

Audit Report Global Standard Food Safety Issue 9

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 packing 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	2024-11-07	Audit finish date	2024-11-08
Re-audit due date	2025-11-10	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	A+		Previous audit date	2023-11-02	
Certificate issue date	2024-12-20		Certificate expiry date	2025-12-22	
Number of non-conformities			Fundamental	0	
			Critical	0	



2. Audit Results

	Major	0
	Minor	4

3. Company Details

Site 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				
Seasonal site	Yes				
Seasonal opening times (Start/end date)	2024-10-14		2024-12-31		
Other certificates held	Organic extra virgin olive oil, REG CE 848/2018, Terra di Bari PDO extra virgin olive oil. Olio EVO REG CE 848/2018 DOP Terra di Bari				
Outsourced processes	No				
Outsourced process description	N/A. na				
Regions exported to	Asia North America				



4. Company Profile

	South America Other
Company registration number	None
Major changes since last BRCGS audit	New labeller unit, new machine for the processing of olive pomace, cover for pelletised olive pomace, optimisation of the lighting system with LED lights. Nuova etichettatrice, nuova macchina per il nocciolino, copertura per le polveri di nocciolino, efficientamento dell'impianto di illuminazione con lampade Led

Company Description

The company 'Pellegrino 1890 s.r.l.' operates an oil mill which was first built in 1931 and then updated in 1990. Site size 4,000 sq. m. The company's contact point person in case of withdrawals, recalls, or emergencies is Mr. Elia Pellegrino, (epellegrino@oliopellegrino.it), phone: 0883569770. This site specialises in the production of various kinds of first-press olive oil (extra-virgin olive oil – first-press and second-press, mechanically extracted) that is sold in bulk – in tanks – or packaged in bottles and tins (26.80 of the oil is packaged). About 20% of the olives processed on the premises are contract-processed on behalf of third parties. Main brand names: Olitalia, Barbera, Terre di Puglia, and Antichi Sapori. The processes carried out in this plant are those which are specific to olive oil production and consist in the grinding of the olives, processing of the crushed olive paste (malaxation), mechanical extraction and separation of the oil from other components and storing. Subsequently: blending (to created final product blends); filtration; depalletising of glass bottles and tins; air-jet washing of the bottles; filtering and filling; capping; placing into secondary packaging and palletising; storing of the finished product and final packing. This site also mills olives on behalf of third parties. The olive mill facility shuts down from February through September. Packing is usually active three days a week every month of the year. The company has four seasonal employees and one full-time employee in the administration department. The three company shareholders are also part of the company staff.

Olives are processed seasonally, from October to January. In 2024, the olive harvesting and processing season is expected to end earlier than usual due to shortage of olive produce. During the olive pressing period of the year, the production site operates on two daily shifts (about 18 hours per day overall). Olive harvesting began on 14.10.2024 and is expected to end on 31.12.2024. Main markets in Japan, Northern Europe, and North America. No outsourced processes. No traded products. The company also maintains the following certifications: IFS, Organic (Reg. 834/07, USDA NOP, JAS) and PDO 'DOP Terra di Bari'; ISCC. ISO 22005:2015 certification – AIFO Lead Partner.

Pellegrino 1890 s.r.l. opera in un frantoio risalente al 1931 e ammodernato nel 1990 di 4000 mq. Responsabile dei ritiri/riciami e delle emergenze è il sig. Elia Pellegrino (epellegrino@oliopellegrino.it) telefono: 0883569770. L'azienda è specializzata nella produzione di oli di oliva vergini (extravergine e vergine in genere), sfusi in cisterne o confezionati in bottiglie e lattine (il 26,80% dell'olio è confezionato). L'azienda lavora circa il 20% delle olive per conto terzi. I principali marchi sono Olitalia, Barbera, Terre di Puglia, Antichi Sapori. I processi aziendali sono quelli specifici dell'industria olearia, con la molitura delle olive, la lavorazione della pasta (impastatura), l'estrazione e la separazione dell'olio dagli altri componenti, lo stoccaggio dell'olio. Successivamente: Miscelazione (per la creazione dei blend); filtrazione; depalettizzazione di bottiglie/lattine; soffiatura delle bottiglie; filtraggio e riempimento; tappatura; confezionamento secondario e palletizzazione; stoccaggio del prodotto finito e confezionamento finale. Eseguiamo la molitura delle olive per conto di terzi. Il frantoio è chiuso da febbraio a settembre. Il confezionamento avviene generalmente 3 giorni a settimana per ogni mese dell'anno; l'azienda impiega 4 lavoratori stagionali e 5 amministrativo a tempo pieno; oltre ai 3 soci.

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

Page 3 of 37

CB Report No. BRC 2024-44623

Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

La trasformazione delle olive avviene stagionalmente da ottobre a gennaio, per il 2024 è prevista una campagna più corta data la mancanza di olive. Durante la stagione di molitura l'azienda lavora per due turni (circa 18 ore). Campagna olivicola iniziata il 14.10.2024 con previsione di chiusura al 31.12.24. I principali mercati di riferimento per i rivenditori sono il Giappone e altri mercati del Nord Europa e del Nord America. Non ci sono processi in outsourcing. Nessun prodotto commercializzato. L'azienda adotta anche altre certificazioni: IFS, biologico (Reg. 834/07, NOP, JAS) e DOP Terre di Bari, ISCC +; ha ottenuto la certificazione di filiera 22005: 2015 con AIFO Lead Partner.

5. Product Characteristics

Product categories		18 - Oils and fats			
Finished product safety rationale		The product does not contain water ($A_w < 0.2$). Il prodotto di fatto non contiene acqua ($A_w < 0,2$).			
High care	No	High risk	No	Ambient high care	No
Justification for area		Ambient high care, high-care or high-risk zones are not present at this facility. Non vi sono aree AHC, HC o HR			
Allergens handled on site		None			
Product claims made e.g. IP, organic		From organic farming. 'DOP Terra di Bari' [Protected Designation of Origin] extra-virgin olive oil. Agricoltura biologica. Olio extra vergine di oliva DOP Terre di Bari.			
Product recalls in last 12 months		No			
Products in production at the time of the audit		Organic Peranzana olives milling operations performed on November 7 and 8 – respectively supplied by the growers Lama di Luna (milled on November 7) and Paviro (milled on November 8). Filtration and packing of extra-virgin olive oil 1-litre glass bottles, Commensalia brand, lot 313/24 and 5-litre tins, La Spineta brand, 100% Coratina olives, lot 313/24. Visionate moliture nei giorni 7 e 8 novembre di Peranzana Bio (fornitore Lama di Luna il 7 e di Paviro l'8). Filtrazione e confezionamento di Olio evo in bottiglia di vetro da litro a marchio			

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

Page 4 of 37

CB Report No. BRC 2024-44623

Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

5. Product Characteristics	
	"Commensalia" lotto 313/24 e latta da 5 litri "La Spineta" 100% coratina lotto 313/24.

6. Audit Duration Details			
Total audit duration	18 man hours	Duration of production facility inspection	10 man hours
Reasons for deviation from typical or expected audit duration	Combined with the IFS audit. Combined with ifs		
Combined audits	IFS		
Next audit type selected	Announced		

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 -	CEO- Amministratore / CEO	X	X		X
Francesco Centritto -	Consultant - Consulente / Consultant	X	X	X	X
Ignazio De Ruvo	Consultant - Consulente	X	X	X	X
Cicoria Giuseppe	Packaging - Resp Confezionamento / Packaging Manager		X	X	
Ferrante Felice -	Administration - Amm.zione / Administration	X	X	X	X
Lotito Nicola -	Oil Mill - Resp frantoio / Oil mill manager	X	X	X	X
Maria Teresa Pellegrino -	Quality Assurance Manager - RAQ / Quality Manager	X	X	X	X
Tamburrano Alessandro	Olive Mill Unit Operator - Operatore		X		



	Frantoio / Crusher operator				
--	--------------------------------	--	--	--	--

GFSI Post Farm Gate Audit History			
Date	Scheme/Standard	Announced/Unannounced	Pass/Fail
2023-11-02	BRCGS 9	Unannounced	Pass
2022-07-11	BRCGS 8	Announced	Pass

Document control			
CB Report number	BRC 2024-44623		
Template name	F908 Food Safety Audit Report Template		
Standard issue	9	Template issue date	2022-12-16
Directory allocation	Food	Version	1.1



Non-Conformity Summary Sheet

Critical or Major Non-Conformities Against Fundamental Requirements			
Clause	Detail	Critical or Major	Re-audit date

Critical		
Clause	Detail	Re-audit date

Major						
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 7 of 37	CB Report No. BRC 2024-44623	Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

Minor						
Clause	Detail	Correction	Proposed preventive action plan	Root cause analysis	Date reviewed	Reviewed by
1.1.3	<p>The quality objectives and their related indicators are not aligned with those indicated in the company's own Policy. They are highly focused on fostering food safety culture.</p> <p>Gli obiettivi per la qualità ed i relative indicatori sono avulsi da quelli riportati in Politica; risultano molto improntati alla cultura della sicurezza alimentare</p>	<p>Correction: Immediately align the objectives set in the quality and food safety program with those defined within the company quality policy.</p> <p>Evidence: food quality and safety policy and objectives document Responsability and closing date: RQ by 25.11.2024</p> <p>Correzione: Allineare subito gli obiettivi prefissati nel programma qualità e sicurezza alimentare con quelli definiti all'interno della politica della qualità aziendale.</p> <p>Evidenze: documento di politica e obiettivi della</p>	<p>Formazione all'ufficio qualità nel considerare correttamente gli obiettivi per la qualità e sicurezza alimentare.</p> <p>Formazione all'ufficio qualità nel considerare correttamente gli obiettivi per la qualità e sicurezza alimentare.</p>	<p>Superficiality on the part of the quality office in not considering the same objectives mentioned in company policy within the quality program.</p> <p>Superficialità da parte dell'ufficio qualità nel non considerare gli stessi obiettivi citati in politica aziendale all'interno programma qualità.</p>	2024-12-05	Lead auditor Gianluca Campanile - approved

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

Page 8 of 37

CB Report No. BRC 2024-44623

Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

Minor						
		<p>qualità e sicurezza alimentare (DQ D 06 e DQ 13). Responsabilità e data per la chiusura: RQ entro il 25.11.2024</p>				
3.5.1.2	<p>The qualification questionnaire is not available for the supplier Gimagri. Per il fornitore Gimagri non risulta disponibile il questionario di qualifica</p>	<p>Correction: Immediately arrange for the Gimagri supplier to send and complete a qualification questionnaire.</p> <p>Evidence: qualification sheet and questionnaire Responsibility and closing date: RQ by 25.11.2024</p> <p>Correzione: Provvedere subito all'invio e compilazione di un questionario di qualifica da parte del fornitore Gimagri.</p> <p>Evidenze: Scheda di qualifica e questionario.</p>	<p>Training of staff/quality office in always keeping and available supplier qualification questionnaires updated (e.g. Gimagri).</p> <p>Formazione del personale/ufficio qualità nel tenere sempre aggiornati e disponibili i questionari di qualifica fornitori (es: Gimagri).</p>	<p>Forgetfulness of the quality office in requesting the qualification questionnaire from the Gimagri supplier.</p> <p>Dimenticanza dell'ufficio qualità nel richiedere il questionario di qualifica al fornitore Gimagri.</p>	2024-12-05	<p>Lead auditor Gianluca Campanile - approved</p>

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

Page 9 of 37

CB Report No. BRC 2024-44623

Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

Minor						
		Responsabilità e data per la chiusura: RQ entro il 25.11.2024...				
3.6.2	The product specification datasheets (updated as of 01/07/2024) merely describe the three types of oil without detailing the possible types of finished products manufactured with regard to packaging format and labelling (for example, Commensalia line or La Spineta line products). Le schede di prodotto implementate (aggiornate al 01.07.2024), si limitano a descrivere le 3 tipologie di olio, senza riportare in dettaglio le possibili tipologie di prodotto finito che si possono realizzare; sia in termini di formato che di etichetta (es. linea Commensalia o linea La Spineta).	<p>Correction: Specifically define the company technical data sheets for each finished product.</p> <p>Evidence: Product technical data sheet DQ C 04 Responsability and closing date: ... RQ by 25.11.2024</p> <p>Correzione: ... Definire nello specifico le schede tecniche aziendali per ogni prodotto finito.</p> <p>Evidenze: ... scheda Tecnica prodotto DQ C 04 Responsabilità e data per la chiusura: RQ entro il 25.11.2024...</p>	<p>Formazione del personale/ufficio qualità sulla corretta gestione della documentazione interna aziendale (es. schede tecniche prodotto finito)</p> <p>Formazione del personale/ufficio qualità sulla corretta gestione della documentazione interna aziendale (es. schede tecniche prodotto finito)</p>	<p>Forgetfulness on the part of the quality office to specifically define the company technical data sheets for each finished product.</p> <p>Dimenticanza da parte dell'ufficio qualità di definire nello specifico le schede tecniche aziendali per ogni prodotto finito.</p>	2024-12-05	Lead auditor Gianluca Campanile - approved
4.6.2	A scraper (similar to a water squeegee) is in use for cleaning the walls of the storage tanks. At the time	Correction: Immediately obtain the food conformity certificate of the spatula used	Formazione del personale/ufficio qualità nel tenere sempre disponibile il certificato di	Forgetfulness of the quality office in issuing the food conformity	2024-12-05	Lead auditor Gianluca

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

Page 10 of 37

CB Report No. BRC 2024-44623

Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

Minor						
	<p>of the audit, no declaration of food-grade compliance was available for this implement. In azienda viene utilizzata una spatola (simile ad un tira-acqua) per la pulizia delle pareti dei silos. Di tale spatola non si dispone al momento della verifica di dichiarazione di conformità alimentare</p>	<p>to clean the walls of the silos in question. Evidence: equipment food conformity certificate Responsability and closing date: ... RQ by 25.11.2024 Correzione: ... Recuperare subito il certificato di conformità alimentare della spatola utilizzata per la pulizia delle pareti dei silos in questione. Evidenze: certificato di conformità alimentare attrezzatura Responsabilità e data per la chiusura: RQ entro il 25.11.2024...</p>	<p>conformità alimentare delle attrezzature utilizzate in produzione a diretto contatto con il prodotto. Formazione del personale/ufficio qualità nel tenere sempre disponibile il certificato di conformità alimentare delle attrezzature utilizzate in produzione a diretto contatto con il prodotto.</p>	<p>certificate for the spatula in question. Dimenticanza dell'ufficio qualità nel disporre il certificato di conformità alimentare della spatola in questione.</p>		<p>Campanile - approved</p>

Comments on non-conformities

These non-conformities do not pose critical issues to the product or risks to processes. Le nc non generano criticità per il prodotto e per i processi nessun rischio.

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY		
Page 11 of 37	CB Report No. BRC 2024-44623	Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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		
Clause	Detail	Re-audit date

Major						
Clause	Detail	Correction	Proposed preventive action plan	Root cause analysis	Date reviewed	Reviewed by

Minor						
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 12 of 37	CB Report No. BRC 2024-44623	Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

Audit team

Lead auditor		
Auditor number	First name	Second name
21883	Gianluca	Campanile

Audit team				Attendance (YYYY/MM/DD, 24hr: MM)			Presence	
First name	Second name	Auditor number	Role	Audit Date	Start time	End time	Remote or physical	Professional recognition number
Gianluca	Campanile	21883	Lead Auditor	2024/11/07	09:00	19:30	Physical	
Gianluca	Campanile	21883	Lead Auditor	2024/11/07	09:00	19:30	Physical	

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY		
Page 13 of 37	CB Report No. BRC 2024-44623	Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

Detailed Audit Report

1. Senior management commitment

L'azienda ha confermato la Politica della Qualità e sicurezza alimentare del 22.04.2019 (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 enunciati nella politica sono poi riportati in un modulo con indicatori e misurazioni di performance, si tratta del DQ Q13 "Programma Qualità e Cultura della Sicurezza Alimentare" aggiornato al 31.10.2024 con monitoraggio trimestrale degli andamenti inclusi gli aspetti di cultura della qualità e sicurezza alimentare.

Individuati i seguenti obiettivi: aumentare la consapevolezza dei dipendenti nel rispetto della relazione di prodotti sicuri, gestione delle emergenze e facilitare la movimentazione delle informazioni, migliorare la consapevolezza sul controllo e la gestione della qualità, mantenere un elevato livello di controllo delle infestazioni, elevato controllo della sicurezza alimentare del prodotto.

Il Riesame della direzione viene eseguito con frequenza annuale, ultimo in data 16.10.2024, nel riesame viene anche riesaminato l'HACCP. Allegato al riesame c'è il DQ Q 12 andamento indicatori di prestazione aggiornato al 16.01.2024 sul quale vengono indicati gli andamenti di vendita delle varie Linee (es. Petralia, Le Cultivar, 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. Customer satisfaction del 03.10.2024 con questionari sottoposti ai clienti.

L'azienda ha programmato gli 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 2024" approvato il 31.01.2024: visionato incontro del 14.02.2024 analisi sul sistema di tracciabilità aziendale; incontro del 21.08.2024 su valutazione vulnerabilità delle MP e del Packaging; incontro 11.10.2024 su food defence. Agli incontri sono 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).

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.

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 Tamborrano (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.



L'azienda non utilizza il logo

NC – 1.1.3: Gli obiettivi per la qualità ed i relative indicatori sono avulsi da quelli riportati in Politica; risultano molto improntati alla cultura della sicurezza alimentare

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 acquisto 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. 04 del 05.03.2024 modificato per adeguamento al D.Lgs 18/2023 sulla potabilità dell'acqua.

I diagrammi sono inseriti in Procedura della Qualità 04 "Organizzazione della Produzione" Rev. 03 del 13.10.2023. Validazioni in data 16.10.2024, come riportato nel riesame della direzione. L'Analisi dei pericoli è allegata nel documento DQ Q15 Rev 03 del 17.12.22; validazione in sito dei Diagrammi di flusso in data 01.09.2023. Validazioni in data 16.10.2024, come riportato nel riesame della direzione.

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. Nessun CCP identificato solo PRP OP soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar - validazione in data 24.10.2023). 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 preconfezionamento, confezionamento. I rischi individuati nello studio HACCP sono trattati esclusivamente con misure preventive, tramite prerequisiti generale e prerequisiti operativi. L'approvvigionamento idrico avviene mediante autobotte che preleva da acquedotto pugliese. I prerequisiti 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). Fase di macinazione molitura con frangitore a martelli con magneti nella fase di conferimento olive dopo defogliazione prima dell'immissione in frangitore segue gramola e decanter con tre fasi e successiva centrifuga.



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, 3.2 Document control, 3.3 Record completion and maintenance
<p>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 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.</p> <p>Vista dichiarazione di Vincenzo Bruno Ufficio del 31.10.2024 che si occupa della gestione dei Back-up a chiusura della NC dello scorso anno documentata la procedura di backup Procedura PRQ 01 "gestione documentazione e registrazioni del SGQ". Tempi di conservazione della documentazione di 5 anni. Responsabilità di Maria Teresa Pellegrino (RQ).</p>
3.4 Internal audits
<p>La pianificazione degli audit interni è inserita nel DQ Q3 "Programma delle verifiche ispettive interne" è suddiviso in 5 momenti a seconda delle attività/aree da verificare ed è aggiornato al 11.01.2024. Eseguiti audit 12.03.2024 (Obiettivi, Politica, Documentazione), 15.07.2024 (registrazione sulle aree funzionali pest control), 30.09.2024 (Food defence e Valutazione Vulnerabilità MP e Packaging), 20.09.22 (Obiettivi ed indicatori di performance), 31.10.2024 (CCP, PRP, Shelf-life, Ritiro/ricambio e test di rintracciabilità).</p> <p>Test di rintracciabilità eseguiti durante tutte le verifiche. Inoltre, durante gli audit interni vengono eseguite interviste al personal per verificarne il livello di consapevolezza.</p> <p>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 aree/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. Francesco Centritto e Dott. Ignazio De Ruvo (visionate competenze). Non sono state individuate NC, riscontrati alcuni disallineamenti registrati sui report e risolti dall'azienda.</p> <p>Pianificate anche ispezioni mensili al sito che vengono eseguite dal RQ e registrate sul modulo DQ Q 07 "Programma delle ispezioni" Rev 02 del 17.01.2020 ora compilato su file excel e gestito dal Resp Amm (Ferrante Felice e Nicola Lotito). Ultima eseguita il giorno 08.10.2024 eseguita da Nicola Lotito.</p> <p>Audit ICEA in data 21.10.2024</p>

CSQA Certificazioni S.r.l. – Via San Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI), ITALY		
Page 16 of 37	CB Report No. BRC 2024-44623	Auditor: Gianluca Campanile



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

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 Rev. 03 del 23.10.2020 "Qualifica e Controllo dei fornitori – ed alla DQA 04 "Valutazione del rischio delle Materie Prime e Packaging" Rev 04 del 18.10.2021 aggiornata all'ultimo riesame del 16.10.2024. La procedura parte da una valutazione del rischio vulnerabilità applicata MP e packaging (da fonti come ICQRF e RASFF 2022) e arriva alla 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 04.11.2024. L'elenco comprende anche i fornitori di servizi, qualificati anche tramite contratto scritto.

Per i fornitori di olive Bio o DOP, vengono richiesti multi-residuale eseguita dal fornitore, certificato di conformità dell'OdC, PAP, Accordo di lavorazione a terzi.

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.

Visionate schede di qualifica di Apruzzese Pietro aggiornata al 04.11.2024; Sud Italia Alimentare srl (04.11.2024).

Visionato questionario di Litoprint srl (contenitore in banda stagnata) del 30.10.2024 con allegato test di rintracciabilità. Questionario di qualifica di Vetroelite srl (bottiglie in vetro) del 30.10.2024. Questionario di Berlin Packaging Italy Spa (tappi) del 11.01.2024

NC – 3.5.1.2: Per il fornitore Gimagri non risulta disponibile il questionario di qualifica

3.5.2 Raw material and packaging acceptance, monitoring and management procedures

Il controllo delle olive in accettazione avviene mediante controllo visivo per la verifica del quantitativo di foglie presenti insieme alle olive, visionata scheda del 06.11 per le olive presenti in oliveto di Società Agricola Torregrande BIO/IGP/Sostenibile.

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 DDT n 1673/M del 02.10.2024 di Vetrobari srl con firma per accettazione.

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.



3.5.4 Management of Outsourced processing

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. Esaminate 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.

DQ C 04 Olio Bio, DOP Terra di Bari e Convenzionale tutte dell'01.07.2024

Contratto di acquisto n 35/24 del 20.10.2024 di Olearia Clemente srl per 60 qli di Olio evo 100% Italiano Bio Campagna 2024/2025

Contratto con la Eataste oy del 09.11.2023 per la fornitura di olio evo Il Console – Crù, evo Il Console – Cardinale, Evo DOP PirKKA Parhaat. Visionata ST di Cardinale del Console (100% Italiano, bott. Marasca, filtrato e brillantato); ST di Crù del Console (100 % Italiano – bott. Dorica – non filtrato)

Contratto del 20.02.2024 con Torremento srl per 6.000 bottiglie da 500 ml marchio Appios (monovarietale coratina)

Olitalia srl Listino prezzi I semestre del 24.10.2023

Esaminate le seguenti specifiche: Scheda tecnica olio extravergine di olive BIO del 1.07.2024 così per il DOP ed il convenzionale; vista scheda tecnica DQ C04 del 01.07.2024 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.

NC – 3.6.2: Le schede di prodotto implementate (aggiornate al 01.07.2024), si limitano a descrivere le 3 tipologie di olio, senza riportare in dettaglio le possibili tipologie di prodotto finito che si possono realizzare; sia in termini di formato che di etichetta (es. linea Commensalia o linea La Spineta).

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 della 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. 02 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 gestionale 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.

Test eseguito in audit su Olio Evo 100% Italiano inviato al cliente Cantine Torrevento srl con DDT n 155 del 15.10.2024 per un totale di 1260 bottiglie da 500 ml etichetta "Appios" lotto 07042026.

Visionata scheda inventario n 227 del 07.10.24 sul quale viene riassunta la produzione con tutti gli articoli utilizzati ed i relativi lotti: 577,08 Kg di olio evo; 624 bottiglie Contolio lotto 362405130505450 e 636 bottiglie lotto 362405130505451; 1260 pz tappi antirabbocco Torrent Oro e capsula DOP anonima oro lotto 368899241522501.

DQ M 06 "Controlli in Confezionamento" del 07.10.2024 lotto 07042026 con i controlli su Macchina imbottigliatrice, controlli pre-operativi, registrazione di eventuali rotture, controlli pressione. Scheda imbottigliamento n 2 del 07.10.2024. Scheda controlli peso (50 pz controllati) secondo 690.

Utilizzati 630 litri di olio provenienti da silos 26. Eseguita a ritroso la rintracciabilità dell'olio, per arrivare alle moliture del 09.12.23 (Ardito Felice); 13, 14, 16, 22, 24, 28 e 29.12.23 (Az De Robertis),

L'azienda effettua con frequenza annuale dei test del sistema di rintracciabilità in entrambi i versi. I test avvengono durante gli audit interni. Ultimi eseguiti il 31.10.2024. Valle-monte su Olio Evo DOP "Olitalia Gourmet" vetro 500 ml lotto L020426 confezionato il 02.10.2024; Monte-valle su olive Bio acquistate da OP Latium Soc. Coop. con DDT n 14 del 19.01.2024 per un totale di kg 2990.

3.10 Complaint-handling

Applicata la PRQ 07 Rev 02 del 27.11.2019 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

Implementata la procedura 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 rischio almeno una volta all'anno. Ultimo test effettuato il 16.10.2024 su Olio evo "COMMENSALIA" lotto 020123 del 02.07.2024, lattina da 5 litri e bottiglia da 250 ml. Tempo di risposta 75 min. CSQA inserito nella lista dei numeri da contattare. Team della gestione emergenze nella PRQ relativa.

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.

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

Page 20 of 37

CB Report No. BRC 2024-44623

Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

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>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 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.</p>	
4.2 Site security and food defence	
<p>Implementata DD 08 "Analisi food defense" Rev. 03 del 20.09.23. 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. Eseguita demo di food defense eseguita in sede di internal audit del 30.09.2024 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. Registrazione FDA 14573603924 scadenza 31.12.2024.</p>	
4.3 Layout, product flow and segregation	
<p>Planimetria con riportati i flussi aggiornata al 15.10.2021 aggiornata a seguito di installazione di nuovi macchinari. 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 de ramificazione 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 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 postore 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).</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. Presente nuovo impianto di riscaldamento ad acqua delle gramole ed acquistati due serbatoi verticali da 135 hl circa inoltre è stata acquistata nuova macchina per il nocciolino il quale viene immesso stoccato all'interno di un capannone.

4.5 Utilities – water, ice, air and other gases

Viene 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. Presente planimetria con la rete idrica aggiornata al 15.10.2021

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 18/23).

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.

Visionate analisi Rdp 2428332 del 05.11.2024 eseguite da Chemiservice srl. Non vengono utilizzati gas nel processo di produzione per colmatura di serbatoi. Verificato contratto per il trasporto di acqua potabile del 24.10.23. con ditta di Porro.

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.

Lo stoccaggio prioritario dell'olio avviene in vasi oleari di cemento vetrificato interrati, per garantire gli sbalzi termici delle masse. Successivamente si utilizzano silos di acciaio inox. Presenti anche stoccaggi di olio conto terzi, destinati a successivo confezionamento.

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 impianti 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 epossipoliamicini delle cisterne olearie di cemento interrate (Elcrom srl). Verificata ISOP 09 Gestione manutenzione rev 01 del 21.03.23 con indicazione dei nuovi impianti per attrezzature non utilizzate nuovi impianti e/o attrezzature con specifiche di acquisto con processo di gestione del cambiamento sul rischio verifica ed adeguamento documentale e progettazione igienica.

L'azienda ha acquistato una nuova etichettatrice automatica (in fase di avviamento) e di una semautomatica utilizzata in attesa della consegna di quella automatica.



NC – 4.6.2: In azienda viene utilizzata una spatola (simile ad un tira-acqua) per la pulizia delle pareti dei silos. Di tale spatola non si dispone al momento della verifica di dichiarazione di conformità alimentare

4.7 Maintenance

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.

Visionata scheda di manutenzione del Defogliatore (25A), in data 05.02.24 smontaggio tramoggia e nastro con lavaggio ed ingrassaggio; scheda della Riempitrice Comboil 500 Plus (33A), in data 23.07.2024 controllo e pulizia filtri.

Verificata DQ M 02 rev 02 data 12.10.20 su decanter 28 A Alfa Laval Controllo ed eventuale sostituzione cinghie ogni fine mese campagna ed occorrenza in caso di fermata in data 12.04.23 Consegnato tamburo decanter montato e controllo funzionamento. 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. Verificata ISOP 09 Gestione manutenzione rev 01 del 21.03.23 con indicazione dei nuovi impianti per attrezzature non utilizzate nuovi impianti e/o attrezzature con specifiche di acquisto con processo di gestione del cambiamento sul rischio verifica ed adeguamento documentale e progettazione igienica.

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 prodotti 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 07.10.2024 lotto 07042026 ove sono registrate il controllo numero ed integrità di forbici e taglierini ed integrità filtro.



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 28.10.2024). 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, armadetto dedicato. Intervistato il personale per le attività di rito qualora vi sia rottura. Il controllo dei vetri avviene con frequenza mensile e registrata su modulo DQ M 08 registro vetri e plastiche rev 03 del 07.01.21 con descrizione degli oggetti ubicazione stato con firma; ultimo controllo in data 28.10.2024 eseguito dal Resp Produzione (Nicola Lotito).

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 avvengono 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 eventuale, 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.

4.10.2 Filters and sieves

Presenti filtri sulla riempitrice ed un filtro sulla 4 becchi con diametro da 40 e 18 mash e la 12 becchi. Controllati e con registrazioni in linea in DQ M 06 controlli in confezionamento del 07.10.2024 lotto 07042026 per un confezionamento e start up durante l'audit.

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. Verificato DQ M 06 Controlli in confezionamento ove sono riportati eventuali casi di rottura e registrati campionati alcune schede di imbottigliamento nessun rottura registrata come riportato nei controlli al confezionamento distinto il modulo se trattasi di vetro o riempitrice. In caso di rotture vetro in uso ISOP 03 rev 2 del 22.04.19
4.10.7 Other foreign-body detection and removal equipment
Non vi sono altri impianti per la determinazione di corpi estranei.
4.11 Housekeeping and hygiene
<p>Il punto 3.5 del Manuale HACCP 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 da luglio ad ottobre 2024.</p> <p>Pulizia delle cisterne in funzione dei travasi e degli svuotamenti, registrata sul modulo DQ M 12 "Pulizia cisterne", viste registrazioni di ottobre e novembre 2024.</p> <p>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.</p> <p>Visto RDP n 2428338 del 29.10.2024 su ugello 3 e 4 della riempitrice a becchi, per la ricerca di CBT a 30°C, E. coli, Conta Stafilococchi, salmonella e listeria. Analisi eseguite da Chemiservice srl (ACCREDIA – 0254L).</p> <p>Non presenti CIP</p> <p>Trattasi di oleificio con il rischio microbiologico basso</p>
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 riapprovato in data 13.10.2024; prevista analisi del rischio GxP con valori fino a 3 (nessun'analisi), 4 (1

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

Page 25 of 37

CB Report No. BRC 2024-44623

Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

analisi/anno) da 6 (3 analisi/anno). Previste analisi per la potabilità dell'acqua con frequenza annuale e tamponi sugli ugelli delle riempitrici e sulle vasche di stoccaggio (CBT, Stafilococchi +, E Coli, Listeria e Salmonella), tamponi su mani e abbigliamento degli operatori (Conta e muffe, Conta microrganismi a 30°C, Coliformi ed E. Coli). Visionati Rdp: 2428339 del 29.10.2024 su serbatoio n 19; 2428338 del 29.10.2024 su ugello 3 e 4 della riempitrice a becchi; 2428335 del 29.10.2024 su su Mano operatore. Analisi eseguite da Chemiservice srl (ACCREDIA – 0254L).

4.12 Waste and waste disposal

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.; visionato FIR XFIR 077442/21 del 16.12.2023 per 10 kg di imballaggi in plastica (CER 15.01.02)

La sansa viene inviata a sansificio, visionato DDT n 37/B del 07.11.2024 (visionato carico in audit) per Olearia Perbel srl per un totale di 21.090 Kg.

Tutti i rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori in area segregata. Le acque di vegetazione destinate a cisterna interrata, la sansa in area esterna.

La sansa è stoccata correttamente non si sono ravvisati fenomeni di accumulo di acqua di vegetazione al piazzale.

4.13 Management of surplus food and products for animal feed

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 05.03.2007. 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 in data 23.09.2024. Presente anche la relazione del I trimestre 2024. Non si rilevano infestazioni particolari in corso se non una presenza eccessiva di mosche in aree esterne per il periodo. Sopralluogo dell'esperto eseguito il 31.10.2024

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

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

Page 26 of 37

CB Report No. BRC 2024-44623

Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

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. Verificato per Olearia clemente srl loc ortolino di mezzanotte per olio extravergine estratto a freddo kg 4428 campagna 2023/2024 certificato di conformità 03296 sc 08.04.25 trasportatore Grillo srls targa FD919TA XA 197JW. Visto Mod M10 per la gestione delle posture da postura n 3 Nessuna nc in tale area.

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

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

Page 27 of 37

CB Report No. BRC 2024-44623

Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

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
<p>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 ha determinato un lavoro di realizzazione solo in fase di protocollo di olii evo aromatizzati espressione della biodiversità locale con schede di degustazione DQ 08. Al momento non ci sono progetti di sviluppo</p>
5.2 Product labelling
<p>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.</p> <p>Visionata approvazione di etichetta del 20.02.2024 da parte di ICEA per l'etichetta di Org.olio 500 ml per il cliente Ardito Felice (cliente conto terzi).</p> <p>Controllo eseguito su</p>
5.3 Management of allergens
<p>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 20.03.2024 per eventuale cross contamination.</p>
5.4 Product authenticity, claims and chain of custody
<p>L'azienda produce e confeziona oli extravergini 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</p>

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

Page 28 of 37

CB Report No. BRC 2024-44623

Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

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 13.10.23 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. 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

Ultimo bilancio di massa su prodotto BIO eseguito il 31.10.2024

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".

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. Visionate: dichiarazione di conformità di Meridional Capsule srl per i tappi a vite per le bottiglie in vetro. Dichiarazione del 04.01.2021 di Vetreria Cooperativa Piegarese Soc Coop. Dichiarazione del 30.01.2019 di INVAT srl per i tappi delle latte in banda stagna. Dichiarazione di Litoprint srl del 10.11.2020 per i contenitori in banda stagnata. Dichiarazione di Benegiamo srl del 06.03.2019 per gli orci in terracotta

5.6 Product inspection, on-site product testing and laboratory analysis

Le analisi vengono eseguite da laboratorio esterno Chemiservice srl (ACCREDIA – 0254L). Visionato piano di analisi DQ M 11 Rev. 03 del 10.09.2019. Previste le seguenti analisi: Potabilità acqua (annuale in conformità D. Lgs 18/23), Tamponi di superficie (annuali) su ugelli riempi lattine e riempitrice bottiglie (CBT a 30°C, Stafilococchi +, E. Coli), PF e MP (multi-residuali su olio BIO, metalli pesanti, micotossine, MOSH/MOAH, Ftalati, Ac. Grassi, Perossidi, Spettrofotometria, K232, K268, Delta K) 1 referenza/anno, Analisi Shelf-life (Ac. Grassi, Perossidi, Spettrofotometria, K232, K268, Delta K) di validazione e su richiesta dei clienti. Internamente sono registrati i valori di acidità mediante controllo chimico interno per viraggio per fenofaleina. Visionati i seguenti rapporti di prova:

Rdp n 2416180 del 05.06.2024 su Olio Bio Suisse IGP Puglia Postura 2 per la ricerca di MOSH e MOAH

Rdp n 2406213 del 26.02.2024 su Olio Bio Suisse IGP Sostenibile per la ricerca di Acidi Grassi, Perossidi, Spettrofotometria UV, multiresiduale,

Rdp n 2401421 del 17.01.2024 su Olio Evo Massa EVO/Suisse per la ricerca di Ftalati, Adipati e citrati,

Analisi eseguite da Chemiservice srl (ACCREDIA – 0254L)

5.7 Product release

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

Page 29 of 37

CB Report No. BRC 2024-44623

Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

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 and animal feed

No Pet Food and animal feed

5.9 Animal primary conversion

Non vi sono attività rivolte all'allevamento zootecnico.

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
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

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

Page 30 of 37

CB Report No. BRC 2024-44623

Auditor: Gianluca Campanile



This report shall not be reproduced in part without permission

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

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. La temperatura dell'acqua dell'intercapedine è visualizzata 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 de 07.10.2024 lotto 07042026, 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 del fornitore Lama di Luna arrivate il 07.11, trattasi di peranzana BIO. Visto modulo controllo in imbottigliamento del 07.10.2024 con l'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 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 12 bottiglie confezionate. visto allegato per modulo imbottigliamento del 07.10.2024 con indicazione della tara peso lordo e volume netto ed eseguita conformità alla 690/78, la frequenza è controlli peso/volume su tutti i lotti.

6.4 Calibration and control of measuring and monitoring devices

La verifica e la taratura degli strumenti di misura avvengono 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 agg al 17.11.22 Verifica strumenti di misura e DQM01 elenco identificazione macchine impianti ed attrezzature.



Bilancia Meccanica Rototecnica Euromec GM/300 numero di serie 300310/B rapporto di ispezione strumenti NAWI del 09.10.2024 rapporto di ispezione 4149B24 eseguita da CVP Organismo di Ispezione (ACCREDIA – ISP 0165)

Bilico esterno piazzale marca mod CB760 matricola 8381 prossima da eseguire il 22.07.24. Vista Bilancia elettronica 700DD ME mesa in servizio 3.11.22. per manometro soffiatrice frequenza biennale eseguito intervento di manutenzione in data 28.10.22 da parte della ditta air center come da fattura 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) . Eseguita la verifica della temperatura delle sonde delle gramole con termometro digitale HI935001 TA04380080 ubicata in frantoio con campo di misura con tolleranza verifica biennale

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

Verificato DQ Q 05 “Programma annuale di addestramento” emesso il 17.01.2024. La formazione del personale risulta programmata ed attuata in forma controllata, previsti 4 interventi di formazione all'anno. Previsti 4 eventi di formazione eseguita da docenti esterni (Alimenta srl). Visionato rapporto di formazione del 20.03.2024 su HACCP, NC, AC, AP e Allergeni; in data 16.10.2024 su sicurezza del sito, food defense, cultura della sicurezza alimentare; il 20.05.2024 sulle procedure qualità inerenti gli STD GSFI; in data 18.07.2024 su rintracciabilità, pest management, schede degustazione olio. La formazione viene eseguita dal Dott. Centritto Francesco. L'efficacia mediante colloquio finale e registrazione della valutazione. Tutto il personale presente in azienda ha seguito il Corso per Alimentaristi, visionati attestati di Cicoria Giuseppe e Lotito Nicola entrambi del 06.10.2021

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 personale 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. Visto tampone mani operatore 2323835 del 19.10.23 per N.L.

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



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 indumenti è eseguito direttamente dagli operatori.

Details of non-applicable clauses with justification

Clause/Section Ref	Justification
7.2.4	Non si utilizza un rilevatore di metalli.



8. Production risk zones – 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 Equipment and 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 34 of 37	CB Report No. BRC 2024-44623	Auditor: Gianluca Campanile



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

--	--

9. Requirements for traded products	
9.1 The food safety plan - HACCP	
Not applicable	
9.2 Approval and performance monitoring of manufacturers/packers of traded food products	
Not applicable	
9.3 Specifications	
Not applicable	
9.4 Product inspection and laboratory testing	
Not applicable	
9.5 Product legality	
Not applicable	
9.6 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: Meeting FSMA Requirements for Food – July 2022

Preventive Controls for Human Food: 21 CFR Part 117 (Clauses 13.1.1 – 13.1.33)

Click or tap here to enter text.

Preventive Controls for Animal Food: 21 CFR Part 507 (Clause 13.2.1)

Click or tap here to enter text.

Food Defence: 21 Part 121 (Clauses 13.3.1 – 13.3.11)

Click or tap here to enter text.

Sanitary Transportation: 21 CFR Part 1 Subpart 0 (Clauses 13.4.1 – 13.4.9)

Click or tap here to enter text.

Produce Safety: 21 Part 112 (Clauses 13.5.1 – 13.5.18)

Click or tap here to enter text.



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.



This report shall not be reproduced in part without permission

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