, etc.) shall not be distributed.		
13.5.13	Sewage disposal and septic systems shall be controlled and appropriate for the site to prevent the contamination of produce and food contact surfaces.		
13.5.14	Plumbing shall not allow backflow or cross-connection between waste and potable water lines.		
13.5.15	All produce safety related records must be reviewed, dated, and signed within a reasonable timeframe after being made by the		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	supervisor or responsible party.		
13.5.16	All produce safety documents and records must be retained at the site for 2 years after the record is created. Where records are stored offsite, they must be retrievable within 24 hours. Records related to equipment or processes used by the site for analyses, sampling, or action plans—including the results of scientific studies, tests, and evaluations—shall be retained at the site for at least 2 years after their use is discontinued.		
13.5.17	Specific additional requirements for the harvesting, packing, and holding of sprouts. Establish and implement a written Environmental Monitoring plan for the testing of Listeria spp or Listeria monocytogenes. The environmental monitoring plan shall include the following criteria: • Target test (i.e., Listeria spp. or L. mono) • Sample frequency (no less monthly)		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	• Sample timing (i.e., when in the process are samples collected) • Sample sites where the number of samples and location are sufficient to determine the efficacy of controls (includes food contact and non-food contact surfaces) The plan shall describe aseptic methods for sample collection and testing according to FDA's "Testing Methodology for Listeria species or L. monocytogenes in Environmental Samples," Version 1, October 2015 (or equivalent).		
13.5.18	Specific additional requirements for the harvesting, packing, and holding of sprouts. The environmental monitoring plan shall include a corrective action plan if any samples are positive for Listeria spp. or L. mono. If Listeria spp. or L mono are identified in the harvesting, packing, holding area, the following activities shall occur as a part of		

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	the corrective action process: • Resample positive surfaces and the surrounding area to determine the extent of contamination • Clean and sanitize the affected and surrounding areas • Resample and re-test to confirm the elimination of Listeria spp. or L. mono • Conduct finished product testing as appropriate • Take additional action to prevent recurrence and to prevent adulterated food from entering commerce		

14.1 Additional Specifier requirements

14.1 Traceability

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Click or tap here to enter text.
14.2 Environmental Monitoring
Click or tap here to enter text.
14.3 Product inspection and laboratory testing
Click or tap here to enter text.
14.4 Protective clothing: Employees or visitors to production areas
Click or tap here to enter text.

This report shall not be reproduced in part without the permission of Global Quality Sp. z o.o.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com