

Audit Report Global Standard Food Safety Issue 8

1. Audit Summary			
Company name	Pellegrino 1890 S.r.l.	Site Code	1954463
Site name	Pellegrino 1890 S.r.l.		
Scope of audit	Milling of olives, extraction, separation, filtering and packaging of extra-virgin olive oils in bottles, tins, and terracotta bottles. Molitura olive, estrazione, separazione, filtrazione e confezionamento (bottiglie, lattine ed anfore di terracotta) di olii extravergini di oliva.		
Exclusions from scope	none		
Justification for exclusion	none		
Audit Start Date	2022-11-07	Audit Finish Date	2022-11-08
Re-audit due date	2023-11-10	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	Announced
Previous audit grade	AA		Previous audit date	2023-10-25	
Certificate issue date	2022-12-20		Certificate expiry date	2023-12-22	
Number of non-conformities			Fundamental	00	
			Critical	00	
			Major	00	

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 1 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
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		
	Minor	04

3. Company Details			
Address	Contrada La Spineta A.C. - 76123 ANDRIA (BT)		
Country	Italy	Site Telephone Number	0883569770
Commercial representative Name	Elia Pellegrino	Email	epellegrino@oliopellegrino.it
Technical representative Name	Elia Pellegrino	Email	epellegrino@oliopellegrino.it

4. Company Profile					
Plant size (metres square)	<10K sq.m	No. of employees	1-50	No. of HACCP plans	1-3
Shift Pattern	2				
Subcontracted processes	No				
Other certificates held	Olio EVO REG CE 848/2018 DOP Terra di Bari.				
Regions exported to	Asia North America South America Other				
Company registration number	None				
Major changes since last BRCGS audit	New filler weighing cans - overhauled decanter - purchase order for a calibrated thermometer..				

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 2 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
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

Pellegrino 1890 s.r.l. operates in an oil mill dating back to 1931 and modernized in 1990 of 4000 square meters. Responsible for withdrawals / recalls and emergencies Mr. Elia Pellegrino (epellegrino@oliopellegrino.it) telephone: 0883569770. The company specializes in the production of virgin olive oils (extra virgin and virgin in general), bulk in tanks or packaged in bottles and cans (26.80% of the oil is packaged). The company processes about 20% of the olives for third parties. The main brands are Olitalia, Barbera, Terre di Puglia, Antichi Sapori. The business processes are those specific to the oil industry, with the milling of the olives, the processing of the pasta (kneading), the extraction and separation of the oil from the other components, the storage of the oil. Subsequently: Blending (for the creation of the blends); filtration; depalletizing bottles / cans; Bottle blowing; Filtering and filling; capping; secondary packaging and palletization; storage of the finished product and final packaging. We carry out milling of olives on behalf of third parties. The oil mill is closed from February to September. Packaging generally takes place 3 days a week every month of the year, the company employs 4 seasonal workers and 1 full time administrative; in addition to the 3 partners. The transformation of the olives takes place seasonally from October to January. During the milling season the company works for two shifts (approximately 18 hours). Olive campaign started on 25.10.22. Turnover in 2021 just under 2 million euros. Main target markets for retailers in Japan, other markets in Northern Europe and North America. There are no outsourced processes. No products marketed. The company also adopts other certifications: IFS, organic (Reg. 834/07, NOP, JAS) and DOP Terre di Bari. Over the last year, the DTP 125 certification "Sustainable evo oil" - ISCC + --CSQA obtained. ; 22005: 2015 supply chain certification with AIFO Lead Partner

5. Product Characteristics

Product categories		18 - Oils and fats			
Finished product safety rationale		Il prodotto di fatto non contiene acqua (AW<0,2). The product does not actually contain water (AW<0.2).			
High care	No	High risk	No	Ambient high care	No
Justification for area		Non vi sono aree AHC, HC o HR			
Allergens handled on site		None			
Product claims made e.g. IP, organic		Agricoltura biologica. Olio extra vergine di oliva DOP Terre di Bari. Organic farming. Extra virgin olive oil DOP Terre di Bari			



5. Product Characteristics	
Product recalls in last 12 Months	No
Products in production at the time of the audit	olive milling with filtration - bottling of 1L Commensalia brand extra virgin olive oil 08.05.2024 lot 312/22

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	Combi audit with IFS		
Next audit type selected	Unannounced		

Audit Duration per day			
Audit Day	Date	Start Time	Finish time
1	2022-11-07	10:30	20:00
2	2022-11-08	07:00	16:30

Audit Team	Auditor number	Name	Role
Lead Auditor	21898	Pasquale Pignalosa	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
Pellegrino Elia - Amministratore / CEO	X	X	X	X
Francesco Centritto - Consulente / Consultant	X	X	X	X

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 4 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Cicoria Giuseppe - Resp Confezionamento / Packaging Manager		X		X
Ferrante Felice - Amm.zione / Administration	X		X	X
Lotito Nicola - Resp frantoio / Oil mill manager	X	X	X	X
Maria Teresa Pellegrino - RAQ / Quality Manager	X	X	X	X
Tamburrano Alessandro - Operatore Frantoio / Crusher operator		X		

GFSI Post Farm Gate Audit History		
Date	Scheme/Standard	Announced/Unannounced

Document control			
CB Report number	Click or tap here to enter text.		
Template Name	F834 Food Safety Audit Report Template v11		
Standard Issue	8	Template issue date	2022-02-15
Directory allocation	Food	Version	1.0

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 5 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 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

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY		
Page 6 of 58	CB Report No. BRC 2022-44623	Auditor: Pasquale Pignalosa



Minor							
No	Clause	Detail	Correction	Proposed preventive action plan	Root cause analysis	Date reviewed	Reviewed by
1	1.1.2	Il piano della cultura della qualità non risulta adeguatamente formalizzato secondo un piano pluriennale e con piano di azione specifico. The quality culture plan is not adequately formalized according to a multi-year plan and a specific action plan.	<p>Implement the quality culture plan with a specific action plan with multi-year validity. Evidence: QD Q 13_Food quality and safety program 2022_rev02</p> <p>Implementare il piano della cultura della qualità con un piano d'azione specifico con validità pluriennale. Evidenza: DQ Q 13_Programma qualità e sicurezza alimentare 2022_rev02</p>	<p>Training of the quality office/management on the importance of drafting and planning the quality culture plan taking into account specific actions with a multi-year basis.</p> <p>Formazione dell'ufficio qualità/direzione sull'importanza della redazione e programmazione del piano della cultura della qualità tenendo conto di azioni specifiche con base pluriennale.</p>	<p>Underestimation by the quality office of the topics concerning the culture of quality.</p> <p>Sottovalutazione dell'ufficio qualità degli argomenti inerenti la cultura della qualità.</p>	2022-11-29	Lead Auditor P.Pignalosa positive
2	2.5.1	All'interno del Flow chart non è rappresentata la fase di blending e nella relativa analisi non risultano le azioni ed i controlli svolti. The blending phase is not represented in the Flow chart and the actions and controls performed are not shown in the related analysis.	<p>immediately insert the blending phase and the related controls in the flow chart. Evidence: DQ Q 15_Hazard Analysis_rev 02</p> <p>inserire immediatamente all'interno del flow chart la fase di blending e i relativi controlli medesima fase.</p>	<p>Training of the quality office on the implementation of the blending phase within the flow chart with the related analysis and related controls.</p> <p>Formazione dell'ufficio qualità</p>	<p>Lack of attention from the quality office on the blending phase within the flow chart.</p> <p>Mancata attenzione da</p>	2022-11-29	Lead Auditor P.Pignalosa positive

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 7 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Minor							
			Evidenza: DQ Q 15_Analisi dei pericoli_rev 02	sull'implementazione della fase di blending all'interno del flow chart con la relativa analisi e i relativi controlli.	parte dell'ufficio qualità sulla fase di blending all'interno del flow chart.		
3	6.4.2	Non risultano al momento tarate le sonde delle gramole secondo le frequenze definite nel programma di taratura, ed inoltre per le sonde non sono riportate nel programma le informazioni necessarie. At the moment the probes of the malaxers are not calibrated according to the frequencies defined in the calibration program, and furthermore the necessary information for the probes is not reported in the program.	<p>Immediately calibrate the kneader probes with the thermometer and update the probe information in the reference program. Evidence: DQ P 03_ List of measuring instruments 2022_rev01_ID; calibration certificate.</p> <p>Provvedere immediatamente alla taratura delle sonde delle gramole con il termometro e aggiornare le informazioni sulle sonde nel programma di riferimento. Evidenza: DQ P 03_ Elenco strumenti di misura 2022_rev01_ID; certificato taratura.</p>	<p>Training of personnel/quality office on the importance of calibrating the kneader probes using a thermometer and constantly updating the calibration program</p> <p>Formazione del personale/ufficio qualità sull'importanza di tarare le sonde delle gramole attraverso un termometro e aggiornare costantemente il programma di taratura</p>	<p>Mancata attenzione da parte del personale/ufficio qualità nel tarare le sonde delle gramole e nell'aggiornare il programma di taratura con le informazioni necessarie.</p> <p>Lack of attention from the personnel/quality office in calibrating the kneader probes and in updating the calibration program with the necessary information.</p>	2022-11-29	Lead Auditor P.Pignalosa positive

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 8 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Minor							
4	4.12.2	<p>Non è ottimale lo stoccaggio della sansa umida in quanto crea fenomeni di accumulo di liquido nel parcheggio adibito. The storage of wet pomace is not optimal as it creates phenomena of accumulation of liquid in the parking lot.</p>	<p>Immediately provide for the removal and correct placement of the wet pomace to avoid accumulation phenomena. Evidence: sansa photos 1 and 2</p> <p>Provvedere immediatamente alla rimozione e alla giusta collocazione della sansa umida per evitare fenomeni di accumulo. Evidenza: foto sansa 1 e 2</p>	<p>Staff training on the correct management of wet pomace in production in order not to create accumulation phenomena.</p> <p>Formazione del personale sulla corretta gestione della sansa umida in produzione per non creare fenomeni di accumulo.</p>	<p>Lack of staff attention to wet pomace management in the production process.</p> <p>Scarsa attenzione del personale sulla gestione della sansa umida nel processo di produzione.</p>	2022-11-29	Lead Auditor P.Pignalosa positive

Comments on non-conformities

Click or tap here to enter text.

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 9 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.

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

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY		
Page 10 of 58	CB Report No. BRC 2022-44623	Auditor: Pasquale Pignalosa



Detailed Audit Report

1. Senior management commitment

1.1 Senior management commitment and continual improvement

L'azienda ha confermato la Politica della Qualità e sicurezza alimentare in Rev 3 del 22.09.21 (inserito come obiettivo l'inserimento di un piano di sviluppo della consapevolezza della qualità; garanzia di autenticità dei prodotti). Entrambe sono sottoscritte dalla Direzione ed esposte in azienda. Gli obiettivi generali della Politica sono: fissare e mantenere appropriate condizioni per ottenere prodotto sicuro, mantenere aggiornamento normativo (per garantire la conformità di MP, Imballaggi, tecniche di produzione), Coinvolgere tutto il personale, produrre prodotti finiti che soddisfino le esigenze degli utilizzatori, eliminare l'impiego di additive ed ingredienti a rischio, attenzione ad evitare allergeni ed OGM. Gli obiettivi finali sono: ridurre la percentuale di NC legate alla salubrità del prodotto, ridurre i reclami dei clienti, eliminare i prodotti NC alla normativa, migliorare la visibilità del prodotto raggiungendo nuovi canali. Gli obiettivi della qualità sono stati inseriti in DQ Q13 "Programma Qualità 2021" con monitoraggio trimestrale degli andamenti inclusi gli aspetti di cultura della qualità e sicurezza alimentare . rev 2 del 22.04.19 aggiornato al 15.03.2022.incluso maggiore sensibilità nei confronti della sostenibilità

Tra gli obiettivi raggiunti degni di nota da segnalare la "Maggiore sensibilità della sostenibilità" - Conseguimento della certificazione Olio e.v.o. Sostenibile (DTP 125 - CSQA); controllo sicurezza e qualità del processo (acquisto di un frangitore, 5 gramole e 1 nuova centrifuga) obiettivo raggiunto lo scorso anno.

L'azienda effettua annualmente un riesame della direzione, ultimo in data 3.11.22 che copre l'ultimo anno, da novembre 2021 a ottobre 2022. Nel riesame viene anche riesaminato l'HACCP. Predisposto programmato incontri mensili su sicurezza, legalità dei prodotti e problematiche urgenti; l'azienda è di piccole dimensioni e prevalentemente a conduzione familiare con pochi operatori impiegati.

Gli incontri vengono registrati sul modulo DQ D 09 Incontri con la direzione; visto incontro del 12.10.22 implementazioni di nuova macchina riempitore per orci bottiglie e lattine e manutenzioni e collaudi della linea prima della campagna 2022/23 quest'anno è iniziata il 25.10.22 . Presenti Elia Pellegrino (DIR e Resp Comm), Maria Teresa Pellegrino (RQ e Marketing), Felice Ferrante (Resp Amministrativo), Nicola Lotito (RP), Alessandro Tamborrano (RM), Giuseppe Cicoria (Resp Mag). Visto DQ Q 12 andamento indicatori di prestazione aggiornato alla fine del 2021 sul quale vengono indicati gli andamenti di vendita delle varie Linee (es. LA SPINETA, COMMENSALIA, ecc), i quantitativi di olive molite, le rese in olio, i reclami, il valore di customer satisfaction e la percentuale di olio imbottigliato su olio prodotto. Le NC del precedente audit sono state chiuse in maniera adeguata. Per quanto riguarda la possibilità che il personale possa fare segnalazioni mantenendo l'anonimato, prevista una cassetta ed un modulo. IL piano di sviluppo della consapevolezza prevede eventi formativi con il personale e la presenza di una bacheca sulla quale vengono riportati avvisi Visto il DQ Q 13 per questa annualità sviluppato, sono state chiuse con efficacia le NC dello scorso audit – inuso il logo BRC su carta intestata.

1 nc 1.1.2 Il piano della cultura della qualità non risulta adeguatamente formalizzato secondo un piano pluriennale e con piano di azione specifico. The quality culture plan is not adequately formalized according to a multi-year plan and a specific action plan.



1.2 Organisational structure, responsibilities and management authority

Implementato "Organigramma nominale con mansioni" (DQ D 04) aggiornato al 12.03.2020 rev 3 , aggiornato per variazione carica direzione. Elia Pellegrino (DIR e Resp Comm), Maria Teresa Pellegrino (RQ e Marketing), Felice Ferrante (Resp Amministrativo), Nicola Lotito (RP), Alessandro Tamburrano (RM), Giuseppe Cicoria (Resp Mag). I sostituti sono inseriti: RQ sostituisce DIR, PR sostituisce RQ, Dir sostituisce Resp AMM, RP presenti 2 responsabili Nicola Lotito e Alessandro Tamburano, RP sostituisce Resp Mag. Per ogni funzione le relative mansioni sono state descritte. IL nuovo documento raggruppa anche i Requisiti minimi previsti per coprire la funzione.

Details of non-applicable clauses with justification

Clause/Section Ref	Justification

2 The Food Safety Plan – HACCP

L'azienda lavora una sola materia prima, cioè le olive. In caso di richiesta superiore alla produzione, si effettua acquisito da terzi. L'azienda ha deciso di concentrarsi su Olio Extra Vergine di Oliva, accantonando quello Vergine; con 60% di quantitativi in Bio, 30% convenzionale e 10% DOP Terra di Bari. Applicato il Manuale di autocontrollo igienico-sanitario Rev. 02 del 23.10.2020 modificato a seguito di lavori strutturali (acquisto nuovi macchinari) e revisione dei lay-out. I diagrammi sono inseriti in Procedura della Qualità 04 REv 02 del 23.10.2020. L'Analisi dei pericoli è allegata nel documento DQ Q15 Rev 03 del 23.10.2020; validazione in sito dei Diagrammi di flusso in data 26.11.21. Il Team HACCP è composto da Elia Pellegrino (DIR), Maria Teresa Pellegrino (RQ), Lotito Nicola (Resp Prod), Ferrante Felice (Resp Amm), Alimenta srl (consulenti qualificati). L'analisi dei pericoli ed il piano di autocontrollo documentano la prevenzione dei rischi attraverso i PRP e OPRP. Identificato 1 CCP: soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar - validazione in data 23.10.2020. Il ciclo di trasformazione delle olive e di stoccaggio/confezionamento degli oli prevedono solo processi di tipo meccanico e fisico (modesto innalzamento della temperatura della pasta nella fase di estrazione). Il processo prevede: stoccaggio in olivaio, defogliazione, gramolatura, estrazione, decantazione, stoccaggio, filtrazione a cartone, stoccaggio pre-confezionamento, confezionamento. I rischi individuati nello studio HACCP sono trattati esclusivamente con misure preventive, tramite pre-requisiti generale e pre-requisiti operativi. L'approvvigionamento idrico avviene mediante autobotte che preleva da acquedotto pugliese. I pre-requisiti della produzione che risultano definiti e sottoposti a specifiche procedure sono: - controllo infestanti; - pulizie e sanificazioni; - regolamentazione dei comportamenti del personale e dei visitatori; - formazione del personale; - monitoraggio della rete idrica e dell'acqua di lavaggio; - controllo conformità delle materie prime e degli imballaggi. Pericoli considerati: microbiologici (muffe derivanti da olive a lungo stoccaggio in olivaio), chimici (residui di fitofarmaci), fisici (corpi estranei derivanti dalla MP e nella fase di confezionamento), frodi (su olio acquistato). I monitoraggi per il corretto funzionamento della soffiatrice avvengono DQ M 06 controlli in confezionamento vista registrazione della corretta pressione della soffiatrice lotto 05 052024 olio evo da 0,50 L Riserva Nocturna per 90 confezioni prodotte con lotto del tappo LV210923. Eseguita in data 5.11.22 quantità da 41,22 kg da silos 14 .



1 nc 2.5.1 *All'interno del Flow chart non è rappresentata la fase di blanding e nella relativa analisi non risultano le azioni ed i controlli svolti. The blanding phase is not represented in the Flow chart and the actions and controls performed are not shown in the related analysis.*

Details of non-applicable clauses with justification

Clause/Section Ref	Justification

3. Food safety and quality management system

3.1 Food safety and quality manual

Implementato Manuale della Qualità (Rev. 01 del 01.07.16) su base 9001 con una struttura di base e con documenti dinamici (es. Procedure) che risultano allegati. Al manuale fanno riferimento il Manuale HACCP, le procedure di sistema, le istruzioni operative e la modulistica a supporto delle registrazioni previste. La documentazione utilizzata viene gestita in forma controllata, in base alla PRQ 01 Gestione della documentazione e registrazioni del sistema qualità (Rev. 01 del 01.07.2016). Le registrazioni verificate sono risultate appropriate. Vengono conservate per un periodo di 5 anni, a fronte di una shelf life di 18 mesi. Tutta la documentazione è oggetto di formazione al personale in base ai propri compiti

3.2 Document Control

Vista procedura della qualità gestione documentazione e registrazione del SGQ Rev 01 data 01.07.16 - campo di applicazione, criterio di identificazione, strutture dei documenti, presenti l'elenco procedure istruzioni. la documentazione è ben gestita. Vista dichiarazione di Vincenzo Bruno Ufficio del 11.10.21 che si occupa della gestione dei Back-up a chiusura della NC dello scorso anno documentata la procedura di backup

3.3 Record completion and maintenance

Procedura PRQ 01 "gestione documentazione e registrazioni del SGQ". Tempi di conservazione della documentazione di 5 anni. Responsabilità di Maria Teresa Pellegrino (RQ)

3.4 Internal audits

Il programma delle verifiche ispettive è suddiviso in 5 momenti a seconda delle attività/aree da verificare. Eseguiti audit 2.01.22 (Obiettivi, Politica, Documentazione), 11.05.22 (Check BRC e IFS), 21.07.22 (Food defence e Valutazione Vulnerabilità MP e Packaging), 20.09.22 (Obiettivi ed indicatori di performance), 2.11.22 (CCP, PRP, Shelf-life, Ritiro/riciamo) il 21.10.22. Test di rintracciabilità eseguiti durante tutte le

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 13 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

verifiche. Oltre alla suddivisione delle aree e delle date, è stata modificata la procedura "Verifiche Ispettive Interne" Rev 02 del 22.04.2019 che ora inserisce una analisi GxP collegata alle arre/attività aziendali e che prevede fino ad un valore di 3 una frequenza annuale di verifica (no aree a rischio), da 4 a 6 (2 verifiche anno) e > 6 (3 verifiche). Visionate CL compilate e commentate. Le verifiche ispettive interne sono condotte dalla Dr.ssa Francesco Centritto (Lead Auditor 22000:2018 CSQA n 29 del 15.05.2019, Lead Auditor 9001:2018 CSQA n 18 dell'11.05.2020). Visionati Rapporti di audit. Non sono state individuate NC, riscontrati alcuni disallineamenti registrati sui report e risolti dall'azienda. Pianificate anche ispezioni mensili al sito che vengono eseguite dal RQ e registrate sul modulo DQ Q10 "Programma delle ispezioni" Rev 02 del 17.01.2020 ora compilato su file excel e gestito dal Resp Amm (Ferrante Felice e Nicola Lotito). Vista compilazione del 8.10.22 eseguita da Nicola Lotito nessuna anomalia emersa

3.5 Supplier and raw material approval and performance monitoring

3.5.1 Management of suppliers of raw material and packaging

La qualifica di fornitori ed il monitoraggio degli approvvigionamenti sono operati in base alla PRQ 02 "Qualifica e Controllo dei fornitori - Valutazione rischio MP e Packaging" Rev 4 del 18.10.21. La procedura parte da una valutazione del rischio vulnerabilità applicata MP e packaging (da fonti come ICQRF e RASFF 2021) e arriva alla valutazione conclusione che solo l'eventuale olio acquistato da terzi è a medio rischio come Materia Prima (non ci sono stati acquisti da terzi). Tutta la MP viene fornita direttamente da aziende agricole della zona, che sono qualificate con registrazione su modulo DQ C 02 si effettua la valutazione del fornitore. Vista Scheda anagrafica fornitore DBF. L'elenco dei fornitori qualificati è aggiornato al 23.20.22. Per i fornitori di olive Bio o DOP, vengono richiesti multiresiduale eseguita dal fornitore, certificato di conformità dell'OdC, PAP, Accordo di lavorazione a terzi. L'elenco comprende anche i fornitori di servizi, qualificati anche tramite contratto scritto. Per i fornitori DOP c'è il MOD M4 della Camera di Commercio da allegare alla documentazione ad ogni consegna. Per i produttori di olive convenzionali, viene fatta firmare la "Dichiarazione di conferimento Olive" DQ C 08 del 01.07.2016 che dichiara il conferimento dell'oliva e rispetto nell'uso dei presidi fitosanitari. Il rischio MMPP a seguito dell'analisi sulla vulnerabilità è risultato basso. Vista scheda del 04.11.2020 di Apruzzese Pietro e Moschetta Filomena del 5.11.21 per olive BIO e DOP; Viste schede di qualifica Chemiservice srl (Laboratorio d'analisi) del 17.10.2018; Per meridional Capsule DQ C 02 DQ C 02 in data 18.10.21 hanno qualificato il fornitore aggiornandolo altro modulo DQ A 03 con dichiarazioni food grade compliance fattura n 722 10.04.2017 Per il vetro Pan Vetri srl verificato DQ C 02 fornitore a basso rischio con autodichiarazione del 11.11.20. Secondo dichiarazione del fornitore non vi sono agenti o broker

3.5.2 Raw material and packaging acceptance, monitoring and management procedures

Il controllo delle olive in accettazione avviene Il controllo delle altre materie prime viene operato in base al DQ C04 Ordine di acquisto e controlli in accettazione. Gli imballaggi primari sono soggetti a controlli di integrità e pulizia. Visionato cartellino di identificazione postura esterna DBF BIO / DOP del 7.11.22 Visionati cartellini di pesata in accettazione delle olive e questionari di Eredi Spagn in data 7.11.22 per kh nbetto olive 3370 kg. Eseguiti controlli di conformità di sugli imballi valutando in accettazione la conformità all'ordine, l'integrità degli epal e ben coperti. L'organizzazione acquista solo olive (solo controlli visivi) Visto controllo in ingresso imballi latte da lt 3 ddt 01712 del 23.08.22 con apposizione timbro e firma da parte dell'organizzazione.

3.5.3 Management of suppliers of services

I fornitori di servizio che sono stati elencati nel modulo DQ C 01 Elenco fornitori qualificati, sono:
 Ram Elettronica (manutenzioni elettriche); F.li Ferri per l'elettronica di Frantoio
 Irpinia Disinfestazioni (pest control);
 Ambrogio Stucci (trasporti);



- Chemiservice (laboratori analisi); NTI Nuovo trasporto Italiano. Per ognuno di essi è presente un contratto di fornitore (spesso formalmente tacitamente rinnovato). Chemiservice srl (laboratorio) del 23.10.2020. Autotrasporti P.L. snc di Porro con contratto del 16.10.2020 per la fornitura di acqua da rete idrica (acquedotto) con allegate analisi in autocontrollo ed autorizzazione sanitaria del 2009. Confermati per questa annuità 2022

Non vi sono processi esternalizzati o inclusi nel campo di applicazione all'esterno

3.6 Specifications

Le specifiche tecniche di MP e PF sono sottoposte a revisione ogni 3 anni e ad ogni variazione. Esamine le seguenti specifiche tecniche di imballaggi primari: visionata scheda tecnica di Bottiglia Marasca 750 ml fornita da Pan Vetri srl; scheda tecnica di "tappi sintetici a fungo" del 26.01.2017 di Umbria Tappi Group. L'azienda tratta tre tipologie di olio extravergine di olive: convenzionale, DOP Terre di Bari e Biologico. Le caratteristiche delle olive sono specificate dalle norme applicate sulle tre tipologie di produzione. I prodotti finiti sono descritti da apposite schede tecniche, che evidenziano eventuali accordi con i clienti. Esamine le seguenti specifiche: Scheda tecnica olio extravergine di olive BIO del 1.07.21 così per il DOP ed il convenzionale; vista scheda tecnica DQ C04 del 06.03.2019 per prodotto a marchio cliente "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari, bottiglia preziosa 500ml tappo personalizzato anti rabbocco. Sui moduli DQ Q 13 vengono riportate le approvazioni delle etichette: viste approvazione 04/2016 del 01.12.2016 su etichetta "La Spineta" Olio evo DOP Castel del Monte (250 ml e 500 ml), approvazione 07/2016 del 01.12.2016 su "Petraia" Olio evo Bio (500 ml e 250 ml). Per l'organizzazione non vi sono veri agreement ovvero contratti ma bensì ordini di produzione e approvazione delle relative etichette all'uopo è stata campionata commessa da parte del Cliente RuokaKesko OY dell'11.10.21 per Evo Castel Del Monte altro commessa valutata da parte del cliente Olearia Clemente srl in riferimento DDT n 72 del 28.05.21 olio extra Le Masserie del parco bottiglia marasca UV 100% prodotto Italiano per 2160 unità (il cliente fornisce il packaging) e la Pellegrino esegue imbottigliamento e MMPP olio evo, verificato ordine del 1.06.21.

3.7 Corrective and preventive actions

Definita ed applicata la procedura PRQ 07 Gestione non conformità, azioni correttive e preventive. Le uniche gestite nel corso dell'ultimo anno sono quelle delle verifica di certificazione dello scorso anno

3.8 Control of non-conforming product

Definita ed applicata la procedura PRQ 07 Gestione non conformità, azioni correttive e preventive rev 2 del 27.11.19 L'azienda dichiara che non vi sono stati casi di prodotto non conforme (non vi sono stati elementi per contraddire tale affermazione). L'eventuale prodotto NC viene stoccato in una zona identificata

3.9 Traceability

Il protocollo di rintracciabilità è stato formalizzato nella PRQ 05 rev 01 del 01.07.16. Sistema Misto. La documentazione della tracciabilità è mista, cartaceo per le registrazioni di processo e informatico per la pura tracciabilità del prodotto. I prodotti finiti sono identificati con la tipologia commerciale (DOP, Biologico, 100% italiano e relativo marchio commerciale) e dalla data di scadenza riportata in etichetta, che è di 18 mesi dal confezionamento. Alcuni clienti richiedono l'apposizione del giorno giuliano e l'anno. Dalla data di scadenza si risale alla data di confezionamento. L'organizzazione utilizza i dati caricati sul SIAN. L'azienda effettua test di rintracciabilità dei prodotti almeno due volte all'anno. Da monte a valle ee valle monte Eseguito dall'organizzazione in data 21.10.22 su bottiglia da 0,5 L di evo dop marchio Olitalia Gourmet confezionato il 19.08.22 con il lotto 190224. Prova con esito positivo e bilanci di massa congruo. Atto a olio BIO Evo da fornitore DBF Mastrodonato e Apruzzese per un totale di 33060 kg di olive olio evo 6050 kg di olio evo. Prova con esito positivo e bilancio di massa congruo In audit eseguita prova di rintracciabilità su lotto 040224 a partire da ddt 100 del 5.09.22 a marchio Olitalia srl olio evo Dop terre di bari per 350 LT prelevati dalla postura 400 caricata con carico da 3132 da fornitore DBF e carico P2 da fornitore Lomanuto per 1820 KG verificata autorizzazione su cisterna 400 3232/21 4952



Totali registrato in data 19.08.22 scarico di kg 321,06 in data 15.06.22 per 400 kg e in data 28.06.22 per kg 3920 trasferiti dalla postura 48 che a sua volta è stata caricata in data 4.05.22 per kg 8520 dalla postura S 53 la S 53 caricata dalla S14 e dalla S 17 per kg 2720 e kg 4940. Per S 17 olio evo del Produttore Di Corato Riccardina molite in data 13.12.21 e 16.12.21 per kg olive 1366 e 1367 per S 53 produttore Pellegrino elia per kg olio 1458 nella S 400 olio per 708 kg e 1024 kg mentre nella P2 kg 845 e 932 kg da az agr DBF di di bari mentre per la postura P3 olio caricato dalla molitura delle olive di Lomanuto Vincenza (bilancio di massa per la postura 400) olio prodotto 9540 kg resa al 12,90% olio confezionato a DOP3740,49 lt 4083,50 giacenza al 7.11.22 kg 2320 per il giorno di confezionamento del 4.08.22 lotto 04.02.24 a marchio olitalia confezionati 701 pezzi da 0,5 L olio venduto 698 pezzi giacenza confezionato pz 3 da lt 0,50. Controllata la scheda di imbottigliamento del 4.08.22 con il codice del materiale di confezionamento con i relativi controlli DQ M 06 i controlli peso e relativa distinta base . Prova con esito positivo e bilancio di massa congruo eseguita in circa un'ora e mezza.

3.10 Complaint-handling

Applicata la PRQ 07 Gestione non conformità, azioni correttive e preventive. Vale quanto già descritto ai punti precedenti relativamente alla gestione dei prodotti non conformi. L'azienda dichiara di non aver ricevuto alcun reclamo da parte dei clienti nel corso dell'ultimo anno. La gestione dei reclami è sotto la responsabilità del RAQ (Elia Pellegrino).

3.11 Management of incidents, product withdrawal and product recall

Applicata la PRQ 09 del 23.10.2020 con allegato modulo DQ C 09 Rev 02 del 10.09.2019 Scheda Richiamo/Ritiro Prodotto. Non vi sono stati casi di ritiro del prodotto dal mercato nell'ultimo anno. L'azienda effettua test di rischiamo almeno una volta all'anno. Ultimo test effettuato il 21.10.22 su Olio Evo La Spineta lattina da 5 L confezionato in data 7.09.22 lotto 070324 per 77 lattine da 5 L Totale 365 con feedback cliente Ristorante Lupo di Mare Barletta in data 14.09.22 fattura 229 per 5 lattine da 5 L. Tempo di risposta 75 min. CSQA inserito nella lista dei numeri da contattare

Details of non-applicable clauses with justification

Clause/Section Ref	Justification
3.5.4	Non vi sono processi esternalizzati o inclusi nel campo di applicazione all'esterno.
3.5.4.1	Non vi sono processi esternalizzati o inclusi nel campo di applicazione all'esterno.
3.5.4.2	Non vi sono processi esternalizzati o inclusi nel campo di applicazione all'esterno.
3.5.4.3	Non vi sono processi esternalizzati o inclusi nel campo di applicazione all'esterno.



3.5.4.4	Non vi sono processi esternalizzati o inclusi nel campo di applicazione all'esterno.
---------	--

4. Site standards	
4.1 External standards	
<p><i>L'intero sito di produzione è dato dal centro aziendale dell'azienda agricola Pellegrino 1890 srl , dotato di frantoio oleario, deposito prodotti, aree esterne di stoccaggio temporaneo delle olive in attesa di molitura, locali ufficio, servizi per i dipendenti, una casa padronale e da un ampio piazzale esterno, adibito a parcheggio, transito e movimentazione degli automezzi. L'intero sito è esteso 4 mila mq. Il frantoio oleario, con relativo deposito ha una superficie di 400 mila mq. Presente anche struttura destinata ad uffici e servizi per il personale. Le aree esterne sono asfaltate e recintate (muro con inferriata), con verde curato. Le aree esterne sono risultate pulite ed in buon ordine.</i></p>	
4.2 Site security and food defence	
<p><i>"Analisi food defense" DD8 Rev 03 del 16.11.20 (approfondita la problematica relativa al Tampering) insieme alla verifica del sistema di allerta e food defence. Individuate le aree sensibili ai rischi dovuti ad atti dolosi, che sono date dallo stoccaggio materie prime e dallo stoccaggio dell'olio in giacenza. I sistemi di difesa che sono stati predisposti sono: recinzione del sito, con cancello ad apertura automatica comandata; sistema di allarme, video analisi (attivazione solo con allarme inserito); incarico a società di vigilanza notturna (Istituto di vigilanza giurata di Corato, BA); qualifica dei trasportatori, con formalizzazione delle regole di trasporto sicuro. Non ci sono silos esterni di stoccaggio di olio. Solo le Olive vengono stoccate all'esterno al massimo per una notte nelle postazioni situate comunque all'interno del perimetro dell'azienda. Relazione di V.B. Ufficio del 11.11.2021 in merito alla gestione dei dati informatici, con back-up giornaliero dei dati. Eseguita demo di food defense eseguita in sede di internal audit del 2.11.21 attraverso l'ingresso di uno sconosciuto in area deposito il personale interno ha invitato l'ospite ad entrare prima presso gli ufficio ed è stato invitato a registrarsi</i></p>	
4.3 Layout, product flow and segregation	
<p><i>Planimetria con riportati i flussi aggiornata al 23.10.2020 aggiornata a seguito dei lavori di ammodernamento impianti con ridefinizione del lay-out dell'area di molitura. Tutti i flussi sono identificati, non ci sono rischi di cross contamination in quanto le acque di vegetazione e la sansa vengono convogliate all'esterno all'interno di tubazioni chiuse. Le fasi del ciclo di lavorazione sono state poste in sequenza e con la separazione delle diverse fasi (ricevimento olive, carico e defogliazione, molitura ed estrazione olio, stoccaggio ed imbottigliamento). Il ricevimento delle olive viene effettuato sul piazzale esterno, con predisposizione di diverse postazioni ricavate su area cementata, al coperto o all'aperto. Il carico delle olive sulla linea di lavorazione avviene su tramoggia collocata nelle adiacenze delle aree stoccaggio delle olive, sotto una tettoia, con trasporto su nastro ad impianto di deramificazione e defogliazione a secco. Le olive così vengono transitate nel frantoio dove c'è il nuovo frangitore meccanico. Successivamente la pasta viene inviata alle gramole (5 nuove gramole della Ferri/Alfa Laval) con temperatura della pasta a circa 27°C. Alla gramolatura della pasta fa seguito la fase di decanter, con separazione della frazione oleica da quella idrica e solida. Il mosto di olio così ottenuto viene lavorato da separatore centrifugo (centrifuga ad asse verticale), che lo depura da possibili parti di acqua, ancora presenti. L'olio viene scaricato su cisternine di acciaio e poi trasferito nei vasi oleari dell'area deposito. Da qui travasato in varie postature e poi inviato al confezionamento o al carico di cisterne per la spedizione allo stato sfuso. Non vi sono aree ad alta attenzione o ad alto rischio (trattasi di prodotto stabile).</i></p>	



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

Il frantoio oleario ed il deposito sono posizionati in una struttura in muratura, ristrutturata negli anni '90. I muri sono intonacati a cemento, integri ed asciutti. I pavimenti sono risultati impermeabili e senza problematiche di ristagni idrici. Le porte sono chiuse nelle fasi di lavorazione ed in buono stato.

Le finestre sono limitate e distanti dalle aree di lavorazione delle olive. La soffittatura è in buono stato e non ha presentato accumuli di polvere o altri materiali. Nell'ultimo anno è stata creato un nuovo impianto di riscaldamento ad acqua delle gramole ed acquistati due serbatoi verticali da 135 hl circa

4.5 Utilities – water, ice, air and other gases

Utilizzata acqua di acquedotto con forniture di masse di acqua. La rete idrica allacciata ai serbatoi di accumulo viene impiegata per i lavaggi di strutture, impianti ed attrezzature. Utilizzata inoltre nei processi di gramolatura per il riscaldamento della pasta, ma non a contatto con il prodotto (acqua calda intercapedine) e nella fase del decanter (con inserimento nella pasta in estrazione nella misura del 25-35%) e nella centrifuga. Previste analisi sull'acqua per la verifica della potabilità (D.lgs 31/2001).

Sull'impianto di gramolatura visto controllo temperatura gramola e dei termometri per il controllo dell'acqua per quanto riguarda la Temperatura. Contratto per il trasporto di acqua potabile del 13.10.22 con ditta Autotrasporti PL di Porro R. - con richiesta di prelievo occasionale della Ditta Acquedotto Pugliese - allegata relazione tecnico descrittiva. Effettuata analisi microbiologica Rdp n 2224467 del 18.10.22 per durezza totale residuo fisso conducibilità batteri coliformi enterococchi intestinali e e.coli. oltre alle indagini eseguite dalla ditta rdp 7504/21da BLOSS . Aggiornata planimetria al 23.10.2020 con riportati i punti di erogazione dell'acqua. Non vengono utilizzati gas nel processo di produzione per colmatatura di serbatoi. Visto ddt in ingresso 123 del 6.11.22 viaggio di acqua potabile da ditta Autotrasporti PL snc di Porro R scaricati 15 mc circa 150 q.li.

4.6 Equipment

La linea di lavorazione è composta dai seguenti impianti: - tramoggia di carico delle olive (Officine F.Ili Ferri) collegata a Deramificatore e defogliatore (ditta Zaffino); - impianto di lavorazione in linea continua semicontinua; - frangitore meccanico (Officine F.Ili Ferri); -5 gramole della Ferri; - decanter Alfa Laval; - 2 separatori verticali centrifughi doppio sistema pesata prima dello scarico in postura della F.Ili ferri. Il primo stoccaggio dell'olio avviene in vasi oleari di cemento vetrificato, interrati. Successivamente la campagna di molitura l'olio viene travasato in vasi oleari in acciaio inox. L'imbottigliamento avviene su una linea automatica, con soffiatura e carico a mano delle bottiglie. Presenti anche una riempi lattine manuale ed una riempitrice manuale a 4 becchi per i formati più piccoli. Per i travasi utilizzate pompe rotative. Tutti gli impianti presenti risultano specificati in apposito elenco, DQ M 01 Elenco identificazione macchine, impianti ed attrezzature. Gli impianto sono risultati propri dell'industria olearia, anche se per alcuni di essi l'azienda non ha documentata l'idoneità alimentare o il loro collaudo. Verificata idoneità alimentare rivestimenti epossipoliamminici delle cisterne olearie di cemento interrate (Elcrom srl). Verificata scheda tecnica nastro trasportatore del defogliatore in PVC per usi alimentari, con dichiarazione "non contiene ftalati". Vista scheda tecnica "Strati filtranti serie cellulosa" (filtri olio) Cordenons. Per il ripristino della vernice all'interno della tramoggia delle olive è stata utilizzata una resina Norphen Food della Nord Resine spa per settore alimentare, presente scheda tecnica e analisi delle prove di cessione RdP n 19/000339351 del 26.08.2019 e 19/000333163 del 21.08.2019 eseguite da Chelab srl (Accredia - 0051L). Filtri pre-imbottigliamento 18 meshes

4.7 Maintenance

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 18 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Il DQ M 01 Elenco identificazione macchine, impianti ed attrezzature, gestisce anche la pianificazione delle operazioni di manutenzione di ogni impianto presente aggiornato al 15.10.22 con le nuove macchine. Ogni impianto/macchina in uso è oggetto di specifica scheda di manutenzione (DQ M 02, revisionata Rev 02 del 12.10.2020 con la firma di ripristino macchina dopo intervento), con pianificazione degli interventi e registrazione progressiva. Oltre alle nuove macchine, si è provveduto ad eseguire delle revisioni complete del separatore e del decanter. Verificata scheda della macchina 27A (gramole) eseguito smontaggio ed accurata pulizia e rimontaggio ed in data 21.10.22 controllo funzionamento e pulizia delle gramole. manutenzione straordinaria/revisione completa effettuata da Officine Ferri in data 12.10.2020 insieme al collaudo della nuova linea. Vista scheda intervento monitoraggio e collaudo n A001/2020 di F.Ili Ferri srl. Il responsabile delle azioni di manutenzione ordinaria e della verifica delle condizioni di igiene ad intervento finito è il Sig. Nicola Lotito. Presente una piccola officina interna

4.8 Staff facilities

Presente spogliatoio nei pressi dell'entrata del frantoio aziendale, nel retro del locale adibito a deposito di attrezzi e materiali di manutenzione e pulizie. Dallo spogliatoio si accede direttamente al frantoio, al cui interno vi è lavabo per il lavaggio delle mani. La gestione dello spogliatoio deve essere migliorata, in riferimento alla presenza di cibo incustodito rilevato. I servizi igienici sono posti in locale separato, nei pressi dell'area destinata a riposo e consumo pasti. Area fumatori nell'area esterna

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

4.9.1 Chemical control

La gestione degli agenti sanificanti sono elencati tenuti in aree stoccate presenti schede tecniche e schede di sicurezza. vista scheda sicurezza tecnica per prodotto milex della ecology team oppure removil liquid oppure Removil 08.05.2015 i prodotto sono conservati in armadietto all'interno della piccola officina prima di ingresso negli spogliatoi DQ P 02 Grasso SKF agg al 22.04.22. Non si ravvisano nc in tale area

4.9.2 Metal control

Vista scheda di imbottigliamento con controllo del numero ed integrità dei taglierini Dm 13.09.10 rev 1 visto DM Q 06 per imbottigliamento del 5.11.22 lotto 05052024 ove sono registrate il controllo numero ed integrità di forbici e taglierini ed integrità filtro. . 0 nc

4.9.3 Glass, brittle plastic, ceramics and similar materials

I prodotti chimici detergenti e sanificanti sono descritti nelle procedure di pulizia (DQ M 04 Controllo delle pulizie). Gli utensili metallici taglienti sono permesso nella sola area confezionamento, per la gestione degli imballaggi secondari. I vetri e le plastiche dure sono stati identificati nel DQ M 08 Registro vetri e plastiche dure trasparenti e sottoposti a verifica mensile (ultimo controllo il 17.10.22). In caso di rottura si opera secondo istruzione ISPO 03 Rev 02 del 22.04.2019 che descrive le modalità operative, le rotture bottiglie in produzione si registrano su DQ M 06. Planimetria aggiornata al 23.10.2020

4.9.4 Products packed into glass or other brittle containers

Presente procedura controllo vetri e rotture con dettagli i contenitori vengono capovolti ed inseriti su una soffiatrice manuale a 3 bar di pressione e d immessi sulla linea per l'imbottigliamento. Presente in linee attrezzature per rotture vetro, armadietto dedicato. Intervistato il personale per le attività di rito qualora vi sia rottura. Il controllo dei vetri avviene con frequenza mensile, ultimo il 17.10.22 verificato DQ M 06 Controlli



in confezionamento ove sono riportati eventuali casi di rottura e registrati campionati alcune schede di imbottigliamento nessun rottura registrata quantitativi esigui.

4.9.5 Wood

Il legno è presente per i bancali (epal) non vi sono attrezzature che possano contaminare o rappresentare fonte di cross contamination del prodotto dalla molitura all'imbottigliamento. Vicino al separatore dove stazionano i contenitori aperti dell'olio c'è una padana in legno verniciata in cattivo stato di conservazione

4.9.6 Other physical contaminants

Non si effettua sconfezionamento di prodotto. La MP alimenta una tramoggia e un nastro trasportatore. Dopo il defogliatore c'è un magnete che cattura eventuali corpi estranei in metallo e l'operatore effettua una selezione visiva grossolana di eventuali contaminati fisici presenti prima di avviare la MP al frangitore. Le penne sono presenti solo in reparto imbottigliamento dove il prodotto non è esposto

4.10 Foreign-body detection and removal equipment

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

Il controllo e la prevenzione del rischio di contaminazione da corpi estranei avviene tramite filtro metallico posto prima del riempimento delle bottiglie e delle lattine, il filtro ha maglie inferiori al millimetro. L'olio inoltre subisce in fase di travaso, prima dell'imbottigliamento un processo di filtratura e brillantatura, con filtri cartone (<0,4 micron), per eliminare la torbidità ed eventuali residui di morchie.

Le due filtrazioni sono state sottoposte a monitoraggio e controllo (verifica e lavaggio filtri), con registrazione sul DQ M 06 Controlli in confezionamento. La posizione e le caratteristiche del filtro pre-confezionamento sono verificate. Applicato magnete dopo impianto di defogliazione olive, al fine di salvaguardare gli organi di frangitura e lavorazione della pasta di olive. Viene sottoposto a monitoraggio ad ogni lavorazione, con la rimozione degli oggetti attratti. Non sono applicati sistemi metal detector o raggi X. Le bottiglie in vetro vengono inserite a mano sulla linea, previa soffiatura e controllo della loro integrità. nessuna nc

4.10.2 Filters and sieves

Presenti filtri sulla riempitrice ed un filtro sulla 4 becchi con diametro da 40 e 18 meshes. e la 12 becchi Controllati e con registrazioni in linea in DQ M 06 controlli in confezionamento del 9.11.21 e start up durante l'audit. Nessuna nc in tale area

4.10.3 Metal detectors and X-ray equipment

Non presenti strumenti per rilevazione corpi estranei.

4.10.4 Magnets

Presente un magnete alla defogliatrice la registrazione avviene in linea dagli operatori. Rilevati diversi corpi estranei ferraglia da campo a seguito della raccolta. Gestito, nessuna nc

4.10.5 Optical sorting equipment

non sono previsti strumenti di classificazione ottica

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

Prevista una procedura per il controllo ed il ribaltamento dei contenitori su soffiatrice manuale a 3 atm di pressione eseguita dagli operatori su ogni lavorazione ed ogni pezzo. Per quanto appurato e dichiarato dalla Pellegrino 1890 srl non vi sono stati reclami. Nessuna nc



4.11 Housekeeping and hygiene

Il punto 3.5 del MHCCP descrive le procedure di detersione e sanificazione. L'istruzione delle pratiche e la registrazione viene operata tramite DQ M 04 Controllo delle pulizie con verifica delle aree per le quali è prevista pulizia giornaliera (impianto di trasformazione, locali magazzino e confezionamento, linea imbottigliamento) e quella con pulizia settimanale (area esterna). Viste schede di registrazione di ottobre 2022 e novembre 2022. Pulizia delle cisterne in funzione dei travasi e degli svuotamenti, registrata sul modulo DQ M 12 "Pulizia cisterne", viste registrazioni di ottobre 2022 . Utilizzato detergente Limex e sanificante Removil Liquid (viste schede tecniche e di sicurezza). La verifica delle azioni di pulizia viene effettuata con ispezioni visive ad ogni intervento, dal Sig. Nicola Lotito (Resp. Produzione). Eseguite anche analisi microbiologiche di tamponi prelevati sulle superfici igienizzate. La pulizia dei vasi oleari e degli impianti di lavorazione delle olive viene trattata nel piano di manutenzione. Visto RDP n 2224469 del 18.10.22 tampone parete vasca n 6 cont amicorbica a 30°C e.coli conta stafilococchi salmonella e listeria. Valori conformi. Eseguito da Chemiservice. Non presenti CIP. Nessuna nc in tale area.

4.11.7 Cleaning in place (CIP)

Non presente un impianto CIP

4.11.8 Environmental monitoring

Procedura di monitoraggio ambientale inserita nel Piano di Analisi DQ M11 Rev 03 del 10.09.2019 con analisi del rischio GxP con valori fino a 3 (nessun analisi), 4 (1 analisi/anno) da 6 (3 analisi/anno). Previste analisi per la potabilità dell'acqua con frequenza annuale e tamponi su gli ugelli delle riempitrici (CBT, Stafilococchi +, E Coli, Listeria e Salmonella). Tamponi di superficie Visto RDP n 2224469 del 18.10.22 tampone parete vasca n 6 cont amicorbica a 30°C e.coli conta stafilococchi salmonella e listeria. Valori conformi. Eseguito da Chemiservice.

Non ci sono state positività. Verificato DQ M 12 rev 01 del 14.11.18 per ottobre 2021 per operazioni di pulizia posture dalla 1 alla 14 eseguita operazione in data 25 e 26.10.21 registrate le operazioni anche per le altre posture altre registrazioni eseguiti mese di ottobre 2021 rev 01 1.07.16 su impianti di trasformazione locali e magazzino servizi igienici - Verificate ST e SS removil e milex custoditi in armadietto antistante gli spogliatoi

4.12 Waste

I rifiuti prodotti in azienda sono: - scarti di imballaggio secondario (cartoni, carta, plastiche, etichette); - vetro; - scarti di contenitori metallici; - filtri olio usati; - acque di vegetazione; - sansa. Le acque di vegetazione vengono destinati allo spandimento controllato sui terreni, previa autorizzazione Comunale. Le sansa sono vendute ad industria di trasformazione (sansificio). Gli scarti di imballaggi primari e secondari sono destinati alla raccolta differenziata operata dal Comune di Andria per mezzo di azienda municipalizzata. I filtri degli oli sono smaltiti tramite ditta specializzata, la Ecodauria s.r.l. La sansa viene inviata a sansificio, visto fattura 268 del 31.10.22 olearia perbel srl per un quantitativo di 15920 kg come Tutti i rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori in area segregata. Le acque di vegetazione destinate a cisterna interrata, la sansa in area esterna.

1 nc 4.12.2 Non è ottimale lo stoccaggio della sansa umida in quanto crea fenomeni di accumulo di liquido nel parcheggio adibito. The storage of wet pomace is not optimal as it creates phenomena of accumulation of liquid in the parking lot.

4.13 Management of surplus food and products for animal feed

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 21 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Non vi sono eccedenze. Si confeziona sugli ordini dei clienti, avendo a disposizione un minimo di magazzino.

4.14 Pest management

Il servizio è stato affidato alla ditta Irpinia Disinfestazioni sas di Vitillo Gabriella. Contratto n. 20/2016 del 03.11.16 tacitamente rinnovato. Implementato sistema di monitoraggio e controllo per insetti volanti, striscianti e topi/ratti. Previsti ed attuati sopralluoghi mensili. Installate 24 postazioni esterne con erogatore di esca, 2 trappole interne Ecomille in area confezionamento, 14 postazioni interne per insetti striscianti e 3 lampade UV. Planimetria aggiornata al 03.11.2016. Il prodotto raticida viene utilizzato nelle trappole esterne allo stabilimento. Trattasi di Murin Facoum (p.a. Brodifacoum). Il sistema di cattura massale inoltre garantisce la prevenzione delle infestazioni di insetti. Il sistema viene verificato mediante elaborazione ed analisi dei dati relativi alle catture. Ultimo intervento del 24.10.22. Presente anche la relazione III trimestre 2022. Non si rilevano infestazioni particolari in corso se non una presenza eccessiva di mosche in aree esterne per il periodo. Eseguita attività di formazione interna. Ultima ispezione mensile interna su Modulo DQ07 rapporto ispezioni mensili in data 8.10.22 modulo . In audit nessuna infestazione rinvenuta.

4.15 Storage facilities

Lo stoccaggio delle olive in accettazione è temporaneo (dell'ordine di qualche ora) ed avviene in postazioni ricavate sul piazzale esterno cementato. Lo stoccaggio degli oli avviene in cisterne di cemento vetrificato o in silos di acciaio inox. I materiali di imballaggio sono depositati in pedane (bottiglie, lattine) o in cartoni (tappi), in area apposita a se stante. Il prodotto finito ha uno stoccaggio limitato all'attesa del carico, lavorando l'azienda su commissione. Non è prevista per la tipologia di prodotto il controllo della temperatura in fase di stoccaggio, tuttavia in caso di forti abbassamenti il limite sono 4°C. Capacità di stoccaggio pari a kg 347.465 con 71 silos in IBC / silos inox / vasche interrato vetrificate.

4.16 Dispatch and transport

Il trasporto dei prodotti in genere è di competenza dei clienti (trasporti esteri) o viene affidato a ditte esterne qualificate spedizionieri (consegne mercati nazionali e locali). I trasporti vengono effettuati a temperature ambiente, con indicazione di non esporre il prodotto a temperature estreme (non meno di 4°C e non più di 25-30°C). Visionata proposta contrattuale con Nuovo Trasporto Italiano per le consegne standard e con GLS per le spedizioni rapide. Prima del carico i veicoli dovranno essere ispezionati al fine di verificarne le condizioni igieniche in caso di rotture o incidenti dovrà essere comunicato urgentemente. Il trasporto dei prodotti in genere è di competenza dei clienti (trasporti esteri) o viene affidato a ditte esterne qualificate (consegne mercati nazionali e locali). I trasporti vengono effettuati a temperature ambiente, con indicazione di non esporre il prodotto a temperature estreme (non meno di 4°C e non più di 25-30°C). Il carico ed il trasporto dei prodotti viene istruito mediante ISOP 07 Integrazione al capitolato di trasporto, formalizzata il 12.01.14 alla ditta trasporti Ambrogio Stucci e Figli s.a.s.. Prima del carico i veicoli dovranno essere ispezionati al fine di verificarne le condizioni igieniche in caso di rotture o incidenti dovrà essere comunicato urgentemente. Nessuna nc in tale area.

Details of non-applicable clauses with justification

Clause/Section Ref	Justification

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 22 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

4.4.5	Non sono presenti controsoffitti
4.8.8	Non è previsto un servizio di ristorazione.
4.10.3.1	non previsti MD o X ray.
4.10.3.2	non previsti MD o X ray.
4.10.3.3	non previsti MD o X ray.
4.10.3.4	non previsti MD o X ray.
4.10.5.1	no strumenti di classificazione ottica.
4.11.7.1	Non presente un impianto CIP.
4.11.7.2	Non presente un impianto CIP.
4.11.7.3	Non presente un impianto CIP.
4.13.1	Non vi sono eccedenze
4.13.2	Non vi sono eccedenze
4.13.3	Non vi sono eccedenze
4.15.4	Non previsto stoccaggio in ATM.

5. Product control

5.1 Product design/development

Il protocollo di progettazione e sviluppo nuovi prodotti è stato formalizzato nel punto 7.3 del Manuale della Qualità. Comprende la valutazione dei rischi igienico sanitari, la valutazione sensoriale dei nuovi prodotti e la determinazione della shelf life. Il protocollo di sviluppo ha sviluppato un lavoro di realizzazione solo in fase di protocollo di olii evo aromatizzati espressione della biodiversità locale con schede di degustazione Dq Q 08 ad esempio olio aromatizzato con noce tritata inserendo registrazioni di note olfatto gustative tattili e con le relative tabelle di punteggio riportando alcune osservazioni in data 29.10.22 . Visto rdp olio evo

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 23 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

terra di bari castel del monte olitalia campagna 2021 lotto 1612104999 da consumarsi entro il 10.12.22 per acidi grassi liberi perossidi spettro valori conformi al dlgs 2568/91 e smi .

5.2 Product labelling

Vista etichetta approvata in data 03.06.2019 Olio EVO Terra di Bari "Castel del Monte" Olitalia Gourmet da 500 ml estratto a freddo (marchio proprio per blend) con tabella nutrizionale, non vi è una vera e propria approvazione legale etichette.

5.3 Management of allergens

*L'azienda tratta solo olive ed oli di oliva evo.
L'analisi dei pericoli ha così escluso ogni presenza e contaminazione da allergeni. Eseguita attività formativa in data 15.09.22 per eventuale cross contamination.*

5.4 Product authenticity, claims and chain of custody

L'azienda produce e confeziona oli extra vergini di oliva biologici e DOP "Terre di Bari" (sotto denominazione "Castel del Monte"). Le due tipologie possono anche sommarsi nello stesso prodotto, quando ne ricorrono le condizioni alla produzione primaria. La produzione biologica è certificata dall'organismo di controllo ICEA, verificato certificato di conformità n. IT BIO 006 PB3373 verifica del 20.04.22. L'azienda ha implementato all'interno del Manuale di Autocontrollo Rev 03 del 6.10.22 una valutazione del rischio relativa al rischio frodi alimentari. L'azienda acquista le olive direttamente dai produttori locali e da aziende di famiglia collegate, per i produttori BIO si richiedono i giustificativi di consegna, per i DOP viene richiesta la documentazione a supporto. Raramente si effettua acquisto di olio da terzi. Eseguiti bilanci di massa su DOP e BIO ad intervalli, con possibilità di scegliere gli intervalli. In audit visionato bilancio sul DOP per il mese di in data 27.10.21. L'azienda produce e confeziona oli extra vergini di oliva biologici e DOP "Terre di Bari" (sotto denominazione "Castel del Monte"). Le due tipologie possono anche sommarsi nello stesso prodotto, quando ne ricorrono le condizioni alla produzione primaria. Dalla valutazione del rischio applicata a MP e Imballaggi non risultano prodotti a rischio frode in quanto la MP viene acquistata da aziende locali e qualificate.

5.5 Product packaging

Il confezionamento del prodotto avviene in bottiglie di vetro con tappo di polietilene e lattine metalliche, sempre con tappo di polietilene. Presenti anche imballaggi in ceramica "Orci" forniti da Esaminate le seguenti specifiche tecniche di imballaggi primari: lattina rettangolare Lt 5 con coperchio forato 42 mm Rev 01 del 04.02.2019 di Litoprint; tappo lattine in polietilene INVAT con allegata dichiarazione conformità del 03.01.2019; bottiglia di vetro Dorica 500 ml (fornitore Vetrobari); - tappo bottiglia vetro in metallo e polietilene Guala (fornitore Panvetri); - bottiglie in ceramica ("orci") (fornitori Ceramiche G. D'Aniello). La documentazione è completa di dichiarazione di conformità alimentare e prove di rilascio. Verificata documentazione della LITOPRINT con prova di migrazione per latte

5.6 Product inspection and laboratory testing

5.6.1 Product inspection and testing

Le analisi vengono eseguite da laboratorio esterno Chemiservice srl (ACCREDIA - 0254). Visionato piano di analisi DQ M 11 Rev 03 del 10.09.2019. Previste le seguenti analisi: Potabilità acqua (annuale in conformità D.Lgs 31/2001), Tamponi di superficie (annuali) su ugelli riempi lattine e riempitrice bottiglie (CBT a 30°C, Stafilococchi +, E.Coli, Listeria, Salmonella), PF e MP (multi-residuali su olio BIO, metalli pesanti, micotossine, MOSH/MOAH, Ftalati, Ac. Grassi, Perossidi, Spettrofotometria, K232, K268, Delta K) 1

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 24 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

referenza/anno, *Analisi Shelf-life (Ac. Grassi, Perossidi, Spettrofotometria, K232, K268, Delta K) di validazione e su richiesta dei clienti. Verificata analisi RDP 2128495 del 19.11.2021 su olio BIO DOP S 23 acidi grassi liberi numero di perossidi spettro estero metilici isomeri trans IPA Mossh e MOAH e multiresiduale Ftalati adipati , oppure rdp 2213417 del 31.05.22 su olio della postura S 11 per spettrofotometria nelle UV .*

5.6.2 Laboratory testing

Visto piano di analisi DQ M 11 rev 03 del 10.09.19 ove sono riportante su PF analisi seguenti multiresiduale metalli pesanti. I laboratori sono esterni ed accreditati: Chemiservice srl (ACCREDIA - 0254) Analizzati i trend internamente solo prove relative all'acidità. Internamente sono registrati i valori di acidità mediante controllo chimico interno per viraggio per feniftaleina ed inoltre in uso dq Q 08 scheda organolettica per valutazione panel interno visto DP 01 lavorazione olive del 5.11.22 per coratina BIO P 9 referente Gimagri data arrivo 5.11.22 acidità 0,30 q.tà 23,76 olive 133,50 temperatura pasta 26°C. Nessuna nc

5.7 Product release

Il rilascio del prodotto avviene in seguito all'esito positivo dei controlli previsti in fase di confezionamento e registrati nel DQ M 06 Controlli in confezionamento. Resp Sig Elia Pellegrino inoltre attraverso la conformità delle masse per quanto riguarda le indagini analitiche. Nessuna nc in tale area

5.8 Pet Food

No PET Food

Details of non-applicable clauses with justification

Clause/Section Ref	Justification
5.3.1	L'azienda tratta solo olive ed oli di oliva evo. L'analisi dei pericoli ha così escluso ogni presenza e contaminazione da allergeni.
5.3.2	Non vi sono allergeni
5.3.3	Non vi sono allergeni
5.3.4	Non vi sono allergeni
5.3.5	Non vi sono allergeni
5.3.6	Non vi sono allergeni

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 25 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

5.3.7	Non vi sono allergeni
5.3.8	Non vi sono allergeni
5.8	No PET Food
5.8.1	No PET Food
5.8.2	No PET Food
5.8.3	No PET Food

6. Process control

6.1 Control of operations

I processi risultano tenuti sotto controllo ai fini di assicurare la qualità dell'olio extravergine di oliva. In particolare viene controllata la temperatura dell'acqua fatta transitare nell'intercapedine della gramolatrice, tenuta a 35-37°C, che assicura una temperatura della pasta a circa 27°C, preservando le caratteristiche organolettiche del prodotto. Le temperatura dell'acqua dell'intercapedine sono visualizzate su display e lette dagli operatori durante i processi di gramolatura. L'etichettatura dei prodotti viene controllata ad ogni confezionamento (DQ M 06 Controlli in confezionamento). La shelf life dei prodotti viene testata in base ad apposito protocollo, con un analisi all'anno (campionata una tipologia di prodotto) (DQ Q 14 Controllo shelf life). Visto DQ M 06 del 5.11.22 Controlli in confezionamento ove sono riportati i controlli pre-operativi registrate il numero delle confezioni prodotte, il lotto di imballaggio il lotto dei tappi. Non sono previsti allarmi automatici. Vista lavorazione di olive da postazione piazzola di scarico data arrivo 7.11.22 produttore DBF per molitura BIO e Dop . Visto modulo controllo in imbottigliamento del 8.11.22 con le indicazione delle operazioni preliminari tra cui controllo integrità filtro lo stesso per il riempimento delle latte non ci sono state rotture bottiglie. Con il controllo dell'allegato per verifica peso ed esito positivo.

6.2 Labelling and pack control

Vista etichetta approvata dal cliente, utilizzati claims per la caratterizzazione del prodotto. Nessuna nc in tale area. L'azienda effettua una minima attività di confezionamento. La lavorazione è per tipologia di prodotto (formato ed etichetta) ed avviene giornalmente. Ad ogni inizio lavorazione viene compilato il modulo DQ M 06 Controlli in confezionamento. Non è stato possibile valutare un change over durante l'audit, la frequenza delle etichettatura nei controlli unitamente alle unità imballate e pallettizzate risultano conformi. Le linee vengono testate ad ogni cambio formato per quanto appurato mediante registrazioni

6.3 Quantity, weight, volume and number control

Il prodotto sfuso viene venduto a peso in cisterna, determinato mediante pesatura su bilico esterno posto nel piazzale. Il prodotto confezionato viene venduto a volume (ml) mediante uso di contenitori a volume

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 26 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

dichiarato dalla casa costruttrice. I sistemi di riempimento sono impostati per il rispetto dei parametri volumetrici dei contenitori, essendo impostati ad assicurare un'altezza predeterminata del prodotto nella confezione. Le operazioni di imbottigliamento vengono precedute dalla verifica dell'uniformità dei contenitori e dell'altezza di riempimento. Il tutto viene registrato su DQ Q 06 Controlli in confezionamento. Ad ogni imbottigliamento eseguita su 5 aliquote la tara mediante bilancia e si procede al controllo peso su 30 bottiglie confezionate. visto allegato per modulo imbottigliamento del 08.11.22 con indicazione della tara peso lordo e volume netto ed eseguita conformità alla 690 e quello relativo alla prova di rintracciabilità interna lotto 02042024 La frequenza è controlli peso/volume su tutti i lotti. Nessuna nc in tale area

6.4 Calibration and control of measuring and monitoring devices

La verifica e la taratura degli strumenti di misura avviene in base alle procedure di cui alla PRQ 10 rev 01 del 1.07.16 Verifica strumenti di misura. La registrazione delle azioni di verifica e taratura e lo stato di taratura degli strumenti viene registrato su DQ P 03 rev 2 data 11.10.22 Verifica strumenti di misura e DQM01 elenco identificazione macchine impianti ed attrezzature. Visto piattaforma pesatura olio matricola 7841 ordine 15026 rapporto n 824_2022 data 3.11.22 prossima il 3.11.23 da I bilanciai srl Bilico esterno piazzale marca mod CB760 matricola 8361 prossima da eseguire il 22.07.24. Bilancia dini argeo utilizzata per il controllo Peso/volume PPF marca HLD6000 matr T65278 eseguita il 26.10.21 scad 26.10.24 Visto libretto metrologico bilancia meccanica frantoio marca 300310/B modello Euromec Gm / 300 scad 26.10.24 per manometro soffiatrice frequenza biennale eseguito intervento di manutenzione in data 28.10.22 da parte della ditta air center come da fatturta 1254FT del 31.10.22 con acquisto manometro Visto per le sonde delle gramole in relata taratura non eseguita si sta attendendo il termometro testo ordinato presso la ditta F.Ili ferri termocoppia K del 8.11.22. (in arrivo) .

1 nc 6.4.2 Non risultano al momento tarate le sonde delle gramole secondo le frequenze definite nel programma di taratura, ed inoltre per le sonde non sono riportate nel programma le informazioni necessarie. At the moment the probes of the malaxers are not calibrated according to the frequencies defined in the calibration program, and furthermore the necessary information for the probes is not reported in the program.

Details of non-applicable clauses with justification

Clause/Section Ref	Justification

7. Personnel

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

La formazione del personale risulta programmata ed attuata in forma controllata, previsti 4 interventi di formazione all'anno. Verificato Programma annuale di addestramento emesso il 17.01.22. Previsti 4 eventi di formazione eseguita da docenti esterni (Alimenta srl). Visionato rapporto di formazione del 14.07.22 su HACCP, NC, AC, AP e Allergeni. Del 2.11.22 su sicurezza del sito, food defence, cultura della sicurezza



alimentare. In data 14.07.22 sulle procedure qualità inerenti Igl STD GSFI , mentre sulla rintracciabilità pest management in data 17.10.22 Efficacia mediante colloquio finale e registrazione della valutazione.
Docente Dr. Francesco Centritto . Corso per Alimentaristi del 6.10.21 per Tamburrano A. e Pellegrino A

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

Le norme di igiene sono state formalizzate in due istruzioni operative, ISOP 01 rev 2 del 9.3.20 Lavaggio delle mani ed ISOP 02 Igiene ed abbigliamento del personalen in rev 2 del 10.10.21 .
Sono state comunicate agli addetti mediante formazione. Le norme di igiene sono risultate applicate. I requisiti di igiene sono controllati ogni giorno sulla scheda di imbottigliamento dq m 06 ad esempio verificato controllo per l'imbottigliamento svolto in sede di audit.

7.3 Medical screening

Le norme di igiene implementate prevedono la comunicazione da parte degli addetti di eventuali cause di malattie. I visitatori esterni ed i manutentori sono sottoposti a questionario. Visto Registro visitatori DQ M05 rev 01 data 10.01.12 ed allegato il DQ M05 con istruzioni per gli operatori rev 00 del 01.07.16. Medico Competente Dr Ignazio Zullo - Eseguito controllo Green Pass come da normativa nazionale

7.4 Protective clothing: employees or visitors to production areas

L'azienda ha consegnato ai dipendenti camici, magliette, copricapo e calzature. I visitatori sono dotati di camici e copricapo monouso. Il lavaggio degli indumenti avviene a cura dei dipendenti in base alla ISOP 06 Lavaggio abiti di lavoro. Non presenti aree HC o HR. Il lavaggio degli undumenti è eseguito direttamente dagli operatori. nessuna nc

Details of non-applicable clauses with justification	
Clause/Section Ref	Justification
7.2.4	Non si utilizza un rilevatore di metalli.



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

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 29 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 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.	



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.



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 (GMP) requirements of 21 CFR 117.		



13.1.5	<p>Where defect action levels (DAL) are established for a food, quality control operations must reduce defects to the lowest level possible.</p> <p>Defect levels rendering the food adulterated may not be reduced by mixing the food with another lot.</p>		
13.1.6	<p>The hazard analysis must additionally identify and evaluate the following known or reasonably foreseeable hazards, which are associated with the food or facility:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 		
13.1.7	<p>All identified known or reasonably foreseeable hazards must be evaluated to determine “hazards requiring a</p>		



	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	<p>Evaluate and update the recall and withdrawal procedure as necessary to ensure it contains procedures and responsibility for the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Notifying consignees of how to return or dispose of recalled product • Conducting effectiveness checks to verify recall is carried out • 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	<p>Establish corrective action procedures when preventive controls are not implemented consistent with the requirements of BRCGS sections 2.11 and 3.7.</p> <p>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).</p>		
13.1.12	<p>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.</p> <p>Validate allergen, sanitation and supply-chain controls as appropriate to the nature of the hazard, control and facility.</p>		
13.1.13	The PCQI (or authorized designee) reviews monitoring and corrective action records within 7 days. Where an alternate timeframe exceeding 7		

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 36 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	<p>days is used, the PCQI must document justification.</p> <p>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.</p>		
13.1.14	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sampling procedure to include method, quantity, frequency, and number of samples • Analytical method • Laboratory conducting analysis • Corrective action procedure where pathogen is detected 		
13.1.15	<p>Where environmental monitoring for a pathogen (or indicator organism) is used as a verification activity, a scientifically valid and written testing</p>		

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 37 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	<p>procedure must identify the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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	<p>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.</p> <p>Document the PCQI's training and qualification via job experience.</p>		
13.1.18	<p>All records required by 21 CFR § 117 must include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Date and time of activity being documented • Signature/ initials of individual performing activity or 		



	<p>conducting record review</p> <ul style="list-style-type: none"> 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.		
13.1.21	<p>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.</p> <p>Where a hazard requiring a supply-chain-applied control is identified AND the</p>		



	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 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		



	<p>usual name must be affixed to or accompany the human food by-products for use as animal food when distributed.</p> <p>* 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.</p>		
13.3.1	<p>A Qualified Individual (QI) is responsible for developing the site's food defense plan, 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.</p> <p>One or more QI's shall be responsible for implementing mitigation strategies at actionable process steps.</p>		



13.3.2	<p>The site shall have a written food defense plan, which includes the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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	<p>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):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Scale and severity of 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 		

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 42 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	<p>of an inside attacker</p> <p>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.</p>		
13.3.4	<p>Written mitigation strategies shall be established and implemented for each actionable process step identified in the vulnerability assessment.</p> <p>Justification shall be documented explaining how the strategy significantly minimizes or prevents the vulnerability.</p>		
13.3.5	<p>Written monitoring procedures shall be established and implemented to include the activity and frequency for monitoring food defense mitigation strategies.</p> <p>Procedures shall include recordkeeping requirements for all monitoring activities.</p>		
13.3.6	<p>Written corrective action procedures shall be established and implemented when mitigation strategies</p>		



	<p>are not properly implemented. The procedure shall include the following criteria:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Method for identifying and correcting a lack of implementation • Method for reducing the likelihood of recurrence • Recordkeeping requirements for corrective actions 		
13.3.7	<p>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 describe activities to verify implementation of mitigation strategies.</p> <p>Verification procedures shall include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 		



	<p>reanalysis of the food defense plan was conducted</p> <ul style="list-style-type: none"> • Frequency for verification activities • Recordkeeping requirements of all verification activities 		
13.3.8	<p>Reanalysis of the food defense plan shall be documented and performed every three years or whenever</p> <ul style="list-style-type: none"> • A change in facility operations which creates a new significant vulnerability • Knowledge about a new threat 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	<p>All records required by 21 CFR § 121 must include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Date and time of activity being documented • Signature/initials of 		

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 45 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	<p>individual performing activity or conducting record review</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 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		

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 46 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	<p>vehicles or containers are not in a clean condition, they shall not be used.</p> <p>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.</p>		
13.4.2	<p>The site shall ensure that contracts with U.S. shippers, receivers, loaders, and carriers specify their 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.</p> <p>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.</p>		
13.4.3	<p>Where the site arranges transportation, it shall</p>		

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 47 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	<p>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.</p> <p>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, which are appropriate for the type of food.</p>		
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	<p>Contracts with carriers shall specify that the carrier is responsible for the following sanitary activities where agreed to in writing with shipper.</p> <ul style="list-style-type: none"> Sanitary condition of vehicles and transportation equipment 		

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 48 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	<ul style="list-style-type: none"> • 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 recording the previous cargo and most recent cleaning for the shipper 		
13.4.7	<p>Contracts with carriers shall specify that the carrier implements a training program for all personnel engaged in transportation activities, which covers</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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	<p>The site shall keep all records related to U.S. transportation</p>		



	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 records are retrievable within 24 hours.		
13.5.1	<p>Personnel (permanent and temporary) who handle produce or food contact surfaces must receive additional training on the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> Principles of food hygiene and food safety <p>Produce safety standards applicable to an individual's job</p>		
13.5.2	<p>Personnel (permanent and temporary) who conduct harvest activities (including washing and cooling) must receive additional training on the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> Recognizing produce contaminated with known or reasonably foreseeable hazards 		



	<ul style="list-style-type: none"> 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 		
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		

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 51 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	<p>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 conditions, which could introduce known or foreseeable hazards into or onto produce.</p> <p>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.</p>		
13.5.7	<p>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.</p>		
13.5.8	<p>Potable water quality standards used shall ensure the microbial quality criterion is met, which is no detectable generic E. coli in 100 mL.</p>		
13.5.9	<p>Where agricultural water does not meet microbial quality criteria or is determined to be unsafe and not of</p>		

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 52 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	<p>adequate sanitary quality, water use must be discontinued along with treatment or other correction that reestablishes sanitary quality and microbial criteria.</p> <p>Where water treatment is not performed, re-inspection of the entire affected agricultural water system shall be 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.</p>		
13.5.10	<p>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.</p> <p>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.</p>		



13.5.11	<p>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-change schedule for recirculated water.</p> <p>Visually monitor the water quality of water used for harvest, packing, and holding activities for organic build-up (e.g., soil, plant debris).</p> <p>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.</p>		
13.5.12	<p>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.</p>		
13.5.13	<p>Sewage disposal and septic systems shall be controlled and appropriate for the site to prevent the contamination of produce and food contact surfaces.</p>		
13.5.14	<p>Plumbing shall not allow backflow or cross-connection</p>		

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 54 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	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 supervisor or responsible party.		
13.5.16	<p>All produce safety documents and records must be retained at the site for 2 years after the record is created.</p> <p>Where records are stored offsite, they must be retrievable within 24 hours.</p> <p>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.</p>		
13.5.17	<p>Specific additional requirements for the harvesting, packing, and holding of sprouts.</p> <p>Establish and implement a written Environmental Monitoring plan for the testing of <i>Listeria spp</i> or <i>Listeria monocytogenes</i>.</p> <p>The environmental monitoring plan shall include the following criteria:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Target test (i.e., <i>Listeria</i> 		

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 55 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	<p>spp. or L. mono)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sample frequency (no less monthly) • 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) <p>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).</p>		
13.5.18	<p>Specific additional requirements for the harvesting, packing, and holding of sprouts.</p> <p>The environmental monitoring plan shall include a corrective action plan if any samples are positive for Listeria spp. or L. mono.</p> <p>If Listeria spp. or L. mono are identified in the harvesting,</p>		

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY

Page 56 of 58

CB Report No. BRC 2022-44623

Auditor: Pasquale Pignalosa



This report shall not be reproduced in part without the permission of CSQA Certificazioni S.r.l.
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

	<p>packing, holding area, the following activities shall occur as a part of the corrective action process:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 <i>Listeria</i> spp. or <i>L. mono</i> • 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



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.

