BRC Global Standard for Packaging and Packaging Materials

Глобальный стандарт **BRC 5 Упаковка**

Глобальный стандарт для упаковки и упаковочных материалов

(BRC 5 Упаковка)

Для учебных целей

(Оригинал обложки стандарта BRC 5 Упаковка)

GLOBAL STANDARD

PACKAGING AND PACKAGING MATERIALS

BRITISH RETAIL CONSORTIUM JULY 2015

ISSUE 5

Ответственность

BRC публикует информацию и выражает мнение добросовестно, но не принимает на себя никакой ответственности за любые ошибки или упущения в такой информации или мнения, в том числе любой информации или мнения, содержащиеся в данной публикации.

Так как BRC стремится к тому, чтобы информация в данной публикации была максимально точной, организация не несет ответственности за любые убытки (включая, без ограничения, убытки в виде чисто экономических потерь или потери бизнеса или упущенную выгоду, или истощение доброй воли или иное в каждом случае, будь то прямые, косвенные убытки) или каких-либо претензий на компенсацию вообще (по любой причине), возникающего из договора, гражданского правонарушения (включая халатность или нарушение законных обязательств), введение в заблуждение, реституции или иначе, в связи с данной публикации или любой информацией, содержащейся в данном стандарте или от любых действий или решений, принятых в результате использования данной версии или любой подобной информации.

Исключены все гарантии, условия и другие положения, определенные законом или общим правом, являющиеся в полной мере прерогативой законодательства. Ничто не исключает или не ограничивает ответственность BRC за смерть или телесные повреждения, вызванные небрежностью, мошенничеством или преднамеренным введением в заблуждение или любым вопросом, который был бы незаконным для того, чтобы исключить или пытаться исключить ответственность за выполнение стандарта.
Данный стандарт и условия Отказа от ответственности, установленные выше, должны быть истолкованы в соответствии с английским правом и подлежат неисключительной юрисдикции английских судов.

Содержание

Часть I Безопасность продукции и система менеджмента качества 7
Введение в 5 версию Область стандарта 7
Система менеджмента качества и подходящие условия производства 13
Часть II Требования 19
Какие требования установлены к обеим категориям? 19
Высокий уровень гигиены 21
1.Приверженность высшего руководства 21
2.Система управления факторами и рисками 25
3.Управление безопасностью и качеством продукции 29
4.Стандарты предприятия 36
5.Контроль продукции и процессов 46
6.Персонал 54
Часть II Требования 62
Базовый уровень гигиены 62
1.Приверженность высшего руководства 62
2.Система правления опасными факторами и рисками 64
3.Управление безопасностью и качеством продукции 67
4.Стандарты предприятия 75
5.Контроль продукции и процессов 83
6.Персонал 89
Часть III Протокол аудита 95
Введение 95
1. Общий протокол аудита – подготовка к аудиту 97
2. Протокол аудита с предварительным уведомлением 104
3. Протокол аудита без предварительного уведомления 114
4. Аудит без предварительного уведомления Опция 2 – Аудит из двух частей 118
5. Программа BRC Global Markets 124
6. Добровольные модули 132
7. Общий протокол – деятельность после аудита 136
Часть IV Менеджмент и управление 143
Требования к органам по сертификации 143
Техническое управление Global Standard for Packing and Packing Materials 144
Достижение согласованности-соответствия 146
Приложение 1 Требования к регистрации, квалификации, обучению и обучению аудиторов 149
Приложение 2 Область аудита 151
Приложение 3 Примеры областей 152
Приложение 4 Протокол аудита предприятия, находящегося на разных площадях 154
Приложение 5 Образец сертификата 158
Приложение 6 Другие стандарты BRC 159
Приложение 7 Словарь 160
Приложение 8 Сокращения 170

Часть I

БЕЗОПАСНОСТЬ ПРОДУКЦИИ И СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА

Введение в 5 версию Область стандарта

Что нового содержит 5 версия? ……...7
Область стандарта…….8
Законодательство по упаковке……...10
Преимущества стандарта……10
Процесс сертификации……11
Эффективность версии BRC 5…….11
Благодарности от BRC……12
Принципы Стандарта……...12

Система менеджмента качества и подходящие условия производства

Ожидаемые результаты BRC 5……13
Подготовка и планирование успешной деятельности……..13
Категории гигиены……..14

Часть I Безопасность продукции и система менеджмента качества

Введение в 5 версию Область стандарта

Добро пожаловать в новую 5 версию стандарта Global Standard for Packaging and Packaging Materials, первоначальный вариант которой был опубликован в 2001. Он был разработан с целью защиты потребителя путем предоставления общей основы для сертификации компаний, производящих упаковку для продуктов питания. Стандарт регулярно обновляется с учетом последних достижений в области безопасности продукции, и в настоящее время используется по всему миру. Данный стандарт в настоящее время обеспечивает основу для производителей всех видов упаковки и призван помочь им в производстве безопасных упаковочных материалов, контроля качества продукции и удовлетворения потребностей потребителей.

Сертификация на соответствие данному стандарту признается многими владельцами известных брендов, розничными сетями, предприятиями общественного питания и производителями во всем мире при оценке возможности их поставщиков. В ответ на данное требование, стандарт был переведен на многие языки, чтобы содействовать производству компаниями безопасных упаковочных материалов по всему миру.

Стандарт был разработан, чтобы обеспечить безопасность продукции, качество и эксплуатационные критерии, которые должны быть соблюдены на предприятии, производящем упаковку, а также для того, чтобы данные организации могли выполнить свои обязательства в отношении соблюдения требований законодательства и защиты потребителя. Формат разработан таким образом, чтобы обеспечить оценку производственных помещений, производственных систем и процедур компании, на соответствие требованиям данного Стандарта компетентной третьей стороной - органом по сертификации.

Что нового содержит 5 версия?

Развитие 5 версии направлено на обеспечение последующей более широкой консультации и удовлетворения требований заинтересованных сторон. Так же был проведен обзор возникающих проблем в промышленности по производству упаковки и промышленности, куда эта упаковка поставляется. Информация была разработана и рассмотрена рабочей группой, состоящей из заинтересованных сторон, представляющих различные секторы производства упаковочных материалов, розничной торговли, владельцев брендов, органов по сертификации и независимых технических экспертов.

Внимание в этом вопросе было сфокусировано на:

- переходе от «хорошей практики» к «лучшей практике»;
- процессах системы менеджмента качества при контроле печатных упаковок;
- продолжении обеспечения согласованности процесса аудита;
- обеспечении того, что стандарт продолжает отвечать требованиям ритейлеров и собственников бренда, но при этом уменьшить бремя аудита;
- принятии более широкого разнообразия упаковочной промышленности и требований своих потребителей;

- поощрении большей прозрачности и прослеживаемости в цепи поставок;
- поощрении принятия стандарта в качестве средства повышения безопасности продукта на небольших участках и объектах, где процессы все еще находятся в разработке.

Требования версии 5 развивались на основе предыдущих версий. В данном стандарте по-прежнему делается акцент на приверженности руководства, на оценке опасностей и анализе риска на основе программ безопасности продукции и поддержке системы менеджмента качества. Цель состоит в том, чтобы направить фокус аудита на осуществление надлежащей производственной практики в рамках производственных площадей, признавая разнообразие и широту упаковочной промышленности, и навыки, необходимые для проверки.

Программа аудита без предварительного уведомления

Количество проверок без предупреждения среди органов по сертификации производителей пищевых продуктов возросла, и видно это было связано со стремлением обеспечить большую уверенность в реализации культуры безопасности пищевых продуктов. Как отголосок в цепочке поставок, дополнительная программа «Аудит без предупреждения» введена в стандарт впервые. Два варианта аудитов без предупреждения в версии выпуска 7 Стандарта безопасности пищевых продуктов отражены в версии 5 стандарта по упаковке. Программы без предварительного уведомления остаются добровольными, но они обеспечивают дополнительную уверенность в сертификации для клиентов и создают маркетинговые преимущества, в ситуации, когда предприятие стремится к достижению первого уровня BRC AA +.

Программа Global Markets

Так как стандарт продолжает развиваться, важно обеспечить возможности для признания и поощрения развития систем безопасности продукции и управления качеством на участках, где реализация полных требований стандарта может занять некоторое время. BRC воспользовалось возможностью и пересмотрело некоторые элементы протокола существующей программы по приёму и привела их в соответствие с требованиями Глобальной инициативы по безопасности пищевых продуктов (GFSI) для более тесно сотрудничества в виде программы Global Markets для наращивания потенциала безопасности продукции. Эта новая схема позволит проводить аудиты и обеспечивать признания с набором требований стандарта, определенных в качестве базового уровня, и дополнительный набор требований, выявленных в качестве промежуточного уровня.

Подробную информацию о новых программах можно найти в протоколе аудита стандарта (см. Часть III).

Область стандарта

Промышленность по производству упаковки невероятно разнообразна, имеет широкий спектр типов материалов, технологий обработки и применения.
В версии 4 материальные категории упаковки в целом соответствовали основным категориям упаковочного материала, в 5 версии BRC воспользовался возможностью и

включил те части отрасли, которые не были надлежащим образом отражены, так как они чрезвычайно важны для безопасности продукции и дальше вниз по цепочке поставок, например такую сферу как печать.

Дополнительные добровольные модули

Выпуск 5 был разработан для того, чтобы включить дополнительные добровольные модули, которые предприятия сайты сами включить в аудит для удовлетворения потребностей конкретных клиентов или схемы потребностей. BRC будут и впредь развивать такие модули и хотят сделать их доступными на веб-сайте в соответствии с потребностями рынка. Ожидается, что эта гибкость позволит предприятиям более полно удовлетворять конкретные ожидания региональных потребителей и сократить количество аудитов предприятия.

Область распространения стандарта

Стандарт устанавливает требования к производству упаковки и упаковочных материалов, используемых в пищевой упаковке, для косметики, туалетных принадлежностей и других потребительских товаров и материалов. Он также предназначен для применения:

- первичного производства (например, производство упаковочных материалов для последующего производства и печати);
- производств, которые поставляют упаковочный материал на склад, где происходит дополнительная обработка продукции или переупаковка; это было с целью демонстрации того факта, что необходим тот же уровень управления качеством, что и для производителя конечной продукции, и все операции по обработке должны быть интегрированы;
- производителей упаковки, которые также производят потребительские товары, одноразовую посуду, которые вступают в контакт с пищевой продукцией (например, бумажные тарелки и стаканы, одноразовая пластиковая посуда, посуда из алюминиевой фольги, пищевой пергаментной бумагой, пленки и одноразовой столовые приборы). Эти продукты также могут быть проверены в соответствии с BRC для потребительских товаров, где основная производственная деятельность завода – это производство товаров народного потребления, а не производство упаковки;
- производство и поставка других материалов, которые не перерабатываются, но используются в производстве, частично преобразуются или включены в состав (например, покрытия и клеи), где это необходимо на основе анализа рисков и взаимного согласования между участниками.

Стандарт не распространяется на упаковку или материалы, которые не подвергаются какому-либо воздействию на проверяемом предприятии, или деятельности, связанной с оптовой торговлей, импортом, дистрибьюцией или хранение вне прямого контроля компании. BRC разработала серию глобальных стандартов, в которых определены требования для широкого круга мероприятий, проведенных в области производства, упаковки, хранения и распределения пищевых продуктов или бытовых товаров. Приложение 6 предоставляет более подробную информацию по области применения, и отношения между ними, текущих

глобальных стандартов.

Компании, которые соответствуют требованиям к системам менеджмента качества - например, ISO 9001, возможно, уже отвечают многим требованиям Стандарта. В интересах компании обратить внимание органа по сертификации на эти аспекты. Аудитор будет оценивать, насколько процедуры являются адекватными для целей соблюдения данного стандарта.

Исключения на основе риска

Данные требования были написаны для того, чтобы наиболее полно отразить ожидания, характерные для конкретного продукта или технологического процесса в целом ряде форматов упаковки (например: дерево, стекло, металлы). Могут встречаться случаи, когда требование не уместно в конкретной производственной операции. Некоторые требования могут быть исключены на основании оценки риска.

Однако в каждом случае должно быть обеспечено документальное оформление оценки риска для того, чтобы аудитор мог оценить правомочность исключения(п.2.3).

Окончательный доклад по аудиту будет включать в себя комментарии о любых положениях, которые не применимы или исключены на основе анализа рисков.

Законодательство по упаковке

Стандарт всегда был предназначен для того, чтобы помочь предприятиям и их потребителям соблюдать законодательные требования к безопасности продукции. Законодательство по упаковке отличается в конкретных деталях во всем мире и широко фокусируется на упаковочных материалах, входящих в контакт с пищевой продукцией, что интегрально (взаимосвязано) требует от производителей упаковки подтверждения следующего:

- производимая упаковка не представляет опасности для здоровья человека;
- обеспечена производственная среда, которая гарантирует, что риски загрязнения продукта минимизированы;
- используется сырье и ингредиенты, которые не вредны для здоровья человека;
- продукция адекватно сохраняется, защищается и содержится в требуемых условиях по всей цепочке поставок;
- необходимая информация о продукции предоставляется потребителю.

Стандарт был разработан с целью помощи производителям упаковки в удовлетворении этих требований.

Преимущества стандарта

Адаптация данного стандарта дает ряд преимуществ производителям упаковки и упаковочных материалов.

Стандарт:

- является международно признанным, протестирован GFSI, по итогам аудита выполняется сертификация, которая может быть приняты потребителями вместо их собственного аудита, что позволит снизить затраты времени и средств;
- обеспечивает единый стандарт и протокол, который управляет аккредитованным сертификационным аудитом третьей стороны, что обеспечивает надежную независимую оценку систем безопасности и качества продукции компании;
- позволяет сертифицированным компаниям находиться в общедоступной части базы BRC Global Standards Directory, что обеспечивает им признание достижений и право использование логотипа для маркетинговых целей;
- носит комплексный характер, охватывая области качества, выполнения требований законодательства и безопасности продукции;
- содержит адресную часть законодательных требований к производителям/поставщикам/наполнителям и розничной торговле. Производители упаковки могут также использовать этот стандарт для получения гарантий того, что их поставщики используют надлежащую производственную практику и выполняют требования законодательства;
- обеспечивает основу для развития систем менеджмента качества и гигиены в компаниях, поощряя постоянное совершенствование, снижение отходов и повышение эффективности;
- предоставляет широкий спектр видов аудита, в том числе плановых аудитов и аудитов без предварительного уведомления. Это позволит не только удовлетворять потребности клиентов, но также позволит компании продемонстрировать соответствие через процесс, который лучше всего подходит для их работы и уровня зрелость систем менеджмента безопасности и качества продукции;
- является частью схемы, предлагающей спектр профессиональной подготовки, образования и технической поддержки.

Процесс сертификации

Стандарт представляет собой схему сертификации процесса и продукции. В этой схеме, по завершении удовлетворительной проверки аудитором, производители упаковки получают сертификат, выдаваемый независимой третьей стороной - органом по сертификации. Орган по сертификации, в свою очередь, должен быть оценен и проверен компетентным национальным органом по аккредитации.
Для того, чтобы любой производитель упаковочных материалов или бизнес по производству упаковки мог получить действительный сертификат об удовлетворительной завершении аудита, организация должна выбрать орган по сертификации, одобренный BRC.

BRC устанавливает подробные требования, которые орган по сертификации должен выполнить, чтобы получить одобрение, также действует комплексная программа обеспечения соблюдения требований высоких стандартов.
Список органов по сертификации, одобренных BRC доступен на сайте BRC: www.brcdirectory.com.

Эффективность версии BRC 5

Как и во всех версиях глобальных стандартов, в данной версии обозначен переходный период между публикацией и полным внедрением требований нового стандарта. Это дает время для переподготовки всех аудиторов и позволяет производителям подготовиться к новой версии эмиссии стандарта. Таким образом, сертификация по требованиям 5 версии начнется с 1 января 2016 года и все сертификаты, выданные в отношении аудитов, проведенных до 1 января 2016 года на соответствие версии 4, будут действительны в течение срока, указанного в сертификате.

Благодарности от BRC

BRC выражает признательность всем экспертам от производителей упаковки, которые внесли свой вклад в подготовку глобального стандарта для упаковки и упаковочных материалов Выпуск 5. Приложение 8 содержит списки тех, кто принимал участие в рабочих группах.

Принципы Стандарта

Бизнес должен иметь обладать полным пониманием процессов производства продукции. На предприятии должны быть построены системы, гарантирующие, что продукция производится в соответствующих гигиенических условиях и последовательно отвечает требованиям по качеству и безопасности продукции, а также ожиданиям своих потребителей.

Стандарт основан на ключевых составляющих: приверженность высшего руководства; оценка риска в процессе производства продукции и системный подход к управлению качеством и безопасностью продукции.

Приверженность высшего руководства

В бизнесе безопасность, законность и качество производимой продукции следует рассматривать как кросс-функциональную ответственность, с участием и с использованием различных навыков и опыта в организации. Эффективное принятие принципов настоящего стандарта распространяется за пределы ответственности одного человека или технических отделов. Оно требует вовлечения представителей производственных процессов, инжиниринга, управления распределением, закупкой сырья и тех, кто несет ответственность за обратную связь с потребителями, а так же за деятельность, связанную с человеческими ресурсами, например, обучение. Отправной точкой эффективного осуществления стандарта является обязательство высшего руководства по разработке всеобъемлющей политики как руководства к действию по совместному обеспечению производства безопасных и отвечающих требованиям законодательства упаковочных материалов.

Система на основе оценки риска

Стандарт требует проведения оценки рисков для обеспечения безопасности и качества

продукции, связанной с производством упаковки и упаковочных материалов. В стандарте определено, что процесс анализа опасностей и рисков должен включать в себя потенциальные риски, которые должны быть определены и контролироваться, либо посредством предварительных программ (PRP), такие как уборка, борьба с вредителями и техническое обслуживание, либо путем введения специальных мер контроля.

Эффективная оценка опасностей и анализ риска обеспечивает основу для системы управления. Внедрение системы требует участия всех соответствующих подразделений и должно поддерживаться высшим руководством.

Система менеджмента качества и подходящие условия производства

Стандарт требует, чтобы организация документально оформила политики и процедуры управления, с помощью которых она будет выполнять основные требования настоящего стандарта. Также ожидается, что бизнес должен поддерживать в рабочем состоянии основную производственную среду и условия производства, которые необходимы для выпуска производства безопасной продукции, выполнения требований законодательства и обеспечения подходящих гигиенических условий.

Ожидаемые результаты BRC 5

Глобальный стандарт для упаковки и упаковочных материалов требует разработки и соблюдения следующих требований:

- **Приверженность высшего руководства.** Ресурсы, необходимые для демонстрации приверженности достижению требованиям стандарта подробно описаны в Части II, раздел 1.

- **План анализа опасностей и управление рисками.** План обеспечивает фокусировку на значительных опасностях, угрожающих безопасности продукции и технологическому процессу, которые требуют конкретного контроля для обеспечения безопасности отдельных упаковочных материалов, продуктов или линий, как указано в Части II, раздел 2.

- **Система менеджмента качества**. Подробная информация об организационной и управленческой политике и процедурах, которые обеспечивают основу, с помощью которой организация будет выполнять требования настоящего стандарта в качестве (приведена в части II, раздел 3).

- **Предварительно необходимые программы (PRP).** Основные условия производственной и эксплуатационной среды в бизнесе по производству упаковки, которые необходимы для производства безопасных и гигиеничных упаковочных материалов. Они контролируют общие опасности, охватывающие надлежащее производство, и хорошие гигиенические практики, как указано в Части II, секции 4-6.

Подготовка и планирование успешной деятельности

Для того, чтобы все стороны могли получить максимальную отдачу от сертификации по Стандарту, представители розничной торговли и другие спецификаторы (стороны,

выдвигающие требования о наличии сертификата) должны иметь четкое представление о требованиях, которое они выдвигают своим поставщикам и преимуществах, которые вытекают из этого требования. Равным образом, производители должны тщательно планировать свои действия, чтобы получить сертификат. Обе стороны: и спецификаторы, и компании, стремящиеся к сертификации, должны понимать, что могут потребоваться значительные усилия для подготовки к сертификации, особенно для компаний, которые не имеют никакого опыта в сфере прохождения сертификации третьей стороной или сертификации систем менеджмента качества. Важно установить реалистичные временные рамки, в которых можно получить сертификат и иметь четкий план проекта, чтобы убедиться, что все необходимые действия будут завершены до сертификационного аудита на месте. Чтобы соответствовать требованиям стандарта, после проведения аудита на месте дается 28 дней, в течение которых можно исправить все ошибки, выявленные в отчете по аудиту как несоответствия. Этот период может быть до 90 дней для существенных несоответствий и первоначальных аудитов. Существует ограничение на количество несоответствий, которые допустимы, прежде чем в сертификате будет отказано (см. часть III, раздел 2.4 для более подробной информации). Если количество несоответствий превышает дозволенное, или несоответствия не были устранены в пределах допустимого времени, для получения сертификата будет необходим полноценный повторный аудит. Поэтому не рекомендуется пытаться провести аудит без надлежащей подготовки.

Для спецификаторов

Предприятия розничной торговли и другие организации, которые считают необходимым использование стандарта их поставщиками, должны информировать своих поставщиков и органы сертификации заблаговременно- до момента требования реализации данного требования. Это будет гарантировать, что у компаний есть время для адекватного планирования и органы по сертификации имеют подходящую инфраструктуру, например, требуемое количество аудиторов, на местах в странах спроса и соответствующие коды по видам упаковки.

Предприятия розничной торговли могут организовать внутреннее обучение для того, чтобы сотрудники имели хорошее понимание стандарта. Это может быть полезно, чтобы организовать брифинги с поставщиками или другие учебные мероприятия с целью разъяснения требований схемы и другие шаги в реализации проекта. Помощь в таких вопросах можно получить в команде BRC Global Standards.

Для производителей упаковки

Подробное объяснение процесса приведено в части III. Компании, уже сертифицированные по предыдущим версиям этого стандарта, должны проработать эти шаги для сертификации, но может оказаться, что многие аспекты уже учтены.

Категории гигиены

Промышленность по производству упаковки выпускает широкий спектр товаров и материалов для использования в различных отраслях промышленности. Учитывая масштабы

этой деятельности, важно, что аудит на соответствие требованиям данного стандарта соответствовал характеру производимого материала и его предполагаемому использования. Потребители ожидают, что все упаковочные материалы, которые они покупают, безопасны для использования по назначению и производится с качеством, согласованным в спецификации. Стандарт признает, что производство упаковки для некоторых конкретных целей (например, для прямого контакта с пищевыми продуктами) ставит более жесткие гигиенические требования к производителю.
Требования стандарта версии 5 делятся на две категории гигиены в зависимости от предусмотренного применения упаковки и последующих стандартов гигиены, при которых упаковка производится. Дерево решений (Рисунок 1) позволяет определить соответствующую категорию гигиены для любого конкретного использования.

Выделено две следующие категории требований:
• Высокий уровень гигиены. Упаковка, которая входит в непосредственный контакт с пищевыми продуктами или другими назначенными для чувствительных с точки зрения гигиены продуктов. Например, таких, как те, которые предназначены для употребления человеком или которые вступают в контакт с телом, например, с помощью нанесения их на кожу.
• Базовый уровень гигиены. Первичная упаковка, которая не находится в непосредственном контакте с пищевыми продуктами или другими чувствительными с точки зрения гигиены продуктами; упаковка для потребительских товаров; и вторичная и третичная упаковка для всех видов продукции.
Для получения дальнейших инструкций обратитесь к древу принятия решений на рисунке 1 и Приложениях 2 и 3, которые обеспечивают примеры продуктов для каждой категории продукции и категории гигиены.
Стандарт признает, что многие производители и поставщики могут производить упаковку в обеих категориях. В этих условиях они могут выбрать либо использовать более высокую категорию для всего завода или разделить их по секторам. Не допускается производство более чем одной категории продукции в одном секторе предприятия.
Окончательное определение соответствующей категории упаковки по уровню гигиены является вопросом для обсуждения между компанией и ее клиентом. Примеры, приведенные в Приложении 3 в виде списка, не являются исчерпывающими, и служат только в качестве ориентира. Там, где есть какие-либо сомнения, должны быть приняты более высокие категории гигиены. Если нет четкого определения категории гигиены, компания должна обратиться к BRC для разъяснений.

Рисунок 1. Древо принятия решений для категории по гигиене

Часть II Требования

Какие требования установлены к обеим категориям?.....19

Высокий уровень гигиены

1. Приверженность высшего руководства

1.1.Приверженность высшего руководства и постоянное улучшение……...21
1.2. Анализ со стороны руководства…….22
1.3 Организационная структура, распределение ответственность и полномочий……..23

2. Система управления факторами и рисками

2.1 Команда управления опасными факторами и рисками……..25
2.2 Анализ опасных факторов и рисков…….25
2.3. Исключения на основе анализа рисков……...28

3. Управление безопасностью и качеством продукции

3.1. Система менеджмента качества и безопасности продукции……29
3.2. Управление документацией…….29
3.3. Обеспечение сохранности записей…….29
3.4. Спецификации……..30
3.5. Внутренний аудит……31
3.6 Одобрение поставщиков и мониторинг характеристик……31
3.7. Управление процессами, переданными на субподряд……..32
3.8. Управление поставщиками услуг……..33
3.9. Прослеживаемость……33
3.10 Ориентация на потребителя и анализ контракта……..34
3.11. Управление жалобами……34
3.12 Управление изъятиями и отзывом продукции, действия в условиях чрезвычайных ситуаций……35

4. Стандарты предприятия

4.1. Внешние стандарты……..36
4.2. Материалы зданий и интерьера подразделений по хранению сырья, подготовке к производству, производству, упаковке и хранению…….37
4.3. Инженерные коммуникации……38
4.4. Безопасность……..38
4.5. Производственные линии и потоки……39
4.6. Оборудование……40
4.7. Техническое обслуживание…….40
4.8. Уборка и санитарная обработка……41

4.9. Контроль загрязнения продукции……...42
4.10 Отходы и удаление отходов……...44
4.11. Контроль вредителей……..44

5. Контроль продукции и процессов

5.1. Разработка продукции……..46
5.2. Дизайн графики и контроль художественного оформления……..47
5.3. Контроль печати на упаковке……..48
5.4. Контроль процесса……49
5.5. Управление и калиброка измерительных приборов и средств измерения……..49
5.6. Инспекция продукции, тестирование и измерение……...50
5.7. Управление несоответствующей продукцией……..51
5.8 Входящая продукция……52
5.9. Хранение все материалов, полуфабрикатов и готовой продукции……52
5.10 Отправка и транспортировка……..53

6. Персонал

6.1. Обучение и компетентность: в сферах управления сырьевыми материалами, подготовки к производству, производства, упаковки и хранения продукции……...54
6.2. Гигиена персонала: в сферах управления сырьевыми материалами, подготовки к производству, производства, упаковки и хранения продукции……...55
6.3. Бытовые помещения для персонала……56
6.4. Медицинские осмотры……57
6.5. Защитная одежда…….....58

Часть II Требования

Какие требования установлены к обеим категориям?

Требования, которые должны быть выполнены для последующей сертификации, отличаются между двумя категориями (высоким уровнем гигиены и базовым уровнем гигиены) для пищевых и потребительских продуктов. Требования к двум категориям устанавливаются отдельно в этом разделе. Все применимые требования для конкретной категории гигиены должны быть выполнены для того, чтобы пройти сертификацию.

Формат стандарта

Каждый пункт стандарта начинается с заявления о намерениях. В нем излагаются ожидаемые результаты в соответствии с требованиями этого раздела. Заявления о намерениях служат основой для аудита и все предприятия должны соответствовать заявлениям о намерениях для того, чтобы получить сертификат.

Под каждым заявлением о намерениях располагается список требований. Они отражаются в конкретных деталях и пунктах и определяют, что должно быть выполнено в рамках достижения соответствия заявления о намерениях. Аудит будет оценивать соответствие заявлению о намерениях и отдельным требованиям.

Цветовая кодировка требований

Существует выбор протоколов аудита, доступных для проведения проверок и сертификации по этому стандарту. Проверки могут проводиться в одно посещение (как запланированные, так и без предварительного уведомления), или предприятия могут выбрать вариант сплит-аудита или разделенного аудита, где первая часть аудита (часть 1) проводится без предупреждения и концентрируется на надлежащей производственной практике, и позднее, по заявлению, планируется следующий аудит, о дате проведения которого организация будет знать заранее (часть 2), и который рассматривает, в первую очередь, записи и процедуры.

Требования к аудиту в рамках стандарта выделены цветом, чтобы обеспечить руководство как, к которому можно было легче отличить требования части 1 и части 2, при выборе различных вариантов аудита. Цветовая кодировка также помогает определить требования, которые, как правило, как ожидается, будут входить в аудит оценки производственных территорий и объектов или же являются частью такового аудита, начатого на заводе.

Ключ к кодированию требований

Требования оцениваются в ходе 1 части аудита – аудит надлежащей производственной практики		
Требования оцениваются в ходе 2 части аудита – записи, документы и система		
Требования оцениваются как в 1 части, так и во второй части аудита		

Основные требования

В соответствии с другими стандартами BRC Global, понятие основных требований имеет решающее значение для эффективного осуществления требований стандарта. Это определение конкретных систем или операций внутри предприятия, которые должны быть на месте в момент проверки. Основные требования отмечены словом "основной" сразу после заголовка раздела и обозначены звезды символ.

Основные разделы:

- Приверженность высшего руководства и постоянное улучшение (1.1)
- Опасности и анализ риска (2.2)
- Спецификации (3.4)
- Внутренние аудиты (3.5)
- Прослеживаемость (3.9)
- Уборка и санитарная обработка (4.8)
- управление процессом (5.4)
- Обучение и компетентность (6.1).

Невыполнение заявления о намерениях фундаментального пункта (являющимся существенным несоответствием) может привести к отказу в выдаче сертификата. Это потребует дальнейшего полноценного повторного аудита, чтобы продемонстрировать доказательства соответствия.

Неприменяемые положения

Большинство требований Стандарта применимы для всех производителей упаковочных материалов в рамках каждой категории гигиены. Есть, однако, некоторые требования, которые не будут распространяться на ряд отраслей промышленности или операций; например, требования пункта 5.3 (контроль печати упаковки) не применяются, когда печать материалов не проводится. Любые такие конкретные требования могут быть опущены и будут помечены как не применимые (N / A) в заключительном отчете по аудиту. Аудитор проводит оценку и принимает решение о применимости любых требований, которые предприятие считает не применимыми.

Исключения на основе оценки рисков

Требования были разработаны, чтобы отразить ожидания, характерные для конкретного продукта и технологического процесса в целом ряде форматов упаковки (например, дерево, стекло, металлы). Иногда возможны случаи, когда требование не может быть оправданным в конкретной операции. На основе оценки риска некоторые требования могут быть исключены, однако, в каждом таком случае аудитору должны быть представлены результаты документированной оценки рисков (п. 2.3).

Окончательный отчет аудита будет включать в себя комментарии по любым положениям, почему не применяется конкретное требование или почему оно исключено на основании анализа риска.

Высокий уровень гигиены

Требования, относящиеся к предприятиям, производящим упаковку регламентируют высокую степень гигиены в ходе производственного процесса.
Требования предназначены для упаковки, вступающей в прямой контакт с пищевой продукцией (или если упаковка предназначена для гигиенически чувствительной продукции).
Сюда же входит продукция, вступающая в прямой контакт с телом человека, например с кожными покровами.

1. Приверженность высшего руководства

1.1.Приверженность высшего руководства и постоянное улучшение

Высшее руководство компании должно продемонстрировать, что они в полной мере привержены реализации требований BRC для упаковки и упаковочных материалов. Демонстрация должна включать предоставление адекватных ресурсов, эффективной коммуникации и анализа со стороны руководства с целью обеспечения постоянного улучшения. Возможности для улучшения должны быть идентифицированы, внедрены и полностью задокументированы.

Пункт	Требования
1.1.1	Предприятия должно иметь документированную политику. Политика должна содержать обязательства компании о производстве безопасной продукции соответствующего качества, отвечающую законодательным требованиям, и подтверждении ответственности перед потребителями. Политика должна быть: • подписана лицом, имеющим право действовать от имени предприятия; • доведена до всего персонала.

1.1.2	Высшее руководство предприятия должно установить четкие цели по сохранению и повышению качества, безопасности и соблюдения законодательных требований к производимой продукции в соответствии с политикой по безопасности и качеству и требованиями данного стандарта. Эти цели должны быть: • документально оформлены и включать показатели или четкие критерии успеха; •полностью доведены до соответствующего персонала; • подвергаться мониторингу, и результаты мониторинга должны предоставляться с определенной периодичностью высшему руководству предприятия ; • пересматриваться, как минимум, ежегодно.
1.1.3	Высшее руководство компании должно обеспечить человеческие и финансовые ресурсы, необходимые для эффективной реализации процессов и программ системы менеджмента качества и безопасности продукции и обеспечения выполнения требований данного стандарта.
1.1.4	Высшее руководство компании должно иметь систему на местах, чтобы гарантировать, что предприятие постоянно получает информацию и проводит анализ: • научно-технических разработок; • кодексов лучших практик; • всех соответствующих законодательных требований, применяющихся в стране производства и, если известно, в странах, где будет использоваться продукция; • любых изменений к стандарту или протоколу, опубликованных BRC.
1.1.5	Предприятие должно иметь оригинальную текущую версию стандарта в бумажном или электронном виде и обеспечить ее доступность.
1.1.6	Предприятия, сертифицированные по данному стандарту, должны гарантировать, что надзорные и ресертификационные аудиты проходят до наступления даты, указанной в сертификате.
1.1.7	Высшее руководство, отвечающее за производство, или директор по производству предприятия, должны принимать участие во вводном и заключительном совещании при проведении сертификационного аудита по требованиям BRC. Соответствующие руководители департаментов или их представители должны быть доступны в ходе аудита при возникновении необходимости.
1.1.8	Высшее руководство должно гарантировать, что проводится анализ корневых причин (root causes) несоответствий, выявленных на предыдущем аудите по требованиям данного стандарта, что несоответствия эффективно устранены и предупреждено их повторное возникновение. На местах должны быть создана система устранения несоответствий, выявленных в ходе внутренних аудитов, аудитов второй и третьей стороны, с учетом выявленной корневой причины.

1.2. Анализ со стороны руководства

Высшее руководство предприятия должно гарантировать, что анализ со стороны руководства проводится для того, чтобы система безопасности и качества продукции была эффективна,

полностью реализована и определялись возможности по улучшению.

Пункт	Требования
1.2.1	Собрания по анализу со стороны руководства должны проводиться через запланированные интервалы, минимум один раз в год.
1.2.2	В рамках процесса анализа необходимо рассмотреть: - результаты предыдущего анализа со стороны руководства, документы и планы действий; - результаты внутренних аудитов и аудитов второй и третьей стороны; - обратную связь с потребителем, в том числе жалобы, показатели выполнения требований потребителя; - анализ опасностей и результаты системы менеджмента рисков (HARM); -инциденты, корректирующие действия, результаты, не удовлетворяющие техническим условиям несоответствующие материалы; - потребности в ресурсах; - выполнение требований стандарта на предприятии и установленные цели; - эффективность анализа корневых причин и корректирующие действия.
1.2.3	Собрания по анализу со стороны руководства должны документироваться и использоваться для пересмотра целей. Решения и действия, предпринятые в рамках анализа со стороны руководства, должны быть эффективно доведены до соответствующего персонала и выполняться в запланированные сроки.
1.2.4	Предприятие должно продемонстрировать действующую систему на местах, которая позволяет производить безопасную продукцию, отвечающую требованиям законодательства, гарантирующую доведение до сведения высшего руководства вопросов, требующих немедленного решения и действия

1.3 Организационная структура, распределение ответственность и полномочий

Компания должна иметь четкую организационную структуру и каналы коммуникаций для обеспечения эффективного управления безопасностью и качеством продукции, выполнения нормативных и законодательных требований.

Пункт	Требования
1.3.1	Компания должна иметь актуальную организационную структуру организации. Ответственность и полномочия, обеспечивающие безопасность и качество продукции, а также соблюдение требований законодательства, быть четко выделены и понятны менеджерам и тем, на кого возложена ответственность. Должно быть четко определено, кто исполняет обязанности в случае отсутствия ответственного лица.
1.3.2	Должны быть внедрены на местах четкие и понятные каналы коммуникаций и отчетности по мониторингу выполнения требований данного стандарта

1.3.3	Высшее руководство должно гарантировать, что весь персонал осведомлен о своей ответственности. Там, где существуют документальные рабочие инструкции для осуществляемой деятельности, соответствующие сотрудники должны иметь доступ к этим документам и быть в состоянии продемонстрировать, что работа осуществляется в соответствии с разработанными инструкциями.

2. Система управления факторами и рисками

2.1 Команда управления опасными факторами и рисками

На предприятии должна быть создана межфункциональная (многопрофильная) команда для разработки и управления системой управления опасными факторами и рисками, для обеспечения того, что система полностью внедрена и оценивается ее эффективность.

Пункт		Требования
2.1.1		Система управления опасными факторами и рисками должна быть разработана, рассмотрена и управляется многопрофильной командой, которая включает лиц, ответственных за качество, за инженерно-техническое обслуживание, за производственные операции и другие соответствующие функции. В том случае, если компания не имеет соответствующих специалистов в штате, необходимо привлечь внешних экспертов для разработки и анализа опасности и системы управления рисками. Тем не менее, изо дня в день управление опасностями и рисками должно оставаться прерогативой компании.
2.1.2		Многопрофильная команда должна иметь назначенного руководителя - лидера команды, который должен быть соответствующим образом обучен и способен продемонстрировать компетентность и опыт анализа опасных факторов и рисков.
2.1.3		Команда должна быть в состоянии продемонстрировать компетентность принципам анализа опасных факторов и рисков, быть в курсе изменений на предприятии и в требованиях заказчика, если таковые происходят.

2.2 Анализ опасных факторов и рисков

На местах должны быть разработана документированная система управления опасными факторами и рисками с целью того, чтобы гарантировать, что все угрозы безопасности продукта и соблюдение требований законодательства выполнены и установлены соответствующие меры контроля.

Пункт	Требования
2.2.1	Должна быть четко определена область анализа опасностей и рисков, которая должна охватывать все продукты и процессы, включенные в предполагаемую область сертификации.
2.2.2	Команда анализа опасных факторов и рисков должна поддерживать осведомленность и принимать во внимание: - исторический опыт и известные опасности, связанные с конкретными процессами, сырьем или предусмотренным применением продукции (где это возможно); - известные вероятные дефекты продукции, которые влияют на безопасность и качество; - соответствующие кодексы практики или признанные руководящие принципы; - законодательные требования.

2.2.3	Должно быть разработано полное описание продукта, который включает в себя всю необходимую информацию о технике безопасности и целостности продукции. Оно включает в себя: a) состав, например: сырье, краски, лаки, ламинирующие покрытия и другие химические вещества для печати; b) происхождение сырья, включая использование переработанных материалов; c) предусмотренное применение упаковочных материалов и определенные ограничения на использование: например, прямой контакт с пищевыми или чувствительными к гигиене продуктами, физические или химические условия.
2.2.4	Для каждого продукта, группы продуктов или процессов, должны быть подготовлены диаграммы потоков (схемы технологического процесса). Они должны включать каждый шаг процесса от получения сырья до отправки заказчику. Технологический процесс должен включать в себя: – методы приемки и одобрения нанесенных изображений; – получение и подготовку сырья, такого как добавки, краски и клей; – каждый шаг производственного процесса; – использование, доработку и последующую переработку материалов; – любые субподрядные операции; – возвраты от клиентов. Точность диаграмм должна быть проверена группой по управлению опасностями.
2.2.5	Команда анализа опасных факторов и рисков должна выявлять и фиксировать все потенциальные опасности, которые предполагаются и происходят на каждом шаге по отношению к продукту и процессу. Рассматриваемые опасности должны включать в себя: – микробиологические; – физические - посторонние предметы; – химическое загрязнение (например, пятна, налеты, примеси, запахи, аллергены, перенос компонентов из чернил, лаков и клеев); – потенциальные проблемы, связанные с использованием переработанных материалов; – законодательные требования; – дефекты, имеющие решающее значение для безопасности потребителей; – риски, которые могут оказать влияние на функциональную целостность и производительность конечного продукта используется; – потенциал нежелательной миграции веществ из упаковочного материала в пищевую продукцию или другую гигиенически чувствительную продукцию; – потенциал для злонамеренного вмешательства.

2.2.6	Команда анализа опасностей и рисков должна определить меры контроля, необходимые для предотвращения, устранения или уменьшения каждой опасности до приемлемого уровня. Управление выявленными опасностями должно осуществляется посредством предварительно необходимых программ (PRP), изложенных в разделе 5. В ситуации, когда контроль уже ранее осуществлялся посредством предварительно необходимых программ (PRP), они должны быть пересмотрены, чтобы гарантировать, что выявленные риски адекватно контролируются, и при необходимости должны быть актуализированы.
2.2.7	Для каждой опасности, требующей дополнительного контроля, кроме существующих обязательных предварительных программ (PRP), (как указано в разделах 4-6), должны быть пересмотрены контрольные точки, чтобы определить те, которые имеют решающее значение. Этот процесс должен включать в себя оценку уровня риска для каждой опасности, основанной на вероятности возникновения и тяжести последствий. В качестве Критических контрольных точек (ККТ) должны быть выбраны те контрольные точки, которые необходимы для предотвращения, устранения или уменьшения до приемлемого уровня опасности, угрожающей безопасности и целостности продукции. Если контрольная точка не классифицируется, как критическая, и управление может быть достигнуто путем выполнения PRP программ, то должна быть разработана программа (OPRP), которая позволяет эффективно контролировать выявленную опасность (и).
2.2.8	Для каждой критической контрольной точки (ККТ) должны быть определены соответствующие критические пределы для того, чтобы четко определить, что процесс находится под контролем. Критические пределы должны быть измеримыми, где это возможно, и обоснование для их создания четко задокументировано. Соответствующее законодательство и кодексы практики должны быть приняты во внимание при установлении пределов
2.2.9	Для каждой ККТ должна быть определена система мониторинга в целях обеспечения соблюдения критических пределов. Отчеты по мониторингу должны быть сохранены. Процедуры, касающиеся мониторинга критических аспектов, должны быть включены во внутренние аудиты на соответствие стандарту (см. п. 3.3).
2.2.10	Корректирующие действия, которые должны быть приняты, если результаты указывают на превышение критических пределов, должны быть разработаны и задокументированы. Это должно включать процедуры для помещения в карантин и оценки потенциально несоответствующей продукции, пока не будет принято решение о выпуске, и пока их безопасность не может быть установлена.
2.2.11	Анализ и актуализации системы управления опасными факторами и рисками проводится не реже одного раза в год, а также после любого значительного инцидента или любого технологического изменения. Анализ должен содержать верификацию (проверку) того, что план анализа

	опасностей и рисков является результативным и может включать в себя анализ: – изменений процесса; – изменений состава продукции; – жалобы; – дефекты продукции; – изъятия готовой продукции от потребителей; – отзывы продукции; – результаты внутренних аудитов программ предварительных мероприятий (PRP); – результаты всех внешних аудитов и сертификационных аудитов; – новые разработки в промышленности, связанные с материалами, процессами или продукцией.

2.3. Исключения на основе анализа рисков

Изучение результатов анализа опасных факторов и рисков должно полностью поддерживаться реализацией предварительно необходимых программ, изложенных в пунктах требований от 4 до 6. Тем не менее, анализ опасных факторы и риска анализ может продемонстрировать, что некоторые из требований, могут быть исключены.

Пункт		Требования
2.3.1		Исключения должны быть документированы и рассматриваться как предлагаемые исключения при рассмотрении на аудите. Принятие или отказ от предлагаемых исключений должны быть записаны в отчет по аудиту.
2.3.2		Предприятие должно обеспечивать контроль за документированными исключениями пунктов стандарта и предоставлять документальное подтверждение анализа при последующем аудите.

3. Управление безопасностью и качеством продукции

3.1. Система менеджмента качества и безопасности продукции

Процессы и процедуры предприятия, удовлетворяющие требованиям данного стандарта, должны быть документированы, чтобы обеспечить последовательное применение, облегчить подготовку и поддержку должной осмотрительности в производстве безопасной продукции, удовлетворяющей требованиям законодательства.

Пункт	Требования
3.1.1	Документированные процедуры предприятия, рабочие инструкции и практики должны быть объединены в систему, имеющую хорошую навигацию и доступ, при необходимости документация должна быть переведена на соответствующие языки.
3.1.2	Система должна быть полностью внедрена, анализироваться через запланированные интервалы и улучшаться по мере необходимости.

3.2. Управление документацией

Эффективная система управления документацией должна гарантировать, что только правильные версии документов, в том числе записи форм, доступны и применяются.

Пункт	Требования
3.2.1	Компания должна иметь документированную процедуру для управления документами, которые образуют часть системы безопасности и качества продукции. Процедура должна включать в себя: – список всех контролируемых документов с указанием номера последней версии; – метод для идентификации и авторизации контролируемых документов; – запись о причине каких-либо изменений или поправок к документам; – система для замены существующих документов при их актуализации.
3.2.2	Если документы и записи ведутся в электронном виде, они должны быть соответствующим образом защищены для предотвращения их потери или вредоносного вмешательства.

3.3. Обеспечение сохранности записей

Предприятие должно вести подлинные записи и демонстрировать эффективный контроль безопасности, качества и соблюдения требований законодательства к продукции.

Пункт	Требования
3.3.1	Записи должны быть разборчивыми, авторизованными (подписанными), сохраняться в хорошем состоянии и иметь возможность для их восстановления. Если записи ведутся в электронном виде, должен быть периодический backed up,

	чтобы предотвратить потерю данных.
3.3.2	Любые изменения в записях должны быть санкционированы, обоснованные изменения должны быть зарегистрированы.
3.3.3	Высшее руководство компании должно гарантировать, что документированные процедуры и записи по безопасности и качеству продукции, соблюдению законодательных и нормативных требований внедрены в организации, анализируются и поддерживаются в рабочем состоянии.
3.3.4	Период хранения записей соотносится к сроку хранения упаковки и продукции, для которой упаковка предназначена, с учетом любых требований заказчика.

3.4. Спецификации

Соответствующие спецификации должны быть в наличии для сырья, полуфабрикатов и конечной продукции, так же и для любого вида продукта или услуги, которые могли бы повлиять на качество готовой продукции и выполнение требований потребителя.

Пункт	Требования
3.4.1	Спецификации должны быть подробными, быть точными и обеспечивать соблюдение соответствующей техники безопасности и требований законодательства.
3.4.2	Компания должна официально согласовать спецификации с соответствующими сторонами. Где спецификации официально не согласованы, компания должна быть в состоянии продемонстрировать, что они приняли меры, чтобы соглашение вступило в силу.
3.4.3	Декларации о соответствии должны быть разработаны таким образом, чтобы позволить пользователям упаковочных материалов обеспечить совместимость с продуктом, с которым материалы могут быть в контакте Декларации о соответствии должны содержать как минимум: – природу материалов, используемых при изготовлении упаковки; – подтверждение того, что материалы соответствуют требованиям соответствующих законодательных требований; – информацию о включении любых переработанных материалов; Продукция должна соответствовать, по крайней мере, минимальным требованиям законодательства в стране изготовления и использования, если эта страна известна.
3.4.4	Товарные знаки для применения на упаковочных материалах, в случае целесообразности, должны быть официально согласованы между соответствующими сторонами.
3.4.5	Должен быть разработан процесс пересмотра спецификаций при изменениях характеристик продукта или в соответствующем заданном интервале времени.
3.4.6	Если спецификации существуют в электронном виде, то они должны быть соответствующим образом защищены, чтобы предотвратить потерю или вредоноснее вмешательство.

3.5. Внутренний аудит

Компания должна продемонстрировать способность верифицировать (оценивать) эффективное применение требований BRC для упаковки посредством проведения внутренних аудитов.

Пункт	Требования
3.5.1	На предприятии на регулярной основе должна разрабатываться программа внутренних аудитов, область проведения которых охватывает систему управления опасными факторами и рисками, PRP программы и все процедуры, необходимые для реализации данного стандарта. Вся деятельность предприятия должна быть охвачена полностью и проверяться минимум раз в год. Программа внутреннего аудита должна быть полностью выполнена.
3.5.2	Область и частота проведения аудита должны быть установлены на основе рисков, связанных с конкретной деятельностью и результатами предыдущих аудитов.
3.5.3	Внутренние аудиты должны проводиться специально обученными, компетентными аудиторами. Аудиторы должны быть достаточно независимыми от проверяемого процесса, для обеспечения беспристрастности (то есть они не должны проверять свою собственную работу).
3.5.4	Отчеты по внутреннему аудиту должны идентифицировать соответствия, а также несоответствия. Результаты должны быть доведены до сведения персонала, ответственного за проверяемые процессы. Для определения корректирующих действий должен использоваться анализ корневых причин. Корректирующие действия и график их реализации и должны быть согласованы и проверяться по завершению выполнения.

3.6 Одобрение поставщиков и мониторинг характеристик

Компания должна работать эффективные документированные процедуры для утверждения и мониторинга ее поставщиков.

Пункт	Требования
3.6.1	Предприятие должно разработать и внедрить документированную процедуру утверждения поставщиков и постоянное программу оценки поставщиков на основе анализа рисков. Процедура применяются к поставщикам: -материалов -процессов, передаваемых на субподряд. Предприятие должно гарантировать, что закупаемые материалы и услуги, оказывающие потенциальное влияние на безопасность и качество продукции, а

	также на выполнение требований законодательства, соответствуют определенным требованиям.
3.6.2	Процедура должна включать понятные критерии для оценки и утверждения новых поставщиков. Оценка может осуществляться в форме: – сертификации поставщика, охватывающую область поставляемого продукта по требованиям BRC Global Standard; – опросника для поставщика; – аудита поставщика. Предприятие должно иметь актуальный перечень утвержденных поставщиков.
3.6.3	Записи по оценке поставщиков и необходимых действиях должны поддерживаться в рабочем состоянии и пересматриваться.
3.6.4	Эти процедуры должны определить, как действовать в исключительных случаях, например, при использование продуктов или услуг поставщиков, где аудит или мониторинг не проводился. Оценка может осуществляться в разных формах (периодической или при получении) на основе: a) сертификата анализа; b) декларации о соответствии.

3.7. Управление процессами, переданными на субподряд

Если какие-либо шаги процесса в производстве упаковочного материала передаются на субподряд третьей стороне или осуществляются в другом месте, необходимо обеспечить такую степень управления, которая бы гарантировала, что действия не создадут угрозы качеству, безопасности продукции и соблюдению требований законодательства.

Пункт	Требования
3.7.1	Использование субподрядчиков и статус субподрядчика по отношению к стандарту, должны быть доведены до сведения владельца бренда и/или потребителя.
3.7.2	Если на предприятии имеются процессы, переданные на субподряд, в том числе нанесение изображений или дотипографская деятельность, то риски для качества и безопасности продукции должны быть включены в анализ опасностей и оценку рисков. Соответствующие записи должны быть в наличии.
3.7.3	Подробные и понятные спецификации по процессам, переданным на субподряд, должны быть согласованы с подрядчиком
3.7.4	Если какие-либо шаги процесса в производстве упаковки или упаковочного материала переданы на субподряд, ответственность за готовую продукцию несет само предприятие. Необходимо обеспечить контроль на местах для проверки готовой продукции, чтобы обеспечить безопасность и качество продукции, ее соответствие спецификации перед отправкой конечному потребителю.

3.8. Управление поставщиками услуг

Компания должна быть в состоянии продемонстрировать, что передача услуг на субподряд (аутсорсинг) обоснована, и для обеспечения эффективного управления была проведена оценка любых рисков, способных оказать влияние на безопасность и качество продукции, и на выполнение требований законодательства.

Пункт	Требования
3.8.1	На предприятии должна быть документально оформлена процедура утверждения и мониторинга поставщиков услуг. Такие услуги могут включать в себя, но не ограничиваются ими: – борьба с вредителями; – услуги прачечной; – транспортировка и распределение; – хранение и отправка; – сортировки или переработка; – лабораторные услуги; – калибровочные службы; – управление отходами. Поставщики коммунальных услуг, таких как вода, электричество или газ, могут быть исключены на основе оценки риска
3.8.2	Должны быть документально оформлены договоры с поставщиками услуг, которые четко определяют требования к услугам и гарантируют, что риски, связанные с услугами, учтены.

3.9. Прослеживаемость

Предприятие должно проследить движение всех видов сырья через этапы обработки и распределения готовой продукции (упаковочных материалов), к потребителю и наоборот.

Пункт	Требования
3.9.1	Предприятие должно разработать, внедрить и поддерживать в рабочем состоянии систему, которая обладает способностью отслеживать и прослеживать все сырье от поставщика на всех этапах обработки и распределения готовой продукции, и наоборот. В непрерывных процессах или при использовании сырья в больших бункерах, прослеживаемость должна быть достигнута на уровне точности лучших практик.
3.9.2	Идентификация сырья, полуфабрикатов, готовой продукции, не соответствующей требованиям продукции и товаров, помещенных на карантин, должны быть достаточными для обеспечения прослеживаемости.
3.9.3	На местах должна быть разработана соответствующая система, чтобы гарантировать, что потребитель может идентифицировать продукт или номер

		производственной партии для продукта, для целей прослеживаемости.
3.9.4		Система должна быть протестирована, чтобы гарантировать прослеживаемость, и установить тот факт, что можно проследить историю от сырья до готовой продукции, и наоборот. Тестирование должно происходить с заданной частотой, минимум 1 раз в год, а результаты должны храниться для подтверждения на аудите.
3.9.5		Если выполняется любая операция по доработке или переделке продукции, прослеживаемость должна также поддерживаться.

3.10 Ориентация на потребителя и анализ контракта

Высшее руководство должно гарантировать, на предприятии разработаны и внедрены процессы по определению потребностей потребителей и их ожидания относительно качества и безопасности, а также гарантировано удовлетворение потребностей и ожиданий потребителя.

Пункт	Требования
3.10.1	Компания должна четко определить названия должностей, ответственных за связь с потребителями, и должна создать эффективную систему коммуникаций.
3.10.2	Потребности и ожидания потребителей должны быть задокументированы и анализироваться с определенной периодичностью. Любые изменения к существующим соглашениям или договорам должны быть согласованы, задокументированы и переданы в соответствующие отделы.
3.10.3	Если потребители поставили конкретные критерии эффективности или индикаторы для мониторинга, эти требования должны быть доведены до соответствующего персонала, придерживаться и анализироваться с определенной периодичностью.

3.11. Управление жалобами

Жалобы со стороны потребителей в отношении гигиены, безопасности и качества продукции, должны эффективно обрабатываться, и полученная информация должна использоваться для снижения количества жалоб.

Пункт	Требования
3.11.1	Все жалобы, поступившие от клиентов и потребителей, должны быть зарегистрированы и изучены (в том числе с использованием анализа корневых причин), а результаты расследования документированы. Действия,

	соответствующие серьезности и частоте выявленных проблем должны проводиться оперативно и эффективно надлежащим образом обученным персоналом.
3.11.2	Данные жалоб должны быть проанализированы для выявления существенных тенденций. Где наблюдается увеличение или повторение типа жалоб, анализ корневых причин должны быть использованы для реализации текущих улучшений в безопасности и качестве продукции, выполнении требований законодательства, чтобы избежать повторения жалоб. Этот анализ должен быть доведен до сведения соответствующих сотрудников.

3.12 Управление изъятиями и отзывом продукции, действия в условиях чрезвычайных ситуаций

Предприятие должно иметь план и системы на местах для эффективного управления любым изъятием продукции или возвратом от поставщика, действиями в условиях чрезвычайных ситуаций, отзыве продукции для того, чтобы гарантировать, что все потенциальные риски для гигиены, качества, безопасности продукции и выполнения требований законодательства, находятся под контролем.

Пункт	Требования
3.12.1	Должна быть разработана документированная процедура изъятия продукции, включающая в себя как минимум: - определение ключевого персонала, вовлеченного в процесс потенциального отзыва/изъятия с четким распределением ответственности; - план коммуникаций (обмена информацией), включая методы информирования потребителей) - анализ корневых причин и корректирующие действия для внедрения необходимых улучшений
3.12.2	Процедура изъятия должна быть дееспособна в любое время и должна учитывать уведомления цепи поставок, возвраты на склады , логистику для восстановления, хранение восстановленного продукта и утилизацию.
3.12.3	Должен быть назначен руководитель, который должен нести ответственность за гарантированное проведение анализа корневых причин, реализации предупреждающих действий и внедрение необходимых улучшений.
3.12.4	Организация должна предоставить письменное руководство и обучение соответствующим сотрудникам по типам чрезвычайных событий, которые наиболее вероятны. Должны быть разработана документированная процедура отчетности по ЧС должен быть на местах.
3.12.5	Компания должна определить и документировать деятельность, необходимую для эффективного управления ЧС, чтобы предотвратить выпуск продукции, где,

	возможно, было влияние на гигиену, безопасность и качество.
3.12.6	Процедура отзыва продукции, инициированная владельцем бренда или спецификатором должна быть документирована и включать в себя как минимум: • определение ключевых сотрудников, участвующих в оценке потенциальных вспоминает, вместе с четко определенными обязанностями • план коммуникаций, который включает методы информирования клиентов и (при необходимости) своевременно регулирующие органы • корректирующие действия и восстановление бизнеса • обзор любых отзывов, чтобы провести анализ корневых реализовать улучшения по мере необходимости.
3.12.7	Если продукция предприятия вовлечена в отзыв продукции, предприятие должно помочь с предоставлением информации (такие, как прослеживаемость) если это необходимо.
3.12.8	Процедура изъятия продукции должна тестироваться, по крайней мере, один раз в год, таким образом, чтобы обеспечивать эффективную работу. Результаты тестирования должны быть сохранены и должны включать тайминги (результаты по времени) ключевых мероприятий. Результаты теста, и какой-либо реальный отзыв, должны быть использованы для анализа процедуры и если это необходимо, последующих улучшений.

4. Стандарты предприятия

4.1. Внешние стандарты

Предприятие должно иметь соответствующие размеры и конструкцию, соответствующее месторасположение и придерживаться стандартов по снижению рисков загрязнения, способствующих производству безопасной продукции, отвечающей требованиям законодательства.

Пункт	Требования
4.1.1	Предприятие должно рассмотреть деятельность, осуществляемую вокруг своей территории, окружающую среду, предприятия, которые могут оказать негативное влияние нецелостность готовой продукции или сырья, по результататм рассмотрения должны быть приняты меры для предотвращения загрязнения. Если такие меры уже были приняты для защиты предприятия от любых потенциальных загрязняющих веществ, они должны регулярно пересматриваться, чтобы гарантировать, что они продолжают эффективно действовать, например, управление наводнениями.
4.1.2	Внешняя территория должна поддерживаться в хорошем состоянии. Любая трава и деревья должны быть подстрижены и поддерживаться их в хорошем состоянии.

	Внешние дороги рядом с предприятием должны контролироваться на предмет отсутствия пыли, чтобы избежать загрязнения продукта.
4.1.3	Материал здания должен быть таким, чтобы минимизировать потенциал для проникновения вредителей, проникновения воды и других загрязнений. Внешние шахты трубопроводов, вентиляции и другие инженерные коммуникации или токи доступа к сырью или продукции должны быть соответствующим образом закрыты и охраняться. Где это возможно, территория, расположенная вдоль внешних стен производственных и складских помещений должна оставаться чистой и не загроможденной.
4.1.4	В местах, где недостаточно естественного дренажа, должно быть установлено наружное дренирование. Стоки должны быть надлежащим образом защищены от проникновения вредителей
4.1.5	Там где необходимо внешнее хранение сырья, необходимо обеспечить защиту от загрязнения

4.2. Материалы зданий и интерьера подразделений по хранению сырья, подготовке к производству, производству, упаковке и хранению

Внутренняя территория предприятия, здания и сооружения должны быть пригодны для использования по назначению. Все коммуникации внутри производственных и складских помещений должны быть спроектированы, построены, поддерживаться и проверяться для результативного контроля риска загрязнения продукта

Пункт	Требования
4.2.1	Стены, полы, потолки (в том числе подвесные потолки) и трубопроводы должны поддерживаться в надлежащем состоянии, должна быть облегчена их чистка.
4.2.2	В подразделениях, где существуют подвесные потолки, они должны быть сконструированы, оборудованы и поддерживается таким образом, чтобы предотвратить риск загрязнения продукта, и доступны для очистки и проверки для вредителей, если пустоты не полностью герметичны.
4.2.3	Потенциальные источники проникновения вредителей, таких как сливные отверстия или открытые окна для вентиляции должны быть соответствующим образом проверены на наличие вредителей и запахов.
4.2.4	Там, где есть риск для продукции, стеклянные окна и остекления крыш, которые могут быть открыты для вентиляции, необходимо обеспечить адекватную защиту от попадания вредителей.
4.2.5	Там, где они существует опасность для продукта, и имеется вероятность и риск загрязнения непроизводственным стеклом, все осветительные приборы и лампы дневного света, в том числе устройства для уничтожения летающих насекомых, должны быть надежно защищены .

4.2.6	Должно быть обеспечено наличие достаточного освещения, чтобы обеспечить безопасную рабочую среду, правильную работу процессов, эффективный контроль производства и уборки.
4.2.7	Должно быть обеспечено наличие и достаточность вентиляции.

4.3. Инженерные коммуникации

Расположение, конструкция и работа инженерных коммуникаций внутри производственных и складских помещений не должны представлять риска для загрязнения продукции.

Пункт	Требования
4.3.1	Вся вода, использующаяся при обработке продукции, очистке оборудования, должна быть питьевой или надлежащим образом подготовлена, чтобы предотвратить загрязнение.
4.3.2	Исходя из оценки рисков, микробиологические и химические показатели качества воды, пара, льда, воздуха, сжатого воздуха или других газов, которые не являются ингредиентами, но вступают в непосредственный контакт с упаковкой, должны регулярно контролироваться. Они не должны представлять опасности для безопасности продукта и качества продукции и соответствовать законодательным требованиям .

4.4. Безопасность

Меры безопасности должны быть оценены, чтобы обеспечить целостность продукции и процессов.

Пункт	Требования
4.4.1	Компания должна провести документально оценку риска мер безопасности и потенциальных рисков для продуктов при любой преднамеренной попытке внести загрязнения или осуществить повреждения продукции. Области должны быть оценены по степени риска; должны быть определены чувствительные или запрещенные зоны, они должны быть четко обозначены, подвергаться мониторингу и контролю. Выявленные меры безопасности для уменьшения риска должны быть документально оформлены, внедрены и пересматриваются по крайней мере раз в год.

4.4.2	Доступ на предприятие со стороны работников, подрядчиков и посетителей должна быть под контролем, осуществляться через назначенный вход, в котором разработана система отчетности по посетителям. На предприятии должны быть разработаны мероприятия, в рамках которых имеют доступ к производственным и складским помещениям обеспечивается только авторизованным сотрудникам, а также доступ на предприятие сотрудников, подрядчиков и посетителей должен контролироваться. Система отчетности прохода посетителей должна быть на месте. Персонал должен быть обучен процедурам безопасности предприятия и рекомендуется сообщать о неопределенных или неизвестных посетителях.
4.4.3	Внешние резервуары, силосы и любые впускные трубы с внешними отверстиями должны быть достаточно безопасным, чтобы предотвратить несанкционированный доступ.

4.5. Производственные линии и потоки

Конструкция зданий и сооружений, потоки процессов и движение персонала должны быть спроектированы таким образом, чтобы предупредить риск потенциального загрязнения и обеспечить выполнение требований законодательства.

Пункт	Требования
4.5.1	На предприятии должен быть разработан план территории, который определяет: • точки доступа для персонала • маршруты движения • места для сотрудников(душевые, раздевалки, туалеты) • движение процессов • складские помещения.
4.5.2	Технологические линии от входа сырья до выпуска готовой продукции должны быть расположены таким образом, чтобы свести к минимуму риск загрязнения или повреждения продукции
4.5.3	Помещения должны обеспечивать достаточное рабочее пространство и вместимость, чтобы все выполняемые операции осуществлялись надлежащим образом в безопасных и гигиенических условиях.
4.5.4	Сортировка или другой вид деятельности, связанный напрямую с обработкой продукции, должны осуществляться в областях, которые имеют, как минимум, те же стандарты гигиены, что и производственные площади.
4.5.5	Действия, которые могут приводить к риску загрязнения, такие как удаление наружной тары, должны проводиться в специально отведенных, изолированных зонах.
4.5.6	Если это необходимо, чтобы разрешить доступ через производственные площади, необходимо обозначить дорожки при условии, что материалы гарантированно не придут в контакт и обеспечено разделение.

4.5.7	Где это возможно, все объекты должны быть спроектированы и расположены таким образом, что движение персонала и маршруты были простыми и логичными

4.6. Оборудование

Оборудование должно иметь соответствующую конструкцию по назначению и должно поддерживаться и использоваться таким образом, чтобы свести к минимуму риск для безопасности и качества продукции, соблюдению законодательных требований.

Пункт	Требования
4.6.1	Оборудование должно быть спроектировано по назначению и сводить к минимуму риск загрязнения продукта. Оборудование должно быть изготовлено из соответствующих материалов и спроектировано таким образом, чтобы его было удобно обслуживать и проводить санитарную обработку.
4.6.2	Вновь устанавливаемое оборудование должно быть проверено перед покупкой. Оборудование должно быть изготовлено из соответствующего материала, быть подходящего дизайна. Перед покупкой нужно убедиться, что оно может предупреждать риск контаминации. Новое оборудование должны быть испытано и введено в эксплуатацию до начала использования и выполнения программы технического обслуживания.
4.6.3	Деревянное оборудование, включая столы, стулья, рабочие столы, и т.д. должны иметь герметичное покрытие, чтобы обеспечить эффективную очистку. Это оборудование должно быть чистым, в хорошем состоянии,без отколов или других источников физической загрязнения.
4.6.4	Все памятки, располагаемые на оборудовании должны быть моющимися и безопасными.

4.7. Техническое обслуживание

На предприятии должна быть разработана эффективная программа планирования технического обслуживания, охватывающего все оборудование, для предотвращения загрязнения и предупреждения поломок.

Пункт	Требования
4.7.1	Должна быть разработана документированная процедура технического обслуживания, охватывающая все виды оборудования и помещений, чтобы предупредить риск загрязнения и поломок.
4.7.2	Программы профилактического ремонта и обслуживания должны быть внедрены и поддерживаться в рабочем состоянии на местах и охватывать обязательно оборудования и помещения критичные для безопасности и качества продукции, а

	также для выполнения требований законодательства.
4.7.3	В дополнение к любой запланированной программы технического обслуживания, в местах, где существует риск загрязнения продукта инородными телами, в результате выхода из строя или повреждения оборудования, оборудование должно проверяться через заданные интервалы времени, а результаты проверки должны быть документально оформлены и предприняты соответствующие действия.
4.7.4	Работы по техническому обслуживанию не должны подвергать риску безопасность, качество продукции и выполнение требований законодательства. Должна быть разработана процедура с обязательным требованием ведения записей для обеспечения того оборудование проверяется и работы по техническому обслуживанию проводятся, а после проводится очистка оборудования, чтобы возобновить производство
4.7.5	Инструменты и другое оборудование технического обслуживания должны быть убраны после использования и надлежащим образом храниться.
4.7.6	Временный ремонт/модификация с помощью липкой ленты, картона и т.д., допускается только в чрезвычайных ситуациях и, где нет угрозы загрязнению продукции. Такие краткосрочные виды ремонта должны быть зарегистрированы и запланирована их коррекция
4.7.7	Механические мастерские должны контролироваться, чтобы предотвратить риск загрязнения продукции, например, коврики для стружки при работе непосредственно в производственных помещениях или если мастерская имеет выход на производственную территорию.
4.7.8	Подрядчики, участвующие в техническом обслуживании или ремонте должны соответствующим образом контролироваться сотрудником, который несет ответственность за их деятельность.

4.8. Уборка и санитарная обработка

На предприятиях должны проводиться уборка и санитарная обработка для того, чтобы гарантировать, что соответствующие стандарты гигиены поддерживается и что риск загрязнения продукции сводится к минимуму.

. **Пункт**	**Требования**
4.8.1	Хорошие стандарты уборки должны поддерживаться, и включать в себя гигиену как выполнение политики

4.8.2	Документированные процедуры уборки должны быть на местах для зданий, оборудования и приборов. Периодичность и методы уборки должны базироваться на основе оценки рисков. Графики уборки должны включать следующую информацию – Ответственного за уборку; – цель/зону уборки; – периодичность уборки; – метод уборки; – чистящие средства и материалы, которые будут использоваться; – записи и ответственность за проверку (верификацию).
4.8.3	Химические вещества для санитарной обработки должны соответствовать цели, иметь соответствующий ярлык, находиться в закрытых контейнерах и использоваться в соответствии с инструкциями производителя. Химические вещества, которые имеют сильный запах или могут привести к загрязнению и продукция может впитать этот запах, не должны использоваться. Оборудование для уборки должно храниться в подходящем указанном месте.
4.8.4	Материалы и оборудование, используемые для очистки туалетов, должны быть отделены от тех, которые используются в других местах.

4.9. Контроль загрязнения продукции

Все возможные меры должны быть предприняты, чтобы определить, устранить, избежать или свести к минимуму риск попадания инородных тела или химического загрязнения.

4.9.1 Контроль попадания стекла, острых предметов, пластика, керамики или похожих материалов

Пункт	Требования
4.9.1.1	На предприятии не должно находиться никаких ненужных непроизводственных предметов из стекла, керамики или хрупкого пластика, которые могут представлять риск загрязнения.
4.9.1.2	Все стеклянные или хрупкие предметы или другие изделия из пластика должны быть под контролем и записаны в регистр, который должен включать, как минимум: – список элементов, подробное местоположение, номер, тип и состояние; – записи по проверке состояния элементов, выполненных их этих материалов с заданной периодичностью, которая основывается на степени риска для продукции; – сведения о чистке или замене элементов, чтобы минимизировать возможность загрязнения продукта. Любые стекло или хрупкий пластик в производственных или складских

	помещениях должны быть включены в соответствующий регистр на основе оценки риска.
4.9.1.3	В местах, где имеется непроизводственное стекло или хрупкий пластик, должно быть назначено ответственное лицо, в обязанности которого входит операции по уборке. Данное лицо должно гарантировать, что при поломке ни одна другая область производства не будет загрязнена. Любой продукт, который был загрязнен, должен быть отделен и утилизирован. Должен вестись отчет, в котором обязательно регистрируются произошедшие инциденты.

4.9.2 Контроль острых предметов

Пункт	Требования
4.9.2.1	Должна быть разработана политика управления острыми предметами
4.9.2.2	Острые предметы, лезвия, оборудование и инструменты не должны оставаться в положении, позволяющем им загрязнять продукт.
4.9.2.3	Острые режущие инструменты, используемые в производстве упаковочных материалов, должны контролироваться, чтобы предотвратить загрязнение продукта. Необходимо обеспечить контроль за острыми предметами внутри и вне предприятия.
4.9.2.4	Нельзя использовать режущие предметы и ножи с отламывающимися лезвиями.
4.9.2.5	На досках объявлений в производственных цехах, подразделениях по упаковке и хранению не допускается свободных крепление объявлений и памяток иглами, булавками и скрепками.

4.9.3 Химический и биологический контроль

Пункт	Требования
4.9.3.1	На предприятии должны быть разработаны процессы управления, использования, хранения и утилизации непроизводственных химических веществ, чтобы предотвратить химическое загрязнение. Они должны включать, как минимум: – список утвержденных химических веществ, разрешенных для закупки; – наличие спецификаций, подтверждающих безопасность материалов – предотвращение использования средств с сильным запахом; – маркировка и / или обозначение контейнеров химических веществ на постоянной основе (всегда одинаково); – специальная зона хранения с доступом только уполномоченному персоналу; – использование только квалифицированным персоналом.

4.9.3.2	Анализ опасностей и оценка рисков должны быть использованы для идентификации, контроля и управления любыми потенциальными рисками, связанными с микробиологическим загрязнением и любыми потенциальными аллергенами.

4.10 Отходы и удаление отходов

Должны быть обеспечены удобные устройства для хранения и утилизации отходов производственного процесса и другого мусора.

Пункт	Требования
4.10.1	Если требованиями законодательства определена необходимость лицензирования удаления отходов, то это процесс должен осуществляться подрядчиком, имеющим лицензию, записи по вывозу отходов должны поддерживаться в рабочем состоянии и быть доступны в ходе аудита.
4.10.2	Подходящие и достаточные для мусора и отходов мусорные контейнеры должны быть предусмотрены. Они должны очищаться, и поддерживаться в достаточно чистом состоянии.
4.10.3	В случае необходимости, отходы должны быть классифицированы в соответствии с законодательными требованиями, основанными на предполагаемых средствах их удаления, должны собираться отдельно в соответствующие идентифицированные контейнеры.
4.10.4	Несоответствующая продукция (материалы) с нанесенной торговой маркой должны утилизироваться посредством разрушения (измельчения). Все уничтоженные материалы должны быть утилизированы и сделаны соответствующие записи.
4.10.5	Если не качественные материалы торговой марки переданы третьей стороне на уничтожение или удаление, эта третья сторона должна быть специалистом в соответствующей утилизации отходов и обеспечивать учет уничтожения этих материалов.
4.10.6	Внешние накопители мусора должны быть в специально предназначенных для этого и отведенных местах, поддерживаться в соответствующем состоянии, которое позволяет свести к минимуму риск вредного воздействия

4.11. Контроль вредителей

Для того, чтобы свести к минимуму риск заражения и предотвращения риска для продукции, все предприятия должны иметь эффективную программу профилактики борьбы с вредителями на местах и выделяться необходимые ресурсы для решения всех возникающих вопросов.

Пункт	Требования
4.11.1	Профилактическая программа борьбы с вредителями должна поддерживаться в рабочем состоянии, охватывать всю территорию предприятия
4.11.2	Компании должны либо заключить договор с организацией, обладающей требуемой компетентностью для борьбы с вредителями или обеспечить подготовку персонала для регулярного обследования и устранения вредителей на предприятии в целях недопущения и искоренения заражения Периодичность проверок определяется рисками. Оценка риска должна быть документирована. Если предприятие использует услуги подрядчика по борьбе с вредителями, в договоре на обслуживание должны быть четко определены мероприятия и должны отражать деятельность предприятия.
4.11.3	Если предприятие самостоятельно ведет борьбу с вредителями, то оно должно быть в состоянии продемонстрировать, что: – операции по борьбе с вредителями проводятся обученным и компетентным персоналом, обладающим достаточными знаниями, чтобы выбрать соответствующие химические вещества для борьбы с вредителями, персонал должен владеть утвержденными методами, понимать ограничения для использования, относящиеся к видам биологии вредителей, характерных именно для данного предприятия; – персонал знает все законодательные требования по борьбе с вредителями, имеет соответствующее обучение и регистрацию (сертификацию); – достаточность ресурсов, чтобы решить любые проблемы, связанные с вредителями; – свободный доступ к специализированным техническим знаниям при необходимости; – понимание законодательства, регулирующего использование средств для борьбы с вредителями; – специально выделенные объекты с (закрытым) строго контролируемым доступом для хранения пестицидов.
4.11.4	Оборудование для борьбы с вредителями, такие как приманки, ловушки или электрические ловушки для летающих насекомых должны быть соответствующим образом расположены и своевременно обслуживаться.
4.11.5	На предприятии должны быть предприняты эффективные меры предосторожности, чтобы предотвратить допуск вредителей в помещение. Здания должны быть соответствующим образом оборудованы устройством, предотвращающим попадание всех вредителей через двери, окна, трубы.
4.11.6	В случае заражения должны быть предприняты немедленные действия для устранения опасности. Действия должны быть приняты для выявления, оценки потенциала загрязнения или повреждения, а также разрешение на выпуск любого потенциально зараженного продукта.
4.11.7	В случае заражения и через соответствующие промежутки времени, предприятие должно выполнить анализ количества пойманных (уничтоженных) летающих

	насекомых специальными устройствами, чтобы помочь определить проблемные области. В случае увеличения активности вредителей, предприятие должно использовать оценку риска для определения действий, необходимых для устранения опасности
4.11.8	Должны быть разработаны документированные процедуры и вестись подробные отчеты о деятельности по борьбе с вредителями, результаты проверок деятельности по контролю вредителей и рекомендации должны сохраняться. Они должны включать в себя, как минимум: – актуальный план предприятия с указанием мест расположения пронумерованных устройств для борьбы с вредителями; – идентификацию приманок и / или контрольных устройств на местах; – четко определенные обязанности в отношении ответственности предприятия и подрядчика; – конкретные детали по борьбе с вредителями и инструкции к материалам и устройствам, которые для этого используются; – подробные отчеты инспекций работы по борьбе с вредителями, рекомендации по борьбе с конкретными вредителями. Предприятие должно нести ответственность за то, что все соответствующие рекомендации, сделанные подрядчиком или внутренним экспертом, реализуются своевременно и в полном объеме, осуществляется контроль эффективности мероприятий.
4.11.9	До каждого работника предприятия должна быть доведена значимость борьбы с вредителями и своевременного уведомления ответственного лица о возникновении проблемы.

5. Контроль продукции и процессов

5.1. Разработка продукции

Должна быть разработана документированная процедура изготовления, проектирования и разработки продукции, чтобы обеспечить производство безопасной продукции, отвечающей требованиям законодательства и определенным параметрам качества.

Пункт	Требования
5.1.1	Требования потребителя к дизайну, разработке, спецификации, производству и дистрибьюции (поставке) должны быть определены и согласованы с потребителем. Необходимо принять во внимание требования процессов, и где это возможно, предусмотренное применение. Должны быть определены любые критические параметры использования, запреты применения, макс / мин температура использования, работа механизмов, использование переработанных материалов, требования к тестированию (включая миграцию, если требуется). Особое внимание должно быть уделено материалам и продукции, которые производятся из переработанных материалов, чтобы

	гарантировать, что они выполняют поставленные цели и соответствуют требованиям законодательства.
5.1.2	Предприятие должно четко определить и документировать производство испытательного образца, если таковой требуется. При необходимости должны проводиться производственные испытания, валидация производственных процессов, с целью выяснения способности производить безопасный продукт, отвечающего требованиям законодательства, а также требуемых параметров качества.
5.1.3	Компания должна гарантировать, что производство осуществляется с помощью определенных производственных условий, которые обеспечивают производство безопасной продукции, отвечающей требованиям законодательства и установленным параметрам качества.
5.1.4	Технические спецификации продукции должны быть подготовлены и, где это возможно, согласованы потребителем или владельцем торговой марки до начала производства.
5.1.5	Образцы по согласованию со спецификатором должны быть сохранены для дальнейшего использования.

5.2. Дизайн графики и контроль художественного оформления

Создание художественного оформления и все процессы допечатной подготовки, проводимые на предприятии, должны обеспечить сохранность информации. Отклонения от спецификации заказчика запрещаются.

Пункт	Требования
5.2.1	Предприятие должно иметь документированную процедуру художественного оформления, охватывающую деятельность, за которую предприятие несет ответственность. Процедура может включать, но не ограничиваясь: – сопоставление информации, подлежащей включению в художественное оформление; – получение файлов художественного оформления от потребителей; – проверку завершения художественного оформления и утверждение потребителем.
5.2.2	На предприятии должен быть отработан процесс формальной приемки и одобрения спецификатором окончательной версии продукции и ее художественного оформления. Результаты должны быть документированы.
5.2.3	Где это применимо, испытания печати должны проводится для согласования качества продукции и того, что требуемые стандарты печати достигнуты.
5.2.4	Полиграфическое оборудование, такие как платы, шелковые экраны, анилоксовые валы, цилиндры и крышки (blankets) должны быть проверены на предмет соответствия спецификации и художественного оформления или согласованы с шаблоном до начала использования, а также обеспечена полная прослеживаемость

	использования материалов, одобренных потребителем.
5.2.5	Материалы, одобренные заказчиком, том числе художественное оформление и стандарты цветопередачи, используемых во время тиражирования, должны контролироваться, чтобы обеспечить минимизацию отклонений и должны быть возвращены на место надлежащего хранения после использования. Предприятие должно разработать политику одобрения и утверждения новых офсет-шаблонов по мере необходимости.
5.2.6	Предприятие должно разработать и внедрить документированную процедуру для управления изменениями в спецификациях по художественному оформлению и печати, управлять устаревшим художественным оформлением и печатными материалами.
5.2.7	Если художественное оформление, файлы и утвержденные шаблоны хранятся в электронном виде, они должны быть соответствующим образом защищены, чтобы предотвратить потерю или вредоносное вмешательство.

5.3. Контроль печати на упаковке

Если на предприятии осуществляется печать на упаковке и нанесение рисунка, декорирование, должны быть разработаны процедуры на местах чтобы гарантировать, что информация полностью является разборчивой и правильно воспроизведена по спецификации заказчика и соответствует применимым законодательным требованиям.

Пункт	Требования
5.3.1	Оценка проводится во время процесса печати и обработки печатной упаковки (продукта), чтобы определить: а) риски потери важной информации; б)смешивание печатной продукции. Должны быть разработаны и внедрены для уменьшения выявленных рисков.
5.3.2	Печатные плата, цилиндры, вырубные штампы, печатные боанкеты и другое печатное оборудование должно храниться в условиях, предупреждающих повреждения .
5.3.3	Каждый тираж должен быть утвержден на соответствие согласованному стандарту (или шаблону). Должны быть представлены записи.
5.3.4	На местах должна быть создана система, позволяющая обнаружить и идентифицировать опечатки во время процесса печати, и отсортировать эти ошибки от правильных печатных материалов.
5.3.5	Там, где используются композитные печати (когда смесь различных конструкций напечатаны вместе), этот процесс должен быть на предприятии, чтобы обеспечить эффективное разделение различных вариантов печати.
5.3.6	Образцы печатной упаковки должны храниться вместе с записями по производству в течение определенного периода времени. Сроки хранения должны быть согласованы с Заказчиком/спецификатором/владельцем торговой марки

5.3.7	Любая неиспользованная печатная продукция должна быть утилизирована или определены и соответствующим образом сохранены.
5.3.8	Освещение в кабинете печати и других средств печати/ цветовой проверки должны быть согласованы с заказчиком или соответствовать отраслевым стандартам.

5.4. Контроль процесса

Должны быть разработана документированная процедура для обеспечения результативного контроля качества операций на протяжении всего процесса.

Пункт	Требования
5.4.1	Компания должна провести анализ производства и, при необходимости, анализ процесса печати для выявления ККТ (OPRP) производственного процесса, которые могут повлиять на качество выпускаемой продукции.
5.4.2	Для каждой контрольной точки (OPRP), устанавливаются и документально оформляются параметры устройства или процесса ограничения в соответствии с параметрами спецификации.
5.4.3	Перечень спецификаций на материалы и процессы (включая контрольные точки производственного процесса) должны быть доступны для каждой партии, или частям партии в ходе ее производства.
5.4.4	Документированная проверка процесса должна осуществляются при запуске, после изменений в настройке оборудования, а также периодически в процессе производства для обеспечения гарантии того, что продукция производится последовательно по согласованной спецификации качества.
5.4.5	Документированная процедура должна быть на местах, чтобы убедиться, что при запуске линия свободна от всех предыдущих работ и производственных документов.
5.4.6	В случае внесения изменений в состав продукта, методы обработки и оборудование, компания, в надлежащих случаях должна восстановить характеристики процесса и проверки данных о продукции для обеспечения безопасности и качества продукции, соблюдения требований законодательства.

5.5. Управление и калиброка измерительных приборов и средств измерения

Предприятие должно продемонстрировать, что оборудование для измерения и мониторинга является достаточно точным и надежным, чтобы обеспечить уверенность в результатах измерений.

Пункт	Требования
5.5.1	Предприятие должно идентифицировать и контролировать в режиме он-лайн и офф-лайн измерительное оборудование, которое используется для мониторинга в критических контрольных точках (где применимо) и для безопасности продукции, качества и соблюдения требований законодательства. Действия должны включать в себя, как минимум: • документально оформленный перечень оборудования и его расположение; • идентификационный код и дату калибровки; • защиту от регулировки и от несанкционированного персонала; • защиту от повреждений, износа и неправильного использования.
5.5.2	Все идентифицированное измерительное оборудование должно быть проверено и/или калибровано с заданной периодичностью, на основе анализа рисков. Это должно осуществляться обученным персоналом определенным методом, чтобы обеспечить точность в пределах заданных параметров. Все результаты должны быть задокументированы. Где это возможно, калибровка должна производиться в соответствии с признанным национальным или международным стандартам. Если проследить калибровку не возможно, предприятие должно продемонстрировать эталонную базу, с помощью которой осуществляется стандартизация.
5.5.3	Должны быть разработаны и внедрены процедуры отчетности по корректирующим действиям в случае, если продукция была произведена при неработающем или некалиброванном (неповеренном) измерительном оборудовании. Любые такие отказы должны подлежать оценке потенциального риска; последующее воздействие может включать в себя комбинацию изоляции, карантина и повторного осмотра, произведенных с момента последнего входного контроля оборудования. Предприятие должно провести анализ корневых причин неисправности оборудования и осуществлять соответствующие корректирующие действия.

5.6. Инспекция продукции, тестирование и измерение

Организация должна иметь соответствующую документированную процедуру и оборудование для проведения инспекции субподрядчика и анализа критичных параметров для безопасности, качества и выполнения требований законодательства.

Пункт	Требования
5.6.1	Контроль качества должен осуществляется на соответствующих стадиях производства, чтобы продемонстрировать, что изделие находится в пределах допусков, изложенных в согласованных спецификациях продукта и соответствует каким-либо критическим техническим / законодательным требованиям. Периодичность проверок должны соответствовать принятым отраслевым

	практикам или требованиям заказчика и устанавливаться на основе анализа рисков.
5.6.2	Для обеспечения безопасности, качества продукции и его соответствия требованиям законодательства потребность в наличии оборудования для тестирования продукции на производственной линии должна базироваться на принципах анализа опасных факторов и рисков.
5.6.3	Точность оборудования для тестирования на производственной линии должны определяться с учетом указанных допусков контролируемых параметров продукции.
5.6.4	Компания должна установить, документировать и внедрить процедуры для работы, регулярного мониторинга и тестирования всего оборудования, используемого в инспекции, испытаний и измерений. Эти процедуры должны включать в себя: • частоту и чувствительность проверок; • допуск обученного персонала для выполнения конкретных задач; • документирование результатов испытаний.
5.6.5	Плановые проверки качества вне производственных линий должны осуществляется на соответствующих стадиях производства, чтобы продемонстрировать, что изделие находится в пределах допусков, установленных в согласованной спецификации на продукцию. Система, которая включает в себя автономные или случайные выборки для контроля качества, должны быть внедрена на местах для выявления и удаления несоответствующей продукции из партии и гарантии того, что любые соответствующие меры принимаются с учетом корневой причины.
5.6.6	Оборудование для тестирования на производственной линии, критичное для обеспечения качества или безопасности продукции должно включать систему идентификации несоответствующей продукции с целью ее удаления, изъятия ее из потока продукции.
5.6.7	Процедуры должны быть на месте, чтобы обеспечить достоверность результатов испытаний.
5.6.8	При проведении исследований по особо опасным продуктам, необходимо подтверждение законности результатов. Для этого необходимо, чтобы лаборатории или субподрядчики получили признанные аккредитации лаборатории и действовали в соответствии с требованиями и принципами ISO 17025 (Общие требования к компетентности калибровочных лабораторий). Если аккредитация отсутствует, необходимо документальное обоснование этого факта.

5.7. Управление несоответствующей продукцией

Организация должна обеспечить, чтобы несоответствующая продукция была четко определена, маркирована и изолирована.

Пункт	Требования
5.7.1	Должны быть разработаны четкие процедуры контроля некондиционной или несоответствующей продукции и материалов. Эти процедуры должны находиться на местах, и доведены до уполномоченного персонала. Они должны включать в себя результативную маркировку или изолирование материалов до принятия решения об их окончательной ликвидации.
5.7.2	Несоответствующие материалы и продукция должны быть оценены. Должно быть принято решение о возврате, приемке по концессии или разрешения на переработку, или альтернативное использование. Решение и причины должны быть документированы.
5.7.3	Корректирующие действия, анализ корневых причин и предупреждающие действия и мероприятия должны быть реализованы, чтобы избежать повторения несоответствий. Предпринятые действия должны быть документированы.

5.8 Входящая продукция

Входящая продукция должна быть надлежащим образом проверена на содержание, целостность упаковки и возможного загрязнения.

Пункт	Требования
5.8.1	Предприятие должно иметь процедуры, гарантирующие, что закупаемое сырье и полуфабрикаты соответствуют спецификациям, должно быть документированное подтверждением этому. Форма документа: – заказы; – накладные.
5.8.2	Приемка документации и идентификация продукции должны способствовать правильному обращению товарных запасов, где это возможно, для обеспечения того, что материалы используются правильным образом в установленные сроки годности.

5.9. Хранение все материалов, полуфабрикатов и готовой продукции

Хранение всех материалов и продукции должны свести к минимуму риск загрязнения или вредоносного вмешательства, и обеспечить защиту безопасности и качества продукта и обеспечить выполнение требований законодательства.

Пункт	Требования
5.9.1	Все материалы, полуфабрикаты и готовые изделия должны быть надлежащим образом идентифицированы и защищены во время хранения в соответствующей упаковке, чтобы защитить продукт от загрязнения.

5.9.2	Хранение, включая складирование вне предприятия, должно контролироваться, чтобы защитить продукт от загрязнения, в том числе от налета или запаха и от вредоносного вмешательства. Там, где хранение материалов осуществляется за пределами предприятия, должны применяться те же требования стандартов предприятия, что и на складах внутри организации.
5.9.3	Для того, чтобы надлежащим образом разделить сырье, полуфабрикаты и готовую продукцию и предупредить перекрестное загрязнение, на местах должны быть соответствующие документированные процедуры.
5.9.4	Предприятие должно гарантировать, что управление опасными химическими веществами осуществляется таким образом, что минимизировать риски, угрожающие безопасности и качеству пищевой продукции, а также выполнению требований законодательства.
5.9.5	Материалы, предназначенные для переработки, должны быть соответствующим образом защищены от опасностей загрязнения.

5.10 Отправка и транспортировка

Отправка и транспортировка сырья и готовой продукции должны осуществляться таким образом, чтобы свести к минимуму риск загрязнения или вредоносного вмешательства и гарантировать безопасность и качество продукции, а так же выполнение требований законодательства.

Пункт	Требования
5.10.1	Вся продукция и материалы должны быть идентифицированы и защищены во время отправки и транспортировки соответствующей внешней упаковкой и находиться в условиях, защищающих продукцию от загрязнения. Продукт должен быть защищен также от налета (плесени) или запаха и от любого вредоносного вмешательства.
5.10.2	Все поддоны (паллеты) должны быть проверены. Поврежденные, загрязненные или неразрешенные к применению поддоны должны быть удалены из обращения. Деревянные поддоны, которые приходят в непосредственный контакт с готовой продукцией или сырьем, не должны загрязнять продукт. Деревянные поддоны, если они используются, должны быть прочными, сухими, чистыми и свободными от повреждений и загрязнений.
5.10.3	Все принадлежащих компании транспортные средства, используемые для поставок, должны быть включены в документированные графики уборки и содержаться в чистоте, чтобы свести к минимуму риск загрязнения продукции.
5.10.4	Все средства доставки и транспортные контейнеры подлежат документированной процедуре проверки гигиенического состояния перед загрузкой.

5.10.5	Если компания для транспортировки привлекает к работе сторонних подрядчиков, должен быть заключен договор или согласованы сроки и условия работы. Все требования, указанные в этом разделе, должны быть четко определены в контракте или компания-подрядчик должна быть сертифицирована по стандарту Global Standard for Storage and Distribution. Там, где это невозможно, например с глобальными перевозчиками, упаковка должна быть достаточной, чтобы защитить продукт от повреждений, опасных загрязнений, налета (плесени) и запаха.
5.10.6	Водители транспортных средств должны соответствовать правилам предприятия, соответствующим данному стандарту. Доступ на предприятие для персонала транспортных сторонних организаций должен контролироваться, и, где это возможно, следует запретить доступ посторонних объектов на территорию складов или производственных цехов.

6. Персонал

6.1. Обучение и компетентность: в сферах управления сырьевыми материалами, подготовки к производству, производства, упаковки и хранения продукции

Компания должна обеспечить, чтобы все сотрудники прошли соответствующую подготовку, инструктаж и назначались на должность соизмеримую с их деятельностью и компетентностью.

Пункт	Требования
6.1.1	Весь персонал, в том числе временный персонал, должны иметь соответствующую подготовку перед началом работы и адекватно контролироваться в течение всего рабочего периода. Вводные курсы должны включать правила производственной гигиены.
6.1.2	Для персонала, выполняющего работу, имеющую отношение к безопасности и качеству продукции, а также выполнению требований законодательства, должно быть организовано соответствующая подготовка и оценка компетентности. Эти работы могут включать в себя, но не ограничиваются данным перечнем: – контроль тестирование и измерение продукции; – калибровка; – печатные упаковочные управления; – Управление производственным персоналом, выполняющим работу в ККТ
6.1.3	Компания должна регулярно просматривать и документировать компетенции всех сотрудников и обеспечить необходимую подготовку в соответствующих случаях. Это может быть проведено в форме обучения, переподготовки, коучинг, наставничество, или обмен опытом на рабочем месте.

6.1.4	Записи об обучении должна быть доступны. Они должны включать в себя: • имя обучаемого и подтверждение участия; • дату и продолжительность обучения; • название или содержание курса, в зависимости от обстоятельств; • поставщик образовательных услуг (внешний или внутренний провайдер). В ситуации, когда обучение осуществляется своими работниками от имени компании, отчеты о подготовке должны быть доступны.
6.1.5	Предприятие должен ввести в действие документально оформленные программы, охватывающие потребности в обучении соответствующего персонала. Программы должны включать, как минимум: • выявление необходимых компетенций для конкретных должностей; • обеспечение подготовки или другие меры для обеспечения сотрудников имеют необходимыми компетентностями; • анализ эффективности обучения; • подготовку обучения на языке обучаемых.

6.2. Гигиена персонала: в сферах управления сырьевыми материалами, подготовки к производству, производства, упаковки и хранения продукции

На предприятии должны быть разработаны стандарты гигиены персонала, чтобы свести к минимуму риск загрязнения продукта от персонала. Эти стандарты должны соответствовать производимой продукции и быть принятыми всеми работниками, в том числе кадровыми агентствами, подрядчиками и посетителями производственных объектов.

Пункт	Требования
6.2.1	Требования к личной гигиены должны быть документально оформлены и доведены до сведения всех сотрудников. Они должны включать, как минимум, следующие инструкции: • часы не должны быть изношены; • ювелирные изделия не следует носить на открытых частях тела, за исключением простого обручального кольца или браслета и цельных сережек (кольцо); • не использовать духи или лосьон после бритья. Соответствие требованиям должно проверяться регулярно.
6.2.2	Мытье рук должно осуществляется на входе в производственные цеха с соответствующим уровнем частоты, которая необходима, чтобы минимизировать риск загрязнения продукции.
6.2.3	Личные вещи, в том числе личные мобильные телефоны, не должны находиться в производственных цехах без разрешения руководства.
6.2.4	На предприятии должны быть внедрены и находиться на местах процедуры и должны быть письменные инструкции по контролю за использованием и хранением персональных лекарств, принадлежащих персоналу, чтобы свести к минимуму риск загрязнения продукции.

6.2.5	Ногти должны быть короткими и чистыми. Запрещены искусственные (накладные) ногти и аппликационный лак для ногтей. Если посетитель не может выполнить соответствующие процедуры контроля, то он должен надеть перчатки.
6.2.6	Все порезы и ссадины на открытых участках кожи должна быть покрыты соответствующим цветным пластырем, который отличается от цвета продукции (предпочтительно синий). Пластырь должен быть на предприятии и выдаваться и контролироваться для персонала, участвующего в работе с материалами, предназначенного для непосредственного контакта с пищевыми продуктами или другими гигиенически чувствительными продуктами. При необходимости, в дополнение к пластырю, необходимо надеть перчатку или напальчник.

6.3. Бытовые помещения для персонала

В помещениях для персонала должна быть достаточно места для размещения необходимого количества персонала, они должны проектироваться и эксплуатироваться, чтобы минимизировать риск загрязнения продукта. Такие помещения должны содержаться в хорошем и чистом состоянии.

Пункт	Требования
6.3.1	Вход в раздевалки должен быть обеспечен без прохода через производственные площади для обеспечения надлежащего разделения потоков персонала на местах
6.3.2	Для всех сотрудников, которые работают в обработке сырья, подготовке, производстве, упаковке и в складских помещениях, должны быть предусмотрены шкафчики для одежды. Шкафчики должны быть достаточного размера, чтобы вместить все разумные личные вещи и необходимую защитную одежду.
6.3.3	Компания, имеющая защитную одежду не должна допускать хранения в одном месте защитной и личной одежды, если в одном шкафчике, то должна быть надежно разделена секциями.
6.3.4	Прием пищи и напитков, курение в раздевалках запрещено. Для этого должны быть специально отведенные комнаты.
6.3.5	Удобные и достаточные по размеру раковины для мытья рук должны быть доступны для очистки рук перед началом работы и, в случае необходимости, в ходе работы. Перед началом работы, после перерыва, и при необходимости входе работы такие приспособления для мытья рук, должны предоставлять, как минимум: – достаточное количество воды, подходящей температуры для стимулирования мытья рук; – мыло или пену для мятья рук без запаха; – адекватные средства для сушки рук; – памятки или картинки, которые подскажут правильное применение на соответствующих языках. В местах прямого контакта с продукцией, на входе в производственную зону

	должны быть установлены раковины для мытья рук.
6.3.6	Туалеты должны быть надлежащим образом отделены и не должны выходить непосредственно в производственное помещение, склад или территорию обработки. Туалеты должны быть оборудованы раковинами для мытья рук.
6.3.7	Бытовые помещения и оборудование для посетителей и подрядчиков должны обеспечить соблюдение политики по поддержанию гигиены на предприятии.
6.3.8	Все продукты питания на предприятии должны храниться в специально отведенном помещении и содержаться в чистом и гигиеническом состоянии. На производственных площадях не допускается никакой еды, ее хранение или приготовление.
6.3.9	На территории производственных и складских помещений запрещено питание (в том числе употребление в пищу кондитерских изделий и жевательной резинки или табака), а также нельзя пить и запрещено курить. Если непрактично для сотрудников уходить с рабочих мест, должно быть представлено закрытое, полностью контролируемое помещение для приема пищи с раковиной для мытья рук.
6.3.10	Необходимо обустроить специальные фонтанчики или конусовидные диспенсеры с одноразовыми стаканами, находящимися в специальных контейнерах. Их разрешено располагать на территории, прилегающей к производственной зоне, но вдали от оборудования.
6.3.11	Если курение на предприятиях разрешено национальным законодательством, то оно может осуществляться только в специально отведенных местах для курения, и должна контролироваться чистота помещения. Места для курения должны быть изолированы от производственных и складских помещений и скрыты от внешнего вида здания. Адекватные меры для обращения с отходами курильщиков должны быть предусмотрены как внутри зданий, так и на внешней территории. Использование электронных сигарет и сопутствующих материалов, не допускается в раздевалках или в производственных или складских помещениях, и допускается только в специально отведенных местах для курения.

6.4. Медицинские осмотры

Компания должна обеспечить и предоставить документированные процедуры на месте, чтобы контролировать медико-санитарные условия, которые могут отрицательно сказаться на безопасности продукции.

Пункт	Требование
6.4.1	В цехах, где происходит обработка материалов, предназначенных для непосредственного контакта с пищевыми продуктами или другими чувствительными к гигиене продуктами, предприятие должно иметь процедуру, содержащую порядок уведомления персонала, в том числе временного, о необходимости информирования о любых инфекциях, заболеваниях или состояниях, с которыми они, возможно, были в контакте или испытывают сами. Сотрудники, подрядчики и посетители, страдающие от любого из выше упомянутого, должны быть удалены с работы, связанной с обработкой продукции при прямом контакте с пищевыми продуктами или другими чувствительными к гигиене упаковочными материалами до тех пор, пока симптомы сохраняются.
6.4.2	Где это не запрещено законом, посетители и подрядчики обязаны заполнять анкету здоровья или требовать иным способам подтвердить, что они не страдают от каких-либо симптомов заболевания, которые могут угрожать безопасности продукции до того, как им позволят пройти в производственные цеха, участки по упаковке или складские помещения.

6.5. Защитная одежда

Соответствующие защитная одежда должна быть надета в производственных и складских помещениях, чтобы минимизировать риск загрязнения продукта.

Пункт	Требования
6.5.1	Принципы анализа опасностей и оценка риска должны быть использованы для определения потребности в защитной одежде, в том числе одежды и обуви в цехах по обработке сырья, подготовки к производству, производственных и складских помещениях. Где отсутствие необходимости в защитной одежде было установлено на основании оценки риска в конкретной области, должно быть приведено полное обоснование, что это не будет представлять опасности загрязнения продукции.
6.5.2	Компания должна использовать оценку рисков для определения, документирования и информирования всех сотрудников, в том числе временных сотрудников и подрядчиков, относительно правил, касающихся: • ношения защитной одежды на пути на работу; • ношения защитной одежды в цехах обработки сырья, подготовки, производственных и складских помещениях; • ношения защитной одежды вне производственной среды (например: перед входом в туалеты, столовую или курительную комнату).
6.5.3	Где потребность в защитной одежде была определена, необходимо обеспечить чистоту защитной одежды, чтобы она не могла загрязнять продукцию. Должны быть предусмотрены достаточные наборы спецодежды, соответствующей осуществляемой деятельности.

6.5.4	Защитная одежда в производственных помещениях должна обеспечивать адекватное покрытие верхней части туловища. Где происходит прямой контакт с пищевыми продуктами или имеется высокий риск контакта, верхняя одежда не должна иметь никаких внешних карманов, должна застегиваться молнией или кнопками. Смена такой одежды должна быть доступна в любое время в соответствии с требованиями.
6.5.5	Основываясь на оценке риска для продукции, необходимо подобрать обувь, которую следует носить на предприятии.
6.5.6	В производственных цехах и участках упаковки, на основе анализа опасностей и рисков, необходимо принять решение о необходимости мужчинам, имеющим бороды и усы, надевать набородники для предотвращения загрязнения продукции.
6.5.7	Если перчатки используются, они должны регулярно заменяться. В случае необходимости, перчатки должны быть одноразовыми, яркого цвета, цельными, без волокон.
6.5.8	Защитная одежда должна быть чистой и постиранной. Стирка одежды должна осуществляться с помощью одного из следующих методов: • профессиональные услуги по стирке; • на предприятии; • контролируемые прачечные; • самостоятельно.
6.5.9	Где разрешена самостоятельная стирка, должно быть обеспечено, что: • сотрудники получили письменные инструкции о процессе стирки, который будет использоваться, инструкции доведены до них и прошло внутреннее обучение; • работники должны быть обеспечены соответствующими средствами для безопасной транспортировки выстиранной одежды от дома до рабочего места; • должен быть определенный процесс внутри компании для мониторинга эффективности системы, в любом случаенедопустимо, если процесс останется без контроля, а сотрудники не смогут выполнять необходимую стирку самостоятельно, по причине недостатка трудолюбия или отсутствия необходимого оборудования.
6.5.10	Чистая и грязная одежда, должны быть разделены и контролироваться, чтобы предотвратить перекрестное загрязнение.
6.5.11	Одноразовая защитная одежда, если она используется, подлежит адекватному контролю, чтобы избежать загрязнения продукции.

Часть II Требования

Базовый уровень гигиены

1. Приверженность высшего руководства

1.1 Приверженность высшего руководства и постоянное улучшение……..62
1.2 Анализ со стороны руководства……...63
1.3 Организационная структура, распределение ответственности и полномочий.....64

2. Система управления опасными факторами и рисками

2.1 Команда управления опасными факторами и рисками……..64
2.2 Анализ опасных факторов и рисков……65
2.3. Исключения на основе рисков……..67

3. Управление безопасностью и качеством продукции

3.1. Система менеджмента качества и безопасности продукции……67
3.2. Управление документацией……68
3.3. Обеспечение сохранности записей……68
3.4. Спецификации……...69
3.5. Внутренний аудит……69
3.6. Одобрение поставщиков и мониторинг характеристик……70
3.7. Управление процессами, переданными на субподряд……71
3.8. Управление поставщиками услуг……....71
3.9. Прослеживаемость……72
3.10. Ориентация на потребителя и анализ контракта……72
3.11.Управление жалобами……73
3.12 Управление изъятием и отзывом продукции, действия в условиях чрезвычайных ситуаций……73

4. Стандарты предприятия

4.1. Внешние стандарты……..74
4.2. Материалы зданий и интерьера подразделений по хранению сырья, подготовке к производству, производству, упаковке и хранению……75
4.3. Инженерные коммуникации……76
4.4. Безопасность……..76
4.5. Производственные линии и потоки……77
4.6. Оборудование……77
4.7. Техническое облуживание……...78
4.8. Уборка и санитарная обработка……..79
4.9. Контроль загрязнения продукции……...79
4.10 Отходы и удаление отходов……80
4.11 Контроль вредителей……81

5. Контроль продукции и процессов

5.1. Разработка продукции……..82
5.2. Дизайн графики и контроль художественного оформления……83
5.3. Контроль печати и упаковке……84
5.4. Контроль процесса……85
5.5. Управление и калибровка измерительных приборов и средств измерения……...85
5.6. Инспекция продукции, тестирование и измерение……...86
5.7. Управление несоответствующей продукцией……...87
5.8 Входящая продукция…….87
5.9. Хранение всех материалов, полуфабрикатов и готовой продукции……88
5.10 Отправка и транспортировка……..88

6. Персонал

6.1 Обучение и компетентность: в сферах управления сырьевыми материалами, подготовку к производству, производства, упаковки и хранения продукции …….89
6.2. Гигиена персонала: в сферах управления сырьевыми материалами, подготовки к производству, производства, упаковки и хранения продукции …….90
6. 3. Бытовые помещения для персонала……...91
6.4. Защитная одежда……...91

Часть II Требования

Базовый уровень гигиены

Требования предназначены для предприятий, производящих упаковку не входящую с прямой контакт с пищевой продукцией или чувствительными к гигиене продуктами, для потребительских товаров, вторичную и третичную упаковку для всех видов применения.

1. Приверженность высшего руководства

1.1. Приверженность высшего руководства и постоянное улучшение

Высшее руководство компании должно продемонстрировать, что они в полной мере привержены реализации требований BRC для упаковки и упаковочных материалов. Демонстрация должна включать предоставление адекватных ресурсов, эффективной коммуникации и анализа со стороны руководства с целью обеспечения постоянного улучшения. Возможности для улучшения должны быть идентифицированы, внедрены и полностью задокументированы.

Пункт	Требования
1.1.1	Предприятие должно иметь документированную политику. Политика должна содержать обязательства компании выполнить производить безопасную продукцию соответствующего качества, отвечающую законодательным требованиям, и подтверждать ответственность перед потребителями. Политика должна быть: • Подписана лицом, имеющим право действовать от имени предприятия; • Доведена до всего персонала.
1.1.2	Высшее руководство предприятия должно установить четкие цели по сохранению и повышению качества, безопасности и соблюдения законодательных требований к производимой продукции в соответствии с политикой по безопасности качеству и требованиями данного стандарта. Эти цели должны быть: • документально оформлены и включать показатели или четкие критерии успеха; • полностью доведены до соответствующего персонала; • подвергаться мониторингу, и результаты мониторинга должны предоставляться с определенной периодичностью высшему руководству предприятия; • пересматриваться, как минимум, ежегодно.
1.1.3	Высшее руководство компании должно обеспечить человеческие и финансовые ресурсы, необходимые для эффективной реализации процессов и программ системы менеджмента качества и безопасности продукции и обеспечения выполнения требований данного стандарта.
1.1.4	Высшее руководство компании должно иметь систему на местах, чтобы гарантировать, что предприятие постоянно получает информацию и проводит анализ: • научно-технических разработок; • кодексов лучших практик; • всех соответствующих законодательных требований, применяющихся в стране производства и, если известно, в странах, где будет использоваться продукция;

	• любых изменений к стандарту или протоколу, опубликованных BRC.
1.1.5	Предприятие должно иметь оригинальную текущую версию стандарта в бумажном или электронном виде и обеспечить ее доступность.
1.1.6	Предприятия, сертифицированные по данному стандарту, должны гарантировать, что надзорные и ресертификационные аудиты проходят до наступления даты, указанной в сертификате.
1.1.7	Высшее руководство, отвечающее за производство, или директор по производству предприятия, должны принимать участие во вводном и заключительном совещании при проведении сертификационного аудита по требованиям BRC. Соответствующие руководители департаментов или их представители должны быть доступны в ходе аудита при возникновении необходимости.
1.1.8	Высшее руководство должно гарантировать, что проводится анализ корневых причин (root causes) несоответствий, выявленных на предыдущем аудите по требованиям данного стандарта, что несоответствия эффективно устранены и предупреждено их повторное возникновение. На местах должна быть создана система устранения несоответствий выявленных в ходе внутренних аудитов, аудитов второй и третьей стороны, с учетом выявленной корневой причины.

1.2.Анализ со стороны руководства

Высшее руководство предприятия должно гарантировать, что анализ со стороны руководства проводится для того, чтобы система безопасности и качества продукции была эффективна, полностью реализована и определялись возможности по улучшению.

Пункт	Требования
1.2.1	Собрания по анализу со стороны руководства должны проводиться через запланированные интервалы, минимум один раз в год.
1.2.2	В рамках процесса анализа необходимо рассмотреть: - результаты предыдущего анализа со стороны руководства документы и планы действий; - результаты внутренних аудитов и аудитов второй и третьей стороны; - обратную связь с потребителем, в том числе жалобы, показатели выполнения требований потребителя; - анализ опасностей и результаты системы менеджмента рисков (HARM); - инциденты, корректирующие действия, результаты, не удовлетворяющие техническим условиям несоответствующие материалы; - потребности в ресурсах; - выполнение требований стандарта на предприятии и установленных целей; - эффективность анализа корневых причин и корректирующие действия.
1.2.3	Собрания по анализу со стороны руководства должны документироваться и использоваться для пересмотра целей. Решения и действия, предпринятые в рамках анализа со стороны руководства, должны быть эффективно доведены до

	соответствующего персонала и выполняться в запланированные сроки.
1.2.4	Предприятие должно продемонстрировать действующую систему на местах, которая позволяет производить безопасную продукцию, отвечающую требованиям законодательства, гарантирующую доведение до сведения высшего руководства вопросов, требующих немедленного решения и действий.

1.3 Организационная структура, распределение ответственности и полномочий

Организационная структура должна быть четкой, с определенными обязанностями. Ключевые сотрудники должны быть осведомлены о своих обязанностях в отношении безопасности и качества упаковки.

Пункт	Требования
1.3.1	Компания должна иметь актуальную организационную структуру, демонстрирующую структуру организации. Ответственность и полномочия, обеспечивающие безопасность и качество продукции, а также соблюдение требований законодательства быть четко выделены и понятны менеджерам и тем, на кого возложена ответственность. Должно быть четко определено, кто исполняет обязанности в случае отсутствия ответственного лица.
1.3.2	Высшее руководство должно гарантировать, что весь персонал осведомлен о своей ответственности. Там, где существуют документально рабочие инструкции для осуществляемой деятельности, соответствующие сотрудники должны иметь доступ к этим документам и быть в состоянии продемонстрировать, что работа осуществляется в соответствии с разработанными инструкциями.

2. Система правления опасными факторами и рисками

2.1 Команда управления опасными факторами и рисками

На предприятии должна быть создана межфункциональная (многопрофильная) команда для разработки и управления системой управления опасными факторами и рисками.

Пункт	Требования
2.1.1	Система управления опасными факторами и рисками должна быть разработана, рассмотрена и управляться многопрофильной командой, которая включает лиц, ответственных за качество / технические, инженерные / технического обслуживания, производственные операции, и другие соответствующие функции. В том случае, если компания не имеет соответствующих специалистов в штате, необходимо привлечь внешних экспертов использовать их для разработки и анализа опасности и системы управления рисками. Тем не менее, изо дня в день управление опасностями и рисками должно оставаться прерогативой компании.

2.2 Анализ опасных факторов и рисков

Документированная система управления опасностями и рисками должна установить эффективность PRP программ предприятия и определить дальнейшие риски для безопасности, качества продукции, соблюдение требований законодательства при производстве продукции.

Пункт	Требования
2.2.1	Должна быть четко определена область анализа опасностей и рисков, которая должна охватывать все продукты и процессы, включенные в предполагаемую область сертификации.
2.2.2	Команда анализа опасных факторов и риска должна поддерживать осведомленность и принимать во внимание : - исторический опыт и известные опасности, связанные с конкретными процессами, сырьем или предусмотренным применением продукции (где это возможно); - известные вероятные дефекты продукции, которые влияют на безопасность и качество; - соответствующие кодексы практики или признанные руководящие принципы; - законодательные требования.
2.2.3	Должно быть разработано полное описание продукта, которое включает в себя всю необходимую информацию о технике безопасности и целостности. Данное руководство, могут включать: – состав, например сырье, краски, лаки, ламинирующие покрытия и другие химические вещества для печати; – происхождение сырья, включая использование переработанных материалов; – предусмотренное применение упаковочных материалов и определенные ограничения на использование: например, прямой контакт с пищевыми или чувствительными к гигиене продуктами, физические или химические условия.
2.2.4	Для каждого продукта, группы продуктов или процессов, должны быть подготовлены диаграммы потоков (схемы технологического процесса). Она должна включать каждый шаг процесса от получения сырья до отправки заказчику. Технологический процесс должен в качестве руководства включать, по мере необходимости: – методы приемки и одобрения нанесенных изображений; – получение и подготовку сырья, таких как добавки, краски и клей; – каждый шаг производственного процесса; – использование, доработку и последующую переработку материалов; – любые субподрядные операции; – возвраты от клиентов. Точность диаграмм должна быть проверена группой по управлению опасностями.

2.2.5	Команда анализа опасных факторов и рисков должны выявлять и фиксировать все потенциальные опасности, которые предположительно происходят на каждом шаге по отношению к продукту и процессу. Рассматриваемые опасности должны включать в себя: – физические - посторонние предметы; – химическое загрязнение (например, пятна, налеты, примеси, запахи, аллергены, перенос компонентов из чернил, лаков и клеев); – законодательные требования; – риски, которые могут оказать влияние на функциональную целостность и производительность используемого конечного продукта – потенциал нежелательной миграции веществ из упаковочного материала в пищевую продукцию или другой гигиенически чувствительный продукции.
2.2.6	Команда анализа опасностей и рисков должна определить меры контроля, необходимые для предотвращения, устранения или уменьшения каждой опасности до приемлемого уровня. Управление выявленными опасностями должно осуществляется посредством предварительно необходимых программ (PRP), изложенных в разделе 5.
2.2.7	Для каждой опасности, требующей дополнительного контроля, кроме существующих обязательных предварительных программ (PRP), должны быть пересмотрены контрольные точки, чтобы определить те, которые имеют решающее значение. Если контрольная точка не классифицируется, как критическая, и управление может быть достигнуто путем выполнения PRP программ, то должна быть разработана программа (OPRP), которая позволяет эффективно контролировать выявленную опасность (и).
2.2.8	Для каждой критической контрольной точки, должны быть определены соответствующие критические пределы для того, чтобы четко определить, что процесс находится под контролем. Критические пределы должны быть измеримыми, где это возможно, и обоснование для их создания четко документированы. Соответствующее законодательство и кодексы практики должно быть приняты во внимание при установлении пределов.
2.2.9	Для каждой ККТ должна быть определена система мониторинга в целях обеспечения соблюдения критических пределов. Отчеты по мониторингу должны быть сохранены. Процедуры, касающиеся мониторинга критических аспектов, должны быть включены во внутренние аудиты на соответствие стандарту (см. п. 3.3).
2.2.10	Корректирующие действия, которые должны быть приняты, если результаты указывают на превышение критических пределов, должны быть разработаны и документированы. Это должно включать процедуры помещения в карантин и оценки потенциально несоответствующей продукции, пока не будет принято решение о выпуске, и пока их безопасность не может быть установлена.

2.2.11	Анализ и актуализации системы управления опасными факторами и рисками проводится не реже одного раза в год, а также после любого значительного инцидента или любого технологического изменения. Анализ должен содержать верификацию (проверку) того, что план анализа опасностей и рисков является результативным и может включать в себя анализ: – изменений процесса; – изменений состава продукции; – жалобы; – дефекты продукции; – изъятия готовой продукции от потребителей; – отзывы продукции; – результаты внутренних аудитов программ предварительных мероприятий (PRP); – результаты всех внешних аудитов и сертификационных аудитов; – новые разработки в промышленности, связанные с материалами, процессами или продукцией.

2.3. Исключения на основе рисков

Исследование результатов анализа опасных факторов и рисков должно полностью поддерживаться реализацией предварительно необходимых программ, изложенных в пунктах требований от 4 до 6. Тем не менее, анализ опасных факторов и анализ риска может продемонстрировать, что некоторые из требований, могут быть исключены.

Пункт		Требования
2.3.1		Исключения должны быть документированы и рассматриваться как предлагаемые исключения при рассмотрении на аудите. Принятие или отказ от предлагаемых исключений должны быть записаны в отчеты по аудиту.
2.3.2		Предприятие должно обеспечивать контроль за документированными исключениями пунктов стандарта и предоставлять документальное подтверждение анализа при последующем аудите.

3. Управление безопасностью и качеством продукции

3.1. Система менеджмента качества и безопасности продукции

Процессы и процедуры предприятия, удовлетворяющие требованиям данного стандарта, должны быть документированы, чтобы обеспечить последовательное применение, облегчить подготовку и поддержку должной осмотрительности в производстве безопасной продукции, удовлетворяющей требованиям законодательства.

Пункт	Требования
3.1.1	Документированные процедуры предприятия, рабочие инструкции и практики должны быть объединены в систему, имеющую хорошую навигацию и доступ, при необходимости документация должна быть переведена на соответствующие языки.
3.1.2	Система должна быть полностью внедрена, анализироваться через запланированные интервалы и улучшаться по мере необходимости.

3.2. Управление документацией

Эффективная система управления документацией должна гарантировать, что только правильные версии документов, в том числе записи форм, доступны и применяются.

Пункт	Требования
3.2.1	Компания должна иметь документированную процедуру для управления документами, которые образуют часть системы безопасности и качества продукции. Процедура должна включать в себя: – список всех контролируемых документов с указанием номера последней версии; – метод для идентификации и авторизации контролируемых документов; – запись о причине каких-либо изменений или поправок к документам; – система для замены существующих документов, когда они актуализируются
3.2.2	Если документы и записи ведутся в электронном виде, то они должны быть соответствующим образом защищены, предотвращена их потеря или вредоносное вмешательство.

3.3. Обеспечение сохранности записей

Предприятие должно поддерживать подлинные записи, чтобы продемонстрировать эффективный контроль безопасности продукции, законности и качества.

Пункт	Требования
3.3.1	Записи должны быть разборчивыми, авторизованными (подписанными), сохраняться в хорошем состоянии, и иметь возможность восстановления. Если записи ведутся в электронном виде, должен быть периодический backed up, чтобы предотвратить потерю данных.
3.3.2	Любые изменения в записях должны быть санкционированы и обоснование изменений должны быть зарегистрированы.
3.3.3	Высшее руководство компании должно гарантировать, что документированные процедуры и записи по безопасности и качеству продукции, соблюдению законодательных и нормативных требований внедрены в организации, анализируются и поддерживаются в рабочем состоянии.
3.3.4	Период хранения записей, относятся к сроку хранения упаковки и продукции, для которой упаковка предназначена, с учетом любых требований заказчика.

3.4. Спецификации

Соответствующие спецификации должны быть в наличии для сырья, полуфабрикатов и конечной продукции, так же и для любого вида продукта или услуги, которые могли бы повлиять на качество готовой продукции и выполнение требований потребителя.

Пункт	Требования
3.4.1	Спецификации должны быть подробными, быть точными и обеспечивать соблюдение соответствующей техники безопасности и требования законодательства.
3.4.2	Компания должна официально согласовать спецификации с соответствующими сторонами. Где спецификации официально не согласованы, компания должна быть в состоянии продемонстрировать, что они приняли меры, чтобы соглашение вступило в силу.
3.4.3	Декларации о соответствии должны быть разработаны таким образом, чтобы позволить пользователям упаковочных материалов обеспечить совместимость с продуктом, с которым материалы могут быть в контакте. Декларация о соответствии должна содержать, как минимум: – природу материалов, используемых при изготовлении упаковки; – подтверждение того, что материалы соответствуют требованиям соответствующих законодательных требований; – информацию о включении любых переработанных материалов. Продукция должна соответствовать, по крайней мере, минимальным требованиям законодательства в стране изготовления и использования, если эта страна известна.
3.4.4	Товарные знаки для применения на упаковочных материалах, в случае целесообразности, должны быть официально согласованы между соответствующими сторонами.
3.4.5	Должен быть разработан процесс пересмотра спецификаций при изменениях характеристик продукта или в соответствующем заданном интервале времени.
3.4.6	Если спецификации существуют в электронном виде, то они должны быть соответствующим образом защищены, чтобы предотвратить потерю или вредоноснее вмешательство.

3.5. Внутренний аудит

Компания должна продемонстрировать способность верифицировать (оценивать) эффективное применение требований BRC для упаковки посредством проведения внутренних аудитов.

Пункт	Требования
3.5.1	На предприятии на регулярной основе должна разрабатываться программа внутренний аудитов, область проведения которых охватывает систему управления опасными факторами и рисками, PRP программы и все процедуры, необходимые для реализации данного стандарта. Вся деятельность предприятия должна быть охвачено полностью и проверяться минимум раз в год.

	Программа внутреннего аудита должна быть полностью выполнена.
3.5.2	Область и частота проведения аудита должны быть установлены на основе рисков, связанных с конкретной деятельностью и результатами предыдущих аудитов.
3.5.3	Внутренние аудиты должны проводиться специально обученными, компетентными аудиторами. Аудиторы должны быть достаточно независимыми от проверяемого процесса, для обеспечения беспристрастности (то есть они не должны проверять свою собственную работу).
3.5.4	Отчеты по внутреннему аудиту должны идентифицировать соответствия, а также несоответствия. Результаты должны быть доведены до сведения персонала, ответственного за проверяемые процессы. Для определения корректирующих действий должен использоваться анализ корневых причин. Корректирующие действия и график их реализации должны быть согласованы и проверяться по завершению выполнения.

3.6. Одобрение поставщиков и мониторинг характеристик

Компания должна работать эффективные документированные процедуры для утверждения и мониторинга ее поставщиков.

Пункт	Требования
3.6.1	Предприятие должно разработать и внедрить документированную процедуру утверждения поставщиков и постоянную программу оценки, на основе анализа рисков. Процедура применяются к поставщикам: – Материалов; – Процессов, передаваемых на субподряд. Предприятие должно гарантировать, что закупаемые материалы и услуги, оказывающие потенциальное влияние на безопасность и качество продукции, а также выполнение требований законодательства, соответствуют определенным требованиям.
3.6.2	Процедура должна включать понятные критерии для оценки и утверждения новых поставщиков. Оценка может осуществляться в форме: – сертификации поставщика, охватывающую область поставляемого продукта по требованиям BRC Global Standard; – опросника для поставщика; – аудита поставщика. Предприятие должно иметь актуальный перечень утвержденных поставщиков.
3.6.3	Записи по оценке поставщиков и необходимых действиях должны поддерживаться в рабочем состоянии и пересматриваться.
3.6.4	Эти процедуры должны определить, как действовать в исключительных случаях, например, использование продуктов или услуг поставщиков, где аудит или мониторинг не проводился. Оценка может осуществляться в разных формах (периодической или при получении) на основе: a) сертификата анализа; b) декларации о соответствии.

3.7. Управление процессами, переданными на субподряд

Субподрядчики должны управляться эффективно предотвратить любой риск загрязнения или повреждения и гарантировать, что продукт произведен в спецификации.

Пункт	Требования
3.7.1	Использование субподрядчиков и статус субподрядчика по отношению к стандарту, должны быть доведены до сведения владельца бренда и / или потребителя.
3.7.2	Если на предприятии имеются процессы, переданные на субподряд, в том числе нанесение изображений или до-типографская деятельность, то риски для качества и безопасности продукции должны быть включены в анализ опасностей и оценку рисков, соответствующие на записи должны быть в наличии.
3.7.3	Понятные спецификации по процессам, переданным на субподряд, должны быть согласованы с подрядчиком.
3.7.4	Если какие-либо шаги процесса в производстве упаковки или упаковочного материала переданы на субподряд, ответственность за готовую продукцию несет само предприятие. . Необходимо обеспечить контроль на местах для проверки готовой продукции, чтобы обеспечить безопасность и качество продукции, ее соответствие спецификации перед отправкой конечному потребителю.

3.8. Управление поставщиками услуг

Предприятие должно быть в состоянии продемонстрировать, что, передача услуг на субподряд (аутсорсинг) обоснована и для обеспечения эффективного управления была проведена оценка любых рисков, способных оказать влияние на безопасность и качество продукции и выполнение требований законодательства.

Пункт	Требования
3.8.1	На предприятии должна быть документально оформлена процедура утверждения и мониторинга поставщиков услуг. Такие услуги могут включать в себя, но не ограничиваются ими: – борьба с вредителями; – услуги прачечной; – транспортировка и распределение; – хранение и отправка; – сортировки или переработка; – лабораторные услуги; – калибровочные службы; – управление отходами. Поставщики коммунальных услуг, таких как вода, электричество или газ могут быть исключены на основе оценки риска.
3.8.2	Должны быть документально оформлены договоры с поставщиками услуг, которые четко определяют требования к услугам и гарантируют, что потениалальные риски, связанные с услугами, учтены.

3.9. Прослеживаемость

Предприятие должно быть в состоянии проследить движение всех видов сырья через этапы обработки и распределения готовой продукции (упаковочных материалов), к потребителю и наоборот.

Пункт	Требования
3.9.1	Предприятие должно разработать, внедрить и поддерживать в рабочем состоянии систему, которая обладает способностью отслеживать и прослеживать все сырье от поставщика на всех этапах обработки и распределения готовой продукции, и наоборот. В непрерывных процессах или при использовании сырья в больших бункерах, прослеживаемость должна быть достигнута на уровне точности лучших практик.
3.9.2	Идентификация сырья, полуфабрикатов, готовой продукции, не соответствующей требованиям продукции и товаров, помещенных на карантин, должны быть достаточными для обеспечения прослеживаемости.
3.9.3	На местах должна быть разработана соответствующая система, чтобы гарантировать, что потребитель может идентифицировать продукт или номер производственной партии для продукта, для целей прослеживаемости.
3.9.4	Система должна быть протестирована, чтобы гарантировать прослеживаемость, т.е. тот факт, что можно проследить историю от сырья до готовой продукции, и наоборот. Тестирование должно происходить с заданной частотой, минимум 1 раз в год, а результаты храниться для подтверждения на аудите.
3.9.5	Если выполняется любая операция по доработке или переделке, прослеживаемость должна поддерживаться.

3.10. Ориентация на потребителя и анализ контракта

Высшее руководство должно гарантировать, что на предприятии разработаны и внедрены процессы по определению потребностей потребителей и их ожидания относительно качества и безопасности, а также гарантировано удовлетворение потребностей и ожиданий потребителя.

Пункт	Требования
3.10.1	Компания должна четко определить названия должностей, ответственных за связь с потребителями, и должна создать эффективную систему коммуникаций.
3.10.2	Потребности и ожидания потребителей должны быть документированы и анализироваться с определенной периодичностью. Любые изменения к существующим соглашениям или договорам должны быть согласованы, задокументированы и переданы в соответствующие отделы.

3.10.3	Если потребители поставили конкретные критерии эффективности или индикаторы для мониторинга, эти требования должны быть доведены до соответствующего персонала, придерживаться и анализироваться с определенной периодичностью.

3.11.Управление жалобами

Жалобы со стороны потребителей в отношении гигиены, безопасности и качества продукции должны эффективно обрабатываться и полученная информация использоваться для снижения количества жалоб.

Пункт	Требования
3.11.1	Все жалобы, поступившие от клиентов и потребителей, должны быть зарегистрированы и изучены (в том числе с использованием анализа корневых причин), а результаты расследования документированы. Действия, соответствующие серьезности и частоте выявленных проблем, должны проводиться оперативно и эффективно надлежащим образом обученным персоналом.
3.11.2	Данные жалоб должны быть проанализированы для выявления существенных тенденций. Там, где наблюдается увеличение или повторение типа жалоб, анализ корневых причин должен быть использован для реализации текущих улучшений в безопасности и качестве продукции, выполнении требований законодательства, чтобы избежать повторения жалоб. Этот анализ должен быть доведен до сведения соответствующих сотрудников.

3.12 Управление изъятием и отзывом продукции, действия в условиях чрезвычайных ситуаций

Предприятие должно иметь план и системы на местах для эффективного управления любым изъятием продукции или возвратом от поставщика, действиями в условиях чрезвычайных ситуаций, отзыве продукции для того, чтобы гарантировать, что все потенциальные риски для гигиены, качества, безопасности продукции и выполнения требований законодательства, находятся под контролем.

Пункт	Требования
3.12.1	Должна быть разработана документированная процедура изъятия продукции, включающая в себя как минимум: - определение ключевого персонала, вовлеченного в процесс потенциального отзыва/изъятия с четким распределением ответственности; - план коммуникаций (обмена информацией), включая методы информирования потребителей; - анализ корневых причин и корректирующие действия для внедрения

	необходимых улучшений.
3.12.2	Процедура изъятия должна быть дееспособна в любое время и должна учитывать уведомления цепи поставок, возвраты на склады, логистику для восстановления, хранение восстановленного продукта и утилизацию.
3.12.3	Должен быть назначен руководитель, который должен нести ответственность за гарантированное проведение анализа корневых причин, реализации предупреждающих действий и внедрение необходимых улучшений.
3.12.4	Организация должна предоставить письменное руководство и обучение соответствующими сотрудникам по типам чрезвычайных событий, которые наиболее вероятны. Должна быть разработана документированная процедура отчетности по ЧС, которая должна быть на местах.
3.12.5	Компания должна определить и документировать деятельность, необходимую для эффективного управления ЧС, чтобы предотвратить выпуск продукции, где, возможно, было влияние на гигиену, безопасность и качество.
3.12.6	Процедура отзыва продукции, инициированная владельцем бренда или спецификатором должна быть документирована и включать в себя как минимум: • определение ключевых сотрудников, участвующих в оценке потенциальных отзывов (изъятий) вместе с четко определенными обязанностями; • план коммуникаций, который включает методы своевременного информирования клиентов и (при необходимости) контролирующих органов ; • корректирующие действия и восстановление бизнеса; • обзор любых отзывов, чтобы провести анализ корневых причин для реализации улучшения по мере необходимости.
3.12.7	Если продукция предприятия вовлечена в отзыв продукции, предприятие должно помочь с предоставлением информации (такие, как прослеживаемость) если это необходимо.
3.12.8	Процедура изъятия продукции должна тестироваться, по крайней мере, один раз в год, таким образом, чтобы обеспечивать эффективную работу. Результаты тестирования должны быть сохранены и должны включать тайминги (результаты по времени) ключевых мероприятий. Результаты теста, и какой-либо реальный отзыв, должны быть использованы для анализа процедуры и если это необходимо, последующих улучшений.

4. Стандарты предприятия

4.1. Внешние стандарты

Предприятие должно иметь соответствующие размеры и конструкцию, соответствующее месторасположение и придерживаться стандартов по снижению рисков загрязнения, способствующих производству безопасной продукции, отвечающей требованиям законодательства.

Пункт	Требования
4.1.1	Предприятие должно рассмотреть деятельность, осуществляемую вокруг своей территории, окружающую среду, предприятия, которые могут оказать негативное влияние нецелостность готовой продукции или сырья, по результатам рассмотрения должны быть приняты меры для предотвращения загрязнения. Если такие меры уже были приняты для защиты предприятия от любых потенциальных загрязняющих веществ, они должны регулярно пересматриваться, чтобы гарантировать, что они продолжают эффективно действовать, например, управление наводнениями.
4.1.2	Внешняя территория должна поддерживаться в хорошем состоянии. Любая трава и деревья должны быть подстрижены и поддерживаться их в хорошем состоянии. Внешние дороги рядом с предприятием должны контролироваться на предмет отсутствия пыли, чтобы избежать загрязнения продукта.
4.1.3	Материал здания должен быть таким, чтобы минимизировать потенциал для проникновения вредителей, проникновения воды и других загрязнений. Внешние шахты трубопроводов, вентиляции и другие инженерные коммуникации или токи доступа к сырью или продукции должны быть соответствующим образом закрыты и охраняться. Где это возможно, территория, расположенная вдоль внешних стен производственных и складских помещений должна оставаться чистой и не загроможденной.
4.1.4	В местах, где недостаточно естественного дренажа, должно быть установлено наружное дренирование. Стоки должны быть надлежащим образом защищены от проникновения вредителей
4.1.5	Там где необходимо внешнее хранение сырья, необходимо обеспечить защиту от загрязнения.

4.2. Материалы зданий и интерьера подразделений по хранению сырья, подготовке к производству, производству, упаковке и хранению

Внутренняя территория предприятия, здания и сооружения должны быть пригодны для использования по назначению. Все коммуникации внутри производственных и складских

помещений должны быть спроектированы, построены, поддерживаться и проверяться для результативного контроля риска загрязнения продукта.

Пункт	Требования
4.2.1	Стены, полы, потолки (в том числе подвесные потолки) и трубопроводы должны поддерживаться в надлежащем состоянии, должна быть облегчена их чистка.
4.2.2	Там, где есть риск для продукции, стеклянные окна и остекление крыш, которые могут быть открыты для вентиляции, необходимо обеспечить адекватную защиту от попадания вредителей.
4.2.3	Там, где они существует опасность для продукта, и имеется вероятность и риск загрязнения непроизводственным стеклом, все осветительные приборы и лампы дневного света, в том числе устройства для уничтожения летающих насекомых, должны быть надежно защищены.
4.2.4	Потенциальные источники проникновения вредителей, таких как сливные отверстия или открытые окна для вентиляции должны быть соответствующим образом проверены на наличие вредителей и запахов.
4.2.5	Должно быть обеспечено наличие достаточного освещения, чтобы обеспечить безопасную рабочую среду, правильную работу процессов, эффективный контроль производства и уборки.
4.2.6	Должно быть обеспечено наличие и достаточность вентиляции.

4.3. Инженерные коммуникации

Расположение, конструкция и работа инженерных коммуникаций внутри производственных и складских помещений не должны представлять риска для загрязнения продукции.

Пункт	Требования
4.3.1	Вся вода, использующаяся при обработке продукции, очистке оборудования, должна быть питьевой или надлежащим образом подготовлена, чтобы предотвратить загрязнение.
4.3.2	Воздух, сжатый воздух или другие газы, которые вступают в непосредственный контакт с упаковкой, не должны представлять опасности для безопасности продукта и качества и должны соответствовать требованиям любых соответствующих правовых норм.

4.4. Безопасность

Меры безопасности должны быть оценены, чтобы обеспечить целостность продукции и процессов.

Пункт	Требования
4.4.1	Компания должна провести документально оценку риска мер безопасности и потенциальных рисков для продуктов при любой преднамеренной попытке

	внести загрязнения или осуществить повреждения продукции. Области должны быть оценены по степени риска; должны быть определены чувствительные или запрещенные зоны, они должны быть четко обозначены, подвергаться мониторингу и контролю. Выявленные меры безопасности для уменьшения риска должны быть документально оформлены, внедрены и пересматриваются по крайней мере раз в год.
4.4.2	На предприятии должны быть разработаны мероприятия, в рамках которых имеют доступ к производственным и складским помещениям обеспечивается только авторизованным сотрудникам, а также доступ на предприятие сотрудников, подрядчиков и посетителей должен контролироваться. Система отчетности прохода посетителей должна быть на месте. Персонал должен быть обучен процедурам безопасности предприятия и рекомендуется сообщать о неопределенных или неизвестных посетителях.
4.4.3	Внешние резервуары, силосы и любые впускные трубы с внешним отверстиями должны быть достаточно безопасным, чтобы предотвратить несанкционированный доступ.

4.5. Производственные линии и потоки

Помещения и сооружения должны быть логически разработаны, изготовлены и поддерживаться.

Пункт	Требования
4.5.1	На предприятии должен быть разработан план территории, который определяет: • точки доступа для персонала; • маршруты движения; • места для сотрудников (душевые, раздевалки, туалеты); • движение процессов; • складские помещения.
4.5.2	Технологические линии от входа сырья до выпуска готовой продукции должны быть расположены таким образом, чтобы свести к минимуму риск загрязнения или повреждения продукции.
4.5.3	Помещения должны обеспечивать достаточное рабочее пространство и вместимость, чтобы все выполняемые операции осуществлялись надлежащим образом в безопасных и гигиенических условиях.
4.5.4	Если это необходимо, чтобы разрешить доступ через производственные площади, необходимо обозначить дорожки при условии, что материалы гарантированно не придут в контакт и обеспечено их разделение.

4.6. Оборудование

Оборудование должно иметь соответствующую конструкцию по назначению и должно поддерживаться и использоваться таким образом, чтобы свести к минимуму риск для безопасности и качества продукции, соблюдению законодательных требований.

Пункт	Требования
4.6.1	Оборудование должно быть изготовлено из соответствующих материалов и спроектировано таким образом, чтобы его было удобно обслуживать и проводить санитарную обработку.
4.6.2	Вновь устанавливаемое оборудование должно быть проверено перед покупкой. Оборудование должно быть изготовлено из соответствующего материала, быть подходящего дизайна. Новое оборудование должны быть испытано и введено в эксплуатацию до начала использования и выполнения программы технического обслуживания.

4.7. Техническое облуживание

На предприятии должна быть разработана эффективная программа планирования технического обслуживания, охватывающего все оборудование, для предотвращения загрязнения и предупреждения поломок.

Пункт	Требования
4.7.1	Должна быть разработана документированная процедура технического обслуживания, охватывающая все виды оборудования и помещений, чтобы предупредить риск загрязнения и поломок.
4.7.2	Работы по техническому обслуживанию не должны подвергать риску безопасность, качество продукции и выполнение требований законодательства. Должна быть разработана процедура с обязательным требованием ведения записей для обеспечения того, что оборудование проверяется и работы по техническому обслуживанию проводятся, а после проведения работ проводится очистка оборудования, чтобы возобновить производство.
4.7.3	Инструменты и другое оборудование технического обслуживания должны быть убраны после использования и надлежащим образом храниться.
4.7.4	Временный ремонт/модификация с помощью липкой ленты, картона и т.д., допускается только в чрезвычайных ситуациях и, где нет угрозы загрязнению продукции. Такие краткосрочные виды ремонта должны быть зарегистрированы и запланирована их коррекция
4.7.5	Механические мастерские должны контролироваться, чтобы предотвратить риск загрязнения продукции, например, должны быть коврики для стружки при работе непосредственно в производственных помещениях или если мастерская имеет выход на производственную территорию.
4.7.6	Подрядчики, участвующие в техническом обслуживании или ремонте, должны соответствующим образом контролироваться сотрудником, который несет ответственность за их деятельность.

4.8. Уборка и санитарная обработка

На предприятиях должны проводиться уборка и санитарная обработка для того, чтобы гарантировать, что соответствующие стандарты гигиены поддерживается и что риск загрязнения продукции сводится к минимуму.

Пункт	Требования
4.8.1	Хорошие стандарты уборки должны поддерживаться, и включать в себя гигиену как выполнение политики.
4.8.2	Документированные процедуры уборки должны быть на местах для зданий, оборудования и приборов. Периодичность и методы уборки должны базироваться на основе оценки рисков. Графики уборки должны включать следующую информацию: – ответственность за уборку; – цель/зону уборки; – периодичность уборки; – метод уборки; – чистящие средства и материалы, которые будут использоваться; – записи и ответственность за проверку (верификацию).
4.8.3	Химические вещества для санитарной обработки должны соответствовать цели, иметь соответствующий ярлык, находиться в закрытых контейнерах и использоваться в соответствии с инструкциями производителя. Материалы и оборудование, используемые для очистки туалетов, должны быть отделены от тех, которые используются в других местах.

4.9. Контроль загрязнения продукции

Все возможные меры должны быть предприняты, чтобы определить, устранить, избежать или свести к минимуму риск попадания инородных тел или химического загрязнения.

4.9.1. Контроль попадания стекла, острых предметов, пластика, керамики или похожих материалов

Пункт	Требования
4.9.1.1	На предприятии не должно находиться быть никаких ненужных непроизводственных предметов из стекла, керамики или хрупкого пластика, которые могут представлять риск загрязнения продукции.

4.9.1.2	Все стеклянные или хрупкие предметы, или другие изделия из пластика должны быть под контролем и записаны в регистр, который должен включать, как минимум: – записи по проверке состояния элементов, выполненных их этих материалов с заданной периодичностью, которая основывается на степени риска для продукции; – сведения о чистке или замене элементов, чтобы минимизировать загрязнение продукции.
4.9.1.3	В местах, где имеется непроизводственное стекло или хрупкий пластик, должно быть назначено ответственное лицо, в обязанности которого входят операции по уборке. Данное лицо должно гарантировать, что при поломке ни одна другая область производства не будет загрязнена. Любой продукт, который был загрязнен, должен быть отделен и утилизирован. Должен вестись отчет, в котором обязательно регистрируются произошедшие инциденты.

4.9.2. Контроль острых предметов

Пункт	Требования
4.9.2.1	Должна быть разработана политика управления острыми предметами.
4.9.2.2	Острые предметы, лезвия, оборудование и инструменты не должны оставаться в положении, позволяющем им загрязнять продукт.
4.9.2.3	Нельзя использовать режущие предметы с отламывающимися лезвиями.

4.9.3 Химический и биологический контроль

Пункт	Требования
4.9.3.1	На предприятии должны быть разработаны процессы управления, использования, хранения и утилизации непроизводственных химических веществ, чтобы предотвратить химическое загрязнение. Они должны включать, как минимум: – список утвержденных химических веществ, разрешенных для закупки; – предотвращение использования средств с сильным запахом; – маркировка и / или обозначение контейнеров химических веществ на постоянной основе (всегда одинаково).

4.10 Отходы и удаление отходов

Должны быть обеспечены удобные устройства для хранения и утилизации отходов производственного процесса и другого мусора.

Пункт	Требования
4.10.1	Если требованиями законодательства определена необходимость лицензирования удаления отходов, то это процесс должен осуществляться подрядчиком, имеющим лицензию, записи по вывозу отходов должны поддерживаться в рабочем состоянии и быть доступны в ходе аудита.
4.10.2	В случае необходимости отходы должны быть классифицированы в соответствии с законодательными требованиями, основанными на предполагаемых средствах их удаления, собираться отдельно в соответствующие идентифицированные контейнеры.
4.10.3	Несоответствующая продукция (материалы) с нанесенной торговой маркой должны утилизироваться посредством разрушения (измельчения). Все уничтоженные материалы должны быть утилизированы и сделаны соответствующие записи.

4.11 Контроль вредителей

Организация несет ответственность за сведение к минимуму риска заражения вредителями на предприятии.

Пункт	Требования
4.11.1	Профилактическая программа борьбы с вредителями должна поддерживаться в рабочем состоянии, охватывать всю территорию предприятия.
4.11.2	Компании должны либо заключить договор с организацией, обладающей требуемой компетентностью для борьбы с вредителями или обеспечить подготовку персонала для регулярного обследования и устранения вредителей на предприятии в целях недопущения и искоренения заражения.
4.11.3	Если предприятие самостоятельно ведет борьбу с вредителями, то оно должно быть в состоянии продемонстрировать, что: – операции по борьбе с вредителями проводятся обученным и компетентным персоналом, обладающим достаточными знаниями, чтобы выбрать соответствующие химические вещества для борьбы с вредителями, персонал должен владеть утвержденными методами, понимать ограничения для использования, относящиеся к видам биологии вредителей, характерных именно для данного предприятия; – персонал знает все законодательные требования по борьбе с вредителями, имеет соответствующее обучение и регистрацию; – достаточность ресурсов, чтобы решить любые проблемы, связанные с вредителями; – свободный доступ к специализированным техническим знаниям при необходимости; – понимание законодательства, регулирующего использование средств для борьбы с вредителями;

	– специально выделенные объекты с (закрытым) строго контролируемым доступом для хранения пестицидов.
4.11.4	Оборудование для борьбы с вредителями, такие как приманки, ловушки или электрические ловушки для летающих насекомых должны быть соответствующим образом расположены и своевременно обслуживаться.
4.11.5	В случае заражения должны быть предприняты немедленные действия для устранения опасности. Действия должны быть приняты для выявления, оценки потенциала загрязнения или повреждения, а также разрешение на выпуск любого потенциально зараженного продукта.
4.11.6	Должно быть разработано Руководство по борьбе с вредителями в котором указываются: - актуальный план предприятия с указанием мест их расположения; – идентификацию приманок и / или контрольных устройств на местах; – конкретные детали по борьбе с вредителями и инструкции к материалам и устройствам, которые для этого используются; – подробные отчеты инспекций работы по борьбе с вредителями, рекомендации по борьбе с конкретными вредителями.
4.11.7	До каждого работника должна быть доведена значимость борьбы с вредителями своевременного уведомления о возникновении проблем назначенного ответственного лица.

5. Контроль продукции и процессов

5.1. Разработка продукции

Должна быть разработана документированная процедура изготовления. проектирования и разработки продукции, чтобы обеспечить производство безопасной продукции, отвечающей требованиям законодательства и определенным параметрам качества.

Пункт	Требования
5.1.1	Требования потребителя к дизайну, разработке, спецификации, производству и дистрибьюции (поставке) должны быть определены и согласованы с потребителем. Необходимо принять во внимание требования процессов, и, где это возможно, предусмотренное применение. Должны быть определены любые критические параметры использования, запреты применения, макс / мин температура использования, работа механизмов, использование переработанных материалов, требования к тестированию (включая миграцию, если требуется). Особое внимание должно быть уделено материалам и продукции, которые производятся из переработанных материалов, чтобы гарантировать, что они выполняют поставленные цели и соответствуют требованиям законодательства.
5.1.2	Предприятие должно четко определить и документировать производство испытательного образца, если таковой требуется. При необходимости должны проводиться производственные испытания, валидация производственных процессов, с целью выяснения способности производить безопасный продукт, отвечающий требованиям законодательства, требуемых параметров качества.
5.1.3	Компания должна гарантировать, что производство осуществляется с помощью определенных производственных условий, которые обеспечивают производство безопасной продукции, отвечающей требованиям законодательства установленным параметрам качества.
5.1.4	Технические спецификации продукции должны быть подготовлены и, где возможно, согласованы потребителем или владельцем торговой марки до начала производства.
5.1.5	Образцы по согласованию со спецификатором должны быть сохранены для дальнейшего использования.

5.2. Дизайн графики и контроль художественного оформления

Создание художественного оформления и все процессы допечатной подготовки, проводимые на предприятии, должны обеспечить сохранность информации, запрещены отклонения от спецификации заказчика исключается.

Пункт	Требования
5.2.1	Предприятие должно иметь документированную процедуру художественного оформления, охватывающую деятельность, за которую предприятие несет ответственность. Процедура может включать, но не ограничиваясь: – сопоставление информации, подлежащей включению в художественное оформление; – получение файлов художественного оформления от потребителей; – проверку завершения художественного оформления и утверждение потребителем.
5.2.2	На предприятии должен быть отработан процесс формальной приемки и одобрения спецификатором окончательной версии продукции и ее художественного оформления. Результаты должны быть документированы.
5.2.3	Где это применимо, испытания печати должны проводиться для согласования качества продукции и того, что требуемые стандарты печати достигнуты.
5.2.4	Полиграфическое оборудование, такие как платы, шелковые экраны, анилоксовые валы, цилиндры и крышки (blankets) должны быть проверены на предмет соответствия спецификации и художественного оформления или согласованы с шаблоном до начала использования, а также обеспечено полная прослеживаемость использования материалов, одобренных потребителем.
5.2.5	Материалы, одобренные заказчиком, том числе художественное оформление и стандарты цветопередачи, используемые во время тиражирования, должны контролироваться, чтобы обеспечить минимизацию отклонений и должны быть возвращены на место надлежащего хранения после использования. Предприятие должно разработать политику одобрения и утверждения новых офсет-шаблонов по мере необходимости.
5.2.6	Предприятие должно разработать и внедрить документированную процедуру для управления изменениями в спецификациях по художественному оформлению и печати, управлять устаревшим художественным оформлением и печатными материалами
5.2.7	Если художественное оформление, файлы и утвержденные шаблоны хранятся в электронном виде, они должны быть соответствующим образом защищены, чтобы предотвратить потерю или вредоносное вмешательство.

5.3. Контроль печати и упаковке

Если на предприятии осуществляется печать на упаковке и нанесение рисунка, декорирование, должны быть разработаны процедуры на местах, чтобы гарантировать, что

информация полностью является разборчивой и правильно воспроизведена по спецификации заказчика и соответствует применимым законодательными требованиями.

Пункт	Требования
5.3.1	Оценка проводится во время процесса печати и обработки печатной упаковки (продукта), чтобы определить: -риски потери важной информации; - смешивание печатной продукции. Органы управления должны быть разработаны и внедрены для уменьшения выявленных рисков.
5.3.2	Печатные платы, цилиндры, вырубные штампы, печатные боанкеты и другое печатное оборудование должно храниться в условиях, предупреждающих повреждения.
5.3.3	Каждый тираж должен быть утвержден на соответствие согласованному стандарту (или шаблону). Должны быть представлены записи.
5.3.4	На местах должна быть создана система, позволяющая обнаружить и идентифицировать опечатки во время процесса печати, и отсортировать эти ошибки от правильных печатных материалов.
5.3.5	Там, где композитные печати используются (смесь различных конструкций напечатаны вместе), и этот процесс должен быть на предприятии, чтобы обеспечить эффективное разделение различных вариантов печати.
5.3.6	Образцы печатной упаковки должны храниться вместе с записями по производству в течение определенного периода времени должны быть согласованы с Заказчиком/спецификатором/владельцем торговой марки.
5.3.7	Любая неиспользованная печатная продукция должна быть утилизирована или определены и соответствующим образом сохранены.
5.3.8	Освещение в кабинете печати и других средств печати/ цветовой проверки должны быть согласованы с заказчиком или соответствовать отраслевым стандартам.

5.4. Контроль процесса

Должны быть разработана документированная процедура для обеспечения результативного контроля качества операций на протяжении всего процесса

Пункт	Требования
5.4.1	Компания должна провести анализ производства и, при необходимости, процесса печати для выявления ККТ производственного процесса, которые могут повлиять на качество выпускаемой продукции. (OPRP)
5.4.2	Для каждой контрольной точки - OPRP, параметры устройства или процесса ограничения устанавливаются и документально оформляются в соответствии с параметрами спецификации.

5.4.3	Перечень спецификаций на материалы и процессы (включая контрольные точки производственного процесса) должны быть доступны для каждой партии, или частям партии в ходе ее производства.
5.4.4	Документированная проверка процесса должна осуществляются при запуске, после изменений в настройке оборудования, а также периодически в процессе производства, для обеспечения гарантии того, что продукция производится последовательно по согласованной спецификации качества.
5.4.5	Документированная процедура должна быть на местах, чтобы убедиться, что при запуске линия свободна от всех предыдущих работ и производственных документов.
5.4.6	В случае внесения изменений в состав продукта, методы обработки и оборудование, компания, в надлежащих случаях должна восстановить характеристики процесса и проверки данных о продукции для обеспечения безопасности и качества продукции, соблюдения требований законодательства.

5.5. Управление и калибровка измерительных приборов и средств измерения

Предприятие должно продемонстрировать, что оборудование для измерения и мониторинга ККТ, качества и безопасности продукции калибровано и поверено.

Пункт	Требования
5.5.1	Предприятие должно идентифицировать и контролировать в режиме он-лайн и офф-лайн измерительное оборудование, которое используется для мониторинга качества и для безопасности продукции продукции.
5.5.2	Где это возможно, калибровка должна производиться в соответствии с признанным национальным или международным стандартам. Если проследить калибровку не возможно, предприятие должно продемонстрировать эталонную базу, с помощью которой осуществляется Стандартизация.
5.5.3	Результаты и любые действия, предпринятые при измеренном оборудовании работающим за пределами допуска, должны быть документированы.

5.6. Инспекция продукции, тестирование и измерение

Организация должна иметь соответствующую документированную процедуру и оборудование для проведения инспекции субподрядчика и анализа критичных параметров для безопасности, качества и выполнения требований законодательства

Пункт	Требования

5.6.1	Контроль качества должен осуществляется на соответствующих стадиях производства, чтобы продемонстрировать, что изделие находится в пределах допусков, изложенных в согласованных спецификациях продукта, и соответствует каким-либо критическим техническим / законодательным требованиям. Периодичность проверок должны соответствовать принятым отраслевым практикам или требованиям заказчика и устанавливаться на основе анализа рисков.
5.6.2	Для обеспечения безопасности, качества продукции и его соответствия требованиям законодательства, потребность в наличии оборудования для тестирования продукции на производственной линии должна базироваться на принципах анализа опасных факторов и рисков.
5.6.3	Точность оборудования для тестирования на производственной линии должны определяться с учетом указанных допусков контролируемых параметров продукции.
5.6.4	Компания должна установить, документировать и внедрить процедуры для работы, регулярного мониторинга и тестирования всего оборудования, используемого в инспекции, испытаний и измерений.
5.6.5	Плановые проверки качества вне производственных линий должны осуществляется на соответствующих стадиях производства, чтобы продемонстрировать, что изделие находится в пределах допусков, установленных в согласованной спецификации на продукцию.
5.6.6	Процедуры должны быть на местах, чтобы обеспечить достоверность результатов испытаний.
5.6.7	При проведении исследований по особо опасным продуктам, необходимо подтверждение законности результатов, для этого необходимо, чтобы лаборатории или субподрядчики получили аттестат аккредитации лабораторий, и действовали в соответствии с требованиями и принципами ISO 17025 (Общие требования к компетентности калибровочных лабораторий). Если аккредитация отсутствует, необходимо документальное обоснование этого факта.

5.7. Управление несоответствующей продукцией

Организация должна обеспечить, чтобы несоответствующая продукция была четко определена, маркирована и изолирована.

Пункт	Требования
5.7.1	Должны быть разработаны четкие процедуры контроля некондиционной или несоответствующей продукции и материалов. Процедуры должны находиться на местах, доведены до уполномоченного персонала. Они должны включать в себя результативную маркировку или изолирование материалов до принятия решения об их окончательной ликвидации.
5.7.2	Несоответствующие материалы и продукция должны быть оценены и принято решение о возврате, приемке по концессии или разрешения на переработку, или

	альтернативное использование. Решение и причины должны быть документированы.
5.7.3	Корректирующие действия, анализ корневых причин и предупреждающие действия мероприятия должны быть реализованы, чтобы избежать повторения несоответствий. Предпринятые действия должны быть документированы

5.8 Входящая продукция

Входящая продукция должна быть надлежащим образом проверена на содержание, целостность упаковки и возможное загрязнения.

Пункт	Требования
5.8.1	Предприятие должно иметь процедуры, гарантирующие что закупаемое сырье и полуфабрикаты соответствуют спецификациям, должно быть документированное подтверждением этому. Форма документа: – заказы; – накладные .
5.8.2	Приемка документации и идентификация продукции должны способствовать правильному обращению товарных запасов.

5.9. Хранение всех материалов, полуфабрикатов и готовой продукции

Хранение всех материалов и продукции должны свести к минимуму риск загрязнения.

Пункт	Требования
5.9.1	Все материалы, полуфабрикаты и готовые изделия должны быть надлежащим образом идентифицированы и защищены во время хранения в соответствующей упаковке, чтобы защитить продукт от загрязнения.
5.9.2	Хранение, включая складирование вне предприятия, должно контролироваться, чтобы защитить продукт от загрязнения.
5.9.3	Предприятие должно гарантировать, что управление опасными химическими веществами осуществляется таким образом, что минимизировать риски, угрожающие безопасности и качеству пищевой продукции, а также выполнению требований законодательства.
5.9.4	Материалы, предназначенные для переработки, должны быть соответствующим образом защищены от опасностей загрязнения.

5.10 Отправка и транспортировка

Отправка и транспортировка сырья и готовой продукции должны осуществляться таким образом, чтобы свести к минимуму риск загрязнения или вредоносного вмешательства и гарантировать безопасность и качество продукции, а так же выполнение требований законодательства.

Пункт	Требования
5.10.1	Вся продукция и материалы, должны быть идентифицированы и защищены во время отправки транспортировки соответствующей внешней упаковкой и находиться в условиях, защищающих продукцию от загрязнения.
5.10.2	Все поддоны (паллеты) должны быть проверены. Поврежденные, загрязненных или неразрешенные к применению поддоны должны быть удалены из обращения. Деревянные поддоны, если они используются, должны быть прочными, сухими, чистыми и свободными от повреждений и загрязнений.
5.10.3	Все средства доставки и транспортные контейнеры подлежат документированной процедуре проверки гигиенического состояния перед загрузкой. Нессответсвующие грузовики не должны быть загружены.
5.10.4	Если компания для транспортировки привлекает к работе сторонних подрядчиков, должен быть договор или согласованные сроки и условия работы Там, где это невозможно, с глобальными перевозчиками, упаковка должна быть достаточной, чтобы защитить продукт от повреждений, опасных загрязнений, налета (плесени) и запаха.
5.10.5	Водители транспортных средств должны соответствовать правилам предприятия, соответствующим данному стандарту. Доступ на предприятие для персонала транспортных сторонних организаций должен контролироваться, и, где это возможно, и где это возможно, следует запретить доступ посторонних объектов на территорию складов или производственных цехов.

6. Персонал

6.1 Обучение и компетентность: в сферах управления сырьевыми материалами, подготовку к производству, производства, упаковки и хранения продукции

Компания должна обеспечить, чтобы все сотрудники прошли соответствующую подготовку, инструктаж и назначались на должность соизмеримую с их деятельностью и компетентностью.

Пункт	Требования
6.1.1	Весь персонал, в том числе временный персонал, должны иметь соответствующую подготовку перед началом работы и адекватно контролироваться в течение всего рабочего периода. Вводные курсы должны включать правила производственной

	гигиены.
6.1.2	Для персонала, выполняющего работу, имеющую отношение к безопасности и качеству продукции, а также выполнению требований законодательства, должно быть организовано соответствующая подготовка и оценка компетентности. Эти работы могут включать в себя, но не ограничиваются данным перечнем: – контроль тестирование и измерение продукции; – калибровка; – печатные упаковочные управления; – Управление производственным персоналом в ККТ.
6.1.3	Компания должна регулярно просматривать и документировать компетенции всех сотрудников и обеспечить необходимую подготовку в соответствующих случаях. Это может быть в форме обучения, переподготовки, коучинг, наставничество, или на рабочем месте обмен опытом.
6.1.4	Записи об обучении должна быть доступны. Они должны включать в себя: • имя обучаемого и подтверждение участия; • дату и продолжительность обучения; • название или содержание курса, в зависимости от обстоятельств; • поставщик образовательных услуг (внешний или внутренний провайдер). В ситуации, когда обучение осуществляется своими работниками от имени компании, отчеты о подготовке должны быть доступны.
6.1.5	Предприятие должно ввести в действие документально оформленные программы, охватывающие потребности в обучении соответствующего персонала. Программы должны включать, как минимум: • выявление необходимых компетенций для конкретных должностей; • обеспечение подготовки или другие меры для обеспечения сотрудников имеют необходимыми компетентностями; • анализ эффективности обучения; • подготовку обучения на языке обучаемых.

6.2 Гигиена персонала: в сферах управления сырьевыми материалами, подготовки к производству, производства, упаковки и хранения продукции

На предприятии должны быть разработаны стандарты гигиены персонала, чтобы свести к минимуму риск загрязнения продукта от персонала. Эти стандарты должны соответствовать производимой продукции и быть принятыми всеми работниками , в том числе кадровыми агентствами, подрядчиками и посетителями производственных объектов.

Пункт	Требования
6.2.1	Требования к личной гигиены должны определяться на основе риска, документально оформлены и доведены до сведения всех сотрудников. Это должно включать: • мытье рук; • ношение ювелирных изделий, в том числе наручных часов.

6.2.2	Личные вещи и вещи, в том числе личные мобильные телефоны, не должны находиться в производственных цехах без разрешения руководства.

6.3. Бытовые помещения для персонала

В помещениях для персонала должно быть достаточно места для размещения необходимого количества персонала, они должны проектироваться и эксплуатироваться так, чтобы минимизировать риск загрязнения продукта. Такие помещения должны содержаться в хорошем и чистом состоянии.

Пункт	Требование
6.3.1	Прием пищи и напитков, курение в раздевалках запрещено.
6.3.2	Удобные и достаточные по размеру раковины для мытья рук должны быть доступны для очистки рук перед началом работы и, в случае необходимости, в ходе работы. Перед началом работы, после перерыва, и при необходимости входе работы такие приспособления для мытья рук, должны предоставлять, как минимум: – достаточное количество воды, подходящей температуры для стимулирования мытья рук; – мыло или пену для мятья рук без запаха; – адекватные средства для сушки рук; – памятки или картинки, которые подскажут правильное применение на соответствующих языках.
6.3.3	Туалеты должны быть надлежащим образом отделены и не должны выходить непосредственно в производственное помещение, склад или территорию обработки. Туалеты должны быть оборудованы раковинами для мытья рук.
6.3.4	Бытовые помещения и оборудование для посетителей и подрядчиков должны обеспечить соблюдение политики по поддержанию гигиены на предприятии.
6.3.5	На территории производственных и складских помещений запрещено питание (в том числе употребление в пищу кондитерских изделий и жевательной резинки или табака), а также нельзя пить и запрещено курить.
6.3.6	Необходимо обустроить специальные фонтанчики или конусовидные диспенсеры с одноразовыми стаканами, находящимися в специальных контейнерах. Их разрешено располагать на территории, прилегающей к производственной, но вдали от оборудования.

6.4. Защитная одежда

Соответствующие защитная одежда должна быть надета в производственных и складских помещениях, чтобы минимизировать риск загрязнения продукта

Пункт	Требование
6.4.1	Принципы анализ опасностей и оценка риска должны быть использованы для определения потребности в защитной одежды, в том числе одежды и обуви в цехах по обработке сырье, подготовки к производству, производственных и складских помещениях. Где отсутствие необходимости в защитной одежде было установлено на основании оценки риска в конкретной области, должно быть приведено он полное обоснование, что это не будет представлять опасности загрязнения продукции
6.4.2	Компания должна использовать оценку рисков для определения, документирования и информирования всех сотрудников, в том числе временных сотрудников и подрядчиков, относительно правил, касающихся: • ношения защитной одежды на пути на работу; • ношения защитной одежды в цехах обработки сырье, подготовки производственных и складских помещениях; • ношения защитной одежды вне производственной среды (например: перед входом в туалеты, столовую или курительную комнату).
6.4.3	Где потребность в защитной одежде была определена, необходимо обеспечить чистоту защитной одежды, чтобы она не могла загрязнять продукцию. Должны быть предусмотрены достаточные наборы спецодежды, соответствующей осуществляемой деятельности.
6.4.4	Чистая и грязная одежда, должны быть разделены и контролироваться, чтобы предотвратить перекрестное загрязнение.
6.4.5	Одноразовая защитная одежда, если она используется, подлежит адекватному контролю, чтобы избежать загрязнения продукции.

ЧАСТЬ III Протокол аудита

ВВЕДЕНИЕ

1. Общий протокол аудита – подготовка к аудиту

1.1. Выбор вариантов и форм аудита…….97
1.2. Самооценка соответствия по данному стандарту……..99
1.3. Выбор органа по сертификации……..100
1.4. Договорные отношения организации с органом по сертификации…….100
1.5. Регистрационные сборы……...101
1.6. Область аудита……..101
1.7. Выбор аудиторов……..103

2. Протокол аудита с предварительным уведомлением

2.1. Планирование аудита…….104
2.2. Аудит на месте……106
2.3. Несоответствия и корректирующие действия……107
2.4. Рейтинг аудита……111
2.5. Отчет об аудите……...111
2.6. Сертификация……..111
2.7 Периодичность последующих аудитов и ресертификация……..112

3. Протокол аудита без предварительного уведомления

3.1. Планирование аудита…….114
3.2. Аудит на месте……116
3.3. Несоответствия и корректирующие действия…….116
3.4. Рейтинг аудита……117
3.5. Отчет об аудите……...117
3.6. Сертификация……..117
3.7. Периодичность последующих аудитов и ресертификации……117

4. Аудит без предварительного уведомления Опция 2 – Аудит из двух частей

4.1. Планирование аудита…….118
4.2. Аудит на месте……121
4.3. Несоответствия и корректирующие действия…….122
4.4. Рейтинг аудита……123
4.5. Отчет по аудиту……..123
4.6. Сертификация…….123
4.7. периодичность последующих аудитов и ресертификация…….123

5. Программа BRC Global Markets

5.1. Планирование аудита…….124

5.2. Аудит на месте……...128
5.3. Несоответствия и корректирующие действия…….....129
5.4 Рейтинг аудита…….131
5.5 Отчет по аудиту……...131
5.6 Базовый или средний уровень признания…….131
5.7 Периодичность последующих аудитов и ресертификации…….132

6. Добровольные модули

6.1. Планирование аудита…….133
6.2. Несоответствия и корректирующие действия…….134
6.3 Рейтинг аудита…….135
6.4. Отчет об аудите……...135
6.5. Сертификация……..135
6.6. Периодичность надзорных аудитов и сертификация……..136

7. Общий протокол – деятельность после аудита

7.1. Коммуникации с органами по сертификации …….136
7.2. Расширение области сертификации …….137
7.3. Отзыв сертификата ……138
7.4. Апелляция ……...138
7.5. Надзор за сертифицированными компаниями……139
7.6. Логотипы BRC……140
7.7. База данных – Глобальная дирекция BRC……140

ЧАСТЬ III Протокол аудита

Введение

Глобальный стандарт для упаковки и упаковочных материалов предоставляет компаниям ряд вариантов, с помощью которых будет проходить аудит и получение сертификата. Такой гибкий подход в ответ на потребности рынка и позволяет компаниям выбрать вариант аудита, который лучше всего отражает требования своих клиентов, производственных операций и зрелость их системы менеджмента безопасности и качества продукции

Протокол общего аудита описывает требования к аудиту и сертификации, которые применимы ко всем Программам аудитов для обеих категорий гигиены. Необходимо прочесть и проанализировать необходимые шаги. Процесс систематизирован на рис .2.

Каждый из вариантов аудита свои особенности, и они подробно описаны в разделах 2-6 этой части

(Часть III). Раздел 7 излагается процесс и маркетинговые возможности для всех предприятий, претендующих на сертификацию..

Были предприняты усилия, чтобы обеспечить что содержание данного протокола аудита является точным на момент публикации.

Тем не менее, это может быть предметом незначительных изменений, и должна быть сделана ссылка на сайт BRC Global Standards (www.brcglobalstandards.com), где будут опубликованы изменения.

Соответствие компанией требованиям глобального стандарта для упаковки и упаковочных материалов и их пригодность для присуждения и продолжения сертификации будет оцениваться независимой аудиторской компании -

Орган по сертификации.

Сертификация будут распределены в соответствии с выбранной опцией аудита, и количеством и типом несоответствий, который также должен влиять на частоту текущего аудита. Эта часть стандарта описывает процесс проведения аудита в организации, которая планирует сертификацию.

Рисунок – 2 Протокол аудита: Как получить сертификат

Обучение

Посетите www.brcglobalstandards.com

Просмотрите все соответствующие руководящие принципы

Подготовка к аудиту

Определите категорию гигиены

Выберите форму аудита (аудит с предварительным уведомлением, без предварительного уведомления, Global Market)

Проведите самооценку по данному стандарту. Выберите орган по сертификации

Планирование аудита

Обеспечьте гарантию того, что необходимая информация и персонал будут доступны в ходе аудита, даже если он без предупреждения

Обеспечьте информацией орган по сертификации для подготовки аудита
Определите даты и продолжительность аудита

Аудит на месте

Вводное совещание

Инспекция производственного оснащения

Анализ документации

Проверка прослеживаемости

Анализ инспекции производственного оснащения

Финальный анализ наблюдений аудитора

Заключительное совещание – анализ наблюдений и согласование

Несоответствия и корректирующие действия

Корректирующие действия по любому несоответствию должны быть разработаны в течение 28 дней (90 дней для существенных несоответствий и внутреннего аудита) или повторный визит в зависимости от природы и количества несоответствий

Отчет из органа по сертификации в течение 14 дней .

Если корректирующие действия признаны удовлетворительными, выдача сертификата, отчета по аудиту и присваивание градации

Последующие аудиты

Поддержание выполнения требований стандарта и постоянного улучшения

Получение деталей Директории BRCи распространение отчета по аудиту требуемым клиентам

Использование логотипа BRC

Коммуникации с органом по сертификации

Планирование даты повторного аудита доя даты истечения срока

1. Общий протокол аудита – подготовка к аудиту

1.1. Выбор вариантов и форм аудита

Есть несколько вариантов, доступных и процессов для предприятия, чтобы продемонстрировать свою приверженность к мировым стандартам для упаковки и упаковочных материалов. Все варианты аудита доступны для обеих категорий гигиены.

1.1.1.Программа с предварительным уведомлением

Эта функция доступна для предприятий, как для предприятий уже имеющих сертификат, так и тех, кто новичок в сертификации. Дата аудита согласуются с органом по сертификации до начала аудита, так же как и все требования стандарта, которые будут подвергнуты аудиту в ходе аудиторского визита.

Успешные предприятия получают сертификат с категориями AA, A, B, C или D, в зависимости от количества и типа выявленных несоответствий. Подробнее о программе аудита с предварительным уведомлением информация представлена в Части III, раздел 2.

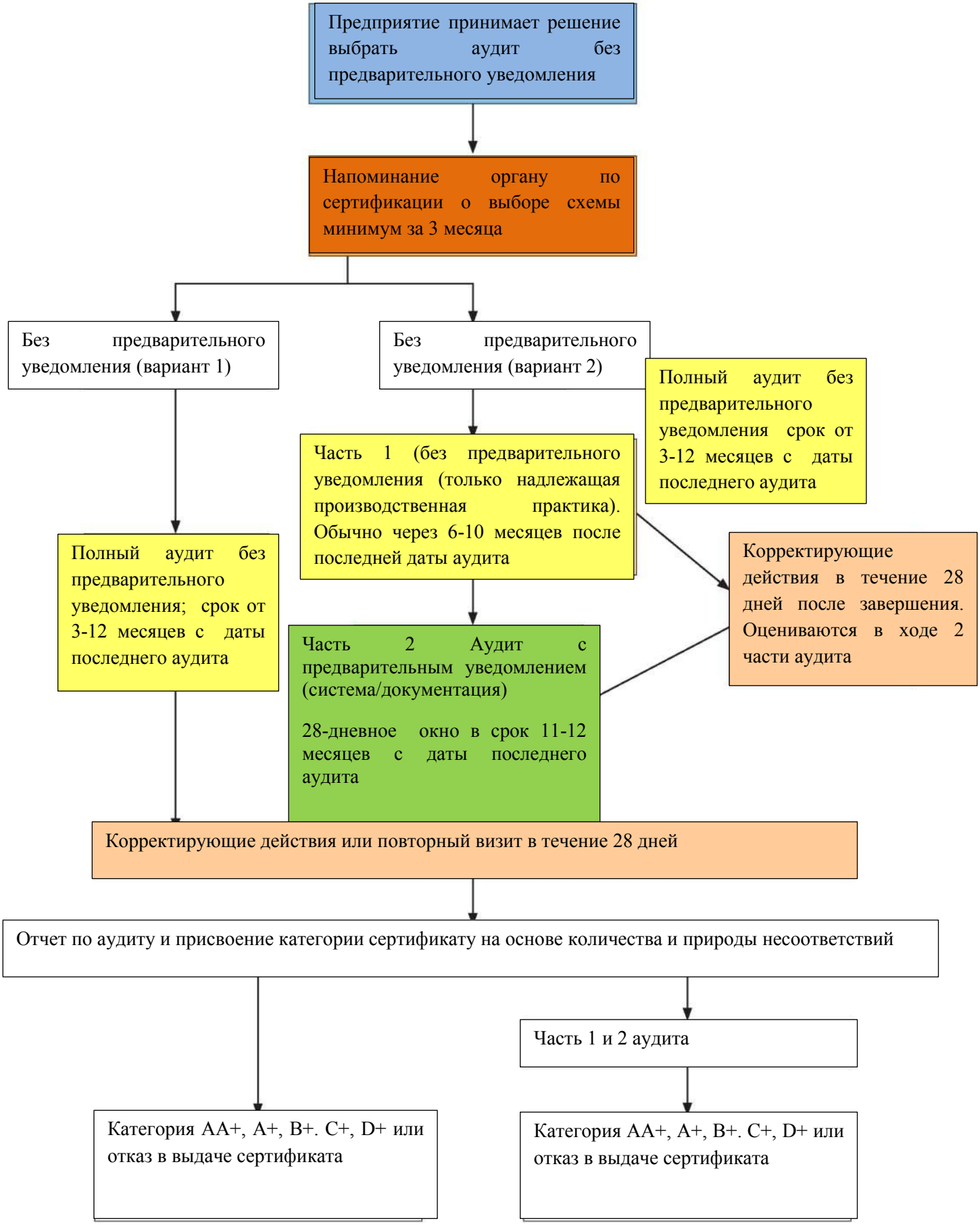
1.1.2 Программа без предварительного уведомления

Варианты аудитов без предварительного уведомления доступны для всех сертифицированных предприятий. Варианты аудитов без предварительного уведомления обеспечивают предприятию возможность продемонстрировать зрелость своих систем, и далее в случае успешного прохождения аудита рассчитывать на присвоение категорий AA +, A +, B +, C + или D + в зависимости от типа и количества несоответствий, выявленных в ходе аудите. Проведение независимого без предварительного уведомления анализа производственных мощностей, систем и процедур в рамках этой схемы обеспечивает клиентам предприятия дополнительную уверенность в способности предприятия последовательно поддерживать выполнение требований стандарта. Это может повлиять на частоту (или даже выполнение) аудитов со стороны потребителя, там где они проводятся, и других мер, применяемых для оценки производительности.

Есть два варианта аудитов без предварительного уведомления, которые позволяют компании выбрать вариант, который лучше всего подходит для их бизнес-требований; категорий и отчетности. Для варианта 1 -весь стандарт проверяется в ходе одного аудита без предварительного уведомления, который, как правило, длится 1-3 дня.

Для варианта 2- аудит разделен на два отдельных визита- посещения, каждый, как правило, длится 1-2 дня. Первый визит- аудит без предварительного уведомления, преимущественно связан с оценкой надлежащей производственной практики на предприятии. Вторая часть аудита, которая является плановой, сосредотачивается преимущественно на документированных системах и записях. Такой подход позволяет компании гарантировать, что соответствующие руководители доступны, чтобы помочь с аудитом документации. Процесс аудита без предварительного уведомления для вариантов 1 и 2 приводится на рисунке 3. Подробнее о программе аудита без предварительного уведомления можно найти в Части III, разделах 3 и 4.

Рисунок – 3 Аудит без предварительного уведомления


Предприятие принимает решение выбрать аудит без предварительного уведомления
Напоминание органу по сертификации о выборе схемы минимум за 3 месяца
Без предварительного уведомления (вариант 1)
Без предварительного уведомления (вариант 2)
Полный аудит без предварительного уведомления срок от 3-12 месяцев с даты последнего аудита
Часть 1 (без предварительного уведомления (только надлежащая производственная практика). Обычно через 6-10 месяцев после последней даты аудита
Полный аудит без предварительного уведомления; срок от 3-12 месяцев с даты последнего аудита
Корректирующие действия в течение 28 дней после завершения. Оцениваются в ходе 2 части аудита
Часть 2 Аудит с предварительным уведомлением (система/документация)
28-дневное окно в срок 11-12 месяцев с даты последнего аудита
Корректирующие действия или повторный визит в течение 28 дней
Отчет по аудиту и присвоение категории сертификату на основе количества и природы несоответствий
Часть 1 и 2 аудита
Категория AA+, A+, B+. C+, D+ или отказ в выдаче сертификата
Категория AA+, A+, B+. C+, D+ или отказ в выдаче сертификата

1.1.3. Программа BRC Global Markets

Это трехступенчатая программа по образцу программы GFSI Global Markets для малых или менее развитых предприятий / первичных производителей. Эта программа большее подходит для компаний, которые только начинают внедрять стандарт и находятся в процессе разработки своих систем безопасности продукции и управления качеством. Признается тот факт, что многим предприятиям нужно определенное времени, чтобы разработать и развить свои системы и культурные традиции в соответствии с полными требованиями сертификации BRC.

Программа также применима к некоторым очень небольшим участкам, особенно там, где полные требования для сертификации не всегда могут быть практически реализуемы или не позволят добавить ценность для бизнеса.

Программа позволяет предприятию провести оценку в отношении конкретных требований BRC Global Standard, определенных в качестве требований базового уровня или среднего уровня безопасности продукции и управления качеством и достичь признания на основных или промежуточных уровнях, прежде чем переходить в конечном итоге к полной сертификации.

Это позволяет предприятию с положительной динамикой развивать свои процессы по обеспечению безопасности и управления качеством и продемонстрировать свою приверженность своим клиентам.

Регистрация в программе осуществляется органом по сертификации BRC от имени предприятия и позволяет получить доступ к информации, предоставленной BRC по стандартам. Аудит на соответствующем уровне осуществляется в сроки, согласованные с органом по сертификации, и далее присваивается достижение определенного уровня, признаваемого в BRC Global Standards Directory.

Подробную информацию о программе BRC Global Markets можно найти в Части III, раздел 5.

1.2 Самооценка соответствия по данному стандарту

Важно, что предприятие оценивается по текущей версии стандарта; это можно проверить на веб-сайте BRC Global Standards (www.brcglobalstandards.com).

Стандарт должен быть прочитан, осознан и должна быть проведена предварительная самооценка компанией на предмет выполнения требований стандарта для подготовки к аудиту. Любые области несоответствия должны быть рассмотрены на предприятии.

Более подробная информация, руководство и обучение в целях обеспечения соблюдения требований стандарта, в том числе об инструментах для выполнения самооценки, доступна на www.brcglobalstandards.com.

BRC также имеет полный спектр дополнительных руководящих принципов и вспомогательных материалов, доступных на веб-сайте BRC и через участие в абонентском обслуживании BRC.

Дополнительно на предприятии может быть проведена предварительная оценка выбранным органом по сертификации в рамках подготовки к аудиту, для того чтобы получить руководящие указания по подготовке к процессу сертификации. Следует, однако, отметить, что в соответствии с правилами для аккредитованных органов по сертификации, они не имеют права осуществлять консалтинговую деятельность в ход

любой предварительной оценки предлагаемых органом по сертификации, которые будут позже выполнять сертификационный аудит.

Производственные единицы, которые были недавно построены или присоединены, должны убедиться, что их системы и процедуры, соответствуют тем, которые были заявлены в ходе первоначального аудита BRC.

Это отдается на усмотрение компании, когда они хотят пригласить орган по сертификации для проведения аудита. Однако, маловероятно, что полное соблюдение требований может быть удовлетворительно продемонстрировано на аудите, если он проводится менее чем через 3 месяца с начала эксплуатации.

Некоторые предприятия могут улучшить эту временную шкалу, например, небольшое предприятие, которое уже реализует ISO 9001, или то, которое являются частью группы с установленными системами управления.

Что касается новой производственной площадки в уже функционирующей компании, новые системы и процедуры предприятия могут отражать системы, уже установленные на других частях предприятия в пределах компании, но на местах должна быть в наличии достаточная документация, чтобы обеспечить возможность в ходе аудита установить соответствия всем требованиям BRC для новой производственной площадки.

1.3 Выбор органа по сертификации

Аудит на соответствие BRC Global Standards признается только в том случае, если он проводится органом по сертификации, который одобрен и признан BRC.

BRC не может рекомендовать какой-либо конкретный орган по сертификации; однако, BRC имеет комплексную программу измерения производительности органов по сертификации по указанным ключевым показателям эффективности (KPI), результаты которого будут преобразованы в 5-звездочный рейтинг и опубликованы с перечислением всех BRC утвержденных органами сертификации на BRC директории **www.brcdirectory.com**.

1.4 Договорные отношения организации с органом по сертификации

Должен быть заключен Договор между компанией и органом по сертификации в соответствии с требованиями ISO / IEC 17065, в котором подробно расписана область аудита и требования к отчетности. Договор также должен содержать положения, которые позволяют эффективно управлять схемой BRC и органа по аккредитации, который аккредитовал орган по сертификации. Это имеет важное значение для обеспечения уверенности в том, каким образом схема управляется и достигается согласованность, которая принесет пользу всем сертифицированным предприятиям.

В частности, одним из условий сертификации по схеме, является следующее:

- Копия отчета по аудиту и любые результат последующих сертификаций или аудитов должны быть представлены в BRC, и могут быть поданы в орган по аккредитации в согласованном формате для BRC Global Standard. Другие документы в отношении аудита должны быть доступны для BRC по запросу. Все документы, представленные в BRC, должны быть в виде копии оригинальных документов.
- Документы, предоставляемые в BRC, будут рассматриваться как конфиденциальные.
- Аудитор (ы) могут сопровождаться другим персоналом для подготовки, оценки или отработки целей.

Эта деятельность может включать в себя:

- Подготовку новых аудиторов органом по сертификации;
- Подпрограмму проверки органа по сертификации, как он проводит аудит (теневой аудит);
- Свидетельство проверок органами по аккредитации;
- Свидетельство проверок по BRC.

BRC оставляет за собой право проводить собственную проверку или посещение сертифицированного предприятия в ответ на жалобы или как часть рутинной деятельности BRC для обеспечения соблюдения о целостности схемы. Такие визиты могут быть объявлены ими без предупреждения.

BRC может связаться непосредственно с предприятием в отношении его статуса сертификации или для обратной связи по производительности органов по сертификации, или расследования известных проблем.

Эта публикация устанавливает требования для предприятий, которые хотят подать заявку на аудит по соблюдению требований стандарта, и для предприятий, уже имеющих сертификат. Контракт между органом по сертификации и предприятием должны содержать условие, подтверждающее эти обязательства. Этот контракт будет сформулирован органом по сертификации.

Несоблюдение любого из этих договорных обязательств может повлиять на статус сертификации сайта.

1.5 Регистрационные сборы

BRC потребует уплаты регистрационного взноса, который должен быть собран органом по сертификации с компании для каждого проведенного аудита,. Отчет по аудиту и сертификат не могут быть действительным, пока регистрационный взнос и платежи по аудиту орган по сертификации не получены, независимо от исхода процесса сертификации.

1.6. Область аудита

1.6.1. Категории гигиены

Стандарт по упаковке содержит два набора требований, каждый из которых предназначен для применения к упаковке и упаковочным материалам для различных приложений. Предприятия должны использовать категорию гигиены после проведения оценки по дереву (часть 1), чтобы определить, какой набор требований применим для их предприятия. Приложение 3 содержит примеры продуктов и упаковочных материалов для каждой категории гигиены, хотя этот перечень не является исчерпывающим.

1.6.2. Определение области аудита

Область аудита – производимые продукты, и производственные процессы - должны быть согласованы между предприятием и органом по сертификации до проведения аудита, чтобы обеспечить выделение аудитора (ов) с требуемыми знаниями и квалификацией по продуктам и процессам, перечисленные в Приложении 1.

Аудит включает все применимые требования в рамках стандарта и все производственные процессы, предпринятые для производства продуктов, включенных в область сертификации на предприятии.

Объем аудита и любые разрешенные исключения должны быть четко определены и отражены в отчете по аудиту по любому выданному сертификату. Формулировка области будет проверена аудитором в ходе аудита предприятия. Формулировка области, описание продукции и, где это применимо, применение упаковочного материала, должны позволить получателям отчета или сертификата четко определить все ли поставляемые продукты были включены в рамки области сертфикации.

Это должно включать в себя описание деятельности по производству, осуществляемому на территории, которые подпадают под сферу применения настоящего стандарта, если это добавляет ясности для пользователя отчета или сертификата (например, печать флексо и нарезка формы заполнения и уплотнения (FFS), ламинированная пленка для свежих продуктов).

1.6.3. Исключения в области

Выполнение критериев сертификации базируется на четкой приверженности со стороны руководства предприятия и преследует цель принять лучшие практические принципы, изложенные в стандарте и развивать культуру безопасности продукции и управления качеством в бизнесе. Отсюда следует, что исключение продуктов из сферы сертификации допускается только в виде исключения.

Логотип BRC может быть использованы только для предприятий, которые не имеют исключений.

Исключение продуктов, производимых на предприятии, будет единственным приемлемым, если:

- исключенные продукты могут быть четко дифференцированы от объема производимой продукции.

А ТАКЖЕ

- продукция производится в физически отделённых подразделениях завода.

Везде, где есть исключения, предлагается, что они должны быть согласованы с органом по сертификации до начала аудита. Исключения и свидетельства и объяснения, записанные аудитором, должны быть четко сформулированы в протоколе аудита.

Сертификация продукции должна включать в себя проверку всего процесса от приобретения сырья до конечной отправки продукции.

Нельзя исключать части процесса, выполняемого на предприятии или частей стандарта.

Там, где исключения принимаются, аудитор (ы) должен оценивать любые риски, представленные в исключенных областях или продуктах (например, риски попадания инородных тел) и несоответствия может быть выставлены в связи с исключением области, где это представляет опасность для продуктов в общем объеме аудита.

Аудитор сохраняет за собой право отклонить запрос на исключение, где критерии не могут быть должным образом выполнены.

1.6.4. Оценка головного офиса и дополнительных производственных площадок

Область аудита, как ожидается, будет проводиться для конкретного предприятия. Есть, однако, исключительные обстоятельства, когда деятельность выполняется в более чем одном месте и где они могут быть включены в одном отчете и свидетельствах.

Это обычно включает:

• аудит головного офиса, чтобы пересмотреть процедуры, контролируемые из головного офиса;

• аудит более чем в одном месте, где один процесс производства осуществляется по двум или более предприятиям.

Подробные требования для принятия и управления такими обстоятельствами в рамках протокола аудита представлены в Приложении.

1.6.5. Склады вне предприятия

Если склады находятся на территории производственных объектов, они всегда входят в область аудита, это не редкость для предприятий, когда их собственные склады для удобства находятся за пределами участка.

Если компания владеет или управляет дополнительными складами в непосредственной близости от места производства (т.е. в радиусе 50 км), то они должны быть отмечены в отчете по аудиту и должны быть включены в аудит в рамках аудита предприятия или выполнение требований GFSI по хранению и дистрибьюции.

1.6.6. Дополнительные добровольные модули

В дополнение к основному стандарту, BRC разрабатывает ряд дополнительных добровольных модулей, которые могут применяться только к определенным видам деятельности или для более глубокой реализации требований рынка. Там, где такие добровольные модули проводятс, они будут перечислены в область доклада и сертификата. Если добровольный модуль, который применяется на предприятии, не выбран, это должно быть определено в качестве исключения, чтобы обеспечить ясность получателю отчета или сертификата.

Список добровольных модулей для Стандарта по упаковке доступен на веб-сайте BRC Global Standards (www.brcglobalstandards.com).

1.7 Выбор аудиторов

Предприятие должно обеспечить адекватную и точную информацию в орган по сертификации, предоставить подробное описание производимой продукции, используемых технологических процессов, чтобы позволить органу по сертификации выбрать подходящую команду аудита с необходимыми навыками для проведения аудита. Аудиторы должны быть квалифицированы для проведения аудита соответствующих продуктов и процессов, перечисленных в Приложении 2.

Орган по сертификации, аудиторы и предприятие должны быть в курсе необходимости избежать конфликта интересов организации и аудитора (ов) при посещении предприятия.

Предприятие может отказаться от услуг конкретного аудитора предлагаемого органом по сертификации. Так же как аудитор не имеет права проводить аудит более чем пять раз подряд на одном и том же предприятии.

Если аудит проводится на неродном языке аудитора, должен быть предусмотрен соответствующий переводчик, который имеет знание технических терминов, используемых в ходе аудита.

2. Протокол аудита с предварительным уведомлением

2.1. Планирование аудита

2.1.1 Подготовка со стороны компании

Для первоначального аудита предприятие должно согласовать дату с должным учетом объема работ, необходимых для выполнения требований Стандарта. Существует требование, что предприятие должно быть готово к аудиту и продемонстрировать соответствующую документацию для оценки аудиторами и иметь соответствующий персонал, доступный в любое время в ходе аудита на месте.

Предприятие должно гарантировать, что график производства на момент аудита охватывает выпуск всех продуктов, входящих в область сертификации.

Если это возможно, самый широкий ассортимент производимой продукции должен быть продемонстрирован аудиторам для проведения оценивания. В ситуации, если ассортимент большой или разнообразный, аудитор (ы) по своему усмотрению, могут продолжить проверку до того момента, пока они не будут достаточно удовлетворены соответствием заявленной области сертификации.

На предприятиях, у которых существует выраженная сезонность, то есть, значительная часть процесса производства осуществляется только во время другого периода времени, отдельный аудит может потребоваться, чтобы оценить, этот метод производства. Необходимость дополнительного аудита будет зависеть от природы дополнительного процесса и продукции и, от того какое влияние они могут меняться в зависимости от области аудита.

2.1.2 Информация, предоставляемая в орган по сертификации для подготовки аудита

Для того, чтобы аудиторы смогли подготовиться к аудиту и эффективно провести аудит, предприятие должно предоставить органу по сертификации всю необходимую сопровождающую информацию.

Органу по сертификации должна быть предоставлена информация, но не ограничиваясь этим:

- краткое описание анализа опасностей и оценку риска предприятия, а также любые критические контрольные точки (ККТ);
- технологические схемы;
- простой план предприятия;
- организационную структуру;
- перечень продукции или групп продуктов, включенных в область аудита;

- график смен;
- графики производства, чтобы аудиты могли охватить все соответствующие процессы;
- проблемные вопросы в отношении качества, отзывы и изъятия или жалобы клиентов и других соответствующих заинтересованных сторон о производительности;
- любая просьба исключения из области аудита.

Предприятие должно сделать отчет по внутренним аудитам за предыдущий год и сертификат доступный в орган по сертификации, если заключается договор с новым органом по сертификации.

2.1.3 Продолжительность аудита

Перед проведением аудита орган по сертификации должен указать приблизительную продолжительность аудита. Типичная длительность аудита будет варьироваться от 1 до 3 дней (8 часов в день) на предприятии. Калькулятор продолжительности был разработан, чтобы оценить предполагаемое время, необходимое для проведения аудита какого-либо конкретного предприятия, чтобы обеспечить согласованность, и это должно быть использовано в качестве основы для расчета общей продолжительности аудита. Полную информацию можно найти на веб-сайте BRC Global Standards (www.brcglobalstandards.com).

Расчет в течение всего срока проведения аудита основан на следующей информации:

- количество сотрудников - в эквиваленте полной занятости работников в основной смене, в том числе сезонных рабочих;
- размер производственного объекта - в том числе складских помещений на территории;
- количество отчетов по анализу опасностей и рисков (HARA), включенных в рамки - исследование (HARA) соответствует семейству продуктов с аналогичными опасностями и подобной технологии производства с целью расчета.

Другие факторы также могут влиять на расчет, но они считаются менее значимыми и поэтому не влияют на продолжительность аудита более чем на 30% от общего расчетного времени аудита.

Эти факторы включают:

- сложность производственного процесса;
- количество линий продукции;
- возраст предприятия и его влияние на поток материалов;
- трудовая интенсивность процессов;
- аудит не проводится на первом языке аудитора или компании;
- количество несоответствий, записанных в предыдущем аудите;
- трудности, возникшие в ходе аудита, требующей дальнейшего изучения;
- качество подготовки предприятия (например, анализ документации опасности, систем управления качеством).

Если объекты дополнительного хранения (склады), места или головной офис включены в область аудита, то на это выделяется дополнительное время сверх того, что указано в аудиторском калькуляторе.

В том случае, если аудит по этому стандарту включает добровольные модули BRC или интеграцию с другими стандартами, общее время аудита должно быть надлежащим образом продлено. Подробная информация о комбинированных аудитах должна быть отражена в протоколе аудита.

Расчет продолжительности аудита должен определить ожидаемое количество времени, которое займет аудит на месте. Дополнительное время потребуется для рассмотрения любого предоставленного документального подтверждения и окончательного завершения и предоставления отчета по аудиту.

Отклонение от расчетных сроков аудита должно быть обосновано и указано в отчете об аудите.

2.2. Аудит на месте

Аудит на месте состоит из следующих семи этапов:

- Вводное совещание - для подтверждения объема и процесса аудита;
- Производственный контроль - рассмотреть практическую реализацию систем, в том числе наблюдения за процедурами смены продукта и интервью с персоналом;
- Анализ документов - обзор документально (HARA) и систем управления качеством;
- Тестирование прослеживаемости - в том числе обзор всех соответствующих записей производства (например, потребление сырья и материалов, записи по производству, контроль спецификаций и продукции). Это вертикальный аудит - как указано в руководящем документе BRC по методам аудита;
- Отчет по осмотру объектов производства - проверка и дополнительная оценка документации;
- Окончательная обсуждение результатов аудиторами - подготовка к встрече закрытия (заключительному совещанию);
- Заключительное совещание - рассмотрение выводов и результатов аудита предприятия. (Обратите внимание, что несоответствия могут потребовать последующей независимой проверки со стороны руководства органа по сертификации);

Отсутствуют жесткие требования для аудитора проводить аудит в указанном порядке, кроме вводного и заключительного совещания, но аудит обязательно должен включать в себя все элементы.

Предприятие должно в полной мере помогать аудитору (ы) в любое время. Ожидается, что на вводном и заключительном совещаниях со стороны компании должно присутствовать высшее руководство, которое имеет соответствующие полномочия для гарантии того, что корректирующие действия будут выполнены, если обнаружены несоответствия.

Лицо, занимающее самую высокую должность в сфере производства, находящееся на территории во время аудита, или его официально назначенный заместитель, должны быть доступны в ходе всего аудита и присутствовать на вводном и заключительном совещании.

В ходе процесса аудита делается серьезный акцент на практической реализации требований по безопасности продукции и процедур управления качеством, а также общей надлежащей производственной практикой. Ожидается, что 30-50% от всего времени аудита будет потрачено на аудит производства, инфраструктуру производства, интервью с сотрудниками, наблюдение за процессами и рассмотрение документации в производственных помещениях с соответствующим персоналом.

Аудитор в ходе аудита должен делать подробные примечания в отношении законности функционирования предприятия и несоответствий в отношении стандарта, все это будет использоваться в качестве основы для отчета по аудиту. Аудитор(ы) должны оценить характер и тяжесть любого несоответствия и должны своевременно обсудить это с сопровождающим представителем предприятия.

На заключительном совещании аудитор(ы) должны представить свои выводы и подтвердить все несоответствия, которые были выявлены в ходе аудита, но не должны давать никаких комментариев о вероятном исходе процесса сертификации.

Предприятие должно предоставить информацию аудитору о процессе и сроках выполнения корректирующих действий, чтобы закрыть выявленные несоответствий. Документально оформленное резюме несоответствий, предоставленных на заключительном совещании, будет представлено аудиторами предприятию уже на заключительном заседании или в течение одного рабочего дня после завершения аудита.

На заключительном совещании аудитор(ы) должны разъяснить предприятию особенности работы с Директорией BRC Global Standards, которая обеспечивает безопасный доступ к данным аудита для клиентов предприятия, и назначенных ими клиентов, вместе с системами обратной связи, доступных для общения с органами по сертификации и BRC.

Решение о выдаче сертификата и присвоении категории будет определяться самостоятельно руководством органа по сертификации после технического обзора отчета об аудите и закрытия несоответствий в приемлемые сроки.

Компания будет проинформирована о решении по сертификации в виде отчета.

2.3. Несоответствия и корректирующие действия

Уровень несоответствий, обозначенный аудитором на предмет выполнения требований Стандарта, должен быть объективным решением относительно тяжести последствий и риска, и должен основываться на собранных данных и наблюдений, сделанных в ходе аудита. Эта информация должна проверяться руководством органа по сертификации.

2.3.1. Несоответствия

Существует три уровня несоответствий:

Критическое Critical	При условии наличия критического несоблюдения требований по безопасности и законодательных требований.
Значительное Major	Там, где есть значительная неспособность соответствовать требованиям заявления о намерениях или какому-либо пункту настоящего Стандарта **и/или** Ситуация показывает, что на основе имеющихся объективных данных, имеются значительные сомнения в отношении способности поставить соответствующий продукт.
Незначительное	Где безусловное соблюдение заявления о намерениях не было достигнуто, но на основе объективных данных соответствие

Minor	продукции требованиям не вызывает сомнений **и/или** Выполнение пункта не полностью подтверждено объективными свидетельствами, но соответствие продукции не вызывает сомнения

Целью аудита является обеспечение истинного отражения выполнения стандартов на предприятии и оценка уровня соответствия стандарту.

Поэтому существует разный статус, когда не было выявлено ни одного крупного несоответствия, выявлено одно или выявлены неоднократно повторяющиеся незначительные несоответствия по конкретному пункту стандарта в текущем аудите или предыдущих аудитах.

Кластеризация значительного числа мелких несоответствий по конкретному пункту и запись его как одного незначительного несоответствия не допускается.

Любые несоответствия от предыдущего аудита должны быть проверены в течение текущего аудита для подтверждения, что корректирующие действия были предприняты и работают результативно.

Любое повторение этих же несоответствий в текущем аудите должно быть отмечено, и внимание должно быть уделено переквалификации статуса повторных незначительных несоответствий в основные несоответствия.

2.3.2 Процедура управления несоответствиями и корректирующие действия

После выявления любого несоответствия при проведении аудита, предприятие должно разработать план корректирующих действий (коррекции) по устранению выявленных несоответствий, провести анализ корневых причин (корневую причину) и разработать план по устранению причины и предупреждению повторения. Процесс закрытия несоответствий зависит от уровня несоответствия и количества выявленных несоответствий.

Критические несоответствия или несоответствия, в результате которых сертификат не выдается.

В некоторых случаях число или тяжесть несоответствий, выявленных в ходе аудита, приводит к тому, что предприятие не получает сертификат после этого аудита.

Это происходит в тех случаях, когда:

- было выставлено критическое несоответствие и / или;
- существенные несоответствия выставлены в отношении фундаментальных требований и / или;
- количество или тип несоответствий превышает пределы для сертификации, в соответствии с таблицей 1.

Оценка несоответствий должна быть рассмотрена независимой организацией - органом по сертификации, как можно скорее после проверки.

В ситуации, когда анализ подтверждает, что сертификат не может быть выдан, предприятие должно будет предпринять еще полный аудит, прежде чем выйти на сертификационный аудит.

Если из-за характера и количества несоответствий, маловероятно, что эти несоответствия могут быть полностью устранены и проведены эффективные улучшения в установленный 28-дневный срок - хотя могут быть и исключения.

Таким образом, повторный аудит проводится, не ранее чем через 28 дней с даты аудиторского заключения.

Там, где это происходит в сертифицированной организации, сертификат должен быть отозван немедленно.

Существует требование ряда клиентов, которые просят информировать их в ситуации, когда их поставщики получают критические несоответствия или не получают сертификата.

В таких условиях компания должна немедленно сообщить своим клиентам и полностью осведомить их о ситуации.

Доказательства того, что корректирующие действия были завершены, должны быть предоставлены компанией в орган по сертификации до принятия решения о сертификации. Все выявленные несоответствия должны быть устранены в соответствии с требованиями органа по сертификации, прежде чем сертификат может быть выдан.

Таблица 1 Суммирование критериев присвоения категорий, необходимых действий и периодичности проведения аудита

Присвоенная категория	Необъявленная категория	Критическое	Существенное	Несущественное	Корректирующие действия	Периодичность аудита
AA	AA+			5 или более	Объективные свидетельства в течение 28 календарных дней	12 мес
A	A+			От 6 до 10	Объективные свидетельства в течение 28 календарных дней	12 мес
B	B+			11-16	Объективные свидетельства в течение 28 календарных дней	12 мес
B	B+		1	10 и более	Объективные свидетельства в течение 28 календарных дней	12 мес
C	C+			17 - 24	Объективные свидетельства в течение 28 календарных дней	6 мес
C	C+		1	11 - 16	Объективные свидетельства в течение 28 календарных дней	6 мес

C	C+		2	10 и более	Объективные свидетельства в течение 28 календарных дней	6 мес
D	D+			25 - 30	Повторный визит в течение 28 календарных дней	6 мес
D	D+		1	17 - 24	Повторный визит в течение 28 календарных дней	6 мес
D	D+		2	11 - 16	Повторный визит в течение 28 календарных дней	6 мес
Сертификат не выдается		1 или более			Сертификат не выдается, необходим повторный аудит	
Сертификат не выдается				31 и более	Сертификат не выдается, необходим повторный аудит	
Сертификат не выдается			1	25 и более	Сертификат не выдается, необходим повторный аудит	
Сертификат не выдается			2	17 более	Сертификат не выдается, необходим повторный аудит	
Сертификат не выдается			3 и более		Сертификат не выдается, необходим повторный аудит	
Примечание: заливка показывает нулевое количество несоответствий						

Только для первоначальных аудитов, если не представляется возможным уложиться во временной график или если есть оправдание задержки реализации окончательного решения (например, задержка времени на капитальные вложения) для крупного несоответствия, то при условии, что сформулировано приемлемое заявление, содержащее объяснения, Орган по сертификации в течение вместо 28 календарных дней может оставить компанию в программе сертификации на срок до 90 календарных дней.

На этот период однако, предприятие остаётся без документов и будет сертифицировано только после проверки реализации корректирующих действий.

Для всех незначительных несоответствий и существенных несоответствий, выявленных в ходе ресертификационного аудита, если удовлетворительных доказательств в ходе установленного для представления 28 календарных дней не представлено после аудита, сертификат не будет предоставлен.

В обоих случаях, если предприятие не может закрыть несоответствие в течение определенного периода времени, предприятию потребуется в дальнейшем полный аудит для того, чтобы бы претендовать на сертификацию.

Несоответствия, выявленные в ходе аудита, должны быть проверены во время следующего аудита предприятия, чтобы убедиться, что несоответствия устранены и выявлены их корневые причины. Если коррекции было неэффективными, то несоответствия должны быть выставлены вновь с учетом п. 1.1.8.

Орган по сертификации должен завершить рассмотрение объективных свидетельств корректирующих действий до присуждения сертификата.

2.4. Рейтинг аудита

Цель системы сертификации по категориям (рейтингу) заключается в указании в отчете для пользователя обязательств предприятия по непрерывному соблюдению требований, это и в дальнейшем будет диктовать будущую периодичность аудита. Категория (рейтинг) зависит от количества и тяжести несоответствий, выявленных во время аудита. Несоответствия проверяются и оцениваются в рамках процесса технического анализа руководством органа по сертификации. Если результат анализа приводит к изменению количества и / или тяжести несоответствий, то предприятие должно быть уведомлено.

2.5. Отчет об аудите

После каждого аудита должен быть подготовлен полный письменный отчет в согласованном формате. Отчет должен быть подготовлен на английском или на другом языке, зависящим от потребностей пользователей. Если отчет пишется на языке, отличном от английского, то он обязательно должен быть продублирован на английском языке.

Отчет по аудиту должен быть предоставлен компании и заинтересованным сторонам: клиентам или потенциальным клиентам, указанием названия компании и точного описания компании с учетом требований стандарта.

Отчет по аудиту должен помочь читающему быть в курсе:

- безопасности продукции и контролю качества на производстве и проведенных улучшений с момента последнего аудита;
- лучшие практики применения системы, процедур, оборудования и производство;
- несоответствия, корректирующие действия, предпринятые и планируемые для исправления причин(ы) несоответствий.

Отчет должен точно отражать выводы аудитора в ходе аудита. Отчет должен быть подготовлен и направлен в компанию в течение 42 календарных дней с момента завершения полного аудита.

Отчет по аудиту должен быть загружен в каталог BRC Global Standards своевременно, независимо от того, выдается ли сертификат. Заказчик аудита может открыть доступ к отчету по аудиту для клиентов или других сторон в каталоге. Отчет по аудиту и сопутствующая документация, включая примечания аудитора, должны храниться безопасно и надежно в течение 5 лет органом по сертификации.

2.6. Сертификация

После рассмотрения отчета по аудиту и документальных доказательств, представленных в связи с выявленными несоответствиями, для принятия решения по сертификации должен быть назначен независимый менеджер по сертификации. Сертификат должен быть выдан органом по сертификации в течение 42 календарных дней с момента проверки. Сертификат должен соответствовать формату, приведенному в Приложении 5 (например, BRC и логотипы аккредитации) должны соответствовать соответствующим правилам использования.

Что должно быть отражено в сертификате:

- объем аудита и любые принятые исключения из области аудита;
- выбранный вид аудита (т.е. по предупреждению или без предупреждения), или сертификата является переизданием на продление;
- шестизначный регистрационный номер ведущего аудитора.

Датой(ами) аудита, указанными на свидетельстве, являются даты проверки, касающейся предоставления этого сертификата, независимо от того, были ли сделаны позже посещения, чтобы убедиться, в том, что разработаны корректирующие действия, вытекающие из аудита.

В то время как сертификат выдается на организацию, он остается собственностью органа по сертификации, и он контролирует его владение, пользование.

2.7 Периодичность последующих аудитов и ресертификация

2.7.1. Планирование дат последующих аудитов

График аудита и выбор программы аудита должны быть согласованы между организацией и органом по сертификации. Частота объявленных проверок будет через 6 (шесть) или 12 (двенадцать) месяцев и зависит от готовности к аудиту, как это отражено в классе (см. таблицу 1).

Срок оплаты последующего аудита должен рассчитываться с даты первоначальной проверки, независимо от того, были сделаны дальнейшие посещения организации, чтобы убедиться, что корректирующие действия по факту обнаружения несоответствий, выполнены, а не с даты выдачи сертификата.

Официальное предупреждение об аудите должно быть направлено на предприятие в 28-дневный срок. Это позволит предприятию подготовить результаты мероприятий по плану корректирующих действий и сохранить сертификат.

Это ответственность организации - поддержание сертификации. Если проведение аудита откладывается (исключением являются уважительные обстоятельства), то это приведет к крупным несоответствиям при следующем аудите. Обоснованные уважительные обстоятельств должны быть указаны в протоколе аудита.

2.7.2. Превышение срока сертификата. Законные обстоятельства

Существует перечень обстоятельств, когда сертификат не может быть продлен на 6 месяцев или 12-месячной основе в связи с невозможностью органа по сертификации для проведения аудита. Эти обоснованные обстоятельства, которые не приводят к присвоению крупных несоответствий (п 1.1.6), может включать в себя, когда организация:

- расположена в конкретной стране или области в пределах конкретной страны, где ее правительство советует не посещать данную страну, и нет локальных аудиторов органа по сертификации;
- в зоне законной зоне отчуждения;
- в районе, который пострадал от техногенного или природного бедствия, и организация не в состоянии осуществлять свою основную деятельность и аудитора не смог ее посетить;

- влияние условий, которые не позволяют транспортного доступа к организации или ограничены поездки (например, снегопад).

Перенесение даты аудита для более "приемлемых" обстоятельств по причинам объединения проверок, отсутствия персонала или подрядчика строительных работ не является уважительным обстоятельством.

Это не является уважительной причиной откладывать проверки тех организаций, у которых производство не в полном объеме. Аудит должен быть проведен в то время, когда производятся продукты. В организации может быть налажено периодическое производство продукции (то есть организация может не производить каких-либо продуктов и иметь небольшой штат сотрудников, ее деятельность может быть связана с обслуживанием, установкой нового оборудования и других видов деятельности).

Там, где срок повторного аудита попадает на этот период, аудит может быть только перенесен, а организация должна гарантировать, что все требования соблюдены во время остановки и перезапуска производства.

Если обновление сертификата не возможно из-за обозначенных уважительных обстоятельств, клиент может принять решение взять продукцию организации в течение согласованного времени, так как клиенты могут по-прежнему демонстрировать соблюдение правовых норм другими средствами, такими как ведение записей, по оценке риска и жалоб, чтобы показать, что организация по-прежнему компетентна в вопросах безопасности и качества, для продолжения производства, пока другой аудит не будет организован.

2.7.3. Аудиты проведенные до срока окончания

В сроки возобновления проверок происходят в течение 28-дней как для 6-месячного аудита так и 12-месячного аудита начиная отсчет от первоначального аудита.

В некоторых случаях можно провести аудит раньше, например, для объединения даты аудита, чтобы провести комбинированный аудит по другой схеме. Если дата аудита будет перенесена, то необходимо соблюсти следующие условия:

- в отчете по аудиту будет подробно указана причина(ы), почему аудит был передвинут;
- отсчет новой даты аудита начнется с даты «передвинутого» аудита независимо был ли предыдущий проведен на 6 или 12 месяцев;
- сертификат должен быть выдан с даты истечения срока в 12 месяцев (или 6 месяцев, в зависимости от сорта) + 42 дней с «новой» даты проведения аудита;
- в любом случае сертификат имеет юридическую силу не более чем 12 месяцев.

3. Протокол аудита без предварительного уведомления

Опция 1 – полный аудит

Это аудит без предупреждения может быть проведен даже вопреки всем требованиям стандарта. Дата проверки не должны быть объявлена организации заранее. Аудит без предупреждения заменяет обычный плановый аудит. Проверка может происходить на любой стадии в период 6 и 12 месяцев аудиторского срока и, как правило, находится в последние 4 месяца цикла сертификации.

3.1. Планирование аудита

3.1.1. Выбор аудита без предварительного уведомления опция 1

Организация уведомляет свой орган по сертификации в течение 3 месяцев с последней даты аудиторской проверки о своем намерении присоединиться или остаться в рамках программы аудита без предварительного уведомления. Это дает возможность организации, выбрать альтернативный орган по сертификации, если требуется.

3.1.2. Подготовка со стороны компании

Фактическая дата аудита не предоставляется органом по сертификации, и поэтому важно, чтобы организация имела договоренность на месте, чтобы провести аудит и облегчить процесс аудита.

Успех аудита без предварительного уведомления зависит от способности организации обмениваться информацией и знаниями в рамках организации, от наличия эффективные заместителей, способных во время отсутствия конкретного менеджера предоставить необходимую информацию и нести ответственность в рамках управленческой команды за безопасность продукции и соблюдение требований Стандарта.

3.1.3. Информация, предоставляемая в орган по сертификации для подготовки аудита

Организация должна предоставить в орган по сертификации необходимую информацию, когда она заявляет об участии в программе аудита без предупреждения, чтобы обеспечить аудитора (ов) наиболее достоверной информацией и обеспечить наилучшие условия для эффективного аудита. Если в организации произошли какие-либо изменения (как перечисленные в разделах 7.1 и 7.2), то она должна проинформировать орган по сертификации немедленно.

Информация, которая должна быть представлена в орган по сертификации и может включать, но не ограничиваясь ими:

- описание опасностей и анализ рисков организации и выделенные критические контрольные точки (ККТ)
- технологическая схема
- план организации
- организационная структура
- список продуктов или групп продуктов, включенных в область аудита

- периодичность смен
- производственные графики
- последние протоколы обсуждения вопросов, касающихся качества продукции, отзыва(изъятия) или жалоб клиентов и другие соответствующие данные о производстве

Компания должна предоставить отчет о предыдущей аудиторской проверке и сертификат соответствия доступны в орган по сертификации.

Так как аудит будет без предупреждения, вполне вероятно, что орган по сертификации также потребует дополнительную информацию для планирования материально-технического обеспечения процесса аудита. Это может включать:

- рекомендованные местные гостиницы;
- конкретные данные местоположения организации, данные прохождения на территорию организации, парковка
- список контактных лиц, если аудитор приезжает впервые
- конкретные защитные меры, одежда
- какие-либо конкретные меры по обеспечению безопасности, чтобы получить доступ к организации.

3.1.4. Назначение дней, когда аудит не может быть проведен

Программа аудита без предупреждения (вариант 1) дает возможность организации определить 15 дней, когда она не доступна для проверки.

Даты должны быть известны, по крайней мере, за 4 недели до обозначенного срока и должна быть указана причина (например, запланированный визит клиента).

Орган по сертификации может оспорить причину, если не найдет ее целесообразной.

Дни, когда завод не работает, например, выходные, праздничные, а также дни остановки для планируемых работ, не включены в 15 дней. О подобных непроизводственных днях организация уведомляет орган по сертификации заранее. Это является условием участия в выбранной схеме аудита. Аудитору должен быть предоставлен доступ в организацию для проверки по прибытии. Если доступ запрещен, то организация не несет ответственности за расходы аудитора и вернется к выбранной схеме аудита. По усмотрению органа по сертификации, действие существующего сертификата может быть приостановлено или он может быть отозван.

3.1.5. Продолжительность аудита

Для того чтобы обеспечить достаточное время для поверки, необходимо представить достоверную информацию в орган по сертификации, обеспечить выбор аудитора с достаточными компетенциями и знаниями характеристик продукта и процесса. Продолжительность аудита должна рассчитываться с использованием аудит - калькулятора BRC и по такому же принципу рассчитывается аудит без предупреждения.

Обычная длительность аудита варьируется от 1 до 3 дней (8 часов в день) в организации. Калькулятор аудита был разработан с целью организации согласованности действий аудиторов и для того, чтобы рассчитать необходимое время аудита конкретной организации. Этот принцип должен быть взят за основу расчетов. Полную информацию можно найти на веб-сайте BRC Global Standards (www.brcglobalstandards.com).

Продолжительность аудита зависит от:

- количества сотрудников - в эквиваленте полной занятости работников в основной смене, в том числе сезонных рабочих
- размера производства, в том числе складские помещения на территории организации
- количества выделенных опасностей и рисков в анализе, которые описывают все виды продукции и описанными аналогичными опасностями и технологии производства.

Необходимо учитывать и другие факторы, которые могут повлиять на расчет, но они считаются менее значимыми и поэтому не влияют на продолжительность аудита более чем на 30% от общего расчетного времени проверки. Эти факторы включают:

- сложность производственного процесса
- количество линий продукции
- возраст организации и его влияние на оборот продукции
- интенсивность процессов
- аудит не проводится на первом языке аудитора или компании
- количество несоответствий, выявленных в предыдущем аудите
- трудности, выявленные в ходе проверки, требующие дальнейшего изучения
- качество подготовки производственной площадки (например, документация по анализу опасности, системы управления качеством).

Дополнительное время будет выделено, если у предприятия есть дополнительные складские, офисные помещения и это необходимо учесть при расчетах.

В том случае, если аудит по этому стандарту включает дополнительные модули BRC или предназначен для сочетания с другими стандартами аудита, общее время аудита должно быть продлено. Подробная информация о комбинированных аудитах должна быть определена в протоколе аудита.

Расчеты для продолжительности аудита должны определить количество времени, чтобы провести аудит на месте. Дополнительное время потребуется для рассмотрения любого документального подтверждения и завершения окончательного отчета об аудите.

Отклонение от расчета аудита должно быть обосновано и указано в отчете об аудите.

Организация должна быть уведомлена органом по сертификации о продолжительности аудита до его начала.

3.2. Аудит на месте

Организации, которые выбирают аудит по схеме «без предупреждения», обязаны разместить аудитора и позволить начать аудит сразу же по прибытию на место. Процесс аудита будет следовать тем же процедурам, как описано для объявленного аудита. Короткая встреча «открытие» будет предшествовать производственной площадке объекта проверки, который будет, как ожидается, начнется в течение 30 минут по прибытию аудитора в организацию.

3.3. Несоответствия и корректирующие действия

Несоответствия и корректирующие действия такие же, как для схемы объявленного аудита (см раздел 2.3).

3.4. Рейтинг аудита

Процесс для определения уровня такой же, как для аудита по предварительному предупреждению (см. раздел 2.4). Присвоение уровня сертификата должен быть основан на количестве и уровне несоответствий, как описано в таблице 1. Следует отметить, что к оценке будет добавлен символ плюс после класса (т.е. AA +, A +, B +, C + или D +).

3.5. Отчет об аудите

Требования к отчету по аудиту такие же, как для аудита по предварительному предупреждению «объявленного» (см. раздел 2.5). Тем не менее, в отчете указывается, «вариант без предупреждения 1».

3.6. Сертификация

Сертификационные требования такие же, как для схемы объявленного аудита (см раздел 2.6). Тем не менее, в отчете указывается, «вариант без предупреждения 1».

Этот сертификат заменит существующий сертификат. Свидетельство выдается в течение 42 дней после проверки и будет иметь срок действия на основе даты истечения срока действия предыдущего сертификата плюс 12 месяцев, при этом организация остается в схеме «аудит без предупреждения». Это гарантирует, что если в аудит происходит до истечения текущего сертификата и организация в схеме «аудит без предупреждения», то она оказывается в невыгодном положении по сокращению срока сертификата и повышенной частоты проверок.

Если организация решает вернуться к программе аудит по предварительному предупреждению, то, дата истечения срока действия сертификата будет 6 или 12 месяцев с даты аудит без предупреждения.

3.7. Периодичность последующих аудитов и ресертификации

3.7.1. График последующих аудитов

Организация может выбрать:

- оставаться в вариант 1 программы «аудит без предупреждения»
- перейти во второй вариант (вариант 2) программы «аудит без предупреждения»
- вернуться к программе «аудит по предварительному предупреждению».

Если организация хочет остаться в программе варианта 1 следующий аудит будет без предупреждения. Аудит может произойти на любом этапе от 3 месяца после последней даты аудиторской проверки до 42 дня до истечения срока действия сертификата.

Однако, дату назначают, как правило, в пределах последнего 4 месяца цикла сертификации. Это является достаточным временем для выполнения плана корректирующих действий, не ставя под угрозу дальнейшую сертификацию.

Это ответственность органа по сертификации, чтобы гарантировать, что аудит проводится в окне сертификации и несоответствия, выявленные в ходе последнего аудита в (1.1.6), исправлены.

Если организация решит перейти к варианту 2 программы «аудит без предупреждения», то по правилам этой программы аудит системы должны произойти в течение 28-дневного окна на основе первоначальной даты проведения аудита.

Если организация хочет выйти из программы «аудит без предупреждения», то следующий аудит будет назначен в течение 28 дней до и окончания действия сертификата, начиная с последней даты аудита; это гарантирует, что максимальное время между проверками не более чем год.

4. Аудит без предварительного уведомления Опция 2 – Аудит из двух частей

Вариант 2 программы по схеме «аудит без предупреждения», состоит из двух отдельных проверок. Первый аудит состоит в исследовании качества реализации предприятием надлежащей производственной практики и проводится по схеме аудита без предварительного предупреждения». Второй аудит проводится на основе анализа документации и записей и необходимо спланировать работы таким образом, чтобы обеспечить соответствующий персонал управления доступными для получения и обсуждения записями.

Вторая часть аудита без предварительного уведомления может быть объединена с другими плановыми аудитами, чтобы сократить расходы на аудит.

4.1. Планирование аудита

4.1.1. Выбор аудита без предварительного уведомления Опция 2

Организация уведомляет свой орган по сертификации в течение 3 месяцев с последней даты аудиторской проверки о своем намерении присоединиться к программе «аудит без предварительного уведомления вариант 2» или остаться в рамках программы «аудит без предварительного уведомления вариант 1». Это дает возможность организации, выбрать альтернативный орган по сертификации, при необходимости, позволяя выбрать вид аудита в момент выбора органа по сертификации.

Аудит без предварительного уведомления часть 1 может пройти на любом этапе между 6 и 10 цикличным аудитом (т.е. от 2 до 6 месяцев, прежде до даты аудит). Это дает время организации для исправления несоответствий, выявленных в ходе аудита, и быть готовыми к тому, что они будут рассмотрены в части 2 аудита.

Проведение второй части аудита, в рамках которой проходит изучение записей и документации должно соответствовать периоду 28 дней до истечения годового срока действия аудита. Дата этого аудита согласовывается заранее с организацией.

4.1.2. Подготовка со стороны компании

Процесс аудита для схемы «Аудит без предварительного уведомления вариант 2» включает в себя два отдельных посещения организации и подготовка для каждого может немного отличаться.

Часть 1. Аудит без предварительного уведомления

Фактическая дата аудита без предварительного уведомления надлежащей производственной практики не предоставляется органом по сертификации, и поэтому важно, что с организаций есть изначальная договоренность о его проведении, что облегчает процесс его ведения.

Успех аудита без предварительного уведомления зависит от способности организации выстроить процесс обмена информацией и знаниями, чтобы сформировать специалистов с достаточными компетенциями, чтобы иметь возможность заменить отсутствующего менеджера, а также обладающий полномочиями в рамках управленческой команды по безопасности продукции и соблюдение Стандарта.

Часть. Объявленный аудит

Вторая половина аудита планируется и в первую очередь касается ревизии документальной разработки системы и ведение записей. Важно, чтобы во время этой части аудита соответствующие руководители или заместители находились на рабочих местах, чтобы помочь в предоставлении информации, необходимой для успешного аудита.

Аудит часть 2 будет также включать в себя посещение завода и рассмотрения мер, принимаемых после предыдущего аудита в части 1 «Аудит без предварительного уведомления».

Организация должна гарантировать, что производственная программа на момент проведения проверки охватывает все виды продукции, включенных в область аудита. Аудитору необходимо провести оценку всего спектра ассортимента продукции, где это возможно. Если какой-либо из видов продукции или метод обработки не был оценен рамках аудита без предупреждения в части 1, то все усилия должны быть направлены на то, чтобы гарантировать их проверку во 2 части.

Если в производстве есть процесс, который осуществляется периодически (сезонно), то необходимо провести дополнительный аудит в данный период.

4.1.3. Информация, предоставляемая в орган по сертификации для подготовки аудита

Информация предоставляется, так же как и для аудита без предупреждения опция 1 (см раздел 3.1.3).

4.1.4. Назначение дней, когда аудит не может быть проведен

Аудит без предупреждения вариант 2 дает организации возможность выдвинуть 10 дней, когда она не доступна для проверки.

Даты должны быть определены, по меньшей мере, за 4 недели, и должна быть указана причина. Орган по сертификации может оспорить причину, если она это не представляется целесообразной.

Дни, когда завод не работает, в такие дни, как выходные, праздничные дни, дни запланированных отключений не включены в 10 дней. Любые из таких непроизводственных дней предоставляются в орган по сертификации, если организация выбирает схему «аудит без предупреждения вариант 2».

Органы по сертификации, как правило, принимает решение по своему усмотрению в случае возникновения чрезвычайных ситуаций.

Это является условием, чтобы присоединиться к схеме «аудит без предупреждения вариант 2», где аудитору должен быть предоставлен доступ к организации для аудита. Если доступ запрещен, организация не несет ответственности за расходы аудитора и может вернуться к

объявленной схеме аудита. По усмотрению органа по сертификации, существующего сертификата его действие может быть приостановлено или отозван.

4.1.5. Продолжительность аудита

В орган по сертификации должна быть предоставлена достаточная информация, чтобы можно было подобрать аудитора(ов) с правильными знаниями и квалификацией относительно продукции и технологического процесса, и, чтобы обеспечить достаточное время для проверки. Общая продолжительность аудита (т.е. части 1 и 2) должна быть рассчитана с помощью калькулятора аудита BRC. Продолжительность для части 2 аудита может быть скорректирована. На основе выводов из части 1 аудита без предварительного предупреждения; например, больше времени может потребоваться, если есть большое количество несоответствий и корректирующих действий для рассмотрения после проверки части 1.

Типичная длительность аудита будет варьироваться от 1 до 3 дней (8 часов в день) в организации. Калькулятор был разработан для оценки общего времени, необходимого для проведения аудита какого-либо конкретного предприятия, чтобы обеспечить согласованность, и он должен быть использован в качестве основы для расчета общей продолжительности аудита. Полную информацию можно найти на сайте BRC Global Standards (www.brcglobalstandards.com).

Продолжительность аудита зависит от:

- количества сотрудников - в эквиваленте полной занятости работников в основной смене, в том числе сезонных рабочих
- размер производства, в том числе складские помещения на территории организации
- количество выделенных опасностей и рисков в анализе, которые описывают все виды продукции и описанными аналогичными опасностями и технологии производства.

Необходимо учитывать и другие факторы, которые могут повлиять на расчет, но они считаются менее значимыми и поэтому не влияют на продолжительность аудита более чем на 30% от общего расчетного времени проверки. Эти факторы включают:

- сложность производственного процесса
- количество линий продукции
- возраст организации и его влияние на оборот продукции
- интенсивность процессов
- аудит не проводится на первом языке аудитора или компании
- количество несоответствий, выявленных в предыдущем аудите
- трудности, выявленные в ходе проверки, требующие дальнейшего изучения
- качество подготовки производственной площадки (например, документация по анализу опасности, системы управления качеством).

Дополнительное время будет выделено, если у предприятия есть дополнительные складские, офисные помещения и это необходимо учесть при расчетах.

В том случае, если аудит по этому стандарту включает дополнительные модули BRC или предназначен для сочетания с другими стандартами аудита, общее время аудита должно быть продлено. Подробная информация о комбинированных аудитах должна быть определена в протоколе аудита.

Расчет для продолжительности аудита должны определить количество времени, чтобы провести аудит на месте. Дополнительное время потребуется для рассмотрения любого документального подтверждения и завершения окончательного отчета об аудите.

Отклонение от расчета аудита должно быть обосновано и указано в отчете об аудите.

Организация должна быть уведомлена органом по сертификации о продолжительности аудита до его начала.

4.2. Аудит на месте

4.2.1. Часть 1. Аудит без предварительного уведомления

Организации, которые выбирают аудит по схеме «аудит без предварительного уведомления», обязаны разместить аудитора и позволить начать аудит сразу же по прибытию на место. Процесс аудита будет следовать тем же процедурам, как в описании для объявленного аудита. Короткая встреча «открытие» будет предшествовать производственной площадке объекта проверки, который будет, как ожидается, начнется в течение 30 минут по прибытию аудитора в организацию.

Часть 1 аудит без предварительного уведомления сосредоточится в основном на пунктах, определенных в следующем цветовой код в стандарте:

В части 1оцениваются исполнения требований надлежащей производственной практики

Требования обозначены в обеих частях 1 и 2

Часть 1 аудит без предварительного уведомления состоит из следующих этапов:

- Вводная встреча - для подтверждения объема и процессов аудита.
- Производственный контроль - рассмотреть практическую реализацию систем, в том числе наблюдение процедур смены продукта и интервью персонала.
- Обзор документации, необходимой для завершения аудита (например, записей по борьбе с вредителями).
- Окончательный обзор результатов аудитором(ами) - подготовка к встрече закрытия.
- Заключительное совещание - рассмотреть выводы аудита (обратите внимание, что несоответствия могут быть последующей независимой проверки со стороны руководства органа по сертификации).

4.2.2. Часть 2. Аудит с предварительным уведомлением

Часть 2 объявила аудит сосредоточиться в основном на пунктах, определенных в следующем цветовой код в стандарте.

Требования оценивается в части 2 - аудит записей, систем и документации.

Требования перечислены в обоих частях 1 и 2

Часть 2 Аудит документации состоит из следующих этапов:

Вводная встреча - для подтверждения объема и процесса аудита.

- Производственный контроль - просмотреть заводские стандарты и, а также, корректирующие действия по выявленным несоответствиям, в ходе 1 части аудита.
- Рассмотрение документов - обзор документально анализ опасностей и систем управления качеством.

- Основная задача - провести обзор всех соответствующих записей по производству (например, поставки сырья, ведение записей, проверка готовой продукции и спецификаций).
- Это вертикальный аудит - как указано в руководящем документе BRC по методам аудита.
- Окончательный обзор результатов аудитором(ами) - подготовка к заключительному совещанию.
- Заключительное совещание - рассмотреть выводы аудита (обратите внимание, что несоответствия могут быть последующей независимой проверкой со стороны руководства органа по сертификации).

Организация должна в полной мере оказывать помощь аудитору (ам) в любое время. Ожидается, что на вводном и заключительном совещаниях будут присутствовать топ-менеджеры, которые имеют соответствующие полномочия, чтобы гарантировать, что план корректирующих действий будет выполнен, если обнаружены несоответствия.

Ведущий топ-менеджер или другой назначенный специалист, имеющий полномочия от предприятия, должен быть в сопровождении во время аудита и присутствовать на вводном и заключительном совещании.

Во время обеих частей аудита, должны быть сделаны подробные примечания относительно закономерности выявленных несоответствий организации в отношении стандарта, и они будут использоваться в качестве основы для отчета по аудиту. Аудитор (ы) должны оценить характер и тяжесть любого несоответствия.

Во время заключительного совещания аудитор (ы) должен представить свои выводы и подтвердить все несоответствия, которые были выявлены в ходе проверки, но без дачи комментариев о вероятном исходе процесса сертификации. Должна быть дана информация о процессе и сроками для компании, для предоставления доказательств аудитору (ам) выполнения плана корректирующих действий, для закрытия несоответствий.

Письменное резюме несоответствий, которые обсуждались на заключительном совещании, будет документально оформлено и предоставлено аудитором (аудиторами) либо на заключительном совещании или в течение одного рабочего дня после завершения каждой части аудита.

На заключительном совещании аудитор (ы) должны дать представителям предприятия разъяснения по принципам включения в каталог BRC Global Standards, который обеспечивает безопасный доступ к данным аудита для клиента, и назначенные ими клиентов, вместе с системой обратной связи, доступной для общения с Органом по сертификации и с BRC.

Решение о прохождении сертификации и степень сертификата будет определяться самостоятельно руководством органа по сертификации, после технического обзора доклада об аудите и закрытия несоответствий в обозначенные сроки.

Компания будет проинформирована о решении о прохождении сертификации сразу после данного обзора.

4.3. Несоответствия и корректирующие действия

Несоответствия и корректирующие действия такие же, как для схемы аудита по предварительному предупреждению (см раздел 2.3).

Свидетельство о мерах, принятых для исправления несоответствий, выявленных в аудите часть 1, должны быть представлены в орган по сертификации в течение 28 дней и будет предметом дальнейшего рассмотрения на 2 части аудита.

Если критическое несоответствие и / или количество и уровень несоответствий, выявленных в аудите части 1 приведет к невозможности получения сертификата, существующий сертификат организации должны быть немедленно отозван.

4.4. Рейтинг аудита

Процесс определения уровня такой же, как для аудита по предварительному предупреждению (см раздел 2.4).

Присвоенный уровень сертификата должен быть основан на количестве и уровне несоответствий, как описано в таблице 1. Следует отметить, что к оценке будет добавлен символ плюс после класса (т.е. AA +, A +, B +, C + или D +).

Присвоенный уровень сертификата основан на сочетании несоответствий, выявленных в части 1 и части 2 аудита. Хотя несоответствия, выявленные по результатам проверки части 1, должны быть исправлены до 2 часть аудита, они должны быть включены в расчет уровня.

4.5. Отчет по аудиту

Требования к отчетности по аудиту такие же, как для схемы аудита по предварительному предупреждению (см раздел 2.5). Тем не менее, в отчете указывается, «аудит без предварительного уведомления вариант 2».

Полный отчет по аудиту будет включать в себя информацию по несоответствиям, выявленных в ходе проверок как часть 1 так и в части 2. Окончательный отчет не будет оформлен до тех пор, пока не завершится часть 2 аудита.

4.6. Сертификация

Сертификационные требования такие же, как для схемы «аудит по предварительному предупреждению» (раздел 2.6); однако, указывается, "аудит без предварительного предупреждения вариант 2".

Этот сертификат заменит существующий сертификат. Сертификат выдается в течение 42 дней после завершения часть 2 аудита и будет иметь срок действия на основе даты истечения срока действия предыдущего сертификата плюс 12 месяцев, при этот организация остается в схеме аудита без предварительного предупреждения. Если организация решает вернуться к схеме «аудит с предварительным предупреждением», то дата истечения срока действия сертификата будет 6 или 12 месяцев, в зависимости от присвоенного уровня.

4.7. Периодичность последующих аудитов и ресертификация

4.7.1. График последующих аудитов

Организации стоит выбрать, следует ли:

- оставаться в схеме «аудит без предварительного предупреждения вариант 2»
- переход к схеме «аудит без предварительного предупреждения вариант 1»
- вернуться к схеме «аудит по предварительному предупреждению»

Если организация хочет остаться в программе аудит без предварительного предупреждения вариант 2, проверки будут проводиться, как указано в правилах планирования аудита выше.

Если организация решит перейти к схеме аудит без предварительного предупреждения вариант 1, то правила этой программы и аудит будет происходить между 3 и 12 месяцем после даты начала аудита.

Если организация хочет выйти из программы по схеме «аудит без предупреждения», следующий аудит будет назначен в течение 28 дней до истечения срока аудита, указанного в сертификате.

Это ответственность органа по сертификации, чтобы гарантировать, что данный аудит проводится в окне аудита.

Это ответственность компании гарантировать, что вторая часть аудита проводится в окне сертификации, чтобы избежать несоответствия (1.1.6).

5. Программа BRC Global Markets

Программа BRC Global Markets предназначена для организаций, которые либо очень маленькие, или для которых полная версия стандарта не может быть применима, или для организаций, которые находятся в процессе разработки своих систем безопасности продукции и управления качеством.

Программа основана на принципах программы GFSI глобальных рынков для малых и / или менее развитых предприятий / начинающих производителей. Требованиями в полной версии стандарта BRC Global Standard для упаковки и упаковочных материалов было определено, что требования аудита распространяются на все уровни от базового, затем промежуточного, до развития системы и сертификации. Эта программа позволяет осуществить проверку и оценку достижений соответствия на двух уровнях до прохождения сертификации BRC (т.е. основной или промежуточный уровень).

- Основные требования - выполнить минимальные требования в рамках стандарта BRC, чтобы обеспечить выпуск безопасной и легальной продукции.
- Промежуточные требования - включить основные требования, но в дополнение разработать более надежные системы для безопасности продукции и управления качеством по требованиям полной версии стандарта.

Полное руководство по работе в данной программе вместе с деталями требований на каждом уровне и соответствующий перечней аудитов доступны на сайте BRC Global Standards а также в службе поддержки BRC.

Аудит по программе BRC Global Markets должен быть проведен одним из одобренных органов по сертификации BRC. Правила в работы в сферы и исключения из сферы находятся в общем протоколе (часть III, раздел 1.6). Программа BRC Global Markets приводится на схеме 4.

5.1. Планирование аудита

5.1.1. Планирование к аудиту со стороны компании

Все проверки по программе Global Markets в основной и промежуточный уровень проводятся по предварительному предупреждению. Организация должна согласовать дату с

обеих сторон, с учетом объема работ, необходимых для удовлетворения требованиям основного или промежуточного уровня.

Существует требование для организации, о ее готовности к аудиту: иметь соответствующую документацию для оценки, предоставляемую аудитору(ам), персонал организации должен быть доступен в любое время в ходе аудита на месте.

Организация должна гарантировать, что производственная программа на момент проведения проверки охватывает всю продукцию, включенную в область системы. Аудитору необходимо, по мере возможности, провести оценку всего спектра производимой продукции. Если ассортимент продукции разнообразный или представлен большим количеством наименований, то аудитору необходимо построить аудит с точки зрения достаточности для прохождения требований стандарта. Если в организации есть периодические процессы (сезонные), то необходимо назначить отдельный аудит для его оценки.

5.1.2. Информация, предоставляемая в орган по сертификации для подготовки аудита

Компания должна предоставить в орган по сертификации основную информации до дня аудита для обеспечения аудитора (ов) достоверной и полной информацией, что позволит провести эффективную подготовительную работу. Информация, которая должна быть представлена в орган по сертификации, может быть и расширена по требованию:

- подтверждение уровня аудита, основной или промежуточной
- краткое описание опасностей, анализ рисков компании, и выделенные критические контрольные точки (ККТ)
- основная схема процесса или описание процесса
- простой план организации
- главные контакты управления и позиции
- список продуктов или групп продуктов, включенных в область аудита
- основные смены
- производственные графики, обеспечивающие работу соответствующих процессов (например, в ночное время или когда производственные процессы не выполняются каждый день)
- недавние вопросы качества, остановка производства или жалобы клиентов и другие соответствующие данные о производственном процессе.

Компания должна предоставить отчет о последней аудиторской проверке и присвоенном уровне, а также договор с органом по сертификации.

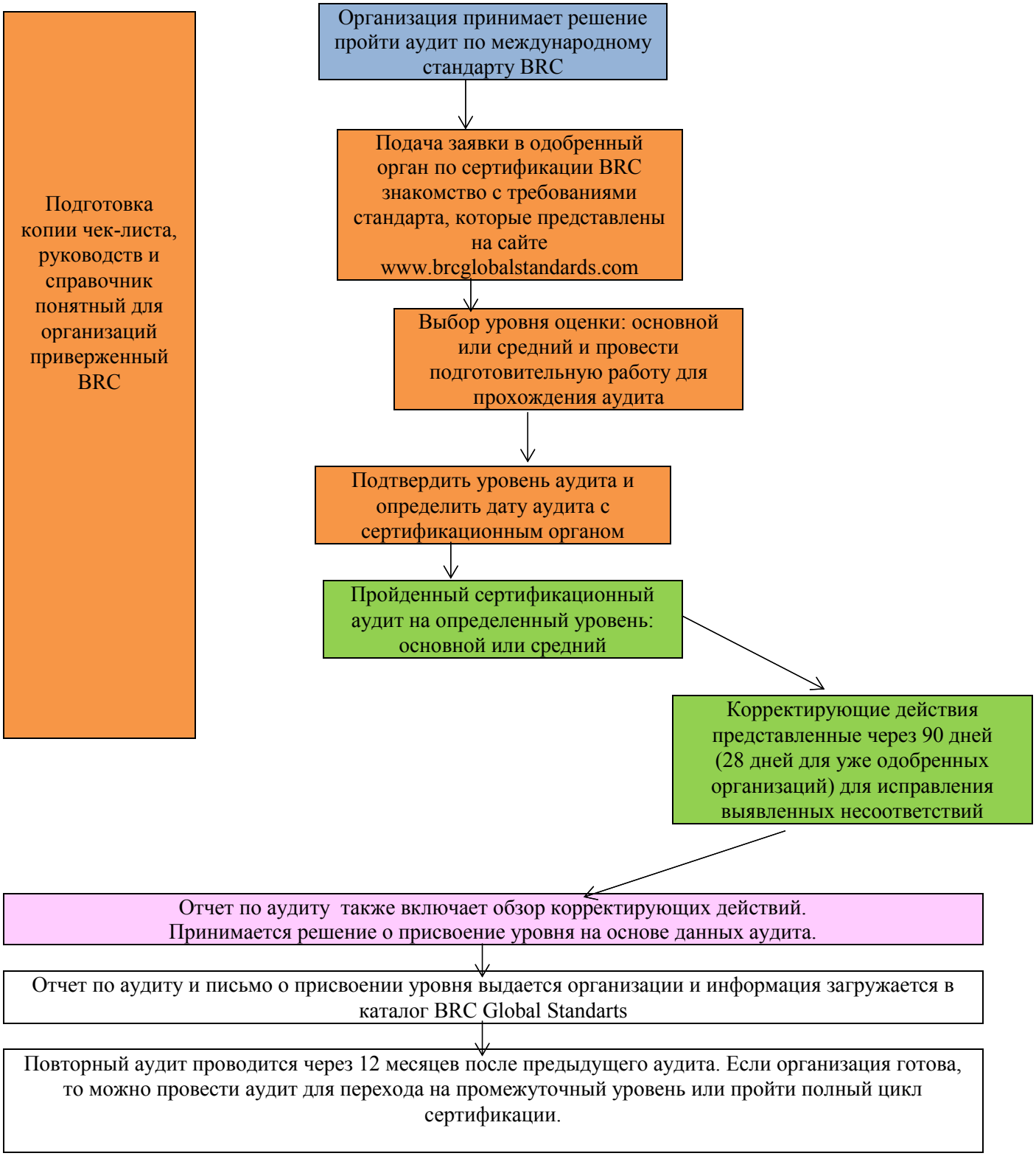


Схема 4 - Программа BRC GLOBAL MARKETS

5.1.3 Продолжительность аудита

Перед началом аудита орган по сертификации должен указать приблизительную его продолжительность. Стандартная продолжительность аудита базового уровня 1 день (8 часов в день) в организации. Аудит промежуточного уровня, как правило, проводится в течение 1,5 дней (8 часов в день).

Продолжительность аудита определяется исходя из :

- необходимого уровня аудита - основной или промежуточной
- количества сотрудников - в эквиваленте полной занятости работников в основной смене, в том числе сезонные рабочие
- размер производственного объекта - в том числе складские помещений на его территории
- количество опасностей выявленных в рамках анализа опасностей, которые соответствуют перечню продукции с аналогичными опасностями и подобной технологии производства
- сложность производственного процесса
- количество линий продукции
- возраст организации и объем выработки продукции
- интенсивность процессов
- трудности в общении (например, язык)
- количество несоответствий, выявленных в любом предыдущем аудите.

Если на предприятии есть места дополнительного хранения, удаленные склады и головной офис, которые включены в процесс аудита, то для этого будет выделено дополнительное время сверх того, что указано в аудиторском калькуляторе.

Расчет продолжительности аудита должен определить количество времени для проведения аудита на месте. Дополнительное время потребуется для рассмотрения предоставленных любых документальных подтверждений и подготовка окончательного отчета по аудиту.

5.2. Аудит на месте

Аудит на месте состоит из следующих семи этапов:

- Вводное совещание - для подтверждения объема и процесса аудита.
- Производственный контроль - рассмотреть практическую реализацию систем, в том числе наблюдения процедур смены продукта и интервью персонала.
- Анализ документов - обзор документально (HARA) и систем управления качеством.
- Тестирование прослеживаемости - в том числе обзор всех соответствующих записей производства (например, потребление сырья и материалов, записи по производству, контроль спецификаций и продукции). Это вертикальный аудит - как указано в руководящем документе BRC по методам аудита.
- Отчет по осмотру объектов производства - проверка и дополнительная оценка документации.
- Окончательная осуждение результатов аудиторами - подготовка к встрече закрытия.
- Заключительное совещание - рассмотреть выводов и результатов аудита предприятия. (Обратите внимание, что несоответствия могут потребовать последующей независимой проверки со стороны руководства органа по сертификации).

Нет жестких требований для аудитора проводить аудит в указанном порядке, кроме вводного и заключительного совещания, но аудит должен включать в себя все элементы.

Предприятие должно в полной мере помогать аудитору (ы) в любое время. Ожидается, что на вводном и заключительном совещаниях со стороны компании должно присутствовать высшее руководство, которое имеет соответствующие полномочия для гарантии того, что корректирующие действия будут выполнены, если обнаружены несоответствия.

Лицо, занимающее самую высокую должность в сфере производства, находящиеся на территории во время аудита, или его официально назначенный заместитель, должны быть доступны в ходе всего аудита и присутствовать на вводном и заключительном совещании.

В ходе процесса аудита делается серьезный акцент на практической реализации требований по безопасности продукции и процедур управления качеством, а также общей надлежащей производственной практикой. Ожидается, что 30-50% от общей продолжительности аудита будут потрачено на аудит производства, инфраструктуры производства, интервью с сотрудниками, наблюдением за процессами и рассмотрение документации в производственных помещениях с соответствующим персоналом.

Аудитор в ходе аудита должен делать подробные примечания в отношении законности функционирования предприятия и несоответствий в отношении стандарта, все это будет использоваться в качестве основы для отчета по аудиту. Аудитор (ы) должны оценить характер и тяжесть любого несоответствия и должны своевременно обсудить это с сопровождающим представителем предприятия.

На заключительном совещании аудитор (ы) должны представить свои выводы и подтвердить все несоответствия, которые были выявлены в ходе аудита, но не давать никаких комментариев о вероятном исходе процесса сертификации.

Предприятие должно предоставить информацию аудитору о процессе и сроках выполнения корректирующих действий, чтобы закрыть выявленные несоответствия. Документально оформленное резюме несоответствий, предоставленных на заключительном совещании, будет представлено аудиторами предприятию уже на заключительном заседании или в течение одного рабочего дня после завершения аудита.

На заключительном совещании аудитор (ы) должны разъяснить предприятию особенности работы с Директорией BRC Global Standards, которая обеспечивает безопасный доступ к данным аудита для клиентов предприятия, и назначенных ими клиентов, вместе с системами обратной связи, доступных для общения с органами по сертификации и BRC.

Решение о выдаче сертификата и присвоении категории будет определяться самостоятельно руководством органа по сертификации после технического обзора отчета об аудите и закрытия несоответствий в приемлемые сроки.

Компания будет проинформирована о решении по сертификации в виде отчета.

5.3. Несоответствия и корректирующие действия

Уровни несоответствия и корректирующих действий, необходимых такие же, как для полной схеме сертификации BRC.

5.3.1. Несоответствия

Существует три уровня несоответствий:

Критическое Critical	При условии наличия критического несоблюдения требований по безопасности и законодательных требований.
Значительное Major	Там, где есть значительная неспособность соответствовать требованиям заявления о намерениях или какому-либо пункту настоящего Стандарта и/или Ситуация показывает, что на основе имеющихся объективных данных, имеются значительные сомнения в отношении способности поставить соответствующий продукт.
Незначительное Minor	Где безусловное соблюдение заявления о намерениях не было достигнуто, но на основе объективных данных соответствие продукции требованиям не вызывает сомнений и/или Выполнение пункта не полностью подтверждено объективными свидетельствами, но соответствие продукции не вызывает сомнения

Целью аудита является обеспечение истинного отражения выполнения стандартов на предприятии и оценка уровня соответствия стандарту.

Поэтому существует разный статус, когда не было выявлено ни одного крупного несоответствия, выявлено одно или выявлены неоднократно повторяющиеся незначительные несоответствия по конкретному пункту стандарта в текущем аудите или предыдущих аудитах.

Кластеризация значительного числа мелких несоответствий по конкретному пункту и запись его как одного незначительного несоответствия не допускается.

5.3.2 Процедуры управления несоответствиями и корректирующие действия

После выявления любого несоответствия при проведении аудита, предприятие должно разработать план корректирующих действий (коррекции) по устранению выявленных несоответствий, провести анализ корневых причин (корневую причину) и разработать план по устранению причины и предупреждению повторения. Процесс закрытия несоответствий зависит от уровня несоответствия и количества выявленных несоответствий.

Критические несоответствия

Выявленные несоответствия будут рассмотрены органом по сертификации как можно скорее после аудита. Если после рассмотрения подтвердится оценка несоответствия как «критическое», то организация должна будет пройти дополнительный полный аудит для того, чтобы можно было дать оценку уровню: основой или промежуточный. Если критическое несоответствие было выявлено на участке, уровень которого был оценен как основной или промежуточный, то присвоенная оценка теряет силу.

Также необходимо проинформировать клиентов организации (по требованию) о выявлении критического несоответствия или о том, что она не подтвердила основной или промежуточный уровень

Значительные и незначительные несоответствия

Сертификат соответствия основному или промежуточному уровню не выдается до тех пор, пока не будет представлены решения по устранению выявленных значительных и незначительных несоответствий либо временно, что является приемлемым для органа по сертификации, либо полностью.

Необходимо представить объективные свидетельства в виде фото, утвержденных процедур, записей, счет-фактур на работы по устранению самого значительного из выявленных несоответствий или орган по сертификации проводит дополнительный аудит на месте.

Если для подтверждения факта устранения выявленных несоответствий не возможно представить документальные объективные свидетельства, то органу по сертификации необходимо будет запланировать визит на предприятие с целью получения объективных свидетельств, проведённых корректирующих действий.

Организации, которые впервые проходят оценку на присвоение базового уровня, предоставляется до 90 дней после даты проведения аудита, чтобы исправить и представить доказательства корректирующих действий. Тем организациям, которые уже достигли базового и / или промежуточного уровня, предоставляется 28 календарных дней.

Если удовлетворительных доказательств коррекции в срок не представлено, то присвоение основного или промежуточного уровня не возможно. Для прохождения основного или промежуточного уровня соответствия необходим аудит

5.4 Рейтинг аудита

Не существует градации в основном или промежуточном уровнях. Количество и тип несоответствия, однако, указывается в отчете об аудите.

5.5 Отчет по аудиту

После каждого аудита должен быть подготовлен полный письменный отчет в согласованном формате. Отчет должен быть подготовлен на английском или на другом языке, зависящим от потребностей пользователей. Если отчет пишется на языке, отличном от английского, то он обязательно должен быть продублирован на английском языке.

Отчет по аудиту должен быть предоставлен компании и заинтересованным сторонам: клиентам или потенциальным клиентам, с указанием названия компании и точного описания компании с учетом требований стандарта.

Отчет по аудиту должен помочь читающему быть в курсе:

- безопасности продукции и контролю качества на производстве и проведенных улучшений с момента последнего аудита
- лучших практик применения системы, процедур, оборудования и производства
- несоответствия, корректирующие действия, предпринятые и планируемые для исправления причин(ы) несоответствий.

Отчет должен точно отражать выводы аудитора в ходе аудита. Отчет должен быть подготовлен и направлен в компании в течение 42 календарных дней с момента завершения полного аудита.

Отчет по аудиту должен быть загружен в каталог BRC Global Standards своевременно, независимо от того, выдается ли сертификат. Заказчик аудита может открыть доступ к отчету по аудиту для клиентов или других сторон в каталоге. Отчет по аудиту и сопутствующая документация, включая примечания аудитора, должны храниться безопасно и надежно в течение 5 лет органом по сертификации.

5.6 Базовый или средний уровень признания

После рассмотрения отчета по аудиту и представленных документальных доказательств по выявленным несоответствиям, должно быть принято решение об определении уровня соответствия основному или промежуточному уровню.

Пожалуйста, обратите внимание: достижение уровня не заменяет полного процесса сертификации. Сертификация возможно только при условии прохождения полного аудита соответствия BRC Global Standard.

Если организация подтвердила один из уровней, то это должно быть подтверждено в письменной форме органом по сертификации в течение 42 календарных дней со дня аудита (104 дня, если организация для организаций, которые впервые проходили аудит). Письмо о подтверждения уровня должно содержать следующие сведения:

- название компании

- адрес организации, где был проведен аудит
- объем аудита и любые разрешенные исключения
- дата (ы) проведения аудита
- уровень достижения (например, Global Markets основной или промежуточный уровень)
- наименование и адрес органа по сертификации, который выдал подтверждение
- дата истечения срока признания (например, 1 год и 42 дней с момента аудита).

5.7 Периодичность последующих аудитов и ресертификации

5.7.1. График последующих аудитов

Для того чтобы сохранить признание на базовом или промежуточном уровне, организация должна проводить аудит каждые 12 месяцев. Дата повторного аудита должна рассчитываться с даты первого дня первоначального аудита, независимо от того, были ли сделаны дальнейшие посещения организации, чтобы убедиться, что корректирующие действия, вытекающие из первоначального аудита, выполнены.

Следующий аудит по программе с предварительным предупреждением должен быть назначен в течение периода времени -28-дней до следующего срока аудиторской проверки. Это дает достаточно времени для проведения корректирующих действий, которые были выявлены, не ставя под угрозу дальнейшее признание.

Программа Global Markets предназначена для поощрения постоянного совершенствования и в помощь организациям в развитии их систем безопасности продукта и управления качеством до уровня, где они могут пройти полную сертификацию. Сайты могут в любое время запросить аудит либо перейти от базового уровня до среднего уровня или для полной сертификации.

6. Добровольные модули

Стандарт был разработан для того, чтобы предусмотреть добавление добровольных модулей для постоянных аудитов. Добровольные модули позволят организациям, продемонстрировать соответствие конкретным наборам требований в целях удовлетворения конкретных потребностей рынка или клиентов.

Ожидается, что модули будут разработаны и станут доступны для использования на протяжении всего периода существования стандарта. Список модулей, соответствующие требования и какие-либо конкретные вопросы, протоколы модулей будут доступны на веб-сайте BRC Global Standards (www.brcglobalstandards.com) и в службе поддержки BRC.

Добровольные модули могут быть добавлены к любому из вариантов полных сертификационных аудитов. Общий протокол для добровольных модулей состоит в следующем.

6.1. Планирование аудита

6.1.1. Подготовка к аудиту со стороны компании

Орган по сертификации должен быть уведомлен до начала аудита, что конкретный добровольный Модуль предназначен для добавления объема аудита. Это гарантирует, что будет выделено достаточное дополнительное время и что выбран аудитор с соответствующей квалификацией для оценки дополнительного модуля.

Организация должна гарантировать, что производственная программа на момент проведения проверки охватывает всю продукцию для предполагаемого добровольного модуля, где это применимо.

6.1.2. Информация, представляемая в орган по сертификации для подготовки аудита

Компания должна предоставить в орган по сертификации любую дополнительную справочную информацию до дня аудита, чтобы дать возможность аудитору (ам) полностью подготовиться для проведения аудита в отношении дополнительного модуля, что будет способствовать эффективному прохождению аудита.

6.1.3. Продолжительность аудита

Для того, чтобы оценить объем дополнительного времени для проверки добровольных модулей, которые будут включены в программу аудита, орган по сертификации указывает дополнительное требования времени во время планирования аудита.

Фактическое дополнительное время будет зависеть от модуля или комбинации выбранных модулей.

6.1.4. Аудит на месте

Соответствие требованиям выбранных добровольных модулей должны быть оценено в рамках аудита требований основного стандарта и, как ожидается, должны быть интегрированы в программу аудита по мере необходимости.

В ходе аудита, должны быть сделаны подробные примечания относительно закономерностей организации и несоответствий в соответствии с требованиями дополнительного модуля, и они будут использоваться в качестве основы для добавления к основному отчету. Аудитор (ы) должны оценить характер и тяжесть любого несоответствия.

На заключительном заседании, аудитор (ы) должны представить свои выводы и обсудить все несоответствия, которые были выявлены с учетом модуля в ходе аудита. Письменный отчет о выявленных несоответствиях, которые обсудили на заключительном совещании, будут документально представлены аудитором либо на заключительном совещании или в течение одного рабочего дня после завершения аудита.

Решение о прохождении сертификации с учетом добровольного модуля будет определяться самостоятельно руководством органа по сертификации после технического обзора отчета о ревизии и закрытия несоответствий в приемлемые сроки.

Компания будет проинформирована о решении по сертификации отчетом о результатах аудита.

6.2. Несоответствия и корректирующие действия

Уровень несоответствия присвоенного аудитором в отношении требования добровольной модуля является объективным с точки зрения к серьезности и опасности, с учетом доказательств, собранных в ходе аудита. Он проверяется руководством органа по сертификации.

6.2.1 Несоответствия

Несоответствия требованиям добровольного модуля должны быть классифицированы таким же образом, как несоответствия, выявленные в отношении требований основного стандарта, а именно:

- Критическое, где есть критическое несоблюдение требования, влияющая на безопасность продукции или нарушение юридического вопроса в рамках модуля.
- Значительные, где есть значительная неспособность соответствовать требованиям заявления о намерениях или какому-либо пункту модуля.
- Незначительные, где требование модуля не была полностью выполнено, но, на основе объективных данных, соответствие продукта или услуги по требованиям модуля не вызывает сомнений.

6.2.2. Процедуры управления несоответствиями и корректирующие действия

После выявления любых несоответствий с требованиями в модуле в ходе аудита, компания должна предпринять корректирующие действия для немедленного его устранения (коррекция). Процесс "закрытия" несоответствия зависит от уровня несоответствия и числа выявленных несоответствий.

Критические несоответствия

Если выявлено критическое несоответствие по требованиям модуля, то организация не может быть сертифицированной на соответствие модулю без дополнительного полного аудита модуля.

Там, где это произошло в организации, которая уже владеет сертификатом по добровольному модулю, то сертификат должен быть немедленно отозван.

Если это требование клиентов, что они должны быть проинформированы, что у их поставщика выявлено критическое несоответствие и что организация не подтвердила соответствие требованиям модуля.

Обратите внимание: при наличии критического несоответствия по требованиям добровольного модуля это не мешает пройти сертификацию по основному стандарту или другим добровольным модулям.

Незначительные несоответствия

Добровольный модуль не может быть включены в сертификат, пока не будут представлены решения по устранению выявленных значительных и незначительных несоответствий либо временно, что является приемлемым для органа по сертификации, либо полностью.

Необходимо представить объективные свидетельства в виде фото, утвержденных процедур, записей, счет-фактур на работы по устранению самого значительного из выявленных несоответствий или орган по сертификации проводит дополнительный аудит на месте.

Если для подтверждения факта устранения выявленных несоответствий невозможно представить документальные объективные свидетельства, то органу по сертификации необходимо будет запланировать визит на предприятие с целью получения объективных свидетельств, проведённых корректирующих действий.

Если удовлетворительных доказательств не будет представлено в установленный срок -28 календарных дней со дня проверки, то сертификация по требованиям модуля не будет считаться пройденной. Организации затем потребуется полный аудит для того, чтобы быть рассмотренными для сертификации по модулю.

Орган по сертификации рассмотрит объективные доказательства проведенных корректирующих действий до выдачи сертификата.

6.3 Рейтинг аудита

Не существует рейтинга для добровольных модулей. Сертификация на соответствие требованиям модуля или пройдет или нет.

Любые несоответствия, выявленные при оценке добровольного модуля, не должны приниматься во внимание при принятии решения уровня для сертификации в отношении основного стандарта для упаковки и упаковочных материалов.

6.4. Отчет об аудите

После каждой проверки, письменный отчет должен быть подготовлен в формате, согласованном для конкретного модуля, и это будет добавлением к основному стандарту для аудиторов по упаковке и упаковочных материалов. В отчете добавление должно быть на английском или на другом языке, в зависимости от потребностей пользователя. Где отчет производится на языке, отличном от английского, все основные разделы должны быть продублированы на английском языке. В отчете добавление соответствие требованиям добровольного модуля должно быть подготовлено и отправлено в компанию в течение 42 календарных дней с момента завершения полного аудита.

Полный отчет аудита BRC, вместе с дополнением для добровольного модуля, должен быть загружен в каталог BRC Global Standards своевременно, независимо от того, выдается ли сертификат. Владелец аудита может предоставить доступ к аудиторского отчету клиентам или другим лицам в каталоге.

Отчет по аудиту и сопутствующая документация, включая примечания аудитора, должны храниться безопасно и надежно в течение 5 лет органом по сертификации.

6.5. Сертификация

После рассмотрения отчета по аудиту на соответствие требованиям добровольному модулю и документальных доказательств, представленных по выявленным несоответствиям, принимается решение по сертификации назначенным независимым менеджером по

сертификации. Где сертификация проходит с присвоением уровня, это должно быть включено в сертификат для BRC Global Standard для упаковки и упаковочных материалов и выдается органом по сертификации в течение 42 календарных дней с момента проверки. Если добровольное модуль в настоящее время не попадает под область аккредитации органа по сертификации, это должны быть определены в сертификате.

Обратите внимание, что на добровольные модули при сертификации идут в качестве добавления к основному стандарту для упаковки и упаковочных материалов. Если организация не прошла аудит по основному стандарту, то сертификация по добровольному модулю не может быть признана, даже если все требования модуля были выполнены.

6.6. Периодичность надзорных аудитов и сертификация

6.6.1.График надзорных аудитов

Если сертификация добровольного модуля будет поддерживаться, то модуль должен быть включен в каждый последующий аудит основного стандарта для упаковки и упаковочных материалов аудита. По правилам планирования следующего аудита и поддержание сертификации можно будет выбрать приемлемую схему аудита для глобальных стандартов для упаковки и упаковочных материалов (т.е. аудит с предварительным предупреждением, аудит без предварительного предупреждения вариант 1 или аудит без предварительного предупреждения вариант 2).

7. Общий протокол – деятельность после аудита

7.1. Коммуникации с органами по сертификации

В случае если появляются какие-либо изменения в организации, которые могут повлиять на обоснованность действующего сертификата, то организация должна немедленно уведомить орган по сертификации. Это могут быть:

- судебные разбирательства в отношении безопасности продукции и его законности
- отозванный продукт
- значительный ущерб в организации (например, стихийное бедствие, такое как наводнение или повреждения в результате пожара)
- смена собственника
- существенное изменение в работе или объеме продаж.

Орган по сертификации, в свою очередь, должен принять надлежащие меры для оценки ситуации и возможных последствий в отношении действующего сертификата, и должен принять любые соответствующие меры.

Информация должна быть представлена в орган по сертификации организацией по запросу, чтобы провести оценку целесообразности наличия действующего сертификата.

Орган по сертификации может:

- подтвердить достоверность сертификации
- приостановить сертификацию для дальнейшего расследования

- потребовать более подробную информацию о корректирующих действий, принятых в организации
- провести аудит организации с целью контроля процессов и подтверждения продолжения сертификации
- отозвать сертификат
- выдать новый сертификат с указанием реквизитов нового владельца.

Изменения в статусе сертификации организации должны быть записаны в каталоге BRC Global Standards.

7.2. Расширение области сертификации

Если во время действия сертификата у организации появляются новая дополнительная продукция или процессы, которые необходимо включить в область сертификации, то эта информация должна быть доведена до органа по сертификации. Орган по сертификации должен оценить значимость новых продуктов или процессов и решить, следует ли проводить аудит на месте и изучить аспекты требуемой расширения области.

Аудит на месте в таком случае необходим, когда требуется:

- включение производственных объектов, не учтенных во время предыдущего аудита
- включение новой технологии обработки (например, печати литографических технологий там, где была раньше только флексографическая печать)
- включение новых продуктов, которые вводят новый значительный риск для объекта.

Рассмотрения заново, менее вероятно, например, когда:

- добавляются новые продукты к существующему диапазону производства на существующем оборудовании
- добавляют новый полимер в схему при термоформовании, но процесс не изменится
- дополнительный простой как процесс включен в производство организации.

Если расширение области сертификации требуется незадолго до истечения срока действующего сертификата, то может быть более целесообразным провести полный аудит и выдать новое свидетельство. Этот вариант должен быть согласован между органом по сертификации и их клиентом до проведения аудита по расширению области сертификации.

Если повторный аудит считается необходимым, то его продолжительность будет варьироваться в зависимости от аспектов, которые должны быть рассмотрены во время аудита по расширению области. Аудит организации должен быть проведен по тем же принципам, что и у исходного аудита (т.е. включая вводное совещание встречи, аудит производственного процесса, документации и заключительное совещание). Повторный аудит должен быть по предварительному согласованию с организацией, независимо от того, по какой схеме прошел сертификационный аудит: по предварительному предупреждению или без предварительного предупреждения.

Выявленные несоответствия должны быть задокументированы и устранены в обозначенный стандартом срок; другими словами, компания имеет 28 (или 90) дней, чтобы предоставить соответствующее свидетельство о закрытии, и органом по сертификации должен рассмотреть информацию и подтвердить решение о сертификации в обычном порядке.

Дополнительные несоответствия, поднятые во время аудита, не могут повлиять ни на текущую, ни сертифицированную оценку.

Однако, если орган по сертификации сомневается в продолжении действия сертификата (например, идентификации критических несоответствий), то орган по сертификации должен провести полный повторный аудит организации. В этих условиях текущий сертификат должен быть отозван.

Отчет о посещении должен быть документально оформлен, но не должен быть в формате стандартного аудиторского отчета BRC. Краткое объяснение причины дополнительного аудита и должны быть приведены выводы. Отчет по аудиту должен быть задокументирован и указано, что элементы управления находятся под контролем и подтверждения эффективности этих элементов управления. В отчете должно быть ясно, какие аспекты были рассмотрены, и что было исключено.

Текущий сертификат организации будет заменен на новый. В сертификате должна быть указана та же дата истечения срока сертификата, что и в действующем сертификате. Таким образом, дата следующего полного аудита останется той же, и это должно быть ясно клиенту органа по сертификации при организации работ по расширению области Присвоенный уровень должен оставаться тем же.

Сертификат должен включать в себя идентификацию, что это была расширение области и дата аудита.

7.3. Отзыв сертификата

Сертификат может быть отозван органом по сертификации в ряде случаев, когда организация не может соответствовать требованиям схемы сертификации BRC и ISO / IEC 17065. Примерами таких случаев являются:

- доказательства того, что организация больше не соответствует требованиям Стандарта, подвергая серьезным сомнениям соответствие произведенной продукции
- невыполнение в рамках соответствующих сроков планов корректирующих действий
- доказательства фальсификации записей.

7.4. Апелляция

Компания имеет право обжаловать решение о сертификации, сделанное органом по сертификации, и апелляция должны быть сделана в письменной форме в орган по сертификации в течение 7 календарных дней с момента получения решения по сертификации.

Орган по сертификации должен иметь документированную процедуру для рассмотрения и разрешения жалоб на решения о сертификации. Эти следственные процедуры должны быть независимы от индивидуального аудитора и менеджера по сертификации.

По требованию клиента документальная процедура может быть предоставлена от органа по сертификации.

Апелляция будет завершена в течение 30 календарных дней с момента получения. Полный письменный ответ будет дан после завершения полного и тщательного расследования апелляции.

В случае неудачной апелляции, орган по сертификации имеет право взимать расходы на проведение апелляцию.

7.5. Надзор за сертифицированными компаниями

Для сертифицированных компаний, где это уместно, орган по сертификации или BRC может провести дальнейшие аудиты или консультирование по вопросу деятельности сертификации в любое время. Эти аудиты могут проходить по схеме по предварительному предупреждению или без предварительного предупреждения, а также провести полную или частичную проверку. Отказ в доступе в организацию может повлиять на статус сертификации.

Любые несоответствия, выявленные во время аудита, должны быть исправлены и закрыты в обозначенном режиме (т.е. в течение 28 дней с момента визита), рассмотрены и приняты органом по сертификации. Если у организации нет намерения принимать соответствующие корректирующие действия и/или они считаются организацией неуместными, то действие сертификата должно быть приостановлено. Окончательное решение приостановить или отозвать сертификат остается за органом по сертификации. Необходимо проинформировать BRC и орган по сертификации о любом изменении в статусе сертификата организации для того, чтобы в каталог BRC Global Standards были внесены соответствующие изменения.

В случае, если действие сертификата приостановлено или он отменен органом по сертификации, компания должна немедленно сообщить своим клиентам и полностью их осведомить об обстоятельствах, связанных с изъятием или приостановкой. Информация о корректирующих действиях, которые организация должна предпринять в целях восстановления статуса сертификата также должна быть предоставлена клиентам.

7.6. Логотипы BRC

Прохождение сертификации BRC это то, чем можно гордиться. Компании, которые прошли сертификацию и не имеют исключений из области сертификации, могут использовать логотип BRC на официальном сайте и других маркетинговых материалах. Информация и условия, относящиеся к использованию логотипа BRC доступны на www.brcglobalstandards.com.

Если организация не подтвердила свой уровень вовремя или действие сертификата было приостановлено или прекращено, то она не может больше использовать логотип или сертификат.

Логотип BRC не знак сертификации продукции, и не должен использоваться на продукции или упаковке продукта. Все сертифицированные организации уведомлены о том, что при злоупотреблении знаком может запустить процесс жалобы направленную в BRC (см Часть IV), и это может привести к приостановке или лишению сертификата.

Логотип BRC не может быть использован компаниями для продукции, которая не включена в область сертификации.

7.7. База данных – Глобальная дирекция BRC

Директория (каталог) BRC Global Standards Directory (**www.brcdirectory.com**) является базой данных всех проверок, проведенных в отношении BRC Global Standard, всех органов по сертификации, всех аудиторов и признанных уровней аудита.

Каталог содержит полные копии всех аудиторских отчетов только для чтения PDF. Он включает в себя архивные документы аудитов с 2008 года.

Органы по сертификации несут ответственность за достоверность информации: название организации, адрес, содержание аудита и состояние сертификата. Все органы по сертификации оцениваются и классифицируются по BRC в том, как быстро и точно они обновляют данные аудитов.

Аудиторские отчеты могут быть доступны только после безопасного входа.

Каталог также имеет общедоступный функцию поиска, которая отображает данные только сертификации. В списке каталога только те организации, которые в настоящее время сертифицированы, а не те, чей срок действия сертификата истек или он был отозван.

Организации, желающие быть исключенными из публичного размещения должны связаться с органом по сертификации.

7.7.1. Код предприятия

При каждом аудите организации присваивается уникальный семизначный идентификационный номер, известный как код организации. Его можно использовать для проверки подлинности на действительность любого сертификата.

Код организации создается, когда аудит предприятия проходит впервые и остается неизменной, независимо от последующих аудитов органов по сертификации или статуса аудита.

Код организации находится в правом верхнем углу первой страницы отчета по аудиту и на соответствующем сертификате.

Перечень всех сертифицированных организаций можно найти в каталог. Для этого необходимо ввести код организации в коле «код организации». Если поиск не дал результата, то необходимо связаться с BRC, чтобы подтвердить подлинность сертификации.

7.7.2. Обмен данными по аудиту

Каталог позволяет владельцам аудита поделиться своими аудиторскими отчетами с клиентами, в том числе с предприятиями розничной торговли, производителями, поставщиками и другими организациями.

Когда получены результаты аудита, клиенты могут получить полный доступ к архивам и документам для будущих аудитов, и они становятся доступными без дополнительной регистрации.

Владелец аудита может отменить доступ в любое время. Все изменения вступают в силу немедленно.

Документы по результатам аудита в каталоге в общем доступе не могут быть отредактированы или фальсифицироваться владельцем аудита. Таким образом, полученные с помощью аудита данные, размещенные в каталоге, можно рассматривать как полные и прошедшие проверку на подлинность.

7.7.3. Уведомления по электронной почте

Информация в Каталоге уведомляет владельцев аудита, и любой, у кого есть доступ к результатам аудита, приостановлен ли сертификат, отозван или срок действия истекает без замены. Уведомления посредством автоматизированной электронной почты и могут быть выключены, если не требуется.

Для получения дополнительной информации о каталоге или результатах аудита, свяжитесь с командой BRC по электронной почте. **submissions@ brcglobalstandards.com**.

Часть IV Менеджмент и управление

Требования к органам по сертификации……143

Техническое управление Global Standard for Packing and Packing Materials

Международный консультативный совет ……144
Технический консультативный совет……145
Группы по кооперации органов по сертификации……..145

Достижение согласованности-соответствия
Оценка аудиторов……..147
Обратная связь……...147
Жалобы……...147

Часть IV Менеджмент и управление

Требования к органам по сертификации

Глобальный стандарт для упаковки и упаковочных материалов является процессом, а сертификация продукции проходит по схеме. В этой схеме предприятию выдается сертификат соответствия по результатам независимой оценки третьей стороны - органом по сертификации. Орган по сертификации, в свою очередь, должен быть оценен компетентным национальным органом по аккредитации.

Процесс сертификации и аккредитации указаны на рисунке 5.

Для того, чтобы предприятие получила легитимный сертификат, ему необходимо выбрать орган по сертификации, утвержденный BRC.

BRC устанавливает подробные требования, которые орган по сертификации должен удовлетворять, чтобы получить одобрение.

Как минимум, орган по сертификации должен быть аккредитован в ISO / IEC 17065 национальным органом по аккредитации, входящих в Международный форум по аккредитации и признанных BRC.

Более подробная информация доступна в документе «Требования к организациям, предлагающим сертификацию на основе критериев, на BRC Global Standard», который доступен в BRC по запросу.

Компании, которые хотят быть сертифицированными по стандарту, должны гарантировать, что они являются одобренным органом по сертификации, утвержденным BRC. Список всех органов по сертификации, утвержденных BRC, доступен на BRC Global Standards Directory (www.brcdirectory.com).

BRC признает, что в определенных обстоятельствах, например, для новых органов по сертификации, желающим начать аудит по стандарту, аккредитация может не быть еще не получена. Потому что сам процесс аккредитации требует, чтобы все аудиты были завершены, которые затем будут пересмотрены в рамках аккредитационного аудита органом по сертификации. Орган по сертификации должен иметь возможность проводить проверки в рамках процесса достижения аккредитации, и так будут выполнены некоторые неаккредитованные аудиты. Это будет разрешено, когда организация может продемонстрировать:

- действующую заявку на аккредитацию по ISO / IEC 17065 с утвержденным национальным (британским) органом по аккредитации
- что аккредитация будет достигнута в течение 12 месяцев с даты подачи заявки, и что опыт и квалификация аудиторов в соответствующей категории продукта и процесса технологии соответствуют указанным в BRC
- заключен договор с BRC и все другие договорные требования были выполнены.

Приемлемость аудиторских отчетов, формируемых органом по сертификации в ожидании аккредитации, но отвечающих указанным выше критериям, осуществляется на усмотрение отдельных спецификаторов.

Техническое управление Global Standard for Packing and Packing Materials

Стандартные схема управляется напрямую BRC и с управленческого и технического советов через ряд комитетов (рисунок 6), каждый из которых работает с набором определенных полномочий.

Международный консультативный совет

Техническое управление и эксплуатация стандарта регулируется BRC международным консультативным советом. Они состоят из старших технических представителей международных розничных и производственных предприятий в Европе, Америке и Азии.

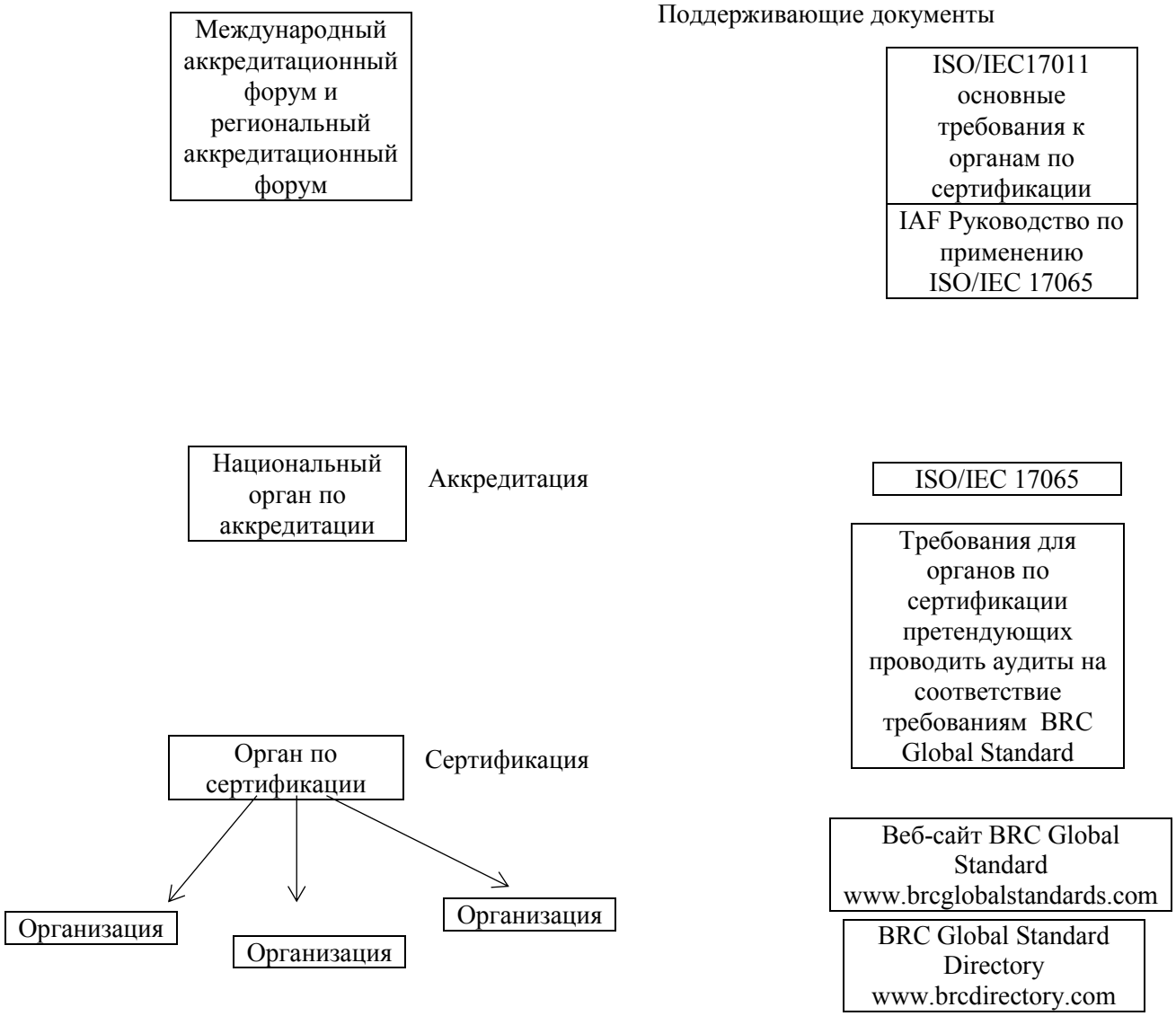


Схема 5 Процесс аккредитации для органов по сертификации

Функции консультативных советов должны обеспечить стратегическое консультирование по вопросам развития и управления стандартом BRC Global и деятельность по обеспечению эффективного управления органами по сертификации и процесса аудита.

Технический консультативный совет

Каждый стандарт BRC поддерживается как минимум одним Техническим Комитетом, который регулярно собирается для обсуждения технических, производственных целей и интерпретации пунктов Стандарта. BRC и общество по упаковке обеспечивает технический секретариат для этих групп.

Технические комитеты состоят из представителей высшего технического менеджмента, компаний, использующих данный Стандарт, включая представителей торговых сетей, представителей ассоциации по упаковке от каждого сектора, органов по сертификации и независимых технических экспертов. Стандарт пересматривается каждые три года для оценки необходимости обновления или появления новых пунктов. Данная работа предпринимается техническими комитетами, которые по необходимости расширяются, для выполнения дополнительной экспертизы. Технические комитеты также пересматривают требования к компетентности аудиторов, разрабатывают учебные материалы и материалы для поддержки данного Стандарта.

Группы по кооперации органов по сертификации

BRC поощряет и поддерживает заседания органов по сертификации, участвующих в схеме (группы кооперации), чтобы обсудить вопросы, возникающие в ходе осуществления стандарта и обсудить вопросы толкования.

Эти группы регулярно отчитываются перед BRC по оперативным вопросам, реализации и предложений по улучшению. Представители группы принимают участие в работе технических комитетов.

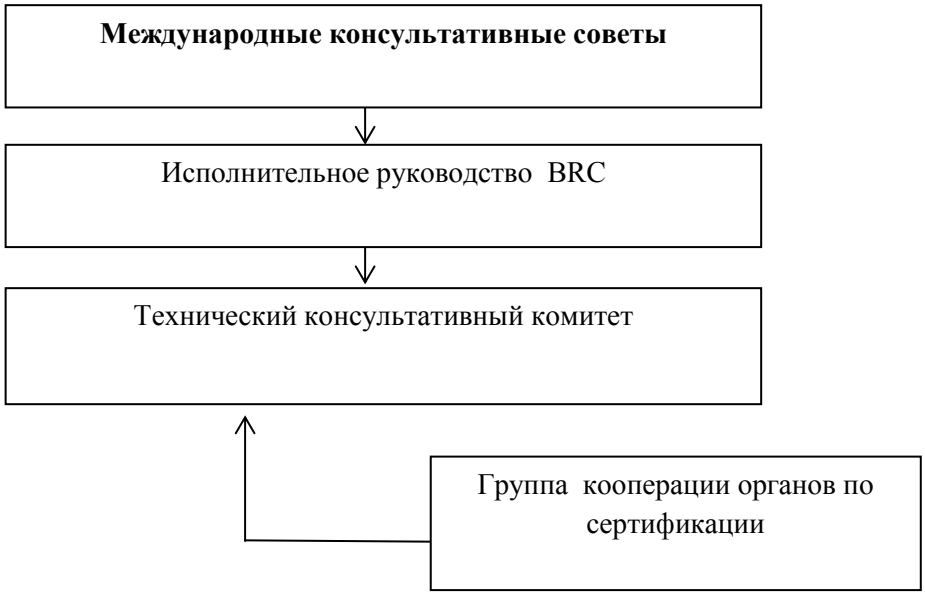


Рисунок 6 Схема управления BRC

Достижение согласованности-соответствия

Для поддержания стабильно высокого уровня проводимых аудитов и сертификации по стандарту, и способность сертифицированных организаций поддержать заявленный уровень соответствия стандарту, достигнутого в ходе аудита, является очень важным поддержание уверенности в схеме и к стоимости сертификации. Поэтому в BRC есть активная программа соответствия для поддержки работы органов по аккредитации и обеспечению поддержания высоких стандартов.

Сертификация по схеме BRC может быть выполнена только органами по сертификации, зарегистрированными и одобренными BRC, и аккредитованными в признанных BRC органах по аккредитации.

Все аудиторы, проводящие проверки на соответствие стандарту, должны соответствовать требованиям квалификационных аудиторов BRC и должны быть зарегистрированы в BRC. Требования к аудиторам (квалификация, подготовка и опыт), которые проводят проверки в отношении BRC Global Standard для упаковки и упаковочных материалов подробно описаны в Приложении 1. Все аудиты, проведенные на соответствие стандарту, загружены в каталог BRC Global Standards, который обеспечивает BRC надзор за деятельностью органов по сертификации и возможностью пересмотреть качество подготовленных отчетов.

Для поддержки этого стандарта в BRC существует программа соответствия, которая анализирует эффективность органов по сертификации, качество образцов аудиторских отчетов и уровни понимания требований схемы, и исследует любые вопросы или жалобы. В рамках этой программы BRC обеспечивает обратную связь по совершенству работы каждого органа по сертификации через ключевые показатели эффективности (KPI).

В таких случаях, BRC может проверять офисы органов по сертификации и сопровождать аудиторов по вопросам аудитов на объектах наблюдать работу аудиторов. BRC может

проводить независимые аудиты в сертифицированных организациях, чтобы обеспечить выполнение стандартов безопасности, качества и легитимности и подтвердить уровень оценки организации по результатам аудита и представленного отчета.

Оценка аудиторов

Ключевым компонентом схемы является (калибровка) оценка аудиторов в сравнении с эталоном, чтобы обеспечить последовательное понимание и применение требований. Все сертификационные органы должны располагать процедурами для калибровки своих собственных аудиторов. Существенным элементом подготовки и калибровки аудиторов является программа свидетелей аудита. Аудиторы подвергаются наблюдению в ходе аудита и получают обратную связь по итогам выполнения аудита. В целях обеспечения согласованности между органами по сертификации, а также для целей аккредитации, аудит может быть засвидетельствован представителем BRC или органом по аккредитации аудитора. В этих мероприятиях применяются Руководящие принципы, чтобы убедиться, чтобы предприятия не несли финансовые издержки из-за наличия двух аудиторов. Этот процесс является важной частью схемы и предприятия обязаны разрешить свидетелям аудита присутствовать в рамках условий сертификации.

Обратная связь

Компании, проверяемые на соответствие Стандарту, могут высказать желание получить обратную связь по совершенству работы аудитора или об органе по сертификации от BRC. Такая обратная связь, отправляемая в BRC, осуществляется на условиях конфиденциальности. Обратная связь обеспечивает ценные входные данные для программы мониторинга совершенства работы органов по сертификации.

Жалобы

В BRC внедрен официальный процесс приема жалоб и их рассмотрения, который доступен для организаций, занимающихся стандартам. Документ с подробным описанием процесса направления жалобы в BRC можно найти на веб-сайте е (www.brcglobalstandards.com).

Время от времени, невыполнения принципов и критериев BRC Global Standards на сертифицированных предприятиях, могут быть доведено до сведения BRC, например, в сфере розничной торговли и производственных компаниях, осуществляющих свои собственные аудиты. В этом случае, BRC может проводить как аудиты по предварительному предупреждению, так и без предупреждения.

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1

Требования к регистрации, квалификации, обучению и обучению аудиторов……...……149

Приложение 2

Область аудита..…….151

Приложение 3

Примеры областей…….152

Приложение 4

Протокол аудита предприятия, находящегося на разных площадях……154

Приложение 5

Образец сертификата…….158

Приложение 6

Другие стандарты BRC……..159

Приложение 7

Словарь……...160

Приложение 8

Сокращения……170

Приложение 1 Требования к регистрации, квалификации, обучению и обучению аудиторов

Всем аудиторам, проводящим аудит на соответствие BRC *Global Standard for Packaging&Packaging Materials, требуется* регистрация в BRC.

Процесс регистрации определяет, что аудиторы прошли необходимое обучение и имеют необходимый опыт в сфере производства конкретного вида упаковки. Свидетельство квалификации аудитора, его опыта и подготовки должны быть представлены в BRC до начала проведения аудитов.

Все зарегистрированные аудиторы получают уникальный регистрационный номер, который ставится в аудиторском заключении и автоматически сверяется для подтверждения их компетенции, до того как сертификации вносится на BRC Directory.

Проверка правомочности проведения конкретного аудита проводиться органом по сертификации. Это ответственность органа по сертификации гарантировать, что процессы контролируются, и компетентность аудитора поддерживается на уровне соответствующем стандарту.

BRC публикует детальное руководство для регистрации органов по сертификации и требований к компетентности аудиторов, ожидания первоначальной оценки компетентности аудиторов; постоянное обучение и процедуры оценки. Это должно периодически пересматриваться и актуализироваться Техническим консультативным комитетом.

Ниже описываются требования аудиторов, которые могут быть зарегистрированы для проведения аудитов по данному стандарту.

Обучение

Аудиторы могут быть привлечены, как правило, из двух различных дисциплин: те, кто с опытом и квалификацией в пищевых продуктах или микробиологии, и те, кто с опытом и квалификацией в технологии упаковки. Главная квалификация будет поддерживаться минимальным вторичным уровнем квалификации в других дисциплинах, как это необходимо. Где эквивалентность квалификации неясна, это должно быть передано в BRC для рассмотрения.

Аудитор должен иметь:

- успешно завершенная степень или диплом по упаковке, пищевой безопасности /квалификации по гигиене эквивалентный 3-му уровню британской квалификации (см www.brc global standards.cab для информации), **или**
- степень или диплом по продуктам питания или биологическим наукам, связанным с дисциплиной и успешно завершение экзамена по PIABC EQIPT по упаковке

Опыт работы

Аудитор должен иметь как минимум трехлетний опыт работы, связанный с их основной квалификацией, после защиты диплома. Это может быть работа в области обеспечения качества, технического управления или управления рисками в рамках производства, розничной торговли, инспекции или в органах по сертификации. Аудитор должен быть в состоянии продемонстрировать понимание и знание конкретных областях упаковки, для которых он подтверждает компетентность. Верификация работы в конкретных областях упаковки будет осуществляться органом по сертификации.

Профессиональная квалификация

Аудитор должен иметь:

- документ об успешном прохождении международных курсов (например, IRCA) или обучение по BRC, проведенный тренером, одобренным BRC.
- завершенный курс обучения в анализе рисков и критических контрольных точек (HACCP), основанный на принципах Codex Alimentarius, сроком обучения не менее двух дней, или быть в состоянии продемонстрировать свою компетентность в понимании и применении принципов HACCP. Важно, что HACCP курс признан в отрасли как уместный и целесообразный.

Подготовка аудиторов

Аудиторы должны успешно завершить период контролируемого обучения практической оценке, включая стажировку по оценке как минимум трех аудитов в различных организациях на соответствие стандарту. Органы по сертификации должны быть в состоянии продемонстрировать, что каждый аудитор имеет соответствующую подготовку и опыт для конкретной области, для которых они считаются правомочными. Компетентности аудиторов должны быть зарегистрированы для уровня каждой области аудита, как указано в Приложении 2.

Органы по сертификации должны разработать обучающую программу для новых аудиторов, которая должна включать в себя этапы:

- утвержденный курс по *Global Standard for Packaging & Packaging Materials проводимый одобренным тренером;*
- стартовый курс по безопасности в области продукции, управления опасностями и рисками, и программам предварительных условий, которые будут включать в себя доступ к соответствующим законам и правилам;
- этап обучения и стажировки по системам менеджмента, техникам аудита, специальным областям знаний по аудиту;
- оценку знаний и навыков для каждого вида упаковки с выдачей зарегистрированного документа об удовлетворительном завершении обучающего курса.

Каждая программа по обучению аудиторов должна проводиться под надзором одобренного асессора, который может подтвердить, что аудитор получил и демонстрирует соответствующий уровень технической компетентности в области упаковки.

Полные и детальные записи по профессиональной подготовке человека должны поддерживаться органом по сертификации в течение всего срока занятости и сохраняется в течение минимум пяти лет после его ухода из органа по сертификации.

Приложение 2 Область аудита

Области аудита для упаковки и упаковочных материалов

Область упаковки	Типичные компоненты/материалы/элементы упаковки
Стекло	Стеклянные бутылки, банки и графины. Керамические бутылки, банки и графины
Бумага	Бумажные пакеты/сумки Бумажные мешки Бумажные этикетки, бирки и разовые воротнички Картонные коробки и прокладки Бумажные рукава ДСП коробки гофрированные ящики, паллеты из гофрированного картона
Металл	Банки Контейнеры для аэрозолей. Запаянные алюминиевые тубы. Фольга Лотки из фольги.
Пластик	Бутылки и банки Чашки, крышки, горяче-формованные стаканы, кадки, горшки Склеенные ведра и контейнеры для массовых грузов Полиэтиленовая пленка, в том числе для вакуумной упаковки Металлизированные пленки и наклейки Многослойные ламинированные пленки из бумаги, пластика и алюминиевой фольги Гибкие контейнеры средней грузоподъемности для массовых грузов

Композиты должны быть классифицированы компонентом, который имеет самый высокий процент в составе продукта.

Приложение 3 Примеры областей

Примеры категорий упаковки

Ниже приведены примеры, которые можно найти на сайте Global Standards: **www. brc global standards.com**. Пользователи могут получить полезные советы на перекрестных ссылках, следуя по древу принятия решений (рисунок 2).

Следует подчеркнуть, что это не исчерпывающий список, а только примеры. Окончательное определение категории упаковки должно быть согласовано между компанией и ее клиентом и в ходе обсуждения с органом по сертификации.

Высокая категория риска по гигиене

Эта категория применяется к изготовителям, которые производят упаковку, используемую для продуктов, отличающихся особенно высокими стандартами гигиены в производстве упаковочного материала.

Прямой контакт с продуктами, которые употребляются вовнутрь или наносятся на кожу:

- пластиковая ламинированная пленка для готовой продукции или полуфабриката;
- пластиковая пленка для хлеба;
- ламинированный пластик для тюбиков зубной пасты;
- корпус для помады;
- крышки для бутылочек ополаскивателей для рта;
- упаковка влажных салфеток для лица;
- тюбик для подводки для глаз;
- баночка для детского крема или мази;
- крышки для бутылок шампуня;
- упаковка для гигиенических изделий или пеленок / подгузников;
- контейнеров для продуктов по уходу за кожей.

Упаковка, которая находится в непосредственном контакте с пищевым продуктом, который имеет естественный барьер, например, гофрированный картон, используемый для упаковки бананов или авокадо;

m) Коробка из литого целлюлозо / Пено полистирола для яиц.

Категория низкого риска по гигиене

Эта категория применяется к производителям упаковки для продуктов, которые являются менее уязвимыми для гигиены риска.

Упаковка, которая будет использоваться для продукта, который уже находится в непроницаемой упаковке

- этикетки, используемые для любого продукта в пластиковых / стеклянных банках или металлических канистрах
- гофрированный картон для печенья, обернутого в пленку, упакованного в коробки, запакованного в другую упаковку
- Упаковка для продуктов, которые не потребляют в пищу или не наносят на кожу:
- упаковка для одежды (пакет для вешалки или рубашки);
- упаковка для текстиля (простыни, прихватки, шторы или жалюзи);

- упаковка для товаров для дома (горшки / кастрюли, столовые приборы или посуда);
- упаковка для бытовой техники (чайники, тостеры);
- упаковка для продукции для ремонта (зубила, винты, карнизы или мастики);
- упаковка для автомобильных товаров.

Приложение 4 Протокол аудита предприятия, находящегося на разных площадях

Область аудита

Объем аудита BRC должен быть согласован между организацией и органом по сертификации до начала аудита.

Аудит, отчет и сертификат должны отражать специфику организации. Тем не менее, в некоторых исключительных случаях более чем одна организация может быть включена в одном сертификации.

Проверки могут охватывать несколько адресов организации, где действуют следующие правила:

• все организации находятся под одним юридическим лицом

• все организации работают с одними и теми же документами системы менеджмента качества

• организации занимаются производством продукта, который является частью одного и того же процесса производства

• организации исключительно поставлять другие сайты без каких-либо дополнительных клиентов

• организации располагаются не более чем в 30 милях / 50 км друг от друга.

Планирование аудита

Все организации должны быть посещены в рамках одной и той же схеме аудита (т.е. в те же сроки).

В плане аудита органу по сертификации нужно четко указать организации, которые должны быть проверены.

В отчете должна содержаться информация и собранные свидетельства, состоял из более 1 визита и более чем одного адреса.

Аудит видов деятельности, если головной офис находится отдельно от предприятия

При проведении аудитов организаций, которые являются частью группы компаний или большой производственной организации, вся организационная работа осуществляется через головной офис. Как правило, такие организации выполняют такую деятельность как покупка, одобрение поставщика, разработка продукции, отзыв продукции и, иногда, это распространяется на системы менеджмента качества - контроль и процедуры документов.

Все требования стандарта должны получить удовлетворительную оценку, прежде чем будет выдан сертификат. Это требуется, чтобы все управляемые системы централизованно были включены в процесс аудита. Однако, существуют альтернативные способы достижения этой цели

существует два требования к подходу к аудиту, которые должны управляться из центрального офиса:

• запрос и анализ информации, а на производственном участке, в рамках аудита организации, - стандартный аудита.

• провести отдельный аудит группы процессов, управляемых центральным офисом /головным офисом - двухступенчатым аудитом.

Подход 1: Запрос и анализ информации на производственном предприятии

Это рекомендуется только тогда, когда:

• с центральным/головным офисом может быть установлена удовлетворительная связь (телефонная или видеоконференции), чтобы провести интервью с персоналом, а также посредством факса или электронной почты, чтобы обеспечить доступ к документам, которые будут рассматриваться по требованию, а также специальные устройства и персонал для работы с ними

• может быть эффективно рассмотрен и обсужден требуемый объем информации.

Если организация выбрала вариант - предоставление информации в ходе производственного аудита, и точная и удовлетворительная информация не может быть предоставлена, то этот факт должен быть записан как несоответствие и занесен в отчет.

Составление отчетов

В Аудиторском отчете необходимо четко обозначить, где организация управляется центральным офисом, соответствует ли компания требованиям стандарта.

Несоответствия

Несоответствия требованиям, обозначенные головным офисом, должны быть записаны в отчете по аудиту и включены в графу несоответствий, учитывая уровень соответствия организации.

Корректирующее действие должно оцениваться таким же образом, как и для несоответствий, выявленных на производстве, и должны быть исправлены до получения сертификата организацией.

Последующий аудит производства

Требования головного офиса должны быть оценены представлены доказательства соответствия на каждой производственной площадке.

Подход 2: Аудит из двух стадий – головной офис и отдельные производственные предприятия

Этот подход рекомендуется там, где не возможно эффективно оценить потребности производственной площадки. Например, в таких случаях как:

• когда не может быть представлена объективная оценка

• когда существует большой объем требований головного офиса, которые нужно оценить дистанционно. Эту схему необходимо согласовать с организаций, в которой проводится аудит.

Этап 1 – Аудит головного офиса

Аудит системы в головном офисе должен быть завершен до проведения аудита производственного участка.

Аудит должен оценить и то, как система головного офиса соответствует соответствующим требованиям стандарта, и то, как это распространяется на работу производственного участка.

Отчеты по аудиту для системы головного офиса

Орган по сертификации может подготовить доклад, указав на преимущества компании. Однако, так как этот аудит включает в себя только некоторые из требований BRC стандарт, то в нем:

- может быть выделен уровень соответствия
- не может быть выдан сертификат
- форма отчета будет отличаться от полного аудита BRC.

Отчет по аудиту системы головного офиса не быть загружен в каталог BRC Global Standards, но выводы по этому аудиту должны быть включены в окончательный отчет по аудиту каждого из производственных участков.

Запись несоответствий, выявленных в ходе аудита системы головного офиса, должны быть записаны в отчет по аудиту первого производственного участка, независимо от того, исправлены ли они.

Однако, только те несоответствия, выявленные при аудите головного офиса, которые не будут исправлены на момент окончания аудита последнего из производственных участков, указываются в общем отчете по аудиту, и они учитываются при определении уровня.

Любые несоответствия, выявленные во время аудита головного офиса, которые еще не исправлены на момент дальнейших проверок производственного участка (второго, третьего и т.д.) должны быть включены в общий отчет организации и учесть при расчете уровня.

Закрытие корректирующими действиями несоответствий, выявленных в ходе аудита головного офиса.

Корректирующие действия должны быть разработаны в виде корректирующих мер и проведены, в таком же порядке, как и в отношении несоответствий, выявленных на производственных участках, и должны быть выполнены. Это могут быть документальные доказательства или проведение повторного аудита при необходимости.

Этап 2 – аудит производства.

Информация о проведенных корректирующих действиях по несоответствиям, выявленным в системе головного офиса, должна быть в доступе для аудиторов, которые проводят аудит производственных участков и органа по сертификации.

Аудитор должен удостовериться, что проведена оценка ключевых компонентов системы наравне с производственным участком. Аудитор должен проверить, какие корректирующие действия, уже были выполнены.

Продолжительность аудита

Можно сократить длительность проверки производственного участка с учетом аудита проведенного в центральном офисе.

Отчет по аудиту BRC

Окончательный отчет по аудиту должен соответствовать производственной площадке.

Аудит центрального офиса должен быть упомянут в описании компании; например: "Аудит проводился в центральном офисе …..на оценку соответствия…., как указано в отчете».

Ключевой персонал может включать в себя имена ключевых сотрудников в центральном офисе аудита.

Отчет по аудиту производственной площадки(ок) должен включать информацию о том, насколько в система в головном офисе организации соответствует требованиям Стандарта. В отчете указывается, какое из требований стандарта находится под управлением центрального офиса, и дать пояснения о том, как эти требования выполняются.

Корректирующее действие

Отсчет допустимого временного предела для представления выполнения корректирующих действий должен начинаться с даты проверки производственного участка.

Это ответственность организации, чтобы убедиться, что головной офис эффективно провел корректирующие действия, и доказательства были предоставлены в орган по сертификации, с тем, чтобы организация прошла сертификацию. Это потребует эффективной коммуникации с центральным офисом систем.

Если корректирующие действия в головном офисе были проведены до начала аудита на первом производственном участке, то это нужно указать в отчете первого производственного участка и даты принятия действий в разделе «отчет о несоответствии».

Сертификат

Если организация успешно прошла аудит, то сертификат выдается на производство. Дата повторного аудита для производственного участка на основе достигнутого уровня определяется через 6 или 12 месяцев с даты начала аудита.

Аудит центрального офиса осуществляется через каждые 12 месяцев и должен происходить до годовщины аудита первого производственного участка.

Аудит других производственных участков, входящих в группу компаний

Как правило, существует несколько производственных площадок, связанных с центральным офисом. Информация из ежегодного аудита центральной системы должна использоваться для последующего аудита каждого производственного участка.

Несоответствия, выявленные во время аудита головного офиса, по которым успешно прошли корректирующие действия до начала аудита первой производственной площадки, не должны быть отмечены как несоответствия. Любые критические несоответствия, которые были выявлены на производственном участке, должны быть включены в отчет с целью оценки и присвоения уровня.

BRC должны предварительно связаться с организаций для консультаций до проведения программы аудита имеющих более сложную организационную систему управления.

Приложение 5 Образец сертификата

Auditor number

CERTIFICATION BODY NAME OR LOGO

[Certification body name, certification body number] certifies that, having conducted an audit

For the scope of activities:

High hygiene or Basic hygiene

Fields of audit:

Including voluntary modules of:

Exclusions from scope:

At COMPANY NAME
SITE CODE
AUDIT SITE ADDRESS

Has achieved Grade:

Meets the requirements set out in the

BRC GLOBAL STANDARD for PACKAGING AND PACKAGING MATERIALS

ISSUE 5: JULY 2015

Audit programme: [announced, unannounced option 1 or option 2, reissued after extension to scope]

Date(s) of audit: [include two date ranges for unannounced option 2. If an extension to scope, include original audit date and visit date]

Certificate issue date:

Re-audit due date: from to

Certificate expiry date:

Accreditation body logo

Authorised by

BRC logo

Name and full address of certification body

Certificate traceability reference

This certificate remains the property of [name of certification body]

If you would like to feedback comments on the BRC Global Standard or the audit process directly to BRC, please contact enquiries@brcglobalstandards.com or call the Tell BRC Hot line +44 (0)20 7717 5959.

Приложение 6 Другие стандарты BRC

BRC разработала ряд глобальных стандартов, которые устанавливают требования к производству продукции и потребительских товаров, упаковки, используемой для защиты продуктов и хранение и распределение этих продуктов. Другие стандарты BRC дополняют безопасность продуктов и обеспечивают ресурс для аудита и сертификации поставщиков.

BRC глобальный стандарт по безопасности пищевых продуктов (BRC Global Standard for Food Safety) является стандартом для аудита, который устанавливает требования к производству пищевых продуктов и приготовления первичных продуктов, поставляемых в качестве розничной маркой продукции, фирменных продуктов питания и продуктов питания или ингредиентов для использования в сети общественного питания компании, общественного питания компании и производителей продуктов питания.

BRC глобальный стандарт для хранения и распределения (BRC Global Standard for Storage and Distribution) является стандартом аудита, который устанавливает требования к распределению, хранению, оптовой торговле и контрактным услугам для упакованных пищевых продуктов и без упаковки, упаковочных материалов и товаров народного потребления. Стандарт не распространяется на склады под непосредственным контролем руководства производственного объекта, на который распространяется соответствующее производство Standard (например, BRC Global Standard по безопасности пищевых продуктов).

BRC глобальный стандарт для потребительских продуктов (**BRC Global Standard for Consumer Products)** является стандартом для аудита, который применим к производству и сборке потребительских товаров. В частности, это исключает производство ассоциированных продуктов, таких как витамины, минералы и растительные добавки, которые входят в сферу действия BRC Global Standard для безопасности пищевых продуктов.

BRC глобальный стандарт для агентов и брокеров **BRC Global Standard for Agents and Brokers,** является стандартом для проведения аудита, который позволяет компаниям пройти оценку и сертификацию, ели они не покупают и не продают товары или предоставляют услуги другим лицам, но не могут получить сертификацию в производство или хранение и распространение стандартов, потому что у них не присутствует физически продукция, которая должна быть оценена.

Приложение 7 Словарь

Аккредитация Accreditation	Процедура, посредством которой авторитетный орган дает формальное одобрение компетенции органа по сертификации по сертификации услуг в отношении указанного стандарта
Агент Agent	Компания, которая способствует развитию торговли между предприятием а или компанией и их поставщиками сырья или упаковки и их потребителями путем предоставления услуг, или приобретающие право собственности на товары но не имеющие право действовать самостоятельно
Аллерген Allergen	Известный компонент, который вызывает физиологические реакции из-за иммунного ответа организма.
Аудит с предварительным уведомлением Announced audit	Аудит, при котором компания заранее согласует график аудита с органом по сертификации
Художественное оформление Artwork	Элементы, которые включают в себя механический рисунок, представляемый в типа, символов, оттисков и иллюстраций.
Аудит Audit	Систематический процесс оценки соответствия практики с заданной системы, насколько система реализована эффективно и подходит ли она для достижения целей, проводится сертифицированными органами
Аудитор Auditor	Персона, обладающая соответствующими навыками и компетенциями для проведения аудита.
Партия Batch	Дискретное количество продуктов с использованием той же операции и сырья (альтернативный термин является "лот").
Владелец торговой марки (бренда) Brand owner	Владелец марки или имени, которое размещается на продукте
Продукт с торговой маркой Branded product	Продукт, имеющий логотип, копирайт или адрес компании производителя, а не продавца. .
BRC Global Markets programme	Схема признания и аудита для предприятий для предприятий, которые либо очень мало, либо для тех, для кого полный стандарт не может быть целесообразным или для предприятий которые разрабатывают свои собственные системы менеджмента безопасности пищевых продуктов.
Посредник Broker	Компания, которая покупает или «принимает на реализацию" продукцию предприятия для перепродажи (например, производителей, розничных продавцов и сервисных компаний пищевой), но не конечному потребителю.

Калибровка Calibration	Набор операций, устанавливающих, при заданных условиях, отношения между значениями величин, указанных измерительных приборов или измерительных систем, значений, представленных в материалах или справочных материалах, с соответствующими значениями действующих стандартов
Приостановка сертификата Certificate suspension	Ситуация, при которой сертификация отменяется в течение определенного периода, в ожидании мер по исправлению со стороны компании.
Отзыв сертификата Certificate withdrawal	Приостановка сертификата на неопределенный срок
Сертификация Certification	Процедура, посредством которой аккредитованные органы по сертификации дают письменное заверение, что компания соответствует требованиям стандарта, на основе аудита и оценки компетентности компании.
Орган по сертификации Certification body	Провайдер услуг по сертификации, аккредитованный признанным авторитетным органом и зарегистрированный в BRC.
Пункт Clause	Группа требований и утверждений, которые предприятие должно выполнить, чтобы получить сертификат
Компания Company	Наименование бизнеса и предприятия соискателя сертификата на соответствие требованиям Global Standard for Packaging&Packaging Materials
Компетентность Competence	Демонстрация способности применять навыки, знания и понимания поставленной задачи для достижения желаемых результатов.
Соблюдение Compliance	Выполнение нормативных-законодательных требований или требований потребителя, касающихся безопасности и качества продукции, а также требований законодательства.
Конечный потребитель Consumer	Конечный пользователь готовой продукции, товара или услуги
Загрязнение Контаминация Contamination	Действия, приводящие к загрязнению или опасности (контаминант - введение или попадание загрязнителя, обычно физической, химической или микробиологической природы) или аллергена
Подрядчик по упаковке Contract packer	Компания, которая упаковывает конечный продукт в потребительской упаковке
Поставщик или подрядчик Contractor or supplier	Персона или организация, предоставляющая товары или услуги.
Управление Control	Действия необходимые для поддержания условий процесса и / или штата с целью достижения их соответствия установленным критериям, при котором выполняются правильные процедуры достигаются и критерии

Мероприятия по управлению Control measure	Любое действие или вид деятельности, которое может быть использовано для предотвращения или устранения угрозы безопасности продукции или уменьшения ее до приемлемого уровня.
Контролируемые (управляемые документы) Controlled document	Документ, который идентифицирован, и для которых внесение изменений и удаление из использования должны отслеживаться. Этот документ предназначен для конкретных лиц, и при поступлении документа ведется регистрация его.
Коррекция Correction	Действия по устранению причины обнаруженного несоответствия
ККТ Critical control point (CCP)	Этап обеспечения безопасности продукции на котором можно осуществить мероприятия по управлению с целью предупреждения, устранения или снижения до приемлемого уровня опасности, угрожающей безопасности пищевой продукции.
Cross-docking кросс-докинг»	«прямая стыковка». В терминологии e-commerce это обозначает прямое движение товаров через склад на отгрузку, без долговременного хранения Материал выгружается в распределительных помещениях, и обрабатываются, но формально не помещается на склад. Это может быть плацдармом, где входящие материалы сортируются, консолидируются и временно хранятся до тех пор, пока не полностью сформируется исходящая отгрузки и он не будет готов к отправке.
Потребитель Customer	Персона или организация, которая приобретает или намеревается приобрести право собственности на продукт или компонент готового продукта.
Ориентация на потребителя Customer focus	Структурированный подход к определению и удовлетворению потребностей организации, которой компания поставляет продукцию, может быть измерен с помощь. KPI (показателей выполнения)
Декорирование Decoration	Дополнительное украшение, визуальное улучшение применяемое к , материалу, может включать в себя юридически необходимый текст
Отправка/отгрузка	Точка, в которой продукт покидает территорию предприятия или компания уже не несет за него ответственности
Распределение /дистрибьюция Distribution	Перевозка грузов в любой контейнере (товаров на ходу) автомобильным, железнодорожным, воздушным или морским транспортом
Исключения Exclusion	Та область, которая не входит в аудит: это может быть физическая площадь сертифицированного предприятия или категории продукции
Диаграмма потоков Flow diagram	Систематическое представление последовательности шагов или действий, используемое в производстве или изготовлении конкретного элемента
Безопасность пищевой продукции Food safety	Гарантия того, что пищевая продукция не причинит вреда потребителю, если она приготовлена и/или употреблена в пищу в соответствии с ее предусмотренным применением.

Функциональный барьер Functional barrier	Материал, который предотвращает нанесение вреда здоровью человека, останавливая или замедления прохождения атмосферных газов, паров воды и летучих вкусов и ароматов, которые могут вызвать неприемлемые изменения в составе пищевой продукции и ее органолептических характеристик. Кроме того, это барьер, который может предотвратить или снизить вероятность ударного повреждение потребительского продукта.
Фундаментальное требование Fundamental requirement	Требование стандарта, которая относится к системе, которая должна быть хорошо организованной, постоянно поддерживается и контролируется компанией, так как отсутствие или плохое соблюдение системы будет иметь серьезные последствия для целостности или безопасности поставляемой продукции
Глобальная инициатива по безопансости пищевой продукции Global Food Safety Initiative (GFSI)	Форум потребительских товаров, проект по гармонизации международных требований safety standards (**www.mygfsi.com**).
Надлежащая гигиеническая практика Good hygiene practice	Комбинация норм и правил в отношении процессов, персонала и/или процедур и услуг, предназначенных для обеспечения того, чтобы продукт и / или услуга, последовательно обеспечивались должным уровнем гигиены.
Надлежащая производственная практика Good manufacturing practice (GMP)	Комбинация процедур контроля производства и качества с целью обеспечения того, что производимая продукция соответствует требуемой спецификации
Опасные факторы Hazard	Биологическое, химическое, физическое или радиологическое вещество, которое может потенциально вызывать угрозу.
Hazard and risk analysis (HARA)	Система, которая идентифицирует, оценивает и контролирует риски, имеющие значение для безопасности, качества и выполнения требований законодательства
Продукция, чувствительная к гигиене Hygiene-sensitive product	Продукт предназначен для потребления человеком во внутрь или вступает в контакт с телом; например, путем нанесения на кожу.
Импортер Importer	Компания, облегчающая передвижение продукции через международные границы. Обычно является первым получателем продукции в этой стране.
Инцидент Incident	Событие, которое произошло и может привести к производству или поставке небезопасной, несоответствующей требованиям продукции.
Первоначальный аудит	Аудит BRC в компании / предприятия, у которого нет действующего сертификата BRC. Это может быть первый надзорный аудит на предприятии

Initial audit	или последующие аудиты предприятия, действия сертификата которого истекло.
Целостность упаковки Integrity (packaging)	Способность упаковочного контейнера сохранять, содержать, защищать содержащийся продукт во время его использования по назначению, после того, как упаковочный контейнер был заполнен и запечатан.
Внутренний аудит Internal audit	Общий процесс аудита, для всех видов деятельности компании. Проводится самими сотрудниками или от имени компании для внутренних целей
Описание работы (должностная инструкция) Job description	Перечень обязанностей для данной позиции в компании.
Ключевые сотрудники Key staff	Те сотрудники, чья деятельность влияет на безопасность и качество продукции, а также выполнение требований законодательства.
Выполнение требований законодательства Legality	Соблюдение требований закона в месте производства и в странах, для которых продукция предназначена для продажи.
Лот Lot	См. Определение -Партия .
Производитель Manufacturer	Компания, которая производит продукт из сырья и / или компонентов и поставляет продукцию заказчику.
Офсет шаблон Master sample	См. Определение Эталонный образец ‘reference sample’.
Компания может May	Указывает на требование или текст, который обеспечивает руководящие указания, но не является обязательным для соответствия стандарту.
Мониторинг Monitoring	Осуществление запланированной последовательности наблюдений или измерений с целью оценки того, что деятельность выполняется в допустимых пределах
Не применимость Non-applicable	Любое конкретное требование, которое относится к деятельности, которая не происходит на предприятии
Несоответствие Non-conformity	Невыполнение законодательных требований, к качеству или безопасности продукции, отклонение от требований законодательства или установленной практики или стандартного выполнения
Наружная тара Outer packaging	Упаковка, которая видна, когда продукт выходит из предприятия. Например, картонная коробка может рассматриваться в виде наружной тары, даже если она завернута в прозрачную пленку.
Показатели деятельности	Резюме количественных данных, которые предоставляют информацию об уровне соответствия в отношении согласованного целевого (например, жалоб клиентов, инцидентов продукции, лабораторные данные).

Performance indicators	
Разрешение на выпуск Positive release	Гарантия того, что продукт или материал соответствует соответствующему стандарту для его выпуска и использования
Питьевая вода Potable water	Вода является безопасной для питья, свободной от загрязняющих веществ и вредных организмов и соответствует требованиям местного законодательства.
Помещения Premises	Здание или место, принадлежащее компании и проверяемое в ходе аудита предприятия
Предварительно необходимые программы PRP Prerequisite	Основные условия производственной среды и окружающей среды на предприятии по производству упаковки или упаковочных материалов, которые необходимы для производства безопасных упаковочных материалов. Эти условия обеспечивают необходимый контроль основных видов опасностей, необходимых для надлежащей производственной практики и гигиенической среды и должны быть в полной мере учитываться в системе управления опасностями и рисками.
Предупреждающие действия Preventive action	Меры по предупреждению фундаментальных основных (корневых) причин обнаруженного несоответствия и предотвращения повторений.
Основные упаковка Primary packaging	Это упаковка, которая представляет собой элемент, для продажи, использования и распоряжения потребителем, например, бутылка, покрытие
Печать Print/printing	Декорирование упаковки с помощью любого вида печати, такой как литография, флексография, глубокая печать, тампонная печать, трафаретная цифровая и т.д.
Процедура Procedure	Согласен способ проведения деятельности или процесса, который реализуется и документально оформляется в виде подробных инструкций или описания процесса (например, блок-схемы).
Отзыв продукции Product recall	Удаление небезопасной, несоответствующей или незаконной продукции из каналов распределения. Это включает в себя продукцию, уже находящуюся у потребителя
Изъятие продукции Product withdrawal	Любые мероприятия, нацеленные на возвращение упаковочной продукции несоответствующей спецификации или размеру от потребителя, но не от конечного покупателя
Защитная одежда Protective clothing	Одежда, спроектированная для защиты от потенциальной контаминации, посредством одевания
Происхождение Provenance	Природа или источник сырья

Качество Quality	Выполнение ожиданий и требований потребителя
Гарантия (обеспечение качества) Quality assurance	Система, гарантирующая необходимый уровень качества в разработке, производстве и поставке продукции и услуг.
Управление (контроль_ качества Quality control	Система установки и поддержания необходимого уровня качества продукции посредством планирования, использования правильного оборудования, постоянной инспекции и, при необходимости, корректирующих действий.
Контроль количества/массы Quantity check/mass balance	Сверка количества поступающего сырья от суммы, используемой в результате готовой продукции, также с учетом отходов процесса и переделок.
Карантин Quarantine	Статус, присвоенный материалу или продукту, для того, чтобы он был отложен в ожидание до подтверждения его пригодности для использования по назначению или продажи
Сырье Raw material	Любой базовый материал или полуфабрикат, используемый организацией для производства продукта.
Признанная Аккредитация лабораторий Recognised laboratory accreditation	Схема аккредитации лаборатории , которая обладает национальным и международным признанием, присвоенная компетентным органом и признаваемая государственными органами и пользователями данного стандарта (например, ISO/IEC 17025 или эквивалент).
Переработанный Вторичный Recycled	Материал, который был произведен из повторно переработанного (исправленного) материала, в том числе после использования потребителем, или являющееся результатом промышленных отходов, и из него может быть выполнен полностью конечный продукт или он может быть включен в конечный продукт как компонент
Эталонный образец Reference sample	Согласованный продукт или компонент, используемый в качестве стандарта для направления изготовителем в производство
Перемолотый Regrind	Избыточные или отклоненные материалы или контейнеры, которые измельчают в сырье перед возвратом в производстве. Как правило, это процесс внутри предприятия.
Нормативный Regulatory	Законодательный, правовой или иной порядок предписанный органом, который был разработан, чтобы регулировать поведение или соответствия нормативным требованиям.

Требование Requirement	Положение пункта стандарта, выполнение которого позволяет предприятию пройти сертификацию.
Торговая марка розничного продавца Retail brand	Торговая марка, лого, авторские права или адрес розничного продавца
Розничный продавец Retailer	Бизнес по продаже продуктов для общественности в розницу.
Под торговой маркой розничного продавца Retailer-branded products	Продукты, несущие логотип ритейлера, авторское право, адрес или ингредиенты, используемые в производстве и в помещениях предприятия розничной торговли. Эти продукты, которые рассматриваются юридически как ответственность продавца.
Сохраняемый образец продукции Retained production sample	репрезентативная выборка продукта или компонентов, взятые из производственного цикла и надежно сохраняемые на будущее
Риск Risk	Вероятность возникновения опасности
Анализ риска Risk analysis	Процесс, состоящий из трех компонентов: оценка риска, управление риском и информирования о рисках.
Оценка риска Risk assessment	Идентификация, анализ и оценка уровня риска, связанного с процессом, чтобы определить соответствующий управления процессом
Корневая причина Root cause	Основная причина проблемы, которая, при устранении надлежащим образом, не допустит повторения этой проблемы.
план отбора проб Sampling plan	Документированный план, определяющий количество образцов, которые будут отобраны, принятие или отклонение критериев и статистической достоверности результата.
График Schedule	Заявление с подробным изложением действий и / или их синхронизацией, сведенное в таблицу
Вторичная упаковка Secondary packaging	Упаковка, которая используется для сбора и транспортировки к месту продажи, например, картонная коробка.
Высшее руководство Senior management	То руководство, которое несет стратегическую и операционную ответственности высокого уровня в компании и имеет возможность влиять при необходимости на выделение финансовых и человеческих ресурсов для реализации стандарта.
Должно	Означает обязательное требование выполнить содержания пункта

Shall	
Следует Should	Означает желательное соблюдение содержания пункта или по желанию предприятия
Предприятие Site	Территория (и ее границы), включающие проверяемую деятельность, являющуюся предметом отчета по аудиту и сертификации
спецификация Specification	Точное или подробное описание материала, продукта или услуги.
Спецификатор Specifier	Компания или персона, определяющая требования к продукту или услуге
Стандарт Standard	Стадарт на упаковку и упаковочные материалы
Субподрядчик Subcontractor	Фирма, компания или индивидуальный исполнитель, выполняющий процесс или производящий продукцию от имени предприятия, проходящего сертификацию по данному стандарту
Поставщик Supplier	Лицо, фирма или компания или другой источник, который получает заказ и выполняет адресную поставку сырья, материалов и т.д.
Приостановка Suspension	Ситуация, при которой, сертификация отменяется в течение определенного периода, в ожидании мер по исправлению со стороны компании
Прослеживаемость Traceability	Возможность проследить и отследить на каждом этапе, что сырье надлежащим образом, и как это ожидалось, будет включено в упаковку на всех этапах производства, переработки и распределения, в том числе от поставщика до предполагаемого заказчика.
Реализуемые товары Traded goods	Товары, не производимые или частично обрабатываемые, но закупаемые предприятием для продажи.
Тренд Тенденция Trend	Определенная закономерность результатов.
Аудит без предварительного уведомления Unannounced audit	Аудит, осуществляемый в даты, которые заранее неизвестны компании заранее
Пользователь User	Физическое лицо или организация, которое требует от компании информации сертификации.
Инженерные коммуникации и снабжение	Товары или услуги, такие как электричество или вода, которые предоставляются государственным органом.

Utilities	
Валидация Validation	Получение объективного свидетельства, что требования по конкретному предусмотренному применению выполнены
Транспортное средство Vehicle	Любое устройство, используемое для перевозки продукции, которая может перемещаться по шоссе, водными или воздушными путями. Транспортные средства могут быть моторизованными (например: грузовик) или немоторизованными (например, контейнеры или железнодорожный вагон).
Верификация Verification	Подтверждение посредством получения объективных свидетельств, что требования спецификации выполнены
Где применимо Where appropriate	В связи с требованием стандарта, компания будет оценивать необходимость выполнения данного требования и, где это применимо, внедрять системы, процессы, процедуры и оборудование для удовлетворения требований. Компания должна учитывать требования законодательства, стандартов наилучшей практики, надлежащей производственной практики и руководства, а также любые другие сведения, относящиеся к производству безопасной продукции, соответствующей требованиям законодательства
Полуфабрикаты Работа/в ходе работы Work in progress/work in process	Производство продукции, частично переработанной, на промежуточном этапе или материалы до завершения процесса производства
Рабочая одежда Workwear	Произведенная компанией или уполномоченной организацией одежда, которая предназначена для защиты продукта от потенциального загрязнения от того, кто использует одежду

Приложение 8 Сокращения

BRC благодарен следующим людям, которые помогли в разработке выпуска 5 в BRC Global Standard для упаковки и упаковочных материалов. Их имена перечислены в алфавитном порядке ниже.

Peter Addington	BRC Global Standards
Tim Allchin	BPI Films
Mark Armstrong	Asda
Bart Baelus	Van Genechten Packaging
Richard Baldwin	UKAS
John Bentham	PAFA
Karen Betts	BRC Global Standards
Sabrina Bianchini	DNV Italia
Lorena Black	Sierra Packaging and Converting
David Brackston	BRC Global Standards
Elif Caglayan	Gungor Plastik
Alan Campbell	Campden BRI
Mark Caul	Tesco
Adam Chappell	SAI Global
Paolo Confalonieri	DNV-GL
Andrew Dalgleish	NSF Certification UK Ltd
Roy Dixon	The Packaging Society
Txomin Echarri Sucunza	DS Smith Packaging Pamplona (Bertako)
Iain Ferguson	Co-operative
Brian Fowler	QA International Certification Ltd
Anna Gandolfini	Barilla G. & R. F.lli SpA
Carol Garle	NSF International
Jean-Louis Gastineau	SOYEZ Freres SA
Ralph Geyer	Hygenius Consultancy/ATE
Alex Gifford	Unilever
Joanna Griffiths	BRC Global Standards
Dr Ahmed Hammad	ISOQAR Egypt
Almudena Hernandez Cimiano	Aenor
Martin Hodgson	British Glass
Dimitrios Ignatiadis	Athanasios Hatzopoulos SA
Milagros Igual	Sai Global

Angelie Jansen	ISACert BV
Etienne Jeremy	MM Packaging France
Peter Kai	SIG Combibloc
Miss Wariya Kalom	Biodegradable Packaging for Environment Public Company Ltd
Matthew Kensall	Sainsbury's
John Kukoly	BRC Global Standards
Darren McGrath	DS Smith Packaging UK
Neil Milvain	SGS
Pardo Jose Montava	Cartonajes Union, SL
Ian Morris	The Packaging Society
Christodoulos Naziris	Athanasios Hatzopoulos SA
Sergio Nestori	
Simon Oxley	Marks and Spencer
Peter Pacepavicius	RSPH
Peter Parr	ISOQAR Ltd
Debbie Parry	Sainsbury's
Neil Parsons	Logoplaste UK Ltd - Coleford site
Tomas A. Perez	Norgraft Packaging, SA
Marcello Pezzi	CPI
Dr Sylvia Pfaff	FIS Europe
Reinhard Pichler	QCE-Quality Consult Est
Ian Purse	Food Standards Solutions
Christine Rhodes	Fort Dearborn Company
Lidia Madelin Rivera Pena	Nesplas
Terry Robins	Robins Packaging Consultants Ltd
Dr Ulrich Rohr	SQS
Anna Schooler	Whakatane Mill Ltd
Paul Simmons	Colpac Ltd
Martina Stankeviciene	UAB MAKSIMA
Dagmar Straufi	LRQA
Catherine Tipper	FPA
Sue Williams	SAI Global
Adriano Zamarian	Taghleef Industries
Anna Zaniboni	CSI SpA