



UNIMORE

UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI
MODENA E REGGIO EMILIA

Dipartimento di Scienze della Vita

Corso di Laurea in Controllo e Sicurezza degli Alimenti

Implementazione e aggiornamento degli standard BRCGS e IFS in
un'azienda del settore ittico: il caso Mare Puro

Laureanda:

Eleonora Pisano

Relatore:

Andrea Pulvirenti

A.A. 2025/2026

SOMMARIO

1. IL SETTORE ALIMENTARE E LA SICUREZZA ALIMENTARE	4
1.1 Concetto di sicurezza alimentare	4
1.2 Evoluzione normativa in ambito europeo e internazionale	7
1.3 Il ruolo delle certificazioni volontarie nella GDO.....	9
1.4 La cultura della qualità e del miglioramento continuo	10
2. STANDARD BRCS: STRUTTURA E REQUISITI	13
2.1. Origine e finalità dello standard	13
2.2 Struttura dei requisiti	14
2.3 Principali novità introdotte nella versione 9	17
2.4 Sistema di grading e gestione delle non conformità	18
3. STANDARD IFS: STRUTTURA E REQUISITI	20
3.1 Origine e obiettivi dello standard	20
3.2 Struttura dello standard	21
3.3 Approccio integrato e punteggio percentuale	22
3.4 Sistema di scoring e livelli di certificazione	24
4. ANALISI COMPARATIVA TRA BRC9 E IFS8.....	26
4.1 BRC9 e IFS8	26
4.2 Struttura dei requisiti	26
4.3 Gestione delle non conformità.....	27
4.4 Food safety culture e coinvolgimento del personale	27
5. LA BOTTARGA DI TONNO GROUP	28
5.1 MARE PURO	28
5.2 Struttura	29
5.3 Manuale HACCP.....	30
6. CERTIFICAZIONI BRC E IFS MARE PURO.....	33
6.1 Aggiornamento	33
6.2 Riesame della direzione.....	36
6.3 Analisi critica del Riesame della Direzione	58
6.4 Audit	60
6.4.1 Non conformità IFS 8	61
6.4.2 Correzioni non conformità IFS8.....	63
6.4.3 Non conformità BRC 9 e correzioni	65
6.4.4 Foto e documenti evidenze correttive	71
7. CONCLUSIONI	80

ABSTRACT

Il presente elaborato analizza il tema della sicurezza alimentare, intesa come elemento fondamentale per la tutela della salute del consumatore e per la competitività delle imprese nel settore agroalimentare. Dopo aver introdotto il concetto di food safety, food security e food defence, il lavoro approfondisce l'evoluzione normativa a livello europeo e internazionale, evidenziando il passaggio da un approccio reattivo a uno preventivo basato sull'analisi del rischio e sul sistema HACCP.

Particolare attenzione è dedicata al ruolo delle certificazioni volontarie nella Grande Distribuzione Organizzata, che rappresentano uno strumento strategico per garantire standard elevati e uniformi lungo la filiera. Tra queste, vengono analizzati gli standard BRCGS e IFS, descrivendone struttura, requisiti e sistemi di valutazione.

L'elaborato propone inoltre un'analisi comparativa tra le versioni più recenti dei due standard, mettendo in evidenza similitudini e differenze, soprattutto in relazione alla gestione delle non conformità e alla food safety culture.

La parte applicativa del lavoro si concentra sul caso aziendale Mare Puro, operante nel settore della lavorazione della bottarga di tonno, analizzando il sistema HACCP, i processi aziendali e il percorso di adeguamento agli standard BRC e IFS.

Attraverso l'analisi del riesame della direzione, degli audit e delle non conformità riscontrate, vengono evidenziate le criticità e le azioni correttive implementate.

Infine, il lavoro dimostra come l'adozione di sistemi di gestione certificati rappresenti non solo un requisito di mercato, ma anche un'opportunità di miglioramento continuo, rafforzando la qualità, la sicurezza e l'affidabilità dei processi produttivi.

1. IL SETTORE ALIMENTARE E LA SICUREZZA ALIMENTARE

1.1 Concetto di sicurezza alimentare

Il concetto di **sicurezza alimentare** rappresenta uno dei pilastri fondamentali delle politiche sanitarie e produttive contemporanee e costituisce un elemento imprescindibile per la tutela della salute pubblica. In ambito scientifico e normativo, la sicurezza alimentare viene definita come l'insieme delle condizioni e delle misure necessarie a garantire che un alimento non arrechi danno al consumatore quando viene preparato e consumato secondo l'uso previsto (Reg. CE n.178/2002). Tale definizione, apparentemente semplice, racchiude in realtà una complessità multidisciplinare che coinvolge aspetti microbiologici, chimici, fisici, tecnologici, normativi e gestionali.

Nel settore alimentare vengono individuati tre concetti di sicurezza alimentare:

- **Food security:** definizione comunemente accettata a livello internazionale è quella elaborata al Worl Food Summit nel 1996, per cui la food security esiste quando tutte le persone, in qualsiasi momento, hanno accesso fisico ed economico a cibo sufficiente, sicuro e nutriente che soddisfi i loro bisogni dietetici e le loro preferenze alimentari per una vita attiva e sana;
- **Food defence:** ha il compito di elaborare un sistema di difesa in grado di limitare l'eventualità che la catena di produzione e commercializzazione venga intenzionalmente contaminata o manomessa;
- **Food safety:** si occupa della tutela dei consumatori con particolare riguardo ai pericoli non intenzionali, ed è collegata alla manipolazione, preparazione e conservazione degli alimenti. Per garantire la food safety, dalla produzione primaria alla commercializzazione, occorre attuare una strategia che coinvolga tutta la filiera, applicando il manuale di autocontrollo HACCP in maniera organizzata e razionale. Una legge del 2004, applicata nel 2006, prevede che l'HACCP comprenda tutti i comparti alimentari, compresi i near-food.

A livello internazionale, il concetto di food safety si è evoluto parallelamente allo sviluppo dei sistemi produttivi industriali e alla globalizzazione dei mercati agroalimentari. L'aumento degli scambi commerciali, la complessità delle filiere e la crescente trasformazione degli alimenti hanno reso necessario un approccio sistemico alla gestione del rischio (art.6, par.3, reg.178/2002), superando il modello tradizionale basato sul semplice controllo del prodotto finito. Oggi la sicurezza alimentare si fonda su un principio preventivo, secondo cui il rischio deve essere identificato, valutato e controllato lungo l'intera filiera produttiva, dalla materia prima fino al consumatore finale (art.3, n.11, reg. 178/2002).

In ambito europeo, la sicurezza alimentare si basa sul principio "from farm to fork" (dal campo alla tavola), che sottolinea l'importanza di una responsabilità condivisa tra tutti gli operatori del settore alimentare. Ogni fase della catena produttiva è infatti potenzialmente in grado di influire sulla salubrità del prodotto finale. Di conseguenza, la gestione della sicurezza non può essere

demandata esclusivamente all'ultima fase di controllo, ma deve essere integrata all'interno del sistema di gestione aziendale.

Un contributo determinante all'evoluzione del concetto moderno di sicurezza alimentare è stato fornito dall'introduzione del sistema HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points), che ha rivoluzionato l'approccio al controllo dei pericoli alimentari. L'HACCP si fonda sull'identificazione sistematica dei potenziali pericoli — biologici, chimici e fisici — e sull'individuazione dei punti critici di controllo (CCP), nei quali è possibile prevenire, eliminare o ridurre il rischio a livelli accettabili. Questo metodo rappresenta oggi uno standard internazionale obbligatorio per gli operatori del settore alimentare e costituisce la base di tutti i principali schemi di certificazione volontaria.

L'**HACCP** viene proposto per la prima volta nel anni '60 dalla NASA come sistema per garantire la food safety degli alimenti consumati dagli astronauti. In Italia venne recepito solo nel 1992-93 e diventò a tutti gli effetti obbligatorio nel 1997 per tutti i manipolatori di alimenti. Oggi la normativa che prevede l'obbligo di applicazione del protocollo HACCP per tutti gli operatori a qualsiasi livello della catena produttiva alimentare si articola su quattro regolamenti che nel loro insieme prendono il nome di "Pacchetto Igiene":

- **Reg. CE 852/2004**: igiene dei prodotti alimentari;
- **Reg. CE 853/2004**: sulle norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale;
- **Reg. CE 854/2004**: circa l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano;
- **Reg. 625/2017**: stabilisce un quadro armonizzato al livello europeo sui controlli ufficiali sull'intera filiera agroalimentare.

In quanto certificazione cogente, l'HACCP è ormai considerato un prerequisito per tutti coloro che hanno a che fare con gli alimenti, proprio per questo tutte le certificazioni volontarie prevedono, come primo requisito, la sua implementazione. Il secondo requisito invece è legato alle caratteristiche strutturali-funzionali dello stabilimento produttivo e dell'impianto, e si spinge a un livello di dettaglio molto approfondito, fino ad esempio al monitoraggio di viti e bulloni. Per le sue caratteristiche, l'HACCP ha rappresentato una rivoluzione nelle metodologie di controllo della sicurezza dei prodotti alimentari, perché ha superato il precedente approccio reattivo e deduttivo (sinistra), secondo cui il prodotto viene controllato a valle del processo e, se ci sono problemi, riprocessato, ridestinato o scartato, proponendo invece un approccio proattivo e induttivo (destra), secondo cui si parte da una valutazione del rischio e si affianca il controllo a ogni singolo passaggio, attuando interventi correttivi prima ancora che il prodotto abbia concluso il suo ciclo di lavorazione, in modo da minimizzare gli sprechi.



I pericoli associati agli alimenti (art.3,n.14, reg.178/2002) possono essere classificati in tre macro-categorie principali. I pericoli biologici comprendono microrganismi patogeni quali batteri, virus e muffe, responsabili di tossinfezioni e malattie di origine alimentare. I pericoli chimici includono residui di pesticidi, metalli pesanti, contaminanti ambientali, allergeni non dichiarati e sostanze derivanti da trattamenti tecnologici impropri. I pericoli fisici, infine, riguardano la presenza accidentale di corpi estranei quali frammenti metallici, vetro o plastica. La gestione efficace di tali rischi richiede un sistema strutturato, documentato e costantemente monitorato. È proprio per questo che gli elementi chiave dell'HACCP sono: la previsione di tutti i pericoli chimici, fisici e biologici potenzialmente presenti nel processo di produzione; la prevenzione del rischio attraverso la formazione del personale e la definizione di specifici parametri da tenere sotto controllo; e il controllo di processo, cioè la predisposizione di sistemi di monitoraggio dei parametri stessi, che permettono l'intervento in caso di anomalie.

Negli ultimi decenni, la sicurezza alimentare ha assunto anche una dimensione etica e reputazionale. Il consumatore moderno è sempre più informato e sensibile alle tematiche legate alla qualità e alla trasparenza della filiera. Eventuali scandali alimentari possono generare danni economici e d'immagine significativi per le aziende coinvolte, oltre a compromettere la fiducia del mercato. Per tale ragione, la sicurezza alimentare non rappresenta soltanto un obbligo normativo, ma costituisce un vero e proprio fattore strategico di competitività.

In questo contesto si inseriscono gli standard volontari di certificazione, come BRCGS e IFS, che mirano a garantire un livello elevato e uniforme di controllo lungo tutta la filiera produttiva. Tali schemi integrano i principi dell'HACCP con requisiti più ampi relativi alla gestione documentale, alla cultura della sicurezza alimentare, alla formazione del personale, alla tracciabilità e alla gestione delle non conformità. Essi contribuiscono a rafforzare il sistema di prevenzione e a dimostrare l'impegno dell'organizzazione verso il miglioramento continuo.

Infatti la scelta delle certificazioni di cui dotarsi parte dall'analisi dei bisogni. Se ai bisogni primari, come anticipato, risponde la certificazione cogente, le certificazioni volontarie si scelgono in base ai propri obiettivi, che possono essere: la gestione (ISO 9001:2008, ISO 22000, EN 15593, FSSC 22000, ecc.); la qualificazione con la GDO (BRC, IFS, GlobalGAP, ecc.); il dialogo con determinati mercati (JAS per esportare in Giappone, ecc.) o con determinate fasce di consumatori (Halal, Kosher, ecc.); la valorizzazione di prodotto e filiera (UNI EN ISO 22005, NO OGM, Biologico, DOP, IGP, STG, DeCo, ecc.); o la sostenibilità ambientale o sociale (ISO 14000, EMAS, OHSAS 18001, SA 8000, Fairtrade, ecc.). Le certificazioni volontarie toccano quindi aspetti produttivi, commerciali ed etici, e possono essere divise in due grandi gruppi: quelle di prodotto e quelle di sistema. A

prescindere dalla tipologia, tutte le certificazioni sono accomunate dai primi due requisiti (implementazione dell'HACCP e requisito strutturale) e dallo stesso iter di certificazione:



In conclusione, la sicurezza alimentare può essere definita come un sistema integrato di prevenzione, controllo e responsabilità condivisa, finalizzato alla tutela della salute del consumatore e alla garanzia di prodotti conformi ai requisiti normativi e qualitativi. Essa rappresenta non solo un requisito tecnico, ma un elemento centrale della governance aziendale e della sostenibilità dell'intero sistema agroalimentare. Nel contesto del presente lavoro, il concetto di sicurezza alimentare costituisce il quadro teorico di riferimento per l'analisi e l'adeguamento del sistema di gestione aziendale agli standard internazionali oggetto di studio.

1.2 Evoluzione normativa in ambito europeo e internazionale

L'evoluzione normativa in materia di sicurezza alimentare rappresenta il risultato di un progressivo processo di armonizzazione legislativa volto a garantire un elevato livello di tutela della salute pubblica e, al contempo, a favorire la libera circolazione delle merci nei mercati internazionali. Nel corso degli ultimi decenni, il quadro regolatorio ha subito profonde trasformazioni, passando da un sistema prevalentemente repressivo, basato sul controllo del prodotto finito, a un modello preventivo e integrato, fondato sulla gestione sistematica del rischio lungo l'intera filiera agroalimentare.

A livello internazionale, un ruolo centrale è svolto dal **Codex Alimentarius**, istituito nel 1963 dalla FAO (Food and Agriculture Organization) e dall'OMS (Organizzazione Mondiale della Sanità). Il Codex rappresenta una raccolta di standard, linee guida e codici di buone pratiche riconosciuti a livello globale, finalizzati a proteggere la salute dei consumatori e a garantire corrette pratiche nel

commercio alimentare internazionale. Le sue disposizioni costituiscono un punto di riferimento per le legislazioni nazionali e sono richiamate anche nell'ambito degli accordi dell'Organizzazione Mondiale del Commercio (OMC), contribuendo così all'armonizzazione normativa tra Paesi.

In ambito europeo, la normativa sulla sicurezza alimentare ha conosciuto un significativo impulso a partire dagli anni '90, anche in seguito a crisi sanitarie che hanno evidenziato criticità nei sistemi di controllo tradizionali. Tali eventi hanno determinato la necessità di rafforzare il quadro legislativo e di adottare un approccio maggiormente scientifico e preventivo alla gestione dei rischi alimentari.

Il punto di svolta è rappresentato dall'adozione del cosiddetto "Pacchetto Igiene", un insieme di regolamenti entrati in vigore nel 2006 che hanno ridefinito le responsabilità degli operatori del settore alimentare. Tra questi assume particolare rilievo il Regolamento (CE) n. 178/2002, che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare e istituisce l'Autorità Europea per la Sicurezza Alimentare (EFSA). Tale regolamento introduce principi fondamentali quali l'analisi del rischio, il principio di precauzione, la tracciabilità degli alimenti e la responsabilità primaria dell'operatore del settore alimentare.

Il principio dell'analisi del rischio si articola in tre componenti: valutazione del rischio (**risk assessment**: art.3, n.11, reg.178/2002), gestione del rischio (**risk management**: art.3, n.12, reg.178/2002) e comunicazione del rischio (**risk communication**: art.3, n.13, reg.178/2002). Questo modello scientifico consente di adottare decisioni basate su evidenze oggettive e di garantire trasparenza nei confronti dei consumatori. Parallelamente, il principio di precauzione consente alle autorità competenti di intervenire anche in presenza di incertezza scientifica, qualora vi sia il sospetto di un potenziale pericolo per la salute pubblica.

Un altro elemento cardine introdotto dalla normativa europea è la **tracciabilità** (art.18, n.1, reg.178/2002), definita come la possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento attraverso tutte le fasi della produzione, trasformazione e distribuzione. Tale requisito consente di intervenire tempestivamente in caso di non conformità o emergenze sanitarie, limitando l'impatto di eventuali ritiri o richiami di prodotto (recall).

Il Pacchetto Igiene comprende inoltre regolamenti specifici che disciplinano le norme generali in materia di igiene dei prodotti alimentari e impongono l'adozione obbligatoria del sistema HACCP da parte degli operatori. In questo modo, la normativa europea ha formalizzato l'approccio preventivo alla sicurezza alimentare, attribuendo alle aziende la responsabilità diretta del controllo dei pericoli e della conformità dei propri processi produttivi.

Parallelamente all'evoluzione normativa pubblica, si è sviluppato un sistema di standard volontari privati, promosso principalmente dalla grande distribuzione organizzata (GDO). Tali schemi di certificazione, pur non sostituendosi alla normativa cogente, ne rafforzano l'applicazione attraverso requisiti più dettagliati e verifiche periodiche condotte da organismi di certificazione accreditati. L'integrazione tra normativa pubblica e standard privati ha contribuito a innalzare ulteriormente il livello di sicurezza richiesto alle imprese alimentari, soprattutto in un contesto di mercati globalizzati.

In un panorama internazionale caratterizzato da scambi commerciali sempre più intensi, l'armonizzazione normativa rappresenta una condizione essenziale per garantire equità concorrenziale e tutela del consumatore. Tuttavia, permangono differenze tra i sistemi legislativi dei vari Paesi, che possono generare complessità operative per le aziende esportatrici. In tale

contesto, l'adozione di standard riconosciuti a livello globale costituisce uno strumento strategico per dimostrare la conformità ai requisiti richiesti dai diversi mercati.

In conclusione, l'evoluzione normativa in ambito europeo e internazionale ha progressivamente consolidato un modello di sicurezza alimentare fondato su prevenzione, responsabilità dell'operatore, analisi scientifica del rischio e tracciabilità lungo la filiera. Questo quadro regolatorio rappresenta la base giuridica su cui si innestano i sistemi di gestione aziendale e gli standard di certificazione oggetto del presente lavoro, i quali mirano a garantire un'applicazione concreta ed efficace dei principi stabiliti dal legislatore.

1.3 Il ruolo delle certificazioni volontarie nella GDO

Nel contesto contemporaneo della filiera agroalimentare, le certificazioni volontarie di sistema rappresentano uno strumento strategico di primaria importanza, in particolare nei rapporti tra imprese produttrici e Grande Distribuzione Organizzata (GDO). Sebbene non costituiscano un obbligo normativo imposto dal legislatore, tali certificazioni si configurano di fatto come requisiti indispensabili per l'accesso a determinati mercati, soprattutto a livello internazionale.

La GDO, operando su scala globale e gestendo volumi elevati di prodotti a marchio proprio (private label), necessita di garantire ai consumatori standard qualitativi e di sicurezza uniformi e verificabili. In tale prospettiva, le certificazioni volontarie svolgono una funzione di garanzia terza e indipendente, poiché prevedono verifiche periodiche condotte da organismi accreditati. Questo meccanismo consente ai distributori di ridurre il rischio reputazionale, legale ed economico associato a eventuali non conformità dei prodotti commercializzati.

Il crescente potere contrattuale della GDO ha determinato un progressivo spostamento del baricentro della sicurezza alimentare verso sistemi di controllo sempre più strutturati. Le imprese produttrici, per poter stipulare o mantenere contratti di fornitura con importanti catene distributive, sono frequentemente tenute a dimostrare la conformità a standard riconosciuti a livello internazionale. In tal senso, le certificazioni volontarie non rappresentano soltanto uno strumento di controllo, ma costituiscono un vero e proprio requisito di mercato.

Gli standard maggiormente diffusi nel settore alimentare sono il **BRCGS** Global Standard for Food Safety Issue e l'**IFS** Food, entrambi riconosciuti dalla Global Food Safety Initiative (GFSI). Tali schemi nascono proprio dall'esigenza della distribuzione europea di armonizzare i criteri di valutazione dei fornitori, evitando la moltiplicazione di audit e riducendo le inefficienze derivanti da controlli duplicati.



Le certificazioni volontarie si fondano su un approccio sistemico che integra i principi dell'HACCP con requisiti aggiuntivi relativi alla gestione della documentazione, alla cultura della sicurezza alimentare, alla responsabilità della direzione, alla gestione dei fornitori, alla tracciabilità e alla

gestione delle crisi. Esse prevedono audit periodici con sistemi di scoring e classificazione che incidono direttamente sulla reputazione aziendale e sulla possibilità di accedere a determinati canali commerciali.

Un aspetto particolarmente rilevante è rappresentato dal concetto di “food safety culture”, recentemente rafforzato negli standard più aggiornati (Jespersen et al., 2016). La sicurezza alimentare non viene più considerata esclusivamente come un insieme di procedure formali, ma come un valore condiviso e interiorizzato a tutti i livelli dell’organizzazione. In tale prospettiva, la leadership aziendale assume un ruolo determinante nel promuovere comportamenti coerenti, formazione continua e consapevolezza del rischio.

Dal punto di vista economico, l’adozione di certificazioni volontarie comporta costi diretti e indiretti per l’impresa, legati all’adeguamento strutturale, alla revisione documentale, alla formazione del personale e al mantenimento del sistema. Tuttavia, tali investimenti possono tradursi in vantaggi competitivi significativi: accesso a nuovi mercati, maggiore fiducia dei clienti, riduzione dei reclami, miglioramento dell’efficienza interna e rafforzamento dell’immagine aziendale.

Inoltre, le certificazioni volontarie favoriscono una standardizzazione dei processi e una maggiore trasparenza lungo la filiera. Esse contribuiscono a definire un linguaggio comune tra produttori e distributori, semplificando le relazioni commerciali e promuovendo un approccio basato sulla prevenzione e sul miglioramento continuo. L’audit, in questa prospettiva, non rappresenta soltanto un momento di verifica, ma anche un’opportunità di crescita organizzativa.

Nel caso specifico delle imprese orientate all’export, la certificazione secondo standard riconosciuti a livello globale costituisce spesso una condizione imprescindibile per l’ingresso nei mercati esteri. Le differenze normative tra Paesi possono infatti generare incertezze interpretative; l’adesione a uno schema riconosciuto dalla GFSI (Global Food Safety Initiative) consente di dimostrare un livello di conformità accettato a livello internazionale, riducendo le barriere commerciali.

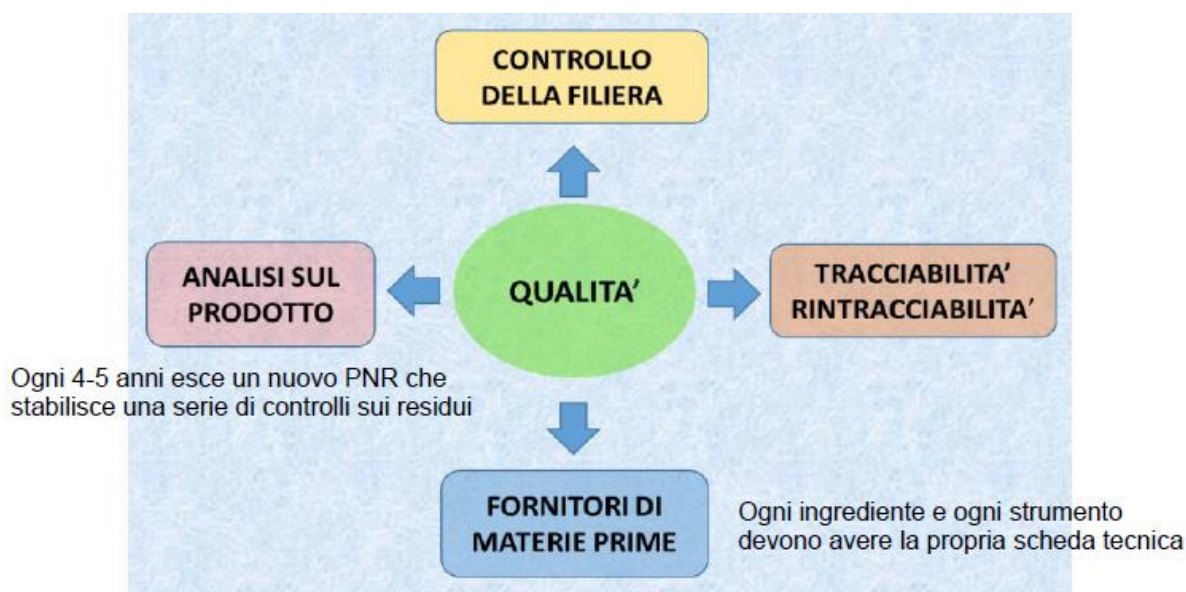
In definitiva, le certificazioni volontarie nella GDO assumono una duplice funzione: da un lato rappresentano uno strumento di tutela per il distributore e per il consumatore; dall’altro costituiscono per l’impresa un fattore di competitività e di qualificazione strategica. Esse si inseriscono in un sistema complesso di governance della sicurezza alimentare, nel quale normativa pubblica e standard privati operano in modo complementare. Nel contesto del presente lavoro, tali certificazioni rappresentano l’oggetto principale dell’attività di tirocinio e il fulcro dell’analisi sperimentale condotta in azienda.

1.4 La cultura della qualità e del miglioramento continuo

Nel panorama contemporaneo della produzione alimentare, il concetto di qualità non può più essere interpretato come mera conformità a specifiche tecniche o come semplice assenza di difetti. Esso assume una dimensione più ampia e sistemica, integrando aspetti organizzativi, gestionali e culturali. In tale contesto, la cultura della qualità rappresenta l’insieme dei valori, delle convinzioni e dei comportamenti condivisi all’interno di un’organizzazione che orientano le decisioni e le azioni verso il costante perseguimento dell’eccellenza e della sicurezza del prodotto.

La qualità, in ambito alimentare, si configura come un concetto multidimensionale che comprende la sicurezza igienico-sanitaria, la conformità normativa, la soddisfazione del cliente, la tracciabilità,

la sostenibilità e l'affidabilità dei processi produttivi. Essa non è dunque un risultato statico, ma un processo dinamico che richiede monitoraggio continuo, analisi dei dati e capacità di adattamento alle evoluzioni normative e di mercato.



Il passaggio da una visione reattiva a una visione proattiva della qualità ha comportato l'adozione di modelli organizzativi orientati al miglioramento continuo. Tale approccio si fonda sull'idea che ogni processo possa essere costantemente perfezionato attraverso l'identificazione sistematica delle criticità, l'analisi delle cause e l'implementazione di azioni correttive e preventive. In questo



senso, strumenti quali il ciclo di Deming (Plan-Do-Check-Act), l'analisi delle non conformità e gli audit interni rappresentano elementi fondamentali di un sistema di gestione efficace.

La cultura della qualità implica il coinvolgimento attivo di tutto il personale aziendale, indipendentemente dal ruolo ricoperto. Non si tratta esclusivamente di applicare procedure formalizzate, ma di interiorizzare principi e responsabilità condivise. La direzione aziendale riveste un ruolo centrale nel promuovere

tale cultura, attraverso l'assegnazione di risorse adeguate, la definizione di obiettivi chiari e la valorizzazione della formazione continua. Senza un impegno concreto del management, il sistema qualità rischia di ridursi a un insieme di adempimenti documentali privi di reale efficacia operativa.

Negli standard internazionali di sicurezza alimentare, il concetto di cultura della qualità è strettamente connesso a quello di food safety culture. Quest'ultimo enfatizza l'importanza di atteggiamenti e comportamenti coerenti con i principi della sicurezza alimentare, superando una logica meramente formale. La cultura della sicurezza si manifesta, ad esempio, nella corretta applicazione delle procedure igieniche, nella tempestiva segnalazione delle anomalie e nella partecipazione attiva ai programmi di formazione.

Un'organizzazione orientata al miglioramento continuo sviluppa inoltre una maggiore capacità di gestione del rischio. Attraverso l'analisi sistematica dei dati relativi a reclami, non conformità,

audit e indicatori di performance, l'azienda è in grado di individuare trend ricorrenti e di intervenire in modo preventivo. Questo approccio consente non solo di ridurre il numero di incidenti o difetti, ma anche di rafforzare l'affidabilità complessiva del sistema produttivo.

Dal punto di vista competitivo, la cultura della qualità rappresenta un vantaggio strategico. In un mercato caratterizzato da elevata concorrenza e da consumatori sempre più esigenti, la capacità di garantire standard elevati e costanti nel tempo costituisce un elemento distintivo. Inoltre, l'adozione di un sistema strutturato di miglioramento continuo facilita l'adeguamento agli aggiornamenti normativi e agli standard di certificazione, riducendo l'impatto organizzativo delle revisioni periodiche.

Nel contesto del presente lavoro, la cultura della qualità assume un significato particolarmente rilevante. L'attività di aggiornamento agli standard più recenti non si limita infatti a un mero adeguamento documentale, ma implica una revisione critica dei processi esistenti e una riflessione sull'effettiva efficacia del sistema di gestione. Il tirocinio svolto rappresenta, in questa prospettiva, un'occasione concreta di applicazione dei principi teorici del miglioramento continuo, attraverso l'analisi delle criticità e l'implementazione di azioni correttive finalizzate alla preparazione dell'audit.

Nel complesso, la cultura della qualità e del miglioramento continuo costituisce il fondamento su cui si innestano i sistemi di gestione della sicurezza alimentare. Essa garantisce che le procedure non rimangano strumenti formali, ma diventino pratiche operative consolidate e condivise. Solo attraverso un impegno costante e diffuso è possibile assicurare la conformità agli standard, la tutela del consumatore e la sostenibilità a lungo termine dell'organizzazione.

2. STANDARD BRCGS: STRUTTURA E REQUISITI

2.1. Origine e finalità dello standard



Lo standard **BRCGS** per la sicurezza alimentare nasce nel 1996 su iniziativa del British Retail Consortium, associazione che riuniva le principali catene della grande distribuzione britannica. In quel periodo, il settore agroalimentare europeo era caratterizzato da una crescente complessità delle filiere produttive e da un progressivo aumento degli scambi commerciali internazionali. Parallelamente, alcune crisi alimentari avevano evidenziato criticità nei sistemi di controllo tradizionali, mettendo in discussione la capacità delle imprese di garantire livelli omogenei di sicurezza e qualità.

In tale contesto, i retailer britannici avvertirono l'esigenza di disporre di uno strumento comune per valutare i propri fornitori, basato su criteri chiari, standardizzati e verificabili. L'obiettivo era duplice: da un lato tutelare il consumatore finale, assicurando che i prodotti commercializzati rispettassero requisiti rigorosi di sicurezza e legalità; dall'altro ridurre il numero degli audit, evitando che ogni distributore effettuasse controlli differenti sugli stessi stabilimenti produttivi.

Da questa esigenza prese forma il BRCGS Global Standard for Food Safety Issue, che nel tempo ha assunto una dimensione internazionale, evolvendosi da schema nazionale britannico a standard globale riconosciuto dalla Global Food Safety Initiative (GFSI). La sua diffusione su scala mondiale è stata favorita dalla capacità di integrare i principi del sistema HACCP con un modello di gestione strutturato e documentato, capace di coinvolgere l'intera organizzazione aziendale.

Attraverso l'analisi dei bisogni, l'azienda si indirizza verso uno o più di questi standard. Più nel dettaglio, gli standard BRC sono cinque:

- **Standard Globale per l'Imballaggio e i Materiali di Imballaggio BRC:** descrive i requisiti di produzione dei materiali di imballaggio per i prodotti alimentari e di consumo;
- **Standard Globale per lo Stoccaggio e la Distribuzione BRC:** si occupa di stabilire i requisiti di stoccaggio, distribuzione, vendita all'ingrosso e servizi in appalto per i prodotti imballati e non, materiali di imballaggio e prodotti di consumo;
- **Standard Globale per i Prodotti di Consumo BRC:** riguarda l'assemblaggio dei prodotti di consumo, esclusi prodotti associati agli alimenti come vitamine, integratori ecc.;
- **Standard globale per Agenti e Intermediari BRC:** permette a broker certificati di vendere prodotti di aziende non certificate assumendosene la responsabilità;
- **Standard per la Sicurezza Alimentare BRC:** definisce i requisiti per il settore degli alimenti trasformati. È il primo standard BRC che è stato sviluppato (1998), arrivato oggi alla versione BRC9 (la versione sostanzialmente descrive i requisiti da soddisfare, e viene fornita come parte del servizio di accreditamento alle aziende che vogliono dotarsi dello standard).

La finalità primaria dello standard è garantire che le aziende produttrici implementino un sistema efficace di gestione della sicurezza e della qualità alimentare, in grado di assicurare:

- la conformità ai requisiti legislativi vigenti;
- la sicurezza igienico-sanitaria dei prodotti;
- la rispondenza alle specifiche contrattuali concordate con il cliente;
- la tracciabilità e la rintracciabilità lungo tutta la filiera produttiva;
- la gestione sistematica delle non conformità e delle azioni correttive.

Uno degli elementi distintivi del BRCGS è l'enfasi posta sull'impegno della direzione aziendale. Lo standard non si limita a richiedere procedure operative, ma attribuisce alla leadership un ruolo centrale nella definizione della politica per la sicurezza alimentare, nell'allocazione delle risorse e nella promozione di una cultura organizzativa orientata alla prevenzione del rischio.

Nel corso degli anni, lo standard è stato oggetto di revisioni periodiche finalizzate ad adeguarlo all'evoluzione normativa, tecnologica e di mercato. Ogni nuova edizione ha introdotto chiarimenti, rafforzamenti dei requisiti e aggiornamenti coerenti con le migliori pratiche internazionali, mantenendo però invariata la struttura concettuale di fondo: un sistema di gestione integrato, basato sull'analisi del rischio e sul miglioramento continuo.

L'ultima revisione, l'Issue 9, rappresenta l'aggiornamento più recente dello schema ed è stata pubblicata in risposta ai cambiamenti intervenuti nel settore alimentare negli ultimi anni. In particolare, tale versione ha rafforzato ulteriormente il concetto di food safety culture, richiedendo alle organizzazioni di sviluppare un piano strutturato e misurabile per promuovere comportamenti coerenti con i principi della sicurezza alimentare. Inoltre, sono stati introdotti chiarimenti relativi alla gestione dei prodotti commercializzati (traded goods: prodotti che un'azienda acquista da un fornitore e rivende con il proprio marchio o sotto la propria responsabilità, senza effettuare alcuna trasformazione produttiva significativa), al monitoraggio ambientale e alla verifica dell'efficacia dei controlli critici.

L'Issue 9 si inserisce dunque in un percorso evolutivo volto a rendere lo standard sempre più aderente alle esigenze di un mercato globale complesso e dinamico, nel quale la sicurezza alimentare non rappresenta soltanto un obbligo normativo, ma un elemento strategico di competitività e tutela della reputazione aziendale.



2.2 Struttura dei requisiti

Lo standard BRCGS Food Safety si caratterizza per una struttura articolata e sistematica, concepita per valutare in maniera completa e integrata l'organizzazione aziendale, i processi produttivi e le

condizioni operative dello stabilimento. La sua impostazione riflette un approccio olistico alla sicurezza alimentare, nel quale ogni elemento del sistema produttivo concorre alla prevenzione del rischio e alla tutela del consumatore.

La struttura dello standard è suddivisa in sezioni tematiche che coprono l'intero sistema di gestione della qualità e della sicurezza alimentare. Tale articolazione non segue una logica meramente documentale, ma rispecchia la concreta organizzazione delle attività aziendali, analizzando responsabilità manageriali, pianificazione dei controlli, infrastrutture, gestione operativa e risorse umane.

Parte I Introduzione		Parte II Requisiti	
Novità introdotte nella 9ª edizione Audite Moduli aggiuntivi Campo di applicazione dello Standard Legislazione in materia di sicurezza alimentare Il sistema di gestione della sicurezza alimentare Principi dello Standard Position statements Procedura documentata Il processo di certificazione Vantaggi dello Standard Assistenza e formazione Data di decorrenza effettiva della 9ª edizione Ringraziamenti		8 Modalità di definizione dei requisiti 8 Classificazione con codice colore dei requisiti 10 Requisiti fondamentali 10 1 Impegno della direzione aziendale 10 1.1 Impegno della direzione aziendale e miglioramento continuo 10 1.2 Struttura organizzativa, responsabilità e autorità di gestione 11 2 Il piano di sicurezza alimentare – HACCP 11 2.1 Il team per la sicurezza alimentare HACCP (equivalenza al Codex Alimentarius, Fase 1) 12 2.2 Programmi di prerequisiti 12 2.3 Descrivere il prodotto (equivalenza al Codex Alimentarius, Fase 2) 13 2.4 Identificare l'uso previsto (equivalenza al Codex Alimentarius, Fase 3) 13 2.5 Costruire un diagramma di flusso del processo (equivalenza al Codex Alimentarius, Fase 4) 13 2.6 Verificare il diagramma di flusso del processo (equivalenza al Codex Alimentarius, Fase 5) 14 2.7 Elencare tutti i potenziali pericoli associati ad ogni Fase, eseguire un'analisi dei pericoli, considerare ogni misura atta a mantenere sotto controllo i pericoli identificati (equivalenza al Codex Alimentarius, Fase 6, Principio 1) 17 2.8 Determinare i Punti Critici di Controllo (CCP) (equivalenza al Codex Alimentarius, Fase 7, Principio 2) 17 2.9 Stabilire limiti critici validati per ogni CCP (equivalenza al Codex Alimentarius, Fase 8, Principio 3) 19 2.10 Stabilire un sistema di monitoraggio per ogni CCP (equivalenza al Codex Alimentarius, Fase 9, Principio 4) 21 2.11 Stabilire un piano di azioni correttive (equivalenza al Codex Alimentarius, Fase 10, Principio 5) 21 2.12 Validare il piano HACCP e stabilire procedure di verifica (equivalenza al Codex Alimentarius, Fase 11, Principio 6) 22 2.13 Stabilire la documentazione o le modalità di archiviazione per il sistema HACCP (equivalenza al Codex Alimentarius, Fase 12, Principio 7) 23 3 Sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità 23 3.1 Manuale della sicurezza alimentare e della qualità 24 3.2 Controllo della documentazione 24 3.3 Compilazione o tenuta delle registrazioni 24 3.4 Audit interni 24 3.5 Approvazione dei fornitori e delle materie prime e monitoraggio della performance 24 3.6 Specifiche 24 3.7 Azioni correttive e preventive 24 3.8 Controllo di prodotti non conformi 24 3.9 Tracciabilità 24 3.10 Gestione dei reclami 24 3.11 Gestione di incidenti, ritiri e richiami dei prodotti	
			
Parte III Protocollo di audit		Parte IV Gestione e controllo	
Introduzione 1 Protocollo generale – preparazione dell'audit 1.1 Selezione di un'opzione di audit 1.2 Autocertificazione della conformità allo Standard 1.3 Selezione di un organismo di certificazione 1.4 Accordi contrattuali tra l'organizzazione e l'organismo di certificazione 1.5 Canone di servizio (fee) 1.6 Campo di applicazione dell'audit 1.7 Selezione degli auditor 2 Protocollo di audit annunciato (con obbligo di audit non annunciato nell'arco di ogni 3 anni) 2.1 Pianificazione dell'audit 2.2 L'audit in presenza 2.3 Non conformità e azioni correttive 2.4 Grado dell'audit 2.5 Rapporto di audit 2.6 Certificazione 2.7 Frequenza degli audit e rinnovo della certificazione 3 Protocollo di audit annunciato con modalità mista – audit annunciato in due parti 3.1 Pianificazione dell'audit 3.2 L'audit del sito 3.3 Non conformità e azioni correttive 3.4 Grado dell'audit 3.5 Rapporto di audit 3.6 Certificazione 3.7 Frequenza degli audit e rinnovo della certificazione 4 Protocollo di audit non annunciato 4.1 Pianificazione dell'audit 4.2 L'audit in presenza 4.3 Non conformità e azioni correttive 4.4 Grado dell'audit 4.5 Rapporto di audit 4.6 Certificazione 4.7 Frequenza degli audit e rinnovo della certificazione 5 Moduli aggiuntivi 6 Protocollo generale – dopo l'audit 6.1 Comunicazione con gli organismi di certificazione 6.2 Position statements 6.3 Estensione del campo di applicazione 6.4 Rivalutazione della certificazione 6.5 Ricerche 6.6 Sorveglianza delle organizzazioni certificate 6.7 Loghi BRCCS 6.8 Directory BRCCS		1 Requisiti degli organismi di certificazione 2 Requisiti degli enti di accreditamento 2.1 Requisiti generali 2.2 Comunicazione 2.3 Competenza del personale dell'ente di accreditamento 2.4 Processi di accreditamento 3 Controllo tecnico dello Standard 3.1 Comitati consultivi internazionali 3.2 Comitato Tecnico Consultivo 3.3 I gruppi di collaborazione dell'organismo di certificazione 3.4 Raggiungimento della coerenza - conformità 3.5 Calibrazione degli auditor 3.6 Feedback 3.7 Reclami 	
			

Un primo pilastro fondamentale è rappresentato dall'impegno della direzione (Senior Management Commitment). In questa sezione viene richiesto che l'alta direzione dimostri un coinvolgimento attivo e documentato nel sistema di gestione, attraverso la definizione di politiche,

obiettivi misurabili, riesami periodici e adeguata allocazione delle risorse. L'attenzione posta su questo aspetto evidenzia come la sicurezza alimentare non sia considerata un compito esclusivo dell'area qualità, ma una responsabilità strategica dell'intera governance aziendale.

Il secondo elemento centrale è il piano di sicurezza alimentare basato sui principi HACCP. Lo standard richiede che l'azienda sviluppi, implementi e mantenga un piano strutturato di analisi dei pericoli, conforme ai principi internazionali del Codex Alimentarius. Ciò implica l'identificazione dei pericoli biologici, chimici e fisici, la valutazione del rischio associato e la definizione di punti critici di controllo (CCP), corredati da limiti critici, procedure di monitoraggio, azioni correttive e attività di verifica. L'HACCP costituisce il nucleo tecnico dello standard e rappresenta la base su cui si innesta l'intero sistema di controllo.

Un'ulteriore sezione è dedicata al sistema di gestione della qualità e della sicurezza alimentare, che comprende requisiti relativi alla gestione documentale, al controllo delle registrazioni, agli audit interni, alla gestione delle non conformità, ai reclami e al ritiro/ricambio dei prodotti. L'obiettivo è assicurare che il sistema sia formalizzato, tracciabile e costantemente monitorato, evitando improvvisazioni o approcci non strutturati.

Particolare rilievo assumono inoltre i requisiti relativi agli standard dello stabilimento, che riguardano la progettazione e manutenzione delle strutture, la gestione degli impianti, il controllo degli infestanti (UNI EN ISO 16636), la pulizia e sanificazione, la gestione dei rifiuti e la prevenzione delle contaminazioni crociate. In questa sezione emerge chiaramente la volontà dello standard di valutare non solo la documentazione, ma anche le condizioni fisiche e operative reali dell'ambiente produttivo.

Lo standard dedica ampio spazio anche al controllo del prodotto e del processo. Ciò include la gestione delle specifiche, l'approvazione dei fornitori, la tracciabilità, l'etichettatura, la validazione dei processi produttivi e il monitoraggio dei parametri critici. L'obiettivo è garantire che ogni fase della trasformazione sia sotto controllo e che eventuali deviazioni siano prontamente individuate e gestite.

Un altro ambito significativo riguarda il personale, con requisiti relativi alla formazione, all'igiene personale, alla consapevolezza dei rischi e alla competenza tecnica. La sicurezza alimentare, infatti, dipende in larga misura dal comportamento umano; per questo motivo lo standard richiede programmi formativi strutturati e verificabili.

La presenza di clausole fondamentali (fundamental clauses) rappresenta un elemento distintivo della struttura BRCGS. Tali requisiti sono considerati imprescindibili per la certificazione e riguardano aspetti chiave come l'HACCP, l'impegno della direzione, la gestione delle non conformità, la tracciabilità e gli audit interni. La mancata conformità a una di queste clausole comporta automaticamente la non certificazione, a dimostrazione della loro centralità nel sistema.

Nel complesso, la struttura dello standard si configura come un modello integrato di gestione del rischio, nel quale elementi strategici, tecnici e operativi sono strettamente interconnessi. L'obiettivo non è soltanto verificare la conformità formale a requisiti predefiniti, ma valutare l'effettiva capacità dell'organizzazione di prevenire, controllare e gestire i rischi legati alla sicurezza alimentare.

Questa impostazione rende lo standard uno strumento non solo di verifica, ma anche di miglioramento organizzativo. La sua applicazione comporta infatti una revisione sistematica dei

processi, un rafforzamento della cultura aziendale e una maggiore strutturazione delle responsabilità interne, contribuendo a consolidare un sistema di gestione robusto e coerente con le best practice internazionali.

2.3 Principali novità introdotte nella versione 9

La pubblicazione dell'**Issue 9** dello standard BRCGS Food Safety rappresenta un aggiornamento significativo rispetto alla versione precedente, volto ad adeguare i requisiti alle evoluzioni normative, tecnologiche e organizzative intervenute negli ultimi anni nel settore agroalimentare. L'aggiornamento si inserisce in un contesto caratterizzato da una crescente complessità delle filiere, da un rafforzamento delle aspettative della distribuzione organizzata e da una maggiore attenzione ai temi della cultura aziendale e della gestione preventiva del rischio.

Uno degli elementi di maggiore rilievo introdotti dall'**Issue 9** è il rafforzamento del concetto di food safety culture. Sebbene tale principio fosse già presente nella versione precedente, l'aggiornamento ne ha ampliato la portata, richiedendo alle organizzazioni di sviluppare un piano documentato, strutturato e misurabile per promuovere e monitorare la cultura della sicurezza alimentare. Non è più sufficiente dimostrare l'esistenza di procedure formali; l'azienda deve ora evidenziare come i valori della sicurezza siano effettivamente integrati nei comportamenti quotidiani del personale. Ciò implica la definizione di indicatori, la pianificazione di attività formative mirate e la verifica periodica dell'efficacia delle azioni intraprese.

Un secondo ambito oggetto di revisione riguarda la gestione dei prodotti commercializzati (traded goods). L'**Issue 9** ha introdotto maggiore chiarezza e dettaglio nei requisiti applicabili alle aziende che commercializzano prodotti fabbricati da terzi, al fine di garantire che anche tali attività siano sottoposte a un controllo sistematico e documentato. Viene richiesto un rafforzamento delle procedure di qualifica e monitoraggio dei fornitori, nonché una chiara definizione delle responsabilità contrattuali e operative.

Particolare attenzione è stata inoltre dedicata al monitoraggio ambientale, soprattutto per le aziende operanti in ambienti ad alto rischio o ad alto livello di cura. L'aggiornamento ha enfatizzato l'importanza di programmi strutturati di campionamento ambientale, finalizzati alla prevenzione della contaminazione microbiologica, in particolare da patogeni quali *Listeria monocytogenes*. Questo aspetto riflette una crescente sensibilità verso il controllo preventivo degli ambienti produttivi, considerati parte integrante del sistema di sicurezza alimentare.

Ulteriori modifiche hanno interessato la validazione e verifica dei controlli critici, con l'obiettivo di garantire che i limiti critici definiti nel piano HACCP siano supportati da evidenze scientifiche e da attività di monitoraggio adeguate. L'**Issue 9** richiede una maggiore formalizzazione dei processi di validazione, nonché una documentazione chiara delle attività di verifica periodica, rafforzando l'approccio basato sull'evidenza oggettiva.

Sono stati inoltre introdotti chiarimenti in merito alla gestione delle azioni correttive, alla prevenzione delle frodi alimentari e alla food defense, ambiti che negli ultimi anni hanno assunto

crescente rilevanza a livello internazionale. In particolare, viene richiesto un aggiornamento regolare delle valutazioni di vulnerabilità e delle misure di mitigazione adottate, in un'ottica di prevenzione sia delle contaminazioni accidentali sia di quelle intenzionali.

Un altro elemento innovativo riguarda la promozione degli audit non annunciati, concepiti come strumento per valutare l'effettiva applicazione quotidiana del sistema di gestione. Sebbene non obbligatori in tutti i casi, essi rappresentano un indicatore di maturità organizzativa e di reale integrazione dei requisiti nello svolgimento ordinario delle attività produttive.

Nel complesso, l'Issue 9 si distingue per un rafforzamento della dimensione gestionale e culturale dello standard. L'attenzione si sposta sempre più dalla mera conformità documentale alla verifica dell'efficacia reale del sistema implementato. Tale evoluzione richiede alle aziende un approccio più consapevole e strutturato, basato su analisi dei dati, monitoraggi continui e coinvolgimento attivo della leadership.

Dal punto di vista operativo, l'adeguamento alla nuova versione comporta spesso una revisione approfondita delle procedure esistenti, un aggiornamento della modulistica, una rivalutazione delle analisi del rischio e un potenziamento delle attività formative. L'Issue 9, pertanto, non rappresenta un semplice aggiornamento formale, ma un'occasione di miglioramento complessivo del sistema di gestione della sicurezza alimentare, in linea con le best practice internazionali e con le aspettative sempre più elevate del mercato.

2.4 Sistema di grading e gestione delle non conformità

Uno degli aspetti distintivi dello standard BRCGS Global Standard for Food Safety Issue 9 è il sistema di valutazione e grading, concepito per tradurre i risultati dell'audit in un giudizio chiaro, oggettivo e comparabile. Il grading non si limita a certificare la conformità formale, ma fornisce un'indicazione della maturità complessiva del sistema di gestione aziendale, della robustezza dei processi e dell'efficacia delle misure di controllo implementate.

Il meccanismo prevede l'identificazione delle non conformità rilevate durante l'audit, che vengono classificate secondo tre livelli di gravità:

1. **Non conformità critiche:** rappresentano deviazioni che comportano un rischio immediato per la sicurezza alimentare o per la legalità del prodotto. La presenza di anche una sola non conformità critica comporta la mancata certificazione dell'azienda fino alla risoluzione della problematica. Queste non conformità richiedono azioni correttive urgenti e dimostrazione di implementazione efficace prima di un eventuale nuovo audit.
2. **Non conformità maggiori:** si riferiscono a carenze che, se non corrette, potrebbero evolvere in rischi significativi per il prodotto o per il sistema di gestione. Sebbene non impediscano automaticamente la certificazione, esse influiscono direttamente sul punteggio complessivo e richiedono azioni correttive documentate entro termini definiti.
3. **Non conformità minori:** indicano deviazioni di natura più contenuta, generalmente legate a dettagli procedurali, documentali o di applicazione operativa. Pur non precludendo la certificazione, esse vengono annotate e monitorate per garantire il miglioramento continuo.

Una volta valutate tutte le non conformità, l'audit assegna un punteggio complessivo, espresso in percentuale, che viene successivamente tradotto in un grading. La scala di classificazione standard BRCGS è la seguente:

- **AA** (superiore) – punteggio $\geq 98\%$
- **A** (eccellente) – punteggio 95–97,9%
- **B** (buono) – punteggio 92–94,9%
- **C** (accettabile) – punteggio 90–91,9%
- **D** (marginale) – punteggio $< 90\%$

Il grading finale non ha un valore puramente simbolico: influisce sulla reputazione dell'azienda e sulla percezione del cliente circa l'affidabilità del fornitore. Un punteggio elevato (AA o A) rappresenta un chiaro vantaggio competitivo, dimostrando un sistema solido, integrato e in grado di prevenire rischi in modo efficace. Al contrario, un grading inferiore comporta la necessità di revisioni organizzative, implementazione di azioni correttive e un monitoraggio più stretto da parte dell'auditor.

Il sistema di grading è strettamente collegato alla gestione delle non conformità, che costituisce un elemento centrale del miglioramento continuo. Lo standard richiede che ogni non conformità sia:

- Registrata e documentata, indicando il responsabile, la descrizione della deviazione e le evidenze raccolte;
- Analizzata per identificare le cause radice, utilizzando strumenti quali diagrammi causa-effetto, analisi dei processi o metodi statistici;
- Gestita attraverso azioni correttive e preventive, con definizione di responsabilità, scadenze e modalità di verifica;
- Monitorata e verificata, con controlli successivi per accertare l'efficacia delle misure implementate.

Inoltre, lo standard enfatizza la necessità di integrare la gestione delle non conformità con gli altri elementi del sistema di gestione, come i programmi di formazione, i controlli dei fornitori, il monitoraggio ambientale e la tracciabilità. Questo approccio integrato consente non solo di correggere le deviazioni, ma anche di prevenire il loro ripetersi, consolidando una cultura aziendale orientata alla sicurezza e alla qualità.

Dal punto di vista pratico, il grading e la gestione delle non conformità hanno un impatto diretto sulla pianificazione degli audit successivi e sulle strategie di miglioramento. Le aziende con punteggi elevati possono ridurre la frequenza degli audit, mentre quelle con criticità rilevanti devono predisporre piani di intervento dettagliati e verifiche straordinarie. In questo senso, il sistema non rappresenta solo uno strumento di valutazione, ma anche uno stimolo al miglioramento continuo e alla professionalizzazione dei processi aziendali.

In sintesi, il grading BRCGS e la gestione delle non conformità costituiscono il cuore operativo del processo di certificazione. Essi traducono in termini concreti l'efficacia del sistema di gestione della sicurezza alimentare, permettendo di trasformare l'audit in uno strumento di controllo, miglioramento e vantaggio competitivo.

3. STANDARD IFS: STRUTTURA E REQUISITI

3.1 Origine e obiettivi dello standard



Lo standard **IFS Food** è stato sviluppato nel 2003 da un gruppo di importanti retailer tedeschi e francesi, mossi dall'esigenza comune di creare un modello uniforme e armonizzato per la valutazione dei fornitori di prodotti alimentari destinati a marchi privati (private label). Prima della sua introduzione, i fornitori dovevano confrontarsi con una molteplicità di audit, spesso divergenti e basati su

requisiti differenti, che generavano inefficienze operative, costi aggiuntivi e difficoltà nella gestione di processi documentali e produttivi complessi.

L'IFS nasce quindi come risposta alla necessità di garantire coerenza, uniformità e comparabilità tra fornitori, semplificando le procedure di audit e riducendo il rischio di non conformità derivanti da interpretazioni divergenti dei requisiti. Esso rappresenta uno strumento finalizzato non solo alla verifica della conformità tecnica, ma anche al rafforzamento della fiducia tra distributori, fornitori e consumatori, promuovendo un sistema di gestione della sicurezza alimentare integrato, preventivo e documentato.

Uno degli aspetti centrali dello standard riguarda l'approccio sistemico e multidisciplinare alla sicurezza alimentare. IFS richiede alle aziende di implementare procedure strutturate per garantire la qualità e la sicurezza dei prodotti in tutte le fasi della filiera, dalla ricezione delle materie prime fino alla consegna del prodotto finito. La gestione del rischio è centrale: lo standard integra principi HACCP con sistemi di controllo della qualità, monitoraggio dei fornitori, tracciabilità e gestione delle non conformità. In questo senso, l'IFS non si limita a valutare il prodotto finito, ma considera l'intero sistema aziendale come parte integrante del processo di garanzia della sicurezza alimentare.

L'adozione di IFS è stata favorita anche dal riconoscimento internazionale attraverso la Global Food Safety Initiative (GFSI), che ne ha sancito l'accettazione come standard equivalente ad altri schemi internazionali. Ciò ha consentito alle aziende certificate di dimostrare conformità a livello globale, agevolando l'accesso a mercati esteri e rafforzando la propria credibilità nei confronti di clienti internazionali e autorità sanitarie.

La finalità dello standard può essere sintetizzata in diversi punti chiave:

- Sicurezza alimentare: garantire che i prodotti siano sicuri per il consumo, riducendo il rischio di contaminazioni accidentali o dolose.
- Conformità normativa: assicurare il rispetto delle leggi vigenti e delle specifiche contrattuali.
- Affidabilità del fornitore: permettere ai retailer di valutare la capacità dell'azienda di mantenere standard elevati in maniera continuativa.
- Miglioramento continuo: promuovere un approccio proattivo alla gestione dei rischi, integrando analisi dei dati, audit interni e formazione del personale.
- Tracciabilità e rintracciabilità: garantire la possibilità di ricostruire ogni fase della filiera produttiva, facilitando interventi rapidi in caso di non conformità o richiami di prodotto.

Solo dopo aver consolidato questi principi di fondo, lo standard ha continuato a evolversi con aggiornamenti periodici, finalizzati a rispondere alle nuove sfide del settore alimentare, alla crescente complessità delle filiere e alla sensibilità dei consumatori verso temi come food defense, sostenibilità e cultura della sicurezza alimentare.

L'aggiornamento alla Version 8 (Aprile 2023) rappresenta l'ultima evoluzione significativa. Questa versione, pubblicata recentemente, ha rafforzato l'attenzione sulla food safety culture, sulla gestione delle non conformità, sul miglioramento della chiarezza dei requisiti e sulla protezione dei prodotti da rischi intenzionali, introducendo anche maggiore attenzione a sostenibilità e responsabilità gestionale. In questo senso, la Version 8 consolida IFS come uno standard internazionale rigoroso, coerente con le migliori pratiche globali e con le esigenze attuali della GDO e dei consumatori.

3.2 Struttura dello standard

Lo **standard IFS Food Version 8** è strutturato in maniera sistematica, articolata in quattro capitoli, ciascuno dei quali racchiude requisiti specifici volti a garantire un controllo completo e integrato dell'organizzazione, dei processi produttivi e delle condizioni operative. L'impostazione dello standard riflette un approccio totalitario alla sicurezza alimentare, dove elementi organizzativi, procedurali e comportamentali sono strettamente connessi e concorrono al raggiungimento di elevati livelli di affidabilità e qualità dei prodotti.

1. Protocollo di certificazione IFS Food: descrive in maniera dettagliata il protocollo di certificazione, definendo le regole che disciplinano l'intero processo di audit. Questa sezione stabilisce le modalità di pianificazione, svolgimento e conclusione della verifica, chiarendo i ruoli e le responsabilità dell'azienda, dell'ente di certificazione e dell'auditor. Vengono illustrate le diverse tipologie di audit (iniziale, di rinnovo, di follow-up o di estensione), nonché la differenza tra audit annunciato e non annunciato. La parte disciplina inoltre la gestione delle non conformità, i tempi per la presentazione dei piani di azione e i criteri per il rilascio, la sospensione o il ritiro del certificato. Un ulteriore aspetto rilevante riguarda l'Integrity Program, volto a garantire imparzialità e trasparenza nel sistema di certificazione. Nel complesso, questa sezione costituisce la cornice regolatoria entro cui si inserisce l'intera procedura di certificazione IFS.

2. Checklist IFS Food, elenco dei requisiti di audit IFS Food: rappresenta il cuore tecnico dello standard, in quanto contiene tutti i requisiti che l'azienda deve soddisfare per ottenere la certificazione. I criteri sono organizzati in capitoli che coprono governance, sistema di gestione della sicurezza alimentare e qualità, gestione delle risorse, processi operativi e miglioramento continuo. Viene richiesto un sistema HACCP strutturato e validato, la gestione documentale, la qualifica dei fornitori, la tracciabilità e il controllo dei processi critici. Particolare attenzione è dedicata alla gestione degli allergeni, alla food fraud, alla food defense e alla cultura della sicurezza alimentare. Questa sezione costituisce la base dell'attività di audit in stabilimento, poiché l'auditor verifica direttamente l'applicazione concreta dei requisiti. La Parte 2 traduce quindi i principi generali in criteri operativi misurabili e verificabili.

3. Requisiti per gli enti di accreditamento, gli enti di certificazione e gli auditor: disciplina i requisiti che devono essere rispettati dagli enti di certificazione, dagli organismi di accreditamento e dagli auditor che operano secondo lo schema IFS. Questa sezione stabilisce criteri rigorosi in termini di competenze tecniche, esperienza professionale e formazione continua degli auditor. Vengono inoltre definite le modalità di qualifica, monitoraggio e mantenimento dell'abilitazione degli ispettori. La parte richiama i principi di imparzialità e indipendenza, fondamentali per garantire credibilità al sistema di certificazione. Sono previste anche disposizioni relative alla gestione dei reclami e dei ricorsi contro le decisioni di certificazione. In sostanza, questa sezione assicura che il processo di audit sia svolto da professionisti qualificati e secondo criteri uniformi a livello internazionale, rafforzando l'affidabilità dello schema.

4. Reportistica, il software IFS e il database IFS: riguarda la gestione dei risultati dell'audit e la formalizzazione della certificazione. In essa vengono descritti i contenuti obbligatori del rapporto di audit, la struttura del piano di azione e le modalità di emissione del certificato. Viene inoltre regolamentato l'utilizzo del database IFS, attraverso il quale vengono registrati e resi consultabili i risultati delle verifiche. Questa sezione disciplina anche l'uso del logo IFS e le condizioni di comunicazione dello stato di certificazione da parte dell'azienda. La Parte 4 contribuisce a garantire trasparenza, tracciabilità e uniformità nella reportistica, assicurando che i risultati dell'audit siano documentati in modo chiaro e standardizzato. In questo modo si consolida la credibilità del sistema e si facilita la comunicazione tra azienda certificata e stakeholder.

3.3 Approccio integrato e punteggio percentuale

A differenza del BRCGS, IFS utilizza un sistema di punteggio percentuale. Ogni requisito è valutato singolarmente, con pesi differenti a seconda della criticità, consentendo una graduazione più fine delle performance aziendali. Questo approccio permette di evidenziare punti di forza e debolezze specifiche e di pianificare interventi mirati per il miglioramento continuo, rendendo l'audit uno strumento non solo di verifica, ma anche di sviluppo organizzativo.

La pubblicazione della Version 8 dello standard IFS Food rappresenta un aggiornamento significativo, concepito per rispondere alle esigenze emergenti del settore alimentare, alle evoluzioni normative e alle crescenti aspettative di sicurezza da parte di consumatori e distributori. Questo aggiornamento ha l'obiettivo di rafforzare la capacità delle aziende di garantire prodotti sicuri, di alta qualità e conformi alle specifiche contrattuali, promuovendo al contempo una cultura organizzativa basata sulla prevenzione e sul miglioramento continuo.

Uno dei principali elementi innovativi introdotti nella Version 8 è il rafforzamento della food safety culture. Lo standard richiede ora alle aziende di dimostrare non solo l'esistenza di procedure documentate, ma anche la reale integrazione dei principi della sicurezza alimentare nelle pratiche quotidiane del personale. Questo implica:

- Definizione di un piano strutturato e documentato per promuovere comportamenti coerenti con i requisiti di sicurezza alimentare
- Identificazione di indicatori misurabili per monitorare l'efficacia delle azioni
- Coinvolgimento attivo del management nel monitoraggio della cultura aziendale

- Implementazione di programmi formativi mirati e aggiornati regolarmente

Inoltre, la Version 8 ha introdotto miglioramenti significativi nella gestione delle non conformità e delle azioni correttive. Le aziende devono documentare in modo chiaro e sistematico tutte le deviazioni dai requisiti, analizzando le cause alla radice e pianificando interventi correttivi e preventivi. Questo approccio strutturato consente di ridurre la probabilità di recidive e di rafforzare l'affidabilità del sistema di gestione.

Un'altra area di aggiornamento riguarda la food defense e la protezione intenzionale dei prodotti. In un contesto globale dove i rischi di frodi alimentari o contaminazioni dolose sono in aumento, lo standard richiede:

- Valutazioni periodiche della vulnerabilità dei processi produttivi
- Adozione di misure preventive fisiche e organizzative per proteggere il prodotto
- Controllo dei fornitori esterni in termini di sicurezza e affidabilità
- Pianificazione e verifica di audit mirati alla prevenzione dei rischi intenzionali

La Version 8 pone inoltre maggiore attenzione alla sostenibilità e alla responsabilità gestionale, integrando considerazioni legate all'utilizzo efficiente delle risorse, alla riduzione degli sprechi, alla gestione dei rifiuti e all'impatto ambientale delle attività produttive. Sebbene queste tematiche non rappresentino direttamente un requisito di sicurezza alimentare, il loro inserimento nello standard riflette una visione più ampia della qualità e della gestione aziendale responsabile.

Infine, la Version 8 ha migliorato la chiarezza terminologica e la coerenza dei requisiti, riducendo le ambiguità interpretative tra auditor e aziende. Questo facilita la comprensione dei criteri di valutazione e assicura una maggiore uniformità nell'applicazione dello standard a livello globale.

Dal punto di vista operativo, le novità introdotte comportano per le aziende:

- Una revisione completa delle procedure interne, con aggiornamento della documentazione e dei piani HACCP
- La formalizzazione di piani di formazione mirati alla cultura della sicurezza alimentare
- Un rafforzamento dei controlli sui fornitori e sui processi ad alto rischio
- L'implementazione di indicatori di monitoraggio e sistemi di reportistica strutturati

In sintesi, la Version 8 dell'IFS non rappresenta semplicemente un aggiornamento formale, ma costituisce una rivisitazione complessiva del sistema di gestione della sicurezza alimentare, enfatizzando la cultura aziendale, la gestione preventiva dei rischi e la capacità di miglioramento continuo. Per le aziende come quella del tuo tirocinio presso Mare Puro, l'adeguamento a questa versione comporta non solo un aggiornamento documentale, ma anche una revisione critica dei processi operativi, un rafforzamento della formazione del personale e una maggiore responsabilizzazione della direzione.

3.4 Sistema di scoring e livelli di certificazione

Uno degli elementi caratterizzanti dello standard IFS Food Version 8, come abbiamo detto, è il suo sistema di scoring percentuale, concepito per valutare in modo oggettivo e dettagliato la conformità dell'azienda ai requisiti previsti. A differenza del sistema di grading BRCGS, che si basa su una scala con lettere (AA, A, B, C, D), IFS utilizza un approccio più granulare, in cui ogni requisito viene valutato singolarmente e contribuisce al punteggio complessivo espresso in percentuale. Questo consente una lettura più fine delle performance aziendali e facilita l'individuazione di punti di forza e aree di miglioramento.

- Classificazione delle non conformità:

Durante l'audit, le non conformità rilevate vengono classificate secondo tre livelli principali:

1. KO Requirement (Knock-Out Requirement) – Rappresenta le non conformità critiche. La mancata osservanza di questi requisiti comporta automaticamente la non certificazione dell'azienda. Tipicamente riguardano aspetti fondamentali della sicurezza alimentare, come l'HACCP, la gestione di CCP critici o la sicurezza igienico-sanitaria dei prodotti.
2. Major non-conformity – Si riferisce a deviazioni significative che, se non corrette, potrebbero compromettere la sicurezza alimentare o la conformità ai requisiti contrattuali. Queste devono essere risolte entro tempi definiti dall'auditor e la loro presenza influisce sul punteggio percentuale complessivo.
3. Minor non-conformity – Indica deviazioni di minore impatto, spesso legate a dettagli documentali o procedurali. Sebbene non precludano la certificazione, queste vengono monitorate come parte del miglioramento continuo e contribuiscono a orientare le azioni correttive future.

- Assegnazione del punteggio:

Il punteggio complessivo IFS viene calcolato considerando:

- La conformità ai requisiti per ciascun capitolo dello standard
- Il peso attribuito a ogni requisito, differenziato in base alla criticità
- La presenza di non conformità KO, Major o Minor

Il punteggio finale determina la percentuale di conformità dell'azienda, che viene poi tradotta in livelli di certificazione.

- Livelli di certificazione:

La Version 8 dell'IFS prevede due principali livelli di certificazione:

1. Higher Level – Rilasciata a aziende che ottengono un punteggio complessivo pari o superiore al 95%. Questo livello indica un sistema di gestione altamente efficace, con controlli robusti, cultura della sicurezza consolidata e capacità di prevenire rischi in modo sistematico.
2. Foundation Level – Rilasciata a aziende che raggiungono almeno il 75% dei requisiti. Pur indicando conformità generale allo standard, questo livello segnala la necessità di ulteriori interventi per raggiungere l'eccellenza operativa.

La presenza di non conformità KO comporta sempre il rifiuto della certificazione, indipendentemente dal punteggio totale, sottolineando come la sicurezza alimentare non possa essere compromessa da alcuna violazione critica.

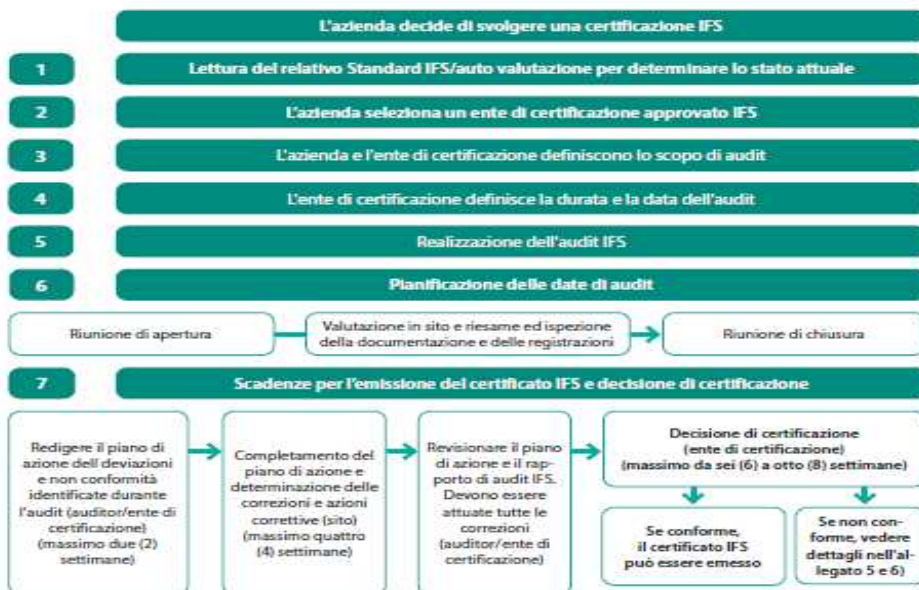
- Implicazioni operative

Il sistema di scoring IFS ha un impatto diretto sulle strategie di gestione aziendale:

- Permette di identificare con precisione le aree critiche, facilitando la pianificazione di azioni correttive mirate.
- Favorisce un approccio proattivo alla gestione della qualità e della sicurezza, poiché il monitoraggio continuo dei requisiti consente di prevenire deviazioni gravi.
- Influenza la frequenza e la natura degli audit futuri, in quanto un punteggio elevato può ridurre l'intensità di controlli successivi, mentre un punteggio basso comporta verifiche più approfondite e controlli straordinari.
- Contribuisce a rafforzare la trasparenza e la comunicazione con i clienti, poiché il punteggio percentuale fornisce un'indicazione oggettiva della conformità e delle performance dell'azienda.

In sintesi, il sistema di scoring IFS integra valutazione dettagliata, gestione delle non conformità e miglioramento continuo, costituendo uno strumento completo sia per l'auditor sia per l'azienda. Esso consente di trasformare l'audit in un momento di analisi strategica e di sviluppo operativo, consolidando l'efficacia del sistema di gestione della sicurezza alimentare.

ALLEGATO 2: Processo di certificazione



4. ANALISI COMPARATIVA TRA BRC9 E IFS8

4.1 BRC9 e IFS8

L'analisi comparativa tra BRCGS Issue 9 e IFS Food Version 8 consente di comprendere similitudini, differenze e implicazioni operative nell'implementazione di sistemi di gestione della sicurezza alimentare all'interno delle aziende. Entrambi gli standard sono riconosciuti dalla Global Food Safety Initiative (GFSI) e perseguono l'obiettivo comune di garantire prodotti sicuri, conformi alle normative e alle specifiche contrattuali, ma si differenziano per approccio, struttura e modalità di valutazione.

Dal punto di vista concettuale, BRC9 e IFS8 condividono la stessa filosofia: un approccio sistemico basato su gestione del rischio, tracciabilità, HACCP e miglioramento continuo. Entrambi pongono grande attenzione all'impegno della direzione, alla leadership nella sicurezza alimentare e alla cultura aziendale, enfatizzando che la sicurezza non è solo responsabilità del reparto qualità, ma un obiettivo trasversale che deve permeare tutta l'organizzazione.

Tuttavia, emergono differenze nella operatività: BRC9 tende a porre maggiore enfasi sulla documentazione e sulla conformità ai requisiti fondamentali, strutturando i requisiti in clausole fondamentali che devono essere rispettate per ottenere la certificazione. IFS8, invece, privilegia un approccio più quantitativo e dettagliato, con un sistema di scoring percentuale che permette una valutazione granulare delle performance aziendali, evidenziando non solo le deviazioni critiche, ma anche le opportunità di miglioramento continuo.

4.2 Struttura dei requisiti

Entrambi gli standard condividono una struttura modulare che copre:

- Impegno della direzione
- Sistema di gestione della qualità e sicurezza alimentare
- Risorse umane e infrastrutture
- Processi operativi e HACCP
- Controllo dei fornitori e dei prodotti
- Gestione delle non conformità

BRC9 articola i requisiti in clausole fondamentali e requisiti opzionali, con un focus su auditing, monitoraggio ambientale e cultura della sicurezza alimentare. La struttura è concepita per valutare sia la conformità formale che l'efficacia dei processi, con un'enfasi sul ruolo della leadership e sulla tracciabilità completa.

IFS8, invece, organizza i requisiti in sei capitoli principali e adotta un approccio più numerico e quantitativo, utilizzando un punteggio percentuale per ogni requisito. Questo consente di misurare con precisione l'efficacia dei processi, individuare criticità specifiche e stabilire un livello di certificazione basato sui risultati complessivi.

4.3 Gestione delle non conformità

La gestione delle non conformità rappresenta un punto di forza di entrambi gli standard, ma con approcci differenti:

- BRC9 utilizza tre livelli di non conformità (critica, maggiore, minore) e combina la gravità della deviazione con un sistema di grading a lettere (AA, A, B, C, D). Le non conformità critiche precludono la certificazione.
- IFS8 distingue tra KO requirement, Major e Minor non conformities e utilizza un punteggio percentuale per calcolare il livello finale di certificazione (Higher Level o Foundation Level). Le KO requirement bloccano la certificazione, mentre le altre influenzano il punteggio totale, fornendo una valutazione più granulare delle prestazioni.

Dal punto di vista pratico, IFS8 permette di ottenere un quadro più dettagliato delle performance aziendali, mentre BRC9 fornisce un'indicazione più diretta della conformità ai requisiti essenziali. Entrambi i sistemi, però, richiedono procedure chiare per l'analisi delle cause radice, l'implementazione delle azioni correttive e preventive e il monitoraggio dell'efficacia delle misure adottate.

4.4 Food safety culture e coinvolgimento del personale

Entrambi gli standard hanno rafforzato nelle ultime versioni l'attenzione alla cultura della sicurezza alimentare, considerando il comportamento quotidiano del personale un indicatore fondamentale di efficacia del sistema. BRC9 definisce linee guida più prescrittive sulla leadership e sulla promozione di comportamenti sicuri, mentre IFS8 richiede piani documentati con indicatori misurabili e programmi di formazione strutturati. In pratica, entrambe le versioni spingono le aziende a integrare la sicurezza nella cultura organizzativa, ma IFS8 fornisce strumenti più dettagliati per il monitoraggio dell'impatto delle azioni intraprese.

Dal punto di vista operativo, la scelta tra BRC9 e IFS8 o l'adozione congiunta di entrambi comporta diverse conseguenze:

- Aggiornamento della documentazione e dei piani HACCP
- Rafforzamento della formazione e sensibilizzazione del personale
- Implementazione di sistemi di monitoraggio e indicatori quantitativi
- Revisione dei controlli sui fornitori e dei processi critici
- Preparazione mirata agli audit e gestione delle non conformità

Questa analisi comparativa evidenzia come le aziende debbano adottare un approccio integrato, combinando la rigosità e la formalità di BRC9 con la quantificazione e il dettaglio operativo di IFS8, per garantire sia la conformità agli standard internazionali sia l'efficacia reale dei sistemi di gestione della sicurezza alimentare.

5. LA BOTTARGA DI TONNO GROUP

5.1 MARE PURO

Mare Puro è il marchio commerciale di La Bottarga di Tonno Group S.r.l., un'azienda italiana specializzata nella lavorazione, trasformazione e commercializzazione di prodotti ittici di alta qualità, con un particolare riconoscimento per la sua bottarga di tonno e di muggine. Fondata nel 2008 e con sede nel comune di Custonaci (TP), nella storica provincia di Trapani, l'azienda rappresenta oggi una realtà consolidata nel panorama delle eccellenze gastronomiche siciliane.

La scelta del territorio non è casuale: la provincia di Trapani vanta una tradizione secolare legata alla pesca e alle tecniche di conservazione del tonno, grazie alla presenza storica delle antiche tonnare di Scopello, San Vito Lo Capo, Bonagia e Trapani. Questo contesto culturale e produttivo ha fortemente influenzato l'identità aziendale, che fonde l'arte artigianale tradizionale con competenze tecniche moderne.

Fin dagli esordi, Mare Puro ha perseguito una filosofia produttiva che combina il rispetto delle tecniche manuali tramandate da generazioni con l'adozione di tecnologie innovative per garantire prodotti di elevata qualità e sicurezza alimentare. La bottarga – ottenuta dalle uova di tonno o di muggine salate e stagionate secondo procedimenti tradizionali – è il simbolo dell'azienda e una delle sue specialità più apprezzate, ma il catalogo si è progressivamente ampliato per includere un'ampia gamma di prodotti ittici trasformati e confezionati che rispecchiano i sapori del mare Mediterraneo. L'intero processo produttivo si svolge nello stabilimento di Custonaci, situato in contrada Corvo Pignatello, con una struttura di circa 1700 mq suddivisa in aree dedicate allo stoccaggio delle materie prime, alle fasi di lavorazione e al confezionamento, nonché al magazzino dei prodotti finiti (Fig.1). All'interno di celle frigorifere a temperatura controllata, l'azienda può gestire grandi quantità di materie prime fresche o congelate e prodotti finiti, garantendo condizioni ottimali di conservazione durante tutte le fasi produttive.

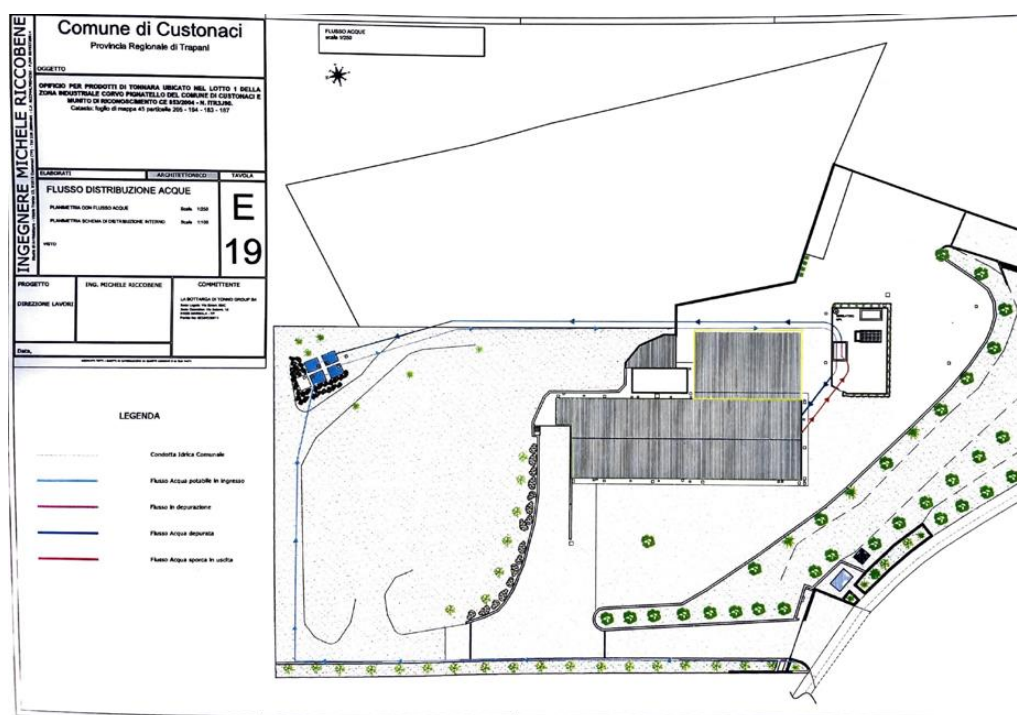


Fig.1 - Planimetria con flusso acque

Dal ricevimento della materia prima, che avviene tramite controlli accurati per assicurare freschezza e adeguata qualità, il processo produttivo si articola in diverse fasi: pulizia, salatura, stagionatura, trasformazione e confezionamento. Queste fasi sono eseguite perlopiù a mano da operatori specializzati, formati per rispettare sia le tecniche artigianali sia i più moderni standard qualitativi e igienico-sanitari.

La produzione non si limita alla bottarga di tonno e di muggine, ma comprende anche filetti di tonno e sgombrò in olio, bresaola di tonno, lattume di tonno, creme e sughi di pesce, prodotti affumicati e altre conserve ittiche. Questa varietà rispecchia la filosofia aziendale di valorizzare le materie prime locali attraverso lavorazioni curate e una forte identità territoriale.

Mare Puro non solo opera nel mercato locale e nazionale attraverso la vendita diretta e la presenza nei principali canali distributivi, ma ha anche sviluppato un e-commerce che permette ai consumatori di tutto il mondo di acquistare le specialità di tonnara direttamente online, rafforzando così la propria presenza anche sui mercati internazionali.

Un altro elemento fondamentale nella filosofia aziendale è l'attenzione alla sostenibilità ambientale. L'azienda si impegna quotidianamente nella razionalizzazione dei consumi energetici e idrici, con progetti mirati all'efficienza e all'utilizzo di energie rinnovabili, come l'energia fotovoltaica installata negli stabilimenti produttivi, e sistemi di recupero e riutilizzo dell'acqua.

Infine, Mare Puro pone grande enfasi sulla trasparenza e tracciabilità di filiera. Tutte le fasi del processo produttivo sono monitorate e documentate per garantire il rispetto delle normative igienico-sanitarie e per mantenere elevati standard di sicurezza alimentare, come dimostrano le certificazioni ottenute secondo gli standard riconosciuti a livello internazionale.

5.2 Struttura

La Bottarga di Tonno Group S.r.l. è una struttura produttiva che effettua ricezione, stoccaggio, porzionamento, trasformazione mediante salagione e stagionatura, confezionamento, etichettatura dei prodotti della pesca e dell'acquacoltura come di seguito meglio specificato.

L'attività operativa si svolge in un unico corpo di fabbrica suddiviso in diversi reparti operativi. Esso è realizzato con struttura portante intelaiata in c.a. come meglio evidenziato in planimetria (Fig.2), rispettando tutte le norme tecniche necessarie. La superficie complessiva dell'unità è di circa 832mq. Un altro corpo di fabbrica di dimensioni minori quasi adiacente al precedente è stato realizzato per riunire gli impianti tecnici che sono a servizio delle varie attività, la superficie di questa unità è di circa 62mq.

L'azienda dispone di impianti per la lavorazione e lo stoccaggio delle materie prime e dei prodotti finiti sufficienti alle necessità aziendali, ma, considerando l'andamento crescente della produzione e delle vendite degli ultimi anni ed in previsione di un'ulteriore crescita, grazie soprattutto ai mercati esteri, la ditta ha realizzato un nuovo stabilimento annesso a quello già esistente

(perimetro rosso in Fig.2), con attrezzature di ultima generazione e celle per lo stoccaggio dei prodotti di più grandi dimensioni.

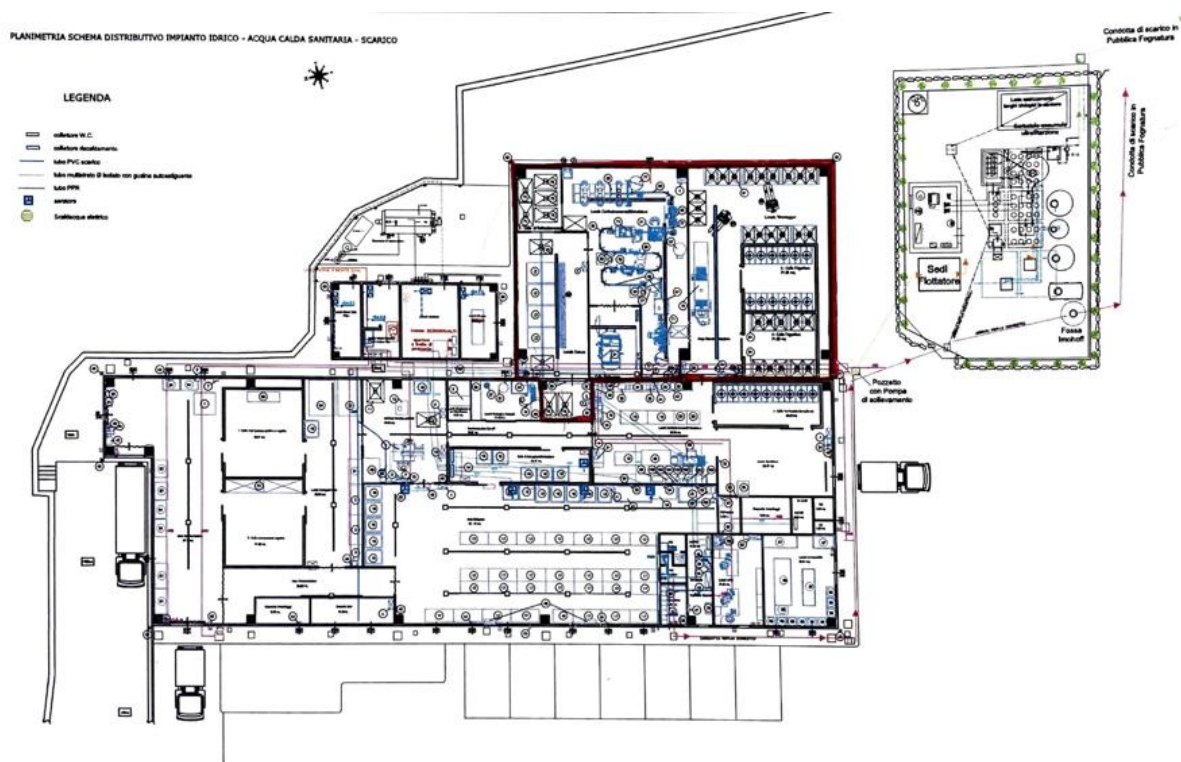


Fig.2 – Planimetria schema distributivo impianto idrico, acqua calda sanitaria, scarico

5.3 Manuale HACCP

IL PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE, redatto secondo le disposizioni del Reg. CE 852/2004 e le indicazioni del Codex Alimentarius, ha lo scopo di soddisfare i requisiti previsti dai seguenti standard BRC- British Retail Consortium e IFS- International Food Standard, divenendo un vero e proprio manuale integrato della sicurezza e qualità delle produzioni alimentari.

Considerati ormai un requisito necessario per operare nel settore, questi standard rappresentano soprattutto una grande opportunità per dimostrare l'impegno dell'azienda nei confronti della sicurezza e della qualità dei prodotti e il rispetto delle norme che regolano il settore alimentare. In particolare in questo manuale sono dettagliate le modalità con le quali l'azienda intende soddisfare i requisiti dei due standard attraverso:

1. Identificazione e documentazione dei rischi specifici per la sicurezza alimentare e le misure di controllo pertinenti (sistema HACCP);
2. Implementazione del sistema di gestione della qualità;
3. Identificazione dei requisiti legali;

4. Identificazione dei requisiti GMP applicabili, compresi un programma di disinfestazione, un programma di manutenzione per attrezzature ed edifici, un programma di pulizie e tutti i requisiti specifici degli standard (sistema HACCP);
5. Implementazione di ogni miglioramento continuo.

L'azienda garantisce che tutte le fasi di produzione, dalla trasformazione alla distribuzione prodotti soddisfino i pertinenti requisiti di igiene fissati negli specifici Regolamenti Comunitari 852/2004 (igiene dei prodotti alimentari) e 853/2004 (norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale); alla luce di ciò l'azienda predispone, attua e mantiene una o più procedure permanenti, basate sui principi del sistema HACCP.

La rintracciabilità degli alimenti e dei relativi ingredienti lungo la catena alimentare è un elemento essenziale per garantire la sicurezza degli alimenti, tale requisito è regolamentato dal Reg. CE 178/2002, che costituisce ulteriore norma di riferimento per gli operatori del settore alimentare. A questo regolamento si affiancano vari dispositivi verticali per i prodotti della pesca, volti a garantire rintracciabilità o informazioni sull'origine e la natura dei prodotti (Reg. UE 1379/2013, Reg. CE 1224/2009, Reg. UE 404/2011) oltre al Reg. UE 1169/2011, in tema di etichettatura.

Il Sistema HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) rappresenta lo strumento per la realizzazione ed il mantenimento del sistema aziendale di autocontrollo per la garanzia dell'igiene e della sicurezza alimentare dei prodotti. È uno strumento efficace per controllare i processi di lavorazione, individuare i punti critici di controllo, valutare i pericoli, stimare i rischi (biologico, fisico, chimico, radiologico, allergologico, ma anche la possibilità di frodi) e, ove è possibile, attraverso un monitoraggio o qualsiasi altra modalità tendere ad eliminare tali rischi, al fine di rendere il prodotto comunque sicuro per il consumo. Esso è uno strumento semplice di registrazione dei controlli effettuati per ridurre i problemi di igiene, a tutto vantaggio dell'efficienza aziendale.

Il sistema HACCP, internazionalmente riconosciuto dal Codex Alimentarius, si basa su 7 principi:

1. Condurre un'analisi dei rischi: preparando un diagramma di flusso (Fig.3) rappresentante le fasi del processo, identificando ed elencando i rischi e le relative misure preventive messe in atto;
2. Identificare i punti critici di controllo (CCP) del processo utilizzando l'albero delle decisioni;
3. Definire limiti critici e tolleranze che devono essere rispettate per assicurare che il CCP sia sotto controllo;
4. Definire un sistema di monitoraggio che assicuri il controllo di ogni CCP mediante test o osservazioni programmate;
5. Definire le azioni correttive da intraprendere quando il monitoraggio indica che un particolare CCP sta andando fuori controllo;
6. Definire procedure di verifica che includano verifiche supplementari insieme a revisioni che confermino che il sistema HACCP in atto sia efficace;
7. Definire la documentazione relativa a tutte le procedure e le registrazioni appropriate a questi principi e la loro applicazione.

LA BOTTARGA DI TONNO GROUP SRL – DIAGRAMMI DI FLUSSO DOC -F1

**E02 PREPARAZIONE O
RICONFEZIONAMENTO DI
PRODOTTI DELLA PESCA**

Rev. 1 del 23/06/23

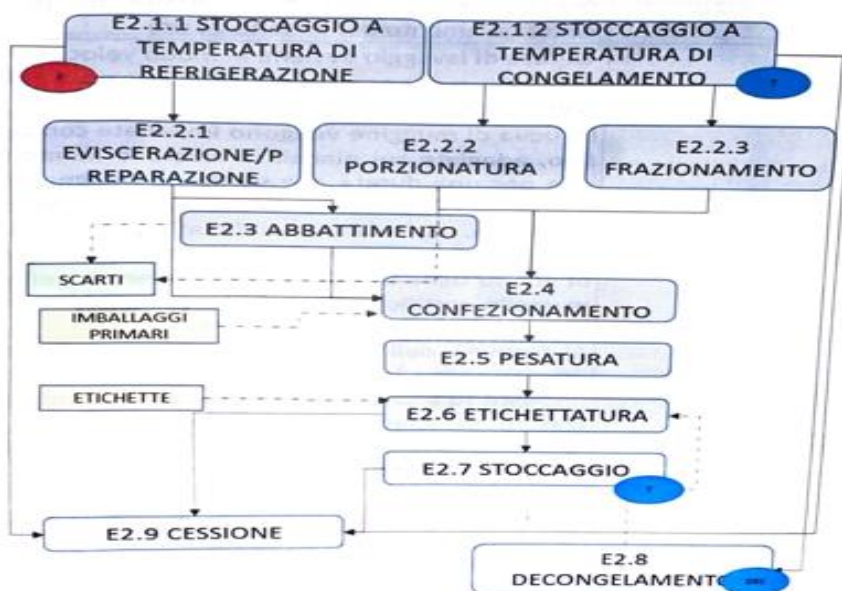


Fig.3 – Esempio diagramma di flusso

6. CERTIFICAZIONI BRC E IFS MARE PURO

6.1 Aggiornamento

Come già anticipato queste due certificazioni offrono un approccio sistemico basato su gestione del rischio, tracciabilità, HACCP e miglioramento continuo. Entrambi pongono grande attenzione all'impegno della direzione, alla leadership nella sicurezza alimentare e alla cultura aziendale, enfatizzando che la sicurezza non è solo responsabilità del reparto qualità, ma un obiettivo trasversale che deve permeare tutta l'organizzazione.

Nel corso del ciclo di certificazione annuale, l'azienda è stata sottoposta a un audit non annunciato, come previsto dal protocollo dello standard IFS Food Version 8 / BRCGS Issue 9, al fine di valutare l'effettiva applicazione del sistema di gestione della sicurezza alimentare in condizioni reali e non preparate preventivamente. All'azienda, inoltre, vengono chiesti i cosiddetti "blocked days", ovvero dieci giorni accoppiati due a due in cui l'azienda si riserva di non accettare l'audit per impossibilità di varia natura tra cui lavori in corso, mancanza di personale ecc.

L'audit di quest'anno è avvenuto nelle date 18-19-20/02/2026, in quanto le certificazioni correnti scadono rispettivamente il 15/06/2026 per IFS e il 08/06/2026 per BRC. L'auditor una volta arrivato ha circa 30 min di tempo prima di entrare, per cominciare così l'ispezione.

L'allineamento ai nuovi requisiti introdotti dagli aggiornamenti degli standard di certificazione non può essere interpretato come un insieme di interventi circoscritti e concentrati nel periodo immediatamente antecedente all'audit. Al contrario, esso si configura come un processo strutturato e continuativo, coerente con i principi di miglioramento costante propri dei sistemi di gestione della sicurezza alimentare. Gli standard internazionali richiedono infatti che la conformità non sia dimostrata attraverso azioni straordinarie o correttive adottate in prossimità della verifica ispettiva, bensì attraverso l'evidenza di un sistema stabilmente implementato e mantenuto nel tempo.



CERTIFICATE

Certificate no.:
10000467519-MSC-ACCREDIA-ITA

Initial audit date:
08 June 2018

Audit date:
14 April 2025

Valid to:
08 June 2026

Next audit, regardless of whether it is announced or unannounced, must occur before this date:
27 April 2026

This is to certify that the processing activities of

LA BOTTARGA DI TONNO GROUP S.r.l.

C.da Corvo Pignatello lotto 1 - 91015 Custonaci (TP) - Italy

BRCGS site code: 2000441

Has been found to conform to the standard:

GLOBAL STANDARD FOOD SAFETY Issue 9: August 2022

This certificate is valid for the following scope:

Production (thawing, trimming, salting, drying, grinding) and packaging of salted and dried whole, sliced or grated fish products in vacuum-packed plastic bags or glass jars. Portioning and vacuum-packing of frozen fish products. Production (cutting, thawing, trimming, cooking, sterilisation) of canned tuna and other fish species in glass jars in vegetable oil and in brine. Labelling of fish products (canned fish, semi-preserved fish, refrigerated smoked fish products)

Exclusions from scope: Traded products

Product categories: 04 - Raw fish products & preparations 09 - Raw cured or fermented meat and fish

11 - Low/high acid in cans/glass

Achieved grade: B

Including additional modules: No

Audit program: Announced

Auditor Number: 22145

Place and date:
Vimercate (MB), 28 May 2025



For the issuing office:
DNV Business Assurance Italy S.r.l.
Via Energy Park, 14, - 20871 Vimercate
(MB) - Italy

Sabrina Bianchini

Sabrina Bianchini
Management Representative



Lack of fulfilment of conditions as set out in the Certification Agreement may render this Certificate invalid. Any changes in the product shall immediately be reported to DNV Business Assurance Italia S.r.l. in order to verify whether this Certificate remains valid. This certificate remains the property of:
ACCREDITED UNIT: DNV Business Assurance Italia S.r.l., Via Energy Park, 14 - 20871 Vimercate (MB) - Italy - TEL: +39 039 68 99 905.
www.dnv.com/assurance

If you would like to feed back comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact enquiries@brcgs.com or confidentially through teff.brcgs.com. To verify certificate validity, please visit <https://directory.brcgs.com/>

CERTIFICATE

Certificate No.:	Certificate Issue date:	Next Recertification audit to be performed within the
10000467520-MSC-ACCREDIA-ITA	27.05.2025	time period between:
Audit date:	Certificate Expiry Date:	24.02.2026 and 05.05.2026 (announced audit)
14.04.2025 - 16.04.2025	15.06.2026	30.12.2025 and 05.05.2026 (unannounced audit)
	Date and place:	
	29.05.2025, Vimercate	

Herewith the certification body DNV Business Assurance Italy S.r.l. being an ISO/IEC 17065 accredited certification body for IFS Certification and having signed an agreement with IFS Management GmbH, confirms that the processing activities of

LA BOTTARGA DI TONNO GROUP S.r.l.

C.da CORVO PIGNATELLO LOTTO 1, 91015 CUSTONACI (TP), Italy

COID: 61669 - GS1 GLN(s): 8033866620015

Sanitary legal authorisation number: IT R3J90 CE

Legal authorisation number: IT R3J90 CE

for the audit scope:

Production (thawing, trimming, salting, drying, grinding) and packaging of salted and dried whole, sliced or grated fish products in vacuum-packed plastic bags or glass jars. Portioning and vacuum-packing of frozen fish products. Production (cutting, thawing, trimming, cooking, sterilisation) of canned tuna and other fish species in glass jars in vegetable oil and in brine. Labelling of fish products (canned fish, semi-preserved fish, refrigerated smoked fish products).

additional information:

The company has own broker activities which are not certified, according to IFS or another GFSI recognised standard.

Product scopes: 2 Fish and fish products

Technology scopes: A, C, D, E, F

meet the requirements set out in the

IFS Food Version 8, April 2023

and other associated normative documents

Passed at Higher Level with a score of 95.91 %

Date of the last unannounced audit (last day of the audit): 24.03.2023

For the Certification Body: Sabrina Bianchini:



Address of the Certification Body: DNV Business Assurance Italy S.r.l., Via Energy Park, 14, 20871 Vimercate (MB), Italy

Lack of fulfilment of conditions as set out in the Certification Agreement may render this Certificate invalid.

Any changes in the product shall immediately be reported to DNV Business Assurance Italy S.r.l. in order to verify whether this certificate remains valid.



SGQ N° 003 A
SGA N° 003 D
SGE N° 007 M
SCE N° 004 F

ENAS N° 009 P
PRD N° 003 B
PRS N° 004 C
SSI N° 003 G

Membro di MLA EA per gli schemi di accreditamento
SGQ, SGA, PRD, PRS, TSP, GHS, LAB e LAT di MLA IAF
per gli schemi di accreditamento SGQ, SGA, SSI, FSH
e PRD e di MLA ILAC per gli schemi di accreditamento
LAB, MSD, LAT e TSP



6.2 Riesame della direzione

In tale prospettiva, l'adeguamento ai nuovi requisiti comporta un'attività sistematica di revisione e aggiornamento della documentazione aziendale, comprendente procedure operative standard, analisi dei rischi, registrazioni, piani di monitoraggio e modulistica di supporto. Le modifiche introdotte dagli aggiornamenti normativi e dagli standard di certificazione si traducono frequentemente in integrazioni documentali, precisazioni nei criteri di valutazione dei pericoli, rafforzamento delle evidenze oggettive e introduzione di controlli più strutturati. Si tratta spesso di interventi puntuali e di dettaglio, ma che assumono un ruolo determinante nel garantire la piena coerenza del sistema rispetto alle nuove disposizioni.

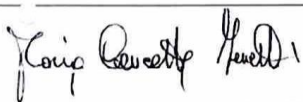
L'esperienza maturata nel corso del tirocinio ha evidenziato come il vero valore dell'allineamento non risieda nella semplice preparazione all'audit, bensì nella capacità dell'organizzazione di interiorizzare i requisiti e integrarli stabilmente nelle proprie prassi operative. Il mantenimento continuo del sistema implica un monitoraggio costante dei processi, una periodica rivalutazione dell'analisi HACCP, l'aggiornamento delle valutazioni di rischio e una costante attività di verifica interna. Solo attraverso questo approccio dinamico e proattivo è possibile garantire che la conformità agli standard non rappresenti un obiettivo occasionale, ma una condizione strutturale dell'organizzazione.

In definitiva, l'adeguamento ai nuovi requisiti deve essere inteso come un percorso evolutivo che coinvolge l'intera struttura aziendale e che si sviluppa lungo tutto il ciclo annuale di certificazione. Tale processo consolida la cultura della sicurezza alimentare, rafforza la tracciabilità e la gestione documentale e contribuisce a rendere il sistema qualità uno strumento operativo concreto, piuttosto che un mero adempimento formale finalizzato al superamento dell'audit.

Ogni anno l'azienda effettua il **Riesame della Direzione**, momento fondamentale previsto dai sistemi di gestione della qualità e della sicurezza alimentare. Tale attività si concretizza in una riunione formale alla quale partecipano la Direzione e le figure responsabili delle diverse aree aziendali, con l'obiettivo di valutare in maniera sistematica l'andamento complessivo del sistema nel corso dell'anno precedente. Durante l'incontro vengono esaminati i risultati degli audit interni ed esterni, l'esito delle verifiche ispettive, l'andamento delle non conformità e delle azioni correttive, nonché eventuali reclami o segnalazioni pervenute dai clienti. Si analizzano inoltre gli indicatori di performance, l'efficacia del piano HACCP, la gestione dei fornitori e le eventuali modifiche normative intervenute. Il riesame consente di verificare il raggiungimento degli obiettivi prefissati e di individuare nuove aree di miglioramento. Al termine della riunione vengono definiti obiettivi aggiornati, eventuali interventi correttivi e piani di sviluppo per l'anno successivo. Questo processo rappresenta uno strumento strategico di governance, poiché garantisce un controllo periodico e consapevole del sistema di gestione e ne assicura il continuo miglioramento.

È proprio in questo modo che si mantengono costanti gli standard richiesti dalle certificazioni BRC e IFS.

In data **12/01/2026** alle ore 10.00 si riunisce il comitato di riesame composto da:

1	DIREZIONE GENNUSA PAOLO	
2	RSQ MARIA CONCETTA FERRETTI	
3	REP.PRODUZIONE GRIMALDI ALESSIO	
4	REP.CONFEZIONAMENTO BASIRICO' IBOR	

ELEMENTI IN INGRESSO

- 1 Analisi del contesto
- 2 Risultato verifiche
 - 2.1 Audit interni
 - 2.2 Ispezioni interne
 - 2.3 Monitoraggio infestanti
 - 2.4 Verifiche e ispezioni esterne
- 3 Analisi della soddisfazione dei clienti
- 4 Piani di revisione gestionale precedentemente adottati
- 5 Verifica, revisione e validazione dei sistemi HACCP
 - 5.1 Analisi generale
 - 5.2 Audit interni
 - 5.3 Revisione dei dati nel caso di superamento dei limiti accettabili
 - 5.4 Revisione dei reclami da parte delle autorità competenti o dei clienti
 - 5.5 Revisione degli incidenti di ritiro o richiamo di prodotti
 - 5.6 Risultati della valutazione delle frodi alimentari
 - 5.7 Risultati della valutazione della difesa alimentare
 - 5.8 Conclusioni
- 6 Analisi dei reclami
- 7 Incidenti, azioni correttive, risultati o materiali non conformi alle specifiche
- 8 Obiettivi della qualità - anno trascorso
- 9 Risorse umane
 - 9.1 Riesame cultura della qualità
 - 9.2 Riesame formazione del personale
 - 9.3 Riesame delle segnalazioni in forma riservata
- 10 Politica della qualità

ELEMENTI IN USCITA

- 11 Obiettivi della qualità - nuovo anno
- 12 Esigenze formative
- 13 Risorse necessarie
- 14 Piano di miglioramento
- 15 Allegati

ELEMENTI IN INGRESSO

1. Analisi del contesto

Paolo Gennusa apre la riunione illustrando e approvando la seguente analisi del contesto:

PREMESSA

Tale analisi fornisce un aggiornamento alla precedente edizione, integrandola con i dati derivanti dall'attività del 2025 e inserendo eventuali nuove prospettive in termini di rischio e opportunità per il 2026.

CONTESTO DELL'ORGANIZZAZIONE

La Bottarga di Tonno s.r.l.	
Sede legale ed operativa	c.da Corvo Pignatello Lotto 1 Custonaci (TP)
Scopo	Deposito, riconfezionamento, lavorazione, trasformazione, commercializzazione di prodotti della pesca
Standard implementati	IFS, BRC
Fatturato 2025	€ 3.233.032,93
Siti web	www.marepuro.it

Storia dell'Organizzazione

Mare Puro è un brand de La Bottarga di Tonno Group Srl, che dal 2008 produce, trasforma e commercializza pregiatissima bottarga di tonno e di muggine oltre che una vasta gamma di prodotti ittici trasformati e confezionati.

La sede operativa e nella zona industriale del comune di Custonaci, piccolo centro della provincia di Trapani, in contrada Corvo Pignatello snc. La provincia di Trapani è storicamente il cuore della tradizione artigiana della conservazione del tonno. siamo infatti a pochi chilometri dalle storiche tonnare di Scopello, San Vito Lo Capo, Bonagia e Trapani.

Forti di questo legame i prodotti Mare Puro sono frutto di un'attenta combinazione tra rispetto delle tecniche artigianali di lavorazione e attenzione all'innovazione tecnologica.

Caposaldo della filosofia aziendale di Mare Puro è la tutela del mare e dell'ambiente. Quotidianamente ci impegniamo a razionalizzare i nostri consumi e le emissioni di CO₂. Monitoriamo costantemente i parametri di consumo energetico e di acqua potabile e stiamo lavorando per rendere il nostro stabilimento energeticamente indipendente grazie all'energia fotovoltaica.

Lo stabilimento dove vengono realizzati i prodotti Mare Puro si trova a Custonaci, provincia di Trapani, in contrada Corvo Pignatello snc. La superficie di circa 1600 mq, suddivisa in tre aree produttive, è stata ampliata con un nuovo capannone e una linea di produzione di nuova generazione per meglio rispondere alle crescenti esigenze produttive. Nello specifico, il sito produttivo è stato integrato con una moderna linea di produzione di conserve ittiche in vaso.

2. RISULTATI VERIFICHE

2.1 Audit interni:

Nel corso del 2025 il programma delle verifiche ispettive interne è stato interamente svolto. Il piano comprendeva ispezioni e verifiche interne gestite autonomamente e 4 audit affidati al gruppo di consulenza per la sicurezza alimentare (per i sistemi IFS-BRC), ovvero al dottor Tomasello Paolo (audit del 04/03/2025) e al nuovo consulente Ing. Vita Daidone (date verifiche: 04.06.2025 – 17.09.2025 e 02.12.2025).

Nello specifico, in occasione delle verifiche interne, sono emerse le seguenti non conformità:

NON CONFORMITÀ RILEVATE			
Data	N.	Requisito	Descrizione
04.03.2025	/	/	Nessuna non conformità
04.06.2025	1	4.10.3	Non sempre il personale, nonostante abbia ricevuto un'adeguata formazione sulla gestione del metal e sia competente sulla procedura da adottare, ricorda di formalizzare le verifiche previste (inizio, fine e ogni due ore) nel modulo Mod.15.01 "Scheda controllo metal detector confezionamento".
17.09.2025	2	4.14	Non tutte le lampade fly killer risultano posizionate in maniera corretta: le strisce collanti di color giallo devono esser ben visibili al fine di monitorare le catture.
	3	4.14	Nel locale confezionamento vasi vetro non risultano posizionate fly killer atte alla cattura di eventuali insetti volanti
02.12.2025	/	/	Nessuna non conformità

Tutte le non conformità sono state prese in carico e chiuse nei tempi definiti.

2.2 Ispezioni interne

Le ispezioni hanno riguardato aspetti manutentivi ed igienici, nonché di sicurezza dello stabilimento. A seguito di suddetti controlli non sono state riscontrate non conformità nel corso del 2025, su aspetti igienico-strutturali o prassi errate da parte del personale.

Sono state inoltre condotte 16 ispezioni (n°2 ogni mese fino al mese di Aprile per un totale di 8, e n° 1 al mese da Maggio a Dicembre, per un totale di 8, in seguito a sopralluogo di ditta esterna specializzata BLUDELCO) mirate al monitoraggio degli infestanti.

2.3 Monitoraggio infestanti

Dall'analisi degli andamenti annuali si evidenzia il mancato superamento di tutti i limiti critici, in particolare la presenza di roditori, rilevata dal consumo delle esche e definita sporadica.

Il piano di monitoraggio si è dimostrato soddisfacente, avendo garantito il controllo di tutte le categorie e in particolar modo dei volanti (la cui presenza è significativa solo nei punti di accesso) che rappresentano la maggior criticità in relazione alla tipologia di attività.

L'ispezione eseguita in data 02.05.2025 da parte dell'esperto esterno al fine di verificare i sistemi di prevenzione e di monitoraggio messi in atto per la gestione degli infestanti (es. posizionamento trappole, tipologia di trappole) ha dato esito positivo. Il rischio pest control è ben gestito in azienda e non risultano attività migliorative da svolgere.

2.4 Verifiche e ispezioni esterne

Nel corso del 2025 non sono stati effettuati controlli da parte di autorità ufficiali, eccetto quelli di routine di verifica da parte dell'ASP di Trapani, che hanno dato esiti positivi.

Non sono stati condotti audit dai clienti.

È stato effettuato con successo l'audit per il mantenimento della certificazione IFS/BRC. Nello specifico, le n.12 non conformità emerse durante l'audit di certificazione BRC/IFS del 14-16 Aprile 2025 sono state ben gestite e chiuse nei tempi previsti.

In particolare, di seguito si riporta per ciascuna non conformità le relative modalità di gestione:

1. Adeguatamente aggiornato il team multidisciplinare indicato nel Manuale HACCP.
2. Eseguita la validazione del processo di sterilizzazione considerando i punti freddi dell'autoclave da parte del Tecnico specializzato SSICA, con successiva implementazione del ricettario per tutte le tipologie di referenze con i relativi parametri di impostazione dei trattamenti termici.
3. Aggiornata la procedura PO04 GESTIONE ACQUA POTABILE Rev.2 del 02/05/2025 con la valutazione del rischio a supporto della definizione del piano di analisi dell'acqua. Nello specifico, previsto dal 2026 un campionamento annuale di analisi di verifica dell'acqua potabile che prevede tutti i parametri previsti dal D.Lgs. 18/2023.

4. Acquisita documentazione compressore aria e messa a disposizione del personale aziendale (Libretto, schede tecniche filtri e scheda tecnica e di sicurezza olio food grade), nonché programmata verifica analitica annuale con laboratorio esterno accreditato per la valutazione della qualità dell'aria compressa.
5. Effettuata sostituzione dei rubinetti dei punti di erogazione acqua posizionate sulle vasche di preparazione salamoia.
6. Attività formativa del 23/04/2025 al Personale sulla corretta applicazione della procedura di manutenzione e compilazione della modulistica pertinente le attività di rilascio post-manutenzione/sanificazione.
7. Aggiornamento del modulo M07 Scheda Lavorazione Etichettatura Vasi linea olio e la scheda M 07.1.3 Scheda lavorazione conserve per la documentazione dell'assenza di rotture dei vasi.
8. Formazione al personale addetto sulla corretta applicazione delle procedure di pulizia delle canalette di drenaggio e dell'impianto di setacciatura
9. Effettuato campionamento integrativo il 06/05/2025 con laboratorio esterno su superfici e attrezzature, per la ricerca di alcuni patogeni (nello specifico Listeria M.).
10. Effettuata in data 02/05/2025 ispezione da parte di un Esperto di pest management esterno al fine di verificare i sistemi di prevenzione e monitoraggio degli infestanti e le misure adottate dall'azienda e validare la frequenza dei controlli sulla base di una valutazione del rischio.
11. Effettuata formazione al personale addetto sulla corretta applicazione delle procedure di pulizia e stoccaggio delle merci e sostituzione delle guarnizioni della cella per ripristino idonee condizioni di chiusura, al fine di minimizzare la creazione del ghiaccio.
12. Effettuato controllo interno di calibrazione delle celle di stoccaggio e previsto per il 2026 una taratura da parte di ditta esterna specializzata.

Non risultano criticità aperte.

3. ANALISI DELLA SODDISFAZIONE DEI CLIENTI

Si è proceduto, nel corso del 2025, all'intervista per la valutazione della soddisfazione dei clienti. Le interviste, telefoniche, che avevano ad oggetto le seguenti macro-aree:

- Capacità di risposta alle esigenze
- Percezione qualitativa del prodotto
- Percezione dell'immagine (legata al prodotto e all'azienda)
- Chiarezza della documentazione

sono state effettuate selezionando 5 clienti (scegliendo tra i più importanti). La scelta delle aziende da sottoporre a valutazione è stata compiuta in due step: un primo selezionando un paniere di aziende significative, la seconda sorteggiando tra queste i 5 da valutare. I valori finali per le 5 aziende hanno dato una risultanza definita come "buona" in 2 aziende ed "ottima" in 3, confermando la media dei giudizi dell'anno precedente.

In nessun caso è stato rilevato un punteggio insoddisfacente sui singoli parametri.

4. PIANI DI REVISIONE GESTIONALE PRECEDENTEMENTE ADOTTATI

Tutte le procedure e i sistemi per i quali è stato previsto un aggiornamento a seguito del precedente riesame della direzione o di verifiche ed audit interni risulta attuato alla data odierna e nelle tempistiche preventivate.

5. VERIFICA, REVISIONE E VALIDAZIONE DEI SISTEMI HACCP

5.1 Analisi generale

Nel corso del 2025 il Piano HACCP ha subito le seguenti due revisioni:

- Rev.18 del 23.04.2025 sull'aggiornamento Team HACCP in relazione alla sostituzione del Responsabile Produzione (come da non conformità emersa nel corso della certificazione BRC/IFS)
- Rev.19 del 29.12.2025 per il nuovo controllo della pressione del manometro sulla soffiatrice vasi vetro linea olio.

Altresì, in relazione alle risultanze dell'analisi dei rischi, il Piano dei Controlli, è stato aggiornato con la verifica dei seguenti parametri:

- Analisi annuale dell'acqua potabile completa, in relazione ai parametri del Decreto Lgs. 18/2023 entro Aprile 2026.

- Ripetizione analisi annuale dell'aria compressa utilizzata in linea olio per il soffiaggio dei vasetti prima dell'invasettamento, per la ricerca di tracce di olio in aerosol.
- Sui tamponi di superfici ed attrezzature, già previsti, aggiunta la ricerca del patogeno *Listeria M.*

5.2 Audit interni

Nel corso degli audit interni eseguiti nel corso del 2025, non sono state rilevate esigenze di modifica, aggiornamento o correzione correlate al piano HACCP alla sua operatività o efficienza. Le non conformità riscontrate sono state gestite con attività di formazione al personale (sensibilizzazione sulle attività di formalizzazione dei moduli per il controllo ccp metal detector) e con idonee attività di manutenzione/installazione nuove lampade fly killer.

5.3 Revisione dei dati nel caso di superamenti dei limiti accettabili

Non ci sono stati superamenti dei limiti accettabili, difetti di monitoraggio o fallimenti del monitoraggio.

5.4 Revisione dei reclami da parte delle autorità competenti o dei clienti

Non si sono manifestati reclami, segnalazioni o non conformità inerenti all'efficacia del piano da parte dei clienti.

5.5 Revisione degli incidenti di ritiro o richiamo di prodotti

Nel corso del 2025 l'azienda ha ben gestito un caso di richiamo prodotto dovuto alla presenza di mercurio oltre i limiti di legge nella materia prima Pesce spada congelato.

Tale caso è stato gestito come previsto dalla procedura PO 09 "Gestione emergenze e ritiro/richiamo prodotti" e meglio specificato al punto 7 del presente Riesame della Direzione.

5.6 Risultati della valutazione delle frodi alimentari

Non sono emersi casi di frode connessi alle forniture, non sono variati i livelli di rischio, il sistema è stato mantenuto aggiornato ed operativo.

5.7 Risultati della valutazione della difesa alimentare

Non ci sono state violazioni della food defence, non ci sono state variazioni dei livelli di sicurezza. I test condotti non mostrano criticità nel sistema.

5.8 Conclusioni

Il piano HACCP Rev.19 del 29/12/2025 si è dimostrato adeguato alle esigenze aziendali e non richiede modifiche rispetto all'ultimo aggiornamento, pertanto lo stesso è rivalidato nel corso di questo riesame. Le procedure di food defence e gestione delle frodi si sono mostrate adeguate e vengono pertanto prorogate.

6. ANALISI DEI RECLAMI

Nel corso del 2025 sono pervenuti i reclami come da Registro non conformità/reclami M13.02. Tutti i reclami sono stati gestiti nei tempi previsti e le correzioni approvate dalla parte reclamante. Si evidenzia un unico trend in merito al reclamo per Muffe in prodotto "Bottarga di muggine intera"; a seguito analisi delle cause e successivi controlli analitici (vedi referto muffe e lieviti) si attribuisce come analisi profonda delle cause, una non corretta conservazione del prodotto da parte del cliente.

Non si evidenziano altri trend significativi.

7. INCIDENTI, AZIONI CORRETTIVE, RISULTATI O MATERIALI NON CONFORMI ALLE SPECIFICHE

Nel corso del 2025 è stata correttamente ed efficacemente attivata la procedura di richiamo dei prodotti, in **misura volontaria**, come confermato dalla Notification number **RASFF N. 756470 del 07.04.2025**, codice allerta **ES2025_189** (Spagna) per Mercurio oltre i limiti di legge in pesce spada congelato. Valore mercurio 1,50 mg/kg - ppm [Max 1,00 pp come da Regolamento (UE) 2023/915 della Commissione del

✓

25 aprile 2023 relativo ai tenori massimi di alcuni contaminanti negli alimenti e che abroga il regolamento (CE) n. 1881/2006 (Testo rilevante ai fini del SEE)].

RASFF: Le autorità sanitarie della Galizia riferiscono dell'indagine condotta presso l'operatore Pesquera Guadiana. Il pesce spada 50/70 del lotto BO0324 proviene dalla nave congelatrice Bouso, di proprietà di Pesquera Guadiana. Tutti i 27.460 kg di pesce spada 50/70 del lotto BO0324 sono stati distribuiti da Pesquera Guadiana a Maravilla Congelados (19.903 kg) e a due clienti in Italia. Sono stati venduti all'operatore italiano Bernardini Gastone SRL come filetti di pesce spada. È allegata una lista di distribuzione. I clienti italiani hanno dichiarato di non avere più scorte.

DETTAGLI ALLERTA

- Fornitore: Pesquera de Guadiana SL - Rúa Fernando González 11, 1º izq 15004 A Coruña, España – numero registrazione 12.13642/C.
- Prodotto: Pesce Spada in loins congelato 50/70
- Lotto: BO0324
- ddt n. 9002/182944
- Fattura: A271 del 13.09.2024
- Quantità: 1.155 kg

ATTIVAZIONE PROCEDURA DI RICHIAMO PRODOTTO

Ricevuta la comunicazione del Fornitore in data 21.04.2025, è stato immediatamente attivato il team di gestione crisi della Bottarga di Tonno Group, al fine di eseguire la rintracciabilità del lotto della materia prima oggetto dell'allerta sanitaria ed avviare la procedura di richiamo prodotto.

- A. Assenza di materia prima in giacenza – Lotto BO0324 – Pesce spada 50/70.
- B. Rintracciati i seguenti lotti di prodotto finito, processati dalla materia prima oggetto dell'allerta:
 - 240923000006 "Fette pesce spada congelato in cartoni (no sottovuoto)". 917,686
 - 241022000000 "Fette pesce spada congelato in buste sottovuoto". 49,936114,308
- C. Verificata l'assenza di giacenza presso i propri magazzini dei lotti di prodotto finito oggetto dell'allerta sanitaria.
- D. Eseguita rintracciabilità dei prodotti per tutti i quantitativi interessati
- E. Inoltrate le comunicazioni di richiamo prodotto ai seguenti clienti: La Villa Food&Beverage, Gelido, Lido Baia Cornino, New Incandela.
- F. Compilato il modello di richiamo "Ministero della salute" per i due lotti di prodotto finito: 241022000000 e 240923000006 ed inviato ai Clienti interessati all'allerta sanitaria.
- G. Informato l'Ente di Certificazione in data 22.04.2025 a mezzo mail. Si aggiorna l'elenco dei contatti in riferimento all'ente con il corretto indirizzo mail.
- H. In data 22.04.2025 la gestione dell'allerta è confermata con esito positivo da ispezione svolta dall'Asp di competenza (rif. Verbale n. 78 del 22.04.2025).

GESTIONE DELL'ALLERTA E VALUTAZIONE DEL RISCHIO

➤ Esito del Richiamo.

Tutti i clienti contattati hanno confermato l'avvenuto consumo delle partite interessate. Non risultano, pertanto, giacenze fisiche presso i magazzini di destinazione. La fattispecie si configura tecnicamente come notifica di prodotto non più disponibile sul mercato (c.d. allerta tardiva). Data l'impossibilità di procedere con azioni fisiche sul prodotto (quali blocco o sequestro), la gestione dell'evento, in accordo con l'ASP competente, si è focalizzata esclusivamente sulla valutazione del rischio e sulla comunicazione.

- #### ➤ Valutazione del Rischio e Tossicologia.
- Il livello di contaminazione rilevato (es. 1.5 mg/kg) presenta un lieve superamento rispetto al limite di legge (1.0 mg/kg). Tale valore configura un rischio per la salute classificabile come BASSO (o "contenuto"), differenziandosi nettamente da scenari critici caratterizzati da concentrazioni massicce (es. >3-4 mg/kg). La valutazione di "basso rischio" è supportata anche da due fattori determinanti:

- **Tossicologia.**

La tossicità del mercurio è legata prevalentemente all'accumulo nel tempo (tossicità cronica) e non a una singola ingestione (tossicità acuta). Un singolo pasto con valori marginalmente superiori alla norma non comporta rischi immediati di intossicazione.

- **Destinazione d'uso.**

Il prodotto è stato distribuito esclusivamente nel canale della ristorazione commerciale generica, escludendo categorie di consumatori vulnerabili quali mense scolastiche o presidi ospedalieri.

➤ **Conclusioni e Azioni Intraprese**

In applicazione del principio di proporzionalità e in linea con lo Scenario A (Rischio Accettabile/Basso), non si è proceduto alla diramazione di un avviso pubblico ai consumatori, ritenendo tale misura non necessaria e potenzialmente causa di ingiustificato allarmismo. La pratica viene pertanto archiviata dall'autorità competente con la dicitura RASFF "Product no longer on the market" (Prodotto non più sul mercato / Nessuna giacenza residua).

Nel corso del 2025 non sono state riscontrate non conformità a seguito di verifiche analitiche interne. Le non conformità da ispezioni sono state gestite o ne è stata programmata la gestione.

8. OBIETTIVI DELLA QUALITÀ – ANNO TRASCORSO

Tutti gli obiettivi fissati nel precedente Riesame del Direzione e dettagliatamente indicati nella tabella Obiettivi allegata al presente, sono stati raggiunti.

9. RISORSE UMANE

9.1 Riesame cultura della qualità

Interviene Paolo Gennusa comunicando a tutti che la sicurezza alimentare è un investimento negli affari, non un costo per fare affari e in virtù di questo La Bottarga di Tonno è consapevole dell'importanza di promuovere e raggiungere una cultura forte e positiva nei confronti della sicurezza e della qualità alimentare.

L'intendimento della La Bottarga di Tonno è quello di:

- Garantire una visione chiara sulla sicurezza alimentare da parte della leadership, garantendo nel contempo l'esempio
- Implementare un'efficace comunicazione bidirezionale tra leadership e staff
- Fornire un ambiente in cui il personale si senta supportato e sicuro di poter contribuire alla gestione della sicurezza alimentare
- Fare in modo che tutti nella nostra attività, a tutti i livelli, siano responsabili della sicurezza degli alimenti
- Migliorare continuamente i nostri processi, pratiche e persone

Per aiutare a sviluppare e migliorare la nostra cultura della sicurezza alimentare, è stato documentato un piano che include una serie di attività progettate per misurare la cultura attuale, implementare i cambiamenti e valutare i miglioramenti.

VALORI E COMPORTAMENTI AZIENDALI

- **FIDUCIA:** Agire con intenzioni positive, per trovare soluzioni piuttosto che attribuire colpe. Comportarsi in modo aperto e trasparente ascoltandosi e considerandosi reciprocamente e rispettando gli impegni.
- **RESPONSABILITÀ:** Si tratta di assumersi la responsabilità delle nostre azioni, prestazioni e risultati.
- **RISPETTO E INTEGRITÀ:** ogni dipendente è trattato con rispetto. In cambio, ci aspettiamo che tutti lavorino con integrità.
- **MIGLIORAMENTO:** cercheremo di migliorare continuamente i nostri comportamenti per garantire la sicurezza dei nostri prodotti.

FOOD SAFETY CULTURE

Il team aziendale per la cultura della sicurezza e qualità alimentare composto da Paolo Gennusa (legale rappresentante) e Maria Concetta Ferretti (responsabile qualità) promuove con frequenza almeno annuale una valutazione della percezione da parte di tutto il personale dei valori aziendali, della loro

applicazione e diffusione, della consapevolezza del personale nei confronti della politica aziendale, nella legalità e della qualità.

Nel corso di dicembre 2025, la valutazione è eseguita tramite somministrazione di questionari da parte di n.10 operatori (esito buono) e tramite corso di formazione svolto dal consulente Ing. Vita Daidone che ha coinvolto tutte le unità di personale.

I Temi trattati nel corso rientrano in quattro macroaree:

- **Fiducia:** Posso parlare liberamente se vedo qualcosa che può influire negativamente sulla sicurezza o sulla qualità degli alimenti - Ho sempre abbastanza tempo per seguire le procedure di manipolazione degli alimenti in sicurezza, anche durante le ore di punta - Produrre prodotti di qualità sicuri è importante per i miei colleghi - La direzione offre una formazione adeguata per migliorare la sicurezza alimentare e le pratiche di qualità dei lavoratori.
- **Responsabilità:** La sicurezza e la qualità degli alimenti sono importanti per il senior management della nostra azienda - Tutti nella nostra struttura hanno la responsabilità di garantire che produciamo prodotti sicuri e di qualità - Produrre prodotti di qualità e sicuri è importante per me.
- **Rispetto:** I miei colleghi si supportano sempre a vicenda per quanto riguarda le seguenti procedure di sicurezza alimentare e qualità - Quando c'è pressione per terminare la produzione, i responsabili a volte ci dicono di lavorare più velocemente prendendo scorciatoie su sicurezza e qualità degli alimenti.
- **Consapevolezza:** Quanto bene seguo le procedure di sicurezza e qualità degli alimenti, fa parte della mia valutazione annuale delle prestazioni lavorative - Il Responsabile determina sempre la causa principale di un problema in caso di problemi di sicurezza alimentare o di qualità - Le nostre politiche e procedure di sicurezza alimentare forniscono indicazioni dettagliate su come gestire correttamente i nostri prodotti per garantire un prodotto sicuro e di qualità - I responsabili esaminano periodicamente i registri di monitoraggio per garantire che la nostra struttura produca prodotti di qualità sicuri - Le procedure di sicurezza alimentare e qualità sono solo un modo per nascondersi in caso di problemi con un prodotto - Le attrezzature nella nostra struttura ci consentono di produrre prodotti di qualità sicuri.

Le discussioni al termine del corso di formazione, ha potuto permettere di constatare un buon livello della cultura della sicurezza aziendale.

Il piano di promozione della cultura della qualità per il 2026 viene definito tra gli elementi in uscita di questo riesame della Direzione.

9.2 Riesame formazione del personale

Nel corso del 2025 il piano formativo è stato integralmente svolto, inclusi eventi straordinari introdotti in seguito a specifiche circostanze. I test di apprendimento hanno dato complessivamente un buon esito e il rispetto degli obiettivi fissati.

Al presente riesame si allega il Piano di formazione previsto per il 2026.

9.3 Riesame delle segnalazioni in forma riservata

Relativamente al sistema di segnalazione anonima/riservata (Whistleblowing/Segnalazioni interne), si registra che nel corso del 2025 non sono state recapitate comunicazioni. Il RSQ sottolinea l'importanza di stimolare la partecipazione attiva degli operatori per intercettare potenziali rischi per la qualità, legalità e sicurezza del prodotto. Si condivide pertanto con i Responsabili di Produzione e Confezionamento l'obiettivo di comunicare agli operatori che le segnalazioni non sono un atto passivo bensì un contributo proattivo. Nel Piano della Cultura 2025/2026 allegato al presente riesame, si decide di erogare sessioni formative dedicate (di refresh) per incoraggiare l'uso della cassetta delle segnalazioni, garantendo la massima riservatezza e l'assenza di ripercussioni, al fine di rafforzare la cultura aziendale.

10. POLITICA DELLA QUALITÀ

La Direzione, tenuto conto degli sviluppi societari, i programmi per il 2026 e lo stato del sistema, riconferma alla data odierna la Politica della Qualità e l'impegno a garantire:

- ✓ La revisione della Politica, in modo da verificarne la conformità alle strategie e degli Obiettivi ad essa correlata, affinché siano ambiziosi e coerenti e forniscano una misura del successo delle strategie adottate
- ✓ Totale appoggio all'applicazione del sistema di gestione (SGSA), che mantiene un ruolo PRIORITARIO nella catena decisionale e non subordinato ad altri processi economici o decisionali, includendo in ciò l'appoggio a tutte le funzioni di responsabilità secondo gli ordini gerarchici definiti, affinché esse mantengano autorevolezza, nonché assoluta sensibilità verso tutti i miglioramenti che al SGSA vorranno essere apportati, in base all'analisi di rischi e opportunità, alle strategie aziendali, ai nuovi contesti o in risposta ad esigenze esterne (dei Clienti, delle Autorità, degli Standard)
- ✓ Le risorse necessarie all'applicazione del sistema, incluse quelle umane
- ✓ Il miglioramento della cultura della qualità e della legalità in azienda, assicurando nel contempo un contesto lavorativo che agevoli l'opera dei dipendenti, li gratifichi e li faccia sentire al sicuro
- ✓ Di rapportarsi con Fornitori e Clienti per la promozione e perseguimento della propria Politica e dei propri Obiettivi, favorendo anche a monte una sensibilizzazione verso il rispetto dei requisiti legali, ambientali ed umani che sono da noi ritenuti basilari
- ✓ Di tenere in considerazione la soddisfazione dei propri Clienti e del proprio Personale e di applicare sistemi per rilevarla e, ove possibile, migliorarla

ELEMENTI IN USCITA

11. OBIETTIVI PER LA QUALITÀ – ANNO 2026

La riparametrazione degli obiettivi, con connessione ai volumi produttivi, consente oggi di identificare dei valori più stringenti per i traguardi stabiliti. Gli obiettivi per il 2026 sono indicati nella tabella Obiettivi, allegata al presente riesame.

12. ESIGENZE FORMATIVE

Valutati i seguenti elementi:

- Corsi effettuati nel 2025
- Risultati dei test eseguiti
- Colloqui con il personale da parte del RSQ e RPROD con DIR
- Valutazione complessiva degli eventi del 2025 al fine di individuare criticità, opportunità, rischi o novità rilevanti
- Esigenze specifiche di reparto, così come relazionate dal RSQ (nessuna criticità specifica, richiesta di istituire un evento approfondito sull'etichettatura per reparto qualità e gestione corpi estranei e vetro per il reparto produzione)

Viene approvato il piano di formazione 2026 (Mod. 11.01.04) Tale piano potrà essere integrato con eventi straordinari qualora se ne riscontrasse l'esigenza (non conformità, fattori circostanziali, notizia di potenziali rischi, indicazione dei consulenti), sotto la responsabilità del RSQ.

13. RISORSE NECESSARIE

Si approva l'utilizzo delle risorse necessarie allo svolgimento del piano delle verifiche analitiche, del piano formativo e di quanto altro specificamente indicato in questo riesame. Si approva anche il proseguimento del rapporto di collaborazione del team di supporto scientifico, anche in merito della necessità di effettuare pienamente programma di audit interni, con la collaborazione dell'Ing. Vita Daidone, specialista del settore alimentare e dell'ittico.

Viene altresì data disponibilità ad affrontare tutte le spese ordinarie necessarie per il mantenimento delle certificazioni in essere, con particolare riferimento a quelle relative al personale degli enti di certificazione, anche in considerazione della variazione delle tipologie di produzione.

14. PIANO DI MIGLIORAMENTO

Al fine di consentire sempre più efficacemente l'analisi dell'organizzazione e l'individuazione di criteri di miglioramento e sulla base dei dati ricavati nel corso del 2025, viene approvato il piano di audit 2026,

integrato con il programma delle verifiche interne, allo scopo di analizzare per settore/processo/procedura il sistema aziendale, verificandone il funzionamento e definendo i punti di miglioramento. Il piano viene definito sulla base dell'aggiornamento del sistema di risk assessment e il nuovo modello di calcolo, in modo più puntuale sui requisiti dei sistemi di gestione e integrando test e stress test da condursi nel corso dell'anno. Come sempre, si lascia aperta la possibilità di ritardare il piano qualora fattori circostanziali lo rendano necessario, previa approvazione del Team Leader del Gruppo per la sicurezza alimentare. Viene approvato il piano degli obiettivi (capitolo 11) e si dà disposizione al RQ di riferire almeno trimestralmente sul loro monitoraggio.

15. ALLEGATI

- ✓ Tabella Obiettivi 2025.
- ✓ Tabella Obiettivi 2026.
- ✓ Piano della Cultura 2025/2026.
- ✓ Programma verifiche interne 2026.
- ✓ Programma formazione e meeting 2026.
- ✓ Relazione andamenti infestanti 2025.

OBIETTIVI TRIMESTRALI ED ANNUALI
[Riferimento Anno 2025]

TIPOLOGIA		OBIETTIVO ANNUALE 2025	VERIFICHE TRIMESTRALI				SINTESI ANNUALE			MODALITA' DI RAGGIUNGIMENTO
			I Trimestre	II Trimestre	III Trimestre	IV Trimestre	Risultati 2025	Obiettivo raggiunto		
								Sì	NO	
OBIETTIVI DI SICUREZZA E QUALITÀ PRODOTTO										
Infestazioni aree produttive	Livello Basso	Livello Basso	Livello Basso	Livello Basso	Livello Basso	Livello Basso	X		Report interno monitoraggio e relazione annuale	
Ritiro/riciamo prodotto	0	0	1	0	0	0	X	X	Controllo qualità prodotto e tenuta sotto controllo dei CCP e CP	
Reclami da cross contact (allergeni)	0	0	0	0	0	0	X		Gestione e controllo degli allergeni da cibo del personale e distributori automatici	
Casi di frode e/o adulterazione materie prime o prodotto finito	0	0	0	0	0	0	X		Approvazione e controllo fornitori e gestione Food defense.	
Ritiro/riciamo prodotto commercializzato	0	0	0	0	0	0	X		Approvazione e controllo delle performance dei produttori di materie prime e prodotti commercializzati	
Reclami da cross contact (allergeni) in prodotto commercializzato	0	0	0	0	0	0	X			
Casi di frode e/o adulterazione prodotto commercializzato	0	0	0	0	0	0	X			
Non conformità sul sistema di rintracciabilità (da audit interno, cliente e/o Autorità)	0	0	0	0	0	0	X		Continua formazione del personale e controllo giornaliero delle produzioni	
Miglioramento del livello di sanificazione impianti e attrezzature (report tamponi)	Accurato o livello di sanificazione	Accurato livello di sanificazione	Accurato livello di sanificazione	Accurato livello di sanificazione	Accurato livello di sanificazione	Accurato livello di sanificazione	X		Adeguatezza e rispetto del piano di pulizia dei locali.	
Miglioramento del rispetto delle regole di igiene del personale (non conformità interne)	0	0	0	0	0	0	X		Formazione del personale. Verifiche mensili interne	

OBIETTIVI TRIMESTRALI ED ANNUALI
[Riferimento Anno 2025]

DESCRIZIONE OBIETTIVO	RISULTATO ANNO 2024	OBIETTIVO ANNO 2025	SINTESI ANNUALE				MODALITA' DI RAGGIUNGIMENTO
			RISULTATO 2025	Obiettivo raggiunto			
				Sì	NO		
Test interni di rintracciabilità: - 2 test su bottarga - 2 test su altro prodotto - 2 test sui fornitori di prodotto congelato - 2 test su fornitori di prodotto in conserva o semiconserva Max 3 ore per i test interni	Conformi	Conformi	Conformi	X		Formazione del personale sulle procedure di tracciabilità del processo produttivo Verifiche in continuo da parte de Responsabile Sistema Qualità Gestione dei documenti e delle registrazioni	
NON CONFORMITÀ sulle verifiche analitiche - max 1 nc parametri da capitolato su pf bottarga/7 t - max 1 nc parametri da capitolato su pf non bottarga/3 t - max 1 nc parametri da capitolato su pf congelato/20 t - max 1 nc parametri da capitolato su pf conserve e semiconserve/2 t	Nessuna non conformità	Nessuna non conformità	Nessuna non conformità	X		Formazione del personale sulle procedure ed istruzioni operative inerenti il processo produttivo, l'analisi dei rischi, il piano dei campionamenti.	
RECLAMI CLIENTI	N. reclami pertinenti da consumatore finale pf da produzione	< 1/7 t di prodotto	< 1/7 t di prodotto	< 1/7 t di prodotto	X	Rispetto delle procedure previste e del Piano dei controlli Formazione al personale su argomenti inerenti la sicurezza dei prodotti Qualifica dei fornitori	
	N. reclami pertinenti da consumatore finale pf commercializzato	< 1/20 t di prodotto	< 1/20 t di prodotto	< 1/20 t di prodotto	X		
	N. reclami pertinenti da cliente su pf produzione	< 1/15 t di prodotto	< 1/15 t di prodotto	< 1/15 t di prodotto	X		
	N. reclami pertinenti da cliente su pf commercializzato	< 1/20 t di prodotto	< 1/20 t di prodotto	< 1/20 t di prodotto	X		
	Più di un reclamo pertinente dallo stesso cliente	< 1	< 1	< 1	X		
Tempo di risposta ai reclami	< 24h per tutti i reclami per il primo riscontro	< 24h per tutti i reclami per il primo riscontro	< 24h per tutti i reclami per il primo riscontro	X			

OBIETTIVI TRIMESTRALI ED ANNUALI
[Riferimento Anno 2025]

DESCRIZIONE OBIETTIVO	RISULTATO ANNO 2024	OBIETTIVO ANNO 2025	SINTESI ANNUALE			MODALITA' DI RAGGIUNGIMENTO
			RISULTATO 2025	Obiettivo raggiunto		
				SI	NO	
AUMENTO DEL FATTURATO [€]	€ 2.753.244	≥ €4.000.000	3.233.032,93	X		Fidelizzazione dei Clienti e buon posizionamento di prezzo rispetto alla concorrenza
AUMENTO DELLA PRODUZIONE [ton tonno introdotto linea vetro]	40 ton	≥ 45 ton	47,329 ton	X		Fidelizzazione dei Clienti, rispetto dei capitolati e progettazione nuovi prodotti

OBIETTIVI TRIMESTRALI ED ANNUALI
[Riferimento Anno 2026]

TIPOLOGIA	OBIETTIVO ANNUALE 2026	VERIFICHE TRIMESTRALI				SINTESI ANNUALE			MODALITA' DI RAGGIUNGIMENTO
		I Trimestre	II Trimestre	III Trimestre	IV Trimestre	Risultati 2026	Obiettivo raggiunto		
							SI	NO	
Infestazioni aree produttive	Livello Basso	Livello Basso	Livello Basso	Livello Basso	Livello Basso		x		Report interno monitoraggio e relazione annuale
Ritiro/riciamo prodotto	0								Controllo qualità prodotto e tenuta sotto controllo dei CCP e CP
Reclami da cross contact (allergeni)	0								Gestione e controllo degli allergeni da cibo del personale e distributori automatici
Casi di frode e/o adulterazione materie prime o prodotto finito	0								Approvazione e controllo fornitori e gestione Food defense.
Ritiro/riciamo prodotto commercializzato	0								Approvazione e controllo delle performance dei produttori di materie prime e prodotti commercializzati
Reclami da cross contact (allergeni) in prodotto commercializzato	0								
Casi di frode e/o adulterazione prodotto commercializzato	0								
Non conformità sul sistema di rintracciabilità (da audit interno, cliente e/o Autorità)	0								Continua formazione del personale e controllo giornaliero delle produzioni
Miglioramento del livello di sanificazione impianti e attrezzature (report tamponi)	Accurato o livello di sanificazione								Adeguatezza e rispetto del piano di pulizia dei locali.
Miglioramento del rispetto delle regole di igiene del personale (non conformità interne)	0								Formazione del personale. Verifiche mensili interne

OBIETTIVI DI SICUREZZA E QUALITÀ PRODOTTO

OBIETTIVI TRIMESTRALI ED ANNUALI
[Riferimento Anno 2026]

DESCRIZIONE OBIETTIVO	RISULTATO ANNO 2025	OBIETTIVO ANNO 2026	SINTESI ANNUALE			MODALITA' DI RAGGIUNGIMENTO	
			RISULTATO 2026	Obiettivo raggiunto			
				SI	NO		
SICUREZZA E QUALITÀ PRODOTTO	Test interni di rintracciabilità: - 2 test su bottarga - 2 test su altro prodotto - 2 test sui fornitori di prodotto congelato - 2 test sui fornitori di prodotto in conserva o semiconserva Max 3 ore per i test interni	Conformi	Conformi			Formazione del personale sulle procedure di tracciabilità del processo produttivo Verifiche in continuo da parte di Responsabile Sistema Qualità Gestione dei documenti e delle registrazioni	
		Nessuna non conformità	Nessuna non conformità			Formazione del personale sulle procedure ed istruzioni operative inerenti il processo produttivo, l'analisi dei rischi, il piano dei campionamenti.	
	RECLAMI CLIENTI	N. reclami pertinenti da consumatore finale pf da produzione	< 1/7 t di prodotto	< 1/7 t di prodotto			Rispetto delle procedure previste e del Piano dei controlli Formazione al personale su argomenti inerenti la sicurezza dei prodotti Qualifica dei fornitori
		N. reclami pertinenti da consumatore finale pf commercializzato	< 1/20 t di prodotto	< 1/20 t di prodotto			
		N. reclami pertinenti da cliente su pf produzione	< 1/15 t di prodotto	< 1/15 t di prodotto			
		N. reclami pertinenti da cliente su pf commercializzato	< 1/20 t di prodotto	< 1/20 t di prodotto			
		Più di un reclamo pertinente dallo stesso cliente	< 1	< 1			
		Tempo di risposta ai reclami	< 24h per tutti i reclami per il primo riscontro	< 24h per tutti i reclami per il primo riscontro			

OBIETTIVI TRIMESTRALI ED ANNUALI [Riferimento Anno 2026]

DESCRIZIONE OBIETTIVO	RISULTATO ANNO 2025	OBIETTIVO ANNO 2026	SINTESI ANNUALE			MODALITA' DI RAGGIUNGIMENTO
			RISULTATO 2026	Obiettivo raggiunto		
				Sì	NO	
AUMENTO DEL FATTURATO [€]	3.233.032,93	≥ € 3.500.000				Fidelizzazione dei Clienti e buon posizionamento di prezzo rispetto alla concorrenza
AUMENTO DELLA PRODUZIONE [ton tonno introdotto linea vetro]	47,329 ton	≥ 50 ton				Fidelizzazione dei Clienti, rispetto dei capitolati e progettazione nuovi prodotti

PIANO DI AZIONE 2026						
Lett.	Descrizione attività	Responsabilità	Data prevista	Descrizione intervento eseguito		Data implementazione
A	Sistema soffiaggio in vasi vetro per bottarga grattugiata	DA	Marzo 2026			
B	Analisi di verifica annuale secondo il D.Lgs. 18/2023 sull'acqua potabile utilizzata per il lavaggio dei semilavorati	DA	Marzo 2026			
C	Costruzione struttura per lo stoccaggio esterno degli imballaggi primari e secondari	DA	Giugno 2026			
D	Ampliamento linea vaso olio con installazione di n.2 sili di olio in acciaio inox	DA	Luglio 2026			
E	Installazione cisterna per la salamoia	DA	Luglio 2026			



Anno	N.	DESCRIZIONE ATTIVITÀ DEL PIANO DELLA CULTURA DELLA SICUREZZA ALIMENTARE	Data Prevista	Responsabile Azione	Data Esecuzione
2025	A	Comunicazione e Formazione: pubblicazione della Politica Food Safety 2025 e refresh HACCP e GMP per tutti i capi turno.	Gennaio 2025	DA/RSQ	11.01.2025
	B	Formazione: Refresh formativo sulla verifica e controllo dei CCP agli operatori di linea responsabili dei CCP	Gennaio 2025	RHACCP	11.01.2025
	C	Comunicazione: messaggio motivazionale della Direzione prima della chiusura estiva eseguito con incontri per reparti	Agosto 2025	DA	28.07.2025
	D	Formazione, talk in reparto: "Come riconoscere i corpi estranei più comuni lungo il processo produttivo" e questionario	Novembre 2025	RSQ/RHACCP	28.11.2025
	E	Safety walk della Direzione in reparto con feedback diretto.	Novembre 2025	DA/RSQ	28.11.2025
	F	Corso di formazione sulla cultura organizzato la consulente Ing. Vita Daidone	Dicembre 2025	DA	22.12.2025
	G	Questionario sulla cultura della qualità e sicurezza prodotto	Dicembre 2025	DA/RSQ	22.12.2025
2026	A	Refresh sul sistema di gestione BRC/IFS: Politica della qualità, obiettivi annuali aziendali ed argomenti in uscita del riesame	Gennaio 2026	DA/RSQ	19.01.2026
	B	Formazione: Refresh formativo sulla verifica e controllo dei CCP agli operatori di linea responsabili dei CCP	Gennaio 2026	RHACCP	16.01.2026
	C	Refresh per incoraggiare l'uso della cassetta delle segnalazioni in forma riservata	Aprile 2026	DA/RSQ	
	D	Comunicazione: messaggio motivazionale della Direzione prima della chiusura estiva eseguito con incontri per reparti	Agosto 2026	DA	
	E	Safety walk della Direzione in reparto con feedback diretto.	Novembre 2026	DA/RSQ	SCADU ERE VERBATO
	F	Corso di formazione sulla cultura organizzato la consulente Ing. Vita Daidone	Dicembre 2026	DA	
	G				
	H				

Altre attività verranno eventualmente inserite in occasione degli incontri mensili.

PROGRAMMA FORMAZIONE

Num. Programma:		Data:		Proponenti:							
01/25		30.12.2024		Responsabile Sistema Qualità, Direzione Aziendale, Responsabile Commerciale							
N.	Programmato	Motivazione	Obiettivi/Programma	Destinatari	Periodo Proposto	Durata Proposta	Modalità	Docente Proposto	Svolto		Data e verbale di formazione
	si								si	no	
1	X	Gestione CCP linea prodotti salati confezionati e linea vasi tonno	Rilevazione e registrazione del CCP e delle non conformità - azioni correttive - manutenzione del metal e taratura	Personale addetto ai CCP confezionamento prodotti salati: ANTONINO GIANINO GANNGI VINCENZA	Gennaio 2025	1 h	Aula	Dr. G. Donato	X		Verb.01/2025 del 11.01.2025
2	X	Gestione CCP sterilizzatore	Rilevazione e registrazione del CCP e delle non conformità - azioni correttive - grafici di sterilizzazione , F ₀	Personale addetto al CCP sterilizzazione: PAOLO GENNUSA MARIA CONCETTA FERRETTI	Gennaio 2025	1 h	Aula	Dr. G. Donato	X		Verb.02/2025 del 11.01.2025
3	X	Food defence e frodi	PO 18_Food defence rev. 3. Difesa dei prodotti da attacchi intenzionali e adulterazioni – minacce alla sicurezza e validazione dei fornitori – aree critiche, loro dispositivi di protezione.	Tutti gli operatori	Febbraio 2025	2 h	Aula	Dott.ssa M. Concetta Ferretti	X		Verb.03/2025 del 19.02.2025
4	X	Etichettatura	Cenni sull'etichettatura usata, fattori da prendere in considerazione nella progettazione e approvazione delle etichette, trasparenza, chiarezza, legalità, informazioni ingannevoli	Tutti gli operatori	Marzo 2025	1 h	Aula	Dr. G. Donato	X		Verb.04/2025 del 11.03.2025
5	X	Perdita di controllo	La perdita di controllo , la gestione delle non conformità , rischi correlati, danni aziendali, danni di immagine , ricadute, pratiche , ricadute legali	Tutti gli operatori	Marzo 2025	1 h	Aula	Dott.ssa M. Concetta Ferretti	X		Verb.05/2025 del 18.03.2025
6	X	Gestione Infestanti	Procedura di gestione degli infestanti, monitoraggio, individuazione, segnalazione, dispositivi di contrasto, sicurezza, azioni correttive	Tutti gli operatori	Aprile 2025	2 h	Aula	Dr. G. Donato	X		Verb.06/2025 del 26.04.2025

PROGRAMMA FORMAZIONE

Num. Programma:			Data:		Proponenti:							
01/25			30.12.2024		Responsabile Sistema Qualità, Direzione Aziendale, Responsabile Commerciale							
N.	Programmato		Motivazione	Obiettivi/Programma	Destinatari	Periodo Proposto	Durata Proposta	Modalità	Docente Proposto	Svolto		Data e verbale di formazione
	si	no								si	no	
7		X	NC n.1 BRC/IFS Attività formativa al Resp. Produzione e al nuovo Team HACCP	Manuale HACCP, Diagrammi di flusso, Analisi del Rischio, Piano dei controlli, non conformità ed azioni correttive	Team HACCP: PAOLO GENNUSA M.CONCETTA FERRETTI IBOR BASIRICO' GRIMALDI ALESSIO	Aprile 2025	1 h	Aula	Dott..Paolo Maria Tommasello	X		Verb.07/2025- del 23.04.2025
8		X	NC n.5 e 11 BRC/IFS Corretta attività di pulizia delle canalette di scolo e sulla corretta applicazione delle procedure di pulizia e stoccaggio delle merci.	Programma di prerequisito – Pulizia e sanificazione	Tutti gli operatori	Aprile 2025	1 h	Aula	Dott..Paolo Maria Tommasello	X		Verb.08/2025 del 23.04.2025
9		X	NC n.6 BRC/IFS Modulistica sull'attività di rilascio post manutenzione/sanificazio ne	Corretta applicazione della procedura di manutenzione e compilazione della modulistica pertinente le attività di rilascio post- manutenzione/sanificazione.	Tutti gli operatori	Aprile 2025	1 h	Aula	Dott..Paolo Maria Tommasello	X		Verb.09/2025 del 23.04.2025
10		X	NC n. 7 BRC/IFS Formalizzazione rotture vetri in corso di produzione	Corretta compilazione del modulo M 07.1.3 rev. 2 del 07.12.2023 Scheda lavorazione conserve per la formalizzazione delle rotture dei vasi.	Tutti gli operatori	Aprile 2025	1 h	Aula	Dott..Paolo Maria Tommasello	X		Verb.10/2025 del 23.04.2025
11	X		Gestione PRP-O, CP, registrazioni	Riconoscere i pericoli controllati da CP o PrP O e rischio della perdita di controllo - modalità di controllo, utilizzo e conservazione dei tester, registrazione dei dati, rilevazione e registrazione delle non conformità - azioni correttive - manutenzione e taratura	Tutti gli operatori	Maggio 2025	1 h	Aula	Ing. Vita Daidone	X		Verb.11/2025 del 19.05.2025

PROGRAMMA FORMAZIONE

Num. Programma:		Data:		Proponenti:							
01/25		30.12.2024		Responsabile Sistema Qualità, Direzione Aziendale, Responsabile Commerciale							
N.	Programmato	Motivazione	Obiettivi/Programma	Destinatari	Periodo Proposto	Durata Proposta	Modalità	Docente Proposto	Svolto		Data e verbale di formazione
	si								si	no	
12	X	Non Conformità da audit interni: refresh sulla formalizzazione delle verifiche previste (inizio, fine e ogni due ore) nel modulo Mod.15.01 "Scheda controllo metal detector confezionamento".	Corretta formalizzazione dei controlli CCP Metal	Operatori addetti al CCP Metal	Giugno 2025	1 h	Aula	Ing. Vita Daidone	X		Verb.12/2025 del 19.05.2025
13	X	NC Interna su etichettatura: non conformità etichettura vasi filetti tonno yf al naturale 180 g mp 051519125 non conformità misto mare congelato busta 500 gr lotto 250808000011	Attenzionare le attività di etichettatura dei prodotti	Ibor Basirico' Riccobene Debora Paolo Gennusa Alberto Raffa	Agosto 2025	1 h	Aula	Dott.ssa M. Concetta Ferretti	X		Verb.13/2025 del 13.08.2025
14	X	Corpi estranei	Tipologie di corpi estranei, gestione dei punti di rischio, individuazione delle criticità, manutenzioni temporanee, prodotti vietati, utilizzo del metal detector	Tutti gli operatori	Novembre 2025	1 h	Aula	Ing. Vita Daidone	X		Verb.14/2025 del 28.11.2025
15	X	Allergeni	Individuazione degli allergeni coinvolti, rischi associati, modalità di identificazione, cross contatto, sanificazione, modalità di verifica e registrazione delle non conformità - azioni correttive	Tutti gli operatori	Novembre 2025	1 h	Aula	Ing. Vita Daidone	X		Verb.15/2025 del 28.11.2025

PROGRAMMA FORMAZIONE

Num. Programma:		01/25		Data:		30.12.2024		Proponenti:				Responsabile Sistema Qualità, Direzione Aziendale, Responsabile Commerciale				
N.	Programmato		Motivazione	Obiettivi/Programma	Destinatari	Periodo Proposto	Durata Proposta	Modalità	Docente Proposto	Svolto		Data e verbale di formazione				
	si	no								si	no					
16	X		Cultura della sicurezza alimentare. Politica della Qualità e Sicurezza alimentare, obiettivi aziendali, regole di igiene del personale	Food Safety Culture (valori, atteggiamenti e comportamenti condivisi per la sicurezza). Politica della Qualità e Sicurezza alimentare, obiettivi aziendali, regole di igiene del personale	Tutti gli operatori	Dicembre 2025	1 h	Aula	Ing. Vita Daidone	X		Verb. 16/2025 del 22.12.2025				
17	X		Formazione/Aggiornamento Corso Alimentaristi cat. A	Formazione completa ed Aggiornamento corso di Alimentarista cl. A	Tutti gli operatori	Scadenza attestati	6/12 h	Online	Ente esterno	X		Vedi attestati				
NOTE:													IL RESPONSABILE SISTEMA QUALITÀ		LA DIREZIONE AZIENDALE	

6.3 Analisi critica del Riesame della Direzione

Il Riesame della Direzione rappresenta uno degli strumenti più significativi di governance del sistema di gestione della sicurezza alimentare, poiché consente alla Direzione aziendale di valutare in maniera sistematica l'adeguatezza, l'efficacia e l'allineamento strategico del sistema rispetto agli obiettivi prefissati e ai requisiti normativi e volontari applicabili. Dall'analisi del documento esaminato emerge come l'azienda abbia strutturato il riesame in modo coerente con quanto previsto dagli standard di certificazione e dai principi del miglioramento continuo.

In primo luogo, il riesame evidenzia un approccio formalizzato e documentato, elemento fondamentale per garantire tracciabilità decisionale e trasparenza gestionale. La presenza di un verbale strutturato dimostra la volontà dell'organizzazione di non limitare il riesame a un momento informale di confronto, ma di inserirlo in un sistema organizzato e pianificato. Questo aspetto è particolarmente rilevante in vista di audit di certificazione, poiché testimonia la partecipazione attiva della Direzione nella supervisione del sistema qualità.

L'analisi degli indicatori e delle prestazioni aziendali rappresenta un altro punto centrale. Il riesame consente infatti di esaminare parametri quali reclami clienti, non conformità interne, esiti delle verifiche ispettive e andamento dei processi produttivi. Tuttavia, un elemento di miglioramento potrebbe consistere nell'introduzione di KPI (Key Performance Indicators) maggiormente strutturati e comparabili su base annuale, così da consentire un'analisi evolutiva delle performance e non soltanto una fotografia statica della situazione. In pratica, quando viene decisa un'azione correttiva, non basta scrivere che è stata fatta: sarebbe utile verificare con dei numeri se ha davvero funzionato. Per esempio, se l'azione serviva a ridurre i reclami o le non conformità, bisognerebbe controllare se questi sono effettivamente diminuiti nel tempo. In questo modo il riesame della direzione non sarebbe solo un controllo "formale" dei documenti, ma diventerebbe uno strumento concreto per capire se l'azienda sta davvero migliorando le proprie prestazioni. Durante il Riesame della Direzione può emergere, ad esempio, che nell'anno precedente si sono verificati diversi reclami legati all'etichettatura o alla gestione documentale dei lotti. La Direzione decide quindi di introdurre un'azione correttiva, come una revisione della procedura di controllo etichette e una formazione aggiuntiva al personale addetto al confezionamento.

Se nel riesame successivo ci si limita a scrivere che "la formazione è stata effettuata" o che "la procedura è stata aggiornata", si rimane su un piano puramente formale. Per rendere il processo più efficace, invece, si potrebbe introdurre un indicatore misurabile, ad esempio:

- Numero di reclami per errore di etichettatura nell'anno precedente: 8
- Numero di reclami nell'anno successivo all'azione correttiva: 2

Oppure:

- Numero di non conformità interne relative alla tracciabilità: da 5 a 1
- Percentuale di registrazioni compilate correttamente: dal 85% al 98%

In questo modo la Direzione può verificare con dati oggettivi se l'azione correttiva ha realmente migliorato la situazione.

Dall'analisi del documento di Riesame della Direzione non emergono KPI formalmente strutturati o indicatori quantitativi di performance; la valutazione delle attività svolte risulta prevalentemente descrittiva. L'introduzione di indicatori misurabili consentirebbe di rafforzare il processo decisionale e di trasformare il riesame in uno strumento maggiormente orientato alla misurazione oggettiva delle performance.

Un elemento positivo riscontrabile è l'analisi delle attività svolte nell'anno precedente, con riferimento agli audit interni ed esterni, alle eventuali non conformità emerse e alle azioni correttive intraprese. Tale approccio consente di verificare la reale efficacia delle misure implementate e di valutare se le criticità siano state risolte in modo strutturale o solo contingente. Dal punto di vista critico, sarebbe opportuno che ogni azione correttiva fosse accompagnata da indicatori di efficacia misurabili, al fine di trasformare il riesame da semplice verifica documentale a strumento quantitativo di valutazione delle performance.

Particolarmente rilevante risulta la verifica dell'efficacia del piano HACCP e della gestione dei pericoli. La rivalutazione periodica dell'analisi dei rischi è un passaggio essenziale, soprattutto in un contesto produttivo soggetto a possibili variazioni di fornitori, materie prime o layout produttivo. In questo senso, il riesame appare coerente con i principi di prevenzione e con l'approccio basato sul rischio richiesto dagli standard internazionali. Un'ulteriore implementazione potrebbe consistere nell'integrare nel riesame una sezione dedicata alla food safety culture, al fine di valutare anche gli aspetti comportamentali e organizzativi, non soltanto quelli procedurali. In altre parole, non è sufficiente verificare che le procedure siano scritte correttamente e che i documenti siano compilati; è altrettanto importante capire se le persone che lavorano in azienda applicano realmente queste procedure e se sono consapevoli dell'importanza della sicurezza alimentare. Integrare una sezione dedicata alla food safety culture nel riesame significherebbe quindi valutare anche aspetti organizzativi e comportamentali, come il livello di formazione del personale, la partecipazione alle attività di aggiornamento, l'attenzione alle buone pratiche igieniche e il grado di coinvolgimento dei lavoratori nel segnalare eventuali problemi o situazioni di rischio. Ad esempio, durante il riesame si potrebbero analizzare dati relativi alla partecipazione ai corsi di formazione sulla sicurezza alimentare, al numero di segnalazioni interne fatte dai dipendenti o ai risultati di eventuali questionari sulla consapevolezza del personale. In questo modo la Direzione non valuterebbe solo l'efficacia delle procedure e della documentazione, ma anche il modo in cui il sistema di sicurezza alimentare viene effettivamente compreso e applicato all'interno dell'organizzazione. Questo approccio è particolarmente in linea con gli standard più recenti, che attribuiscono grande importanza al ruolo delle persone nel garantire la sicurezza degli alimenti.

Dal documento emerge inoltre l'attenzione riservata agli aggiornamenti normativi e agli standard di certificazione. Questo aspetto è strategico, in quanto dimostra consapevolezza rispetto al contesto esterno e alle evoluzioni dei requisiti. L'adeguamento continuo agli aggiornamenti rappresenta un elemento chiave per evitare interventi correttivi urgenti in prossimità dell'audit. In chiave critica, si potrebbe suggerire una pianificazione temporale più dettagliata delle azioni di adeguamento, con l'indicazione di responsabili e scadenze formalizzate.

Un altro elemento significativo è la definizione degli obiettivi per l'anno successivo. Il riesame non si limita a valutare il passato, ma si proietta in una dimensione programmatoria, individuando aree di miglioramento e interventi prioritari. Questo approccio è coerente con la logica del ciclo PDCA (Plan-Do-Check-Act), alla base dei sistemi di gestione. Per rafforzare ulteriormente il processo,

sarebbe utile associare a ciascun obiettivo un piano operativo dettagliato con indicatori di monitoraggio.

Dal punto di vista organizzativo, la partecipazione della Direzione al riesame rappresenta un segnale di commitment verso il sistema di gestione, intendendo un impegno concreto e la responsabilità da parte della Direzione nel sostenere e promuovere il sistema di gestione. La leadership è infatti un elemento centrale negli standard di certificazione e la sua formalizzazione attraverso il riesame annuale costituisce evidenza oggettiva di coinvolgimento. Tuttavia, l'efficacia reale del riesame dipende dalla sua capacità di tradursi in decisioni operative concrete e monitorate nel tempo.

In conclusione, il Riesame della Direzione analizzato appare strutturato in modo coerente con i requisiti normativi e con i principi dei sistemi di gestione della sicurezza alimentare. Esso dimostra una volontà aziendale di mantenere sotto controllo i processi, valutare le criticità e pianificare miglioramenti. In un'ottica critica e costruttiva, si può tuttavia evidenziare la possibilità di rendere il riesame ancora più performante attraverso l'introduzione di indicatori quantitativi più dettagliati, una pianificazione temporale delle azioni maggiormente formalizzata e una valutazione sistematica della cultura della sicurezza alimentare. Tali implementazioni permetterebbero di trasformare il riesame da momento di verifica annuale a vero e proprio strumento strategico di governance e miglioramento continuo, rafforzando ulteriormente la solidità del sistema in vista dei futuri audit di certificazione.

6.4 Audit

L'audit di certificazione si è svolto regolarmente e si è concluso con esito complessivamente positivo, senza il riscontro di non conformità maggiori o criticità tali da compromettere l'efficacia del sistema di gestione della sicurezza alimentare. Nel corso della verifica ispettiva sono tuttavia emerse alcune non conformità di lieve entità, riconducibili principalmente ad aspetti documentali e a marginali adeguamenti procedurali richiesti dall'aggiornamento dello standard. Tali segnalazioni non hanno evidenziato carenze strutturali del sistema, ma piuttosto la necessità di perfezionare alcune registrazioni e di integrare specifici requisiti formali.

Conformemente a quanto previsto dal protocollo di certificazione, l'azienda si è impegnata a implementare le relative azioni correttive, fornendo evidenza oggettiva della loro efficace attuazione. Il completamento di tali adeguamenti consentirà, in occasione della successiva verifica documentale da parte dell'ente certificatore, il rilascio del certificato aggiornato con la nuova data di scadenza. L'esito dell'audit conferma pertanto la solidità del sistema implementato, evidenziando al contempo un margine di miglioramento continuo coerente con i principi degli standard internazionali di riferimento.

6.4.1 Non conformità IFS 8

Requirement	IFS Food 8 requirement	Evaluation	Explanation (by the auditor/assessor)
4.9.2.2	The surfaces of walls shall be maintained in a way to prevent contamination and easy to clean; they shall be impervious and wear-resistant to minimise product contamination risks.	C	Nel corso dell'audit si riscontra una porzione del soffitto in entrata alla sala di decongelamento con punti di intonaco distaccato, comunque lontano dal prodotto e a rischio ridotto contaminazione prodotto/ During the audit, a portion of the ceiling at the entrance to the defrosting room was found to have loose plaster, which was, however, far from the product and posed a low risk of product
4.9.4.1	Ceilings (or, where no ceilings exist, the inside of roofs) and overhead fixtures (including piping, cableway, lamps, etc.) shall be designed, constructed and maintained to minimise the accumulation of dirt and condensation and shall not pose any physical and/or microbiological contamination risks.	C	Nel corso dell'audit si riscontra una porzione della parete in sala etichettatura con punti di umidità e intonaco distaccato; il prodotto, nell'area si trova comunque chiuso a rischio trascurabile di contaminazione prodotto/ During the audit, a section of the wall in the labeling room was found to have damp spots and loose plaster; however, the product in this area is enclosed, posing a negligible risk of product contamination
4.9.6.1	Doors and gates shall be maintained in a way to prevent contamination and be easy to clean. They shall be designed and constructed of non-absorbent materials to avoid: • splintering parts • flaking paint • corrosion.	C	Si riscontra la saracinesca della porta di entrata della materia con segni di ruggine porta di entrata materia, il prodotto, nell'area si trova comunque protetto con rischio trascurabile di contaminazione prodotto/ The shutter on the entrance door to the material storage area shows signs of rust. However, the product in the area is protected and the risk of product contamination is negligible
4.10.2	Cleaning and disinfection activities shall be implemented and shall result in effectively cleaned premises, facilities and equipment.	C	Nel corso dell'audit nell'area setacciatura bottarga grattugiata, il setaccio con residui di materiale organico derivanti dalle ultima lavorazione. Prevista comunque una pulizia prima del prossimo utilizzo con rischio trascurabile di contaminazione microbiologica del prodotto. Inoltre Si riscontra la presenza di sporco residuo a livello del pavimento della cella di stoccaggio a -18; il prodotto nella cella si trova chiuso e protetto/ During the audit in the grated bottarga sifting area, the sieve was found to contain organic material residues from the last processing operation. However, cleaning is scheduled before the next use, with a negligible risk of microbiological contamination of the product In addition there is residual dirt on the floor of the storage cell at -18°C; the product in the cell is sealed and protected
4.10.5	The intended use of cleaning and disinfection equipment shall be clearly specified. It shall be used and stored in a way to avoid contamination.	C	Cleaning and disinfection chemicals are clearly labelled, suitable for their intended use and are stored and used appropriately. During the site tour, it has been observed that chemicals are handled in a way that avoids contamination. DEVIATION: Si riscontra un erogatore per il lavaggio degli impianti, nell'area salatura con contatto a terra e non correttamente riposto sull'apposito dispositivo di sostegno. Trattasi di caso isolato, l'area è comunque a basso rischio/A dispenser for washing the systems was found in the salting area with ground contact and not correctly placed on the appropriate support device. This is an isolated case, and the area is still low risk

4.12.1	KO N° 6: Based on risks, procedures shall be documented, implemented and maintained to prevent contamination with foreign materials. Contaminated products shall be treated as non-conforming products.	B	To control and mitigate the risk of foreign material contamination the company uses the following equipment and methods • -SIEVES: sieve (vibrating screen) for the sieving stage of grated roe. The 2 mm steel mesh sieve is inspected (integrity) at each start and end of roe grating activity. Seen records on MOD 07 Rev 5; seen record referring to
4.12.9	Procedure(s) shall be documented, implemented and maintained describing the measures to be taken in case of glass breakage and/or brittle materials. Such measures shall include identifying the scope of goods to be isolated, specifying authorised personnel, cleaning and if necessary, disinfection of the production environment and releasing the production line for continued production.	C	Si riscontra il pannello di protezione nella parte superiore del portone di accesso materia prima danneggiato. Il prodotto nell'area si trova comunque chiuso con rischio limitato di contaminazione da corpi estranei/The protective panel at the top of the material access door is damaged. However, the product in the area is sealed, with limited risk of contamination from foreign bodies
4.16.1	A maintenance plan shall be documented, implemented and maintained, that covers all critical equipment (including transport and storage premises) to ensure food safety, product quality and legality. This applies both to internal maintenance activities and service providers. The plan shall include responsibilities, priorities and due dates.	B	The company has documented, implemented, and based on the samples reviewed during the evaluation, maintained an adequate maintenance plan covering premises and equipment (including transport) to minimise food safety risks. Maintenance activities observed during the site tour did not represent a food safety risk. DEVIATION: Nel corso dell'audit si riscontra la scatola elettrica posizionata nella porzione alta della parete del locale salatura aperta con pannello pendente; comunque lontano dal prodotto e a rischio trascurabile contaminazione/During the audit, the electrical box located in the upper part of the wall of salting room was found to be open with a hanging panel; however, it was far from the product and the risk of contamination was negligible
4.16.5	Temporary repairs shall be carried out to avoid compromising food safety and product quality. Such work shall be documented and a short-term deadline set for eliminating the issue.	C	Nella porzione posteriore della cella di scongelamento, si riscontra riparazione temporanea al livello della coibentazione delle tubazioni esterne delle utilities, comunque lontano dal passaggio del prodotto/ In the rear portion of the defrosting cell, temporary repairs have been made to the insulation of the external utility pipes, which are located far from the product passageway

6.4.2 Correzioni non conformità IFS8

Correction (by the company)	Corrective action (by the company)	Responsibility (by the company)	Date (by the company)	Status of implementation
Ripristino dell'intonaco della porzione del soffitto in entrata alla sala di decongelamento/ Restoration of the plaster on the portion of the ceiling at the entrance to the defrosting room	Sensibilizzazione del personale a comunicare in maniera tempestiva le richieste di manutenzione straordinaria per danno causato in maniera non volontaria alle strutture durante la movimentazione dei carichi/ Sensitizing staff to promptly report requests for extraordinary maintenance due to unintentional damage caused to structures during the handling of loads.	RSQ	09/03/2026	Implementato
Ripristino della parete in sala etichettatura/ Restoration of the wall in the labeling room	Revisione del piano di manutenzione preventiva con inserimento di controlli programmati sulle guarnizioni e sulle giunzioni delle tubazioni di collegamento dalla caldaia ai punti di utilizzo, in aggiunta alla verifica annuale della caldaia, al fine di prevenire perdite e garantire il mantenimento delle condizioni strutturali e igienico-sanitarie/ Revision of the preventive maintenance plan with the addition of scheduled checks on the seals and joints of the pipes connecting the boiler to the points of use, in addition to the annual boiler inspection, in order to prevent leaks and ensure the maintenance of structural and hygienic-sanitary conditions.	RSQ	09/03/2026	Implementato
Sostituzione della saracinesca della porta di entrata della materia prima/ Replacement of the gate on the raw material entrance door.	Revisione delle checklist mensili di verifica strutturale e al fine di garantire un monitoraggio delle aree produttive, includendo alcuni specifici controlli relativi allo stato delle strutture/ Review of monthly structural inspection checklists to ensure monitoring of production areas, including specific checks on the condition of structures.	RSQ	04/03/2026	Implementato
Ritirata la penna non a corpo unico e consegnata al reparto sezionamento la penna a corpo unico metaldetectabile/ The non-single-body pen was withdrawn and the metal-detectable single-body pen was delivered to the cutting department.	Revisione delle checklist mensili di verifica strutturale e al fine di garantire un monitoraggio dell'utilizzo esclusivo delle penne a corpo unico metaldetectabili/ Review of monthly structural inspection checklists and to ensure monitoring of the exclusive use of metal-detectable single-body pens.	RSQ	04/03/2026	Implementato
Ripristino del pannello di protezione della parte superiore del portone di accesso della materia prima/ Restoration of the protective panel on the top of the raw material access door.	Sensibilizzazione del personale a comunicare in maniera tempestiva le richieste di manutenzione straordinaria per danno causato in maniera non volontaria alle strutture durante la movimentazione dei carichi/ Raising awareness among staff to promptly report requests for extraordinary maintenance due to unintentional damage caused to structures during the handling of loads.	RSQ	09/03/2026	Implementato
Ripristinata la scatola elettrica posizionata nella porzione alta della parete del locale salatura/ The electrical box located in the upper part of the wall of the salting room has been restored.	Sensibilizzazione del personale addetto alle manutenzioni sul corretto ripristino delle strutture a seguito attività di manutenzione e sensibilizzazione del personale a prestare maggiore attenzione durante le verifiche pre-operative dell'area produttiva/ Raising awareness among maintenance personnel regarding the correct restoration of structures following maintenance activities and raising awareness among personnel to pay greater attention during pre-operational checks of the production area.	RSQ	09/03/2026	Implementato

Eliminazione dei residui di materiale organico derivante dall'ultima lavorazione con successiva pulizia del setaccio. Pulizia del pavimento della cella di stoccaggio/ Elimination of organic residues from the final processing phase, followed by sieve cleaning. Cleaning of the storage cell floor.	Revisione dell'Istruzione IO-10.10 "Gestione Setaccio" e revisione delle checklist mensili di verifica strutturale al fine di garantire un monitoraggio della pulizia sia della pavimentazione della cella che del setaccio/ Review of Instruction IO-10.10 "Sieve Management" and review of the monthly structural verification checklists in order to ensure monitoring of the cleanliness of both the cell floor and the sieve/	RHACCP	06/03/2026	Implementato
Pulizia dell'erogatore e riposizionamento dello stesso sull'apposito dispositivo di sostegno/ Cleaning the dispenser and repositioning it on the appropriate support device.	Sensibilizzazione del personale addetto al corretto rispetto della IO IO-3.9 Rev.0 del 05.04.2023 "Gestione canne dell'acqua" affissa in prossimità del dispositivo di sostegno/ Raising awareness among personnel responsible for correct compliance with IO IO-3.9 Rev.0 dated 05.04.2023 "Water pipe management" posted near the support device.	RHACCP	09/03/2026	Implementato
Ripristinata la coibentazione delle tubazioni esterne della cella/ Insulation of external pipes in the cell restored	Revisione delle checklist mensili di verifica strutturale e al fine di garantire un monitoraggio delle aree produttive, includendo alcuni specifici controlli relativi allo stato delle strutture/ Review of monthly structural inspection checklists to ensure monitoring of production areas, including specific checks on the condition of structures.	RSQ	04/03/2026	Implementato

Annex II: Non-Conformities Confirmation



Company name	LA BOTTARGA DI TONNO GROUP S.r.l. C.da Corvo Pignatello lotto 1 - 91015 Customaci (TP) - Italy		BRC Site Code	2000441.61669
Scope of audit	GLOBAL STANDARD FOOD SAFETY Issue 9: August 2022: Production (thawing, trimming, salting, drying, grinding) and packaging of salted and dried whole, sliced or grated fish products in vacuum-packed plastic bags or glass jars. Portioning and vacuum-packing of frozen fish products. Production (cutting, thawing, trimming, cooking, sterilisation) of canned tuna and other fish species in glass jars in vegetable oil and in brine. Labelling of fish products (canned fish, semi-preserved fish, refrigerated smoked fish products) Exclusions from scope: Traded products			
Exclusions from scope				
Audit Date (Details in the Audit dates confirmation Annex I)	2026/02/18 – 2026/02/20	BRC Hand-out has been delivered to the company? (BRC044)	YES / see the attachment	

It is asked to the site to send to the Lead Auditor the explanation and evidence of correction, preventive action and root cause analysis within 21 days from last audit date: Deadline for the company is on **2026-03-11**

List of Non-Conformities						
No.	Requirement ref. (Clause)	Details of non-conformity	Correction	Proposed preventive action plan	Root cause analysis	Rating (Critical, Major, Minor)
1	BRC 3.5.1.6	Non disponibile il previsto test di rintracciabilità del produttore di polpo e calamari surgelati, Frigorificos de Camarnas (broker New Trade), sebbene presente questionario di valutazione del 2025.04.08/ The planned traceability test for the frozen octopus and squid supplier, Frigorificos de Camarnas (broker New Trade), is not available, although the assessment questionnaire dated 04/08/2025 is present.	Richiesto e ricevuto test di rintracciabilità del produttore Frigorificos de Camarnas (broker New Trade) Traceability test requested and received from manufacturer Frigorificos de Camarnas (broker New Trade). All.1 Test di rintracciabilità	Modificato elenco dei fornitori qualificati, aggiungendo un check, oltre che sul questionario triennale, anche sulla verifica del sistema di rintracciabilità del fornitore, al fine di supportare il RSQ nella qualifica annuale dei fornitori/ Modified list of qualified suppliers, adding a check, in addition to the three-year questionnaire, also on the verification of the supplier's traceability system, in order to support the RSQ in the annual qualification of suppliers.	Assenza di un sistema ben strutturato di monitoraggio dei requisiti documentali dei fornitori che permette di verificare ed archiviare in maniera completa tutta la documentazione pertinente per la qualifica annuale dei fornitori/ Absence of a well-structured system for monitoring supplier documentation requirements that allows for the comprehensive verification and archiving of all documentation relevant to the annual qualification of suppliers.	Minor
2	BRC	Nel corso dell'audit su riscontra una	Ripristino	Sensibilizzazione del	Uri accidentali verificatisi	Minor

Non-Conformities Confirmation

4.4.1./ IFS 4.9.2.2	porzione del soffitto in entrata alla sala di scongelamento con punti di intonaco distaccato, comunque lontano dal prodotto e a rischio ridotto contaminazione prodotto/ During the audit, a portion of the ceiling at the entrance to the defrosting room was found to have loose plaster, which was, however, far from the product and posed a low risk of product contamination	dell'intonaco della porzione del soffitto in entrata alla sala di scongelamento/ Restoration of the plaster on the portion of the ceiling at the entrance to the defrosting room All.2 Foto Porzione soffitto	personale a comunicare in maniera tempestiva le richieste di manutenzione straordinaria per danno causato, in maniera non volontaria, alle strutture durante la movimentazione dei carichi/ Sensitizing staff to promptly report requests for extraordinary maintenance due to unintentional damage caused to structures during the handling of loads.	durante le operazioni di movimentazione dei carichi che non sono stati comunicati tempestivamente al Responsabile Manutenzioni, riconducibile principalmente a dimenticanza e insufficiente sensibilizzazione sull'importanza della comunicazione immediata degli eventi che arrecano danni alla struttura, anche se involontari/ Accidental impacts occurring during load handling operations that were not promptly reported to the Maintenance Manager, mainly due to forgetfulness and insufficient awareness of the importance of immediately reporting events that cause damage to the structure, even if unintentional.	
3 BRC 4.4.4./ IFS 4.9.4.1 :	Nel corso dell'audit si riscontra una porzione della parete in sala etichettatura con punti di umidità e intonaco distaccato; il prodotto, nell'area si trova comunque chiuso a rischio trascurabile di contaminazione prodotto/ During the audit, a section of the wall in the labeling room was found to have damp spots and loose plaster; however, the product in this area is enclosed, posing a negligible risk of product contamination	Ripristino della parete in sala etichettatura/ Restoration of the wall in the labeling room All.3 Foto Parete Sala Etichettatura	Revisione del piano di manutenzione con inserimento di controlli programmati sulle guarnizioni e giunzioni delle tubazioni di collegamento dalla caldaia ai punti di utilizzo, in aggiunta alla verifica annuale della caldaia, al fine di prevenire perdite e garantire il mantenimento delle condizioni strutturali / Revision of the maintenance plan with the inclusion of scheduled checks on the gaskets and joints of the connecting pipes from the boiler to the points of use, in addition to the annual boiler inspection, in order to prevent leaks and ensure the maintenance of the structural	La presenza di umidità sulla parete è stata attribuita a un'infiltrazione d'acqua causata dal deterioramento, per normale usura, di una guarnizione del sistema idraulico. Tale componente non rientrava tra gli elementi oggetto delle verifiche annuali programmate, regolarmente eseguite per il controllo del corretto funzionamento e della sicurezza della caldaia/ The moisture on the wall was attributed to water infiltration caused by the deterioration, due to normal wear, of a seal in the hydraulic system. This component was not included in the scheduled annual inspections, regularly	Minor

Annex II: Non-Conformities Confirmation



			conditions.	performed to ensure the boiler's proper functioning and safety.	
4	BRC 4.4.8 IFS 4.9.6.1	Si riscontra la saracinesca della porta di entrata della materia con segni di ruggine porta di entrata materia, il prodotto, nell'area si trova comunque protetto con rischio trascurabile di contaminazione prodotto/ The shutter on the entrance door to the material storage area shows signs of rust. However, the product in the area is protected and the risk of product contamination is negligible.	Sostituzione della saracinesca della porta di entrata della materia prima/ Replacement of the gate on the raw material entrance door. All4 Foto nuova saracinesca	Revisione delle checklist mensili di verifica strutturale al fine di garantire un monitoraggio delle aree produttive, includendo alcuni specifici controlli relativi allo stato delle strutture/ Review of monthly structural verification checklists to ensure monitoring of production areas, including some specific checks relating to the condition of the structures.	L'audit interno mensile non includeva il check sulla verifica dello stato della saracinesca/ The monthly internal audit did not include checking the status of the shutter. Minor
5	BRC 4.6.5, IFS 4.10.2	Nel corso dell'audit nell'area setacciatura bottarga grattugiata, il setaccio con residui di materiale organico derivanti dalle ultima lavorazione. Prevista comunque una pulizia prima del prossimo utilizzo con rischio trascurabile di contaminazione microbiologica del prodotto / During the audit in the grated bottarga sifting area, the sieve was found to contain organic material residues from the last processing operation. However, cleaning is scheduled before the next use, with a negligible risk of microbiological contamination of the product	Eliminazione dei residui di materiale organico derivante dall'ultima lavorazione e pulizia del setaccio/ Removal of organic material residues from the last processing and cleaning of the sieve. All5 Foto Setaccio	Revisione dell'Istruzione IO-10.10 "Gestione Setaccio" e implementazione del nuovo modulo per la registrazione della pulizia del setaccio al termine di ogni utilizzo / Revision of Instruction IO-10.10 "Sieve Management" and implementation of the new form for recording sieve cleaning at the end of each use.	Poiché il setaccio è uno strumento frequentemente utilizzato durante il ciclo produttivo, l'assenza di un'indicazione chiara riguardante la pulizia dopo ogni utilizzo ha determinato una gestione non uniforme da parte degli operatori, con la possibilità che lo strumento rimanesse temporaneamente sporco tra una lavorazione e l'altra/ Since the sieve is a tool that is frequently used during the production cycle, the lack of clear instructions regarding cleaning after each use has led to inconsistent handling by operators, with the possibility that the tool may remain temporarily dirty between processes. Minor
6	BRC 4.7.1. - IFS	Nel corso dell'audit si riscontra la scatola elettrica posizionata nella porzione alta della parete del locale	Ripristinata la scatola elettrica posizionata nella	Sensibilizzazione del personale addetto alle manutenzioni sul corretto	Il pannello non veniva chiuso correttamente a seguito di un precedente intervento di

4.16.1.	salatura aperta con pannello pendente; comunque lontano dal prodotto e a rischio trascurabile contaminazione/During the audit, the electrical box located in the upper part of the wall of salting room was found to be open with a hanging panel; however, it was far from the product and the risk of contamination was negligible.	porzione alta della parete del locale salatura/ The electrical box located in the upper part of the wall of the salting room has been restored. All.6 Foto Scatola Elettrica	rispetto delle strutture a seguito attività di manutenzione e sensibilizzazione del personale a prestare maggiore attenzione durante le verifiche pre-operative dell'area produttiva/ Raising awareness among maintenance personnel regarding the correct restoration of structures following maintenance activities and raising awareness among personnel to pay greater attention during pre-operational checks of the production area.	controllo dell'impianto elettrico. Inoltre, è emersa una carenza nelle verifiche pre-operative eseguite nell'area produttiva/ The panel was not closed properly following a previous inspection of the electrical system. In addition, a deficiency was found in the pre-operational checks carried out in the production area.	
7	BRC 4.7.3./ IFS 4.16.5. Nella porzione posteriore della cella di decongelamento, si riscontra riparazione temporanea al livello della colibentazione delle tubazioni esterne delle utilities, comunque lontano dal passaggio del prodotto/ In the rear portion of the defrosting cell, temporary repairs have been made to the insulation of the external utility pipes, which are located far from the product passageway.	Ripristinata la colibentazione delle tubazioni esterne della cella/ Insulation of external pipes in the cell restored All.7 Foto colibentazione tubazioni	Revisione delle checklist mensili di verifica strutturale e al fine di garantire un monitoraggio delle aree produttive, includendo alcuni specifici controlli relativi allo stato delle strutture/ Review of monthly structural inspection checks to ensure monitoring of production areas, including specific checks on the condition of structures.	L'audit interno mensile non includeva il check sulla verifica dello stato delle colibentazioni delle tubazioni esterne/ The monthly internal audit did not include checking the condition of the insulation on external pipes.	Minor
8	4.9.3.2.- IFS 4.12.9. Si riscontra il pannello di protezione nella parte superiore del portone di accesso materia prima danneggiato. Il prodotto nell'area si trova comunque chiuso con rischio limitato di contaminazione da corpi estranei/ The protective panel at the top of the material access door is damaged. However, the product in the area is sealed, with limited risk of contamination from foreign bodies	Ripristino del pannello di protezione della parte superiore del portone di accesso della materia prima/ Restoration of the protective panel on the top of the raw material access door. All.8 Foto Pannello porta	Sensibilizzazione del personale a comunicare in maniera tempestiva le richieste di manutenzione straordinaria per danno causato in maniera non volontaria alle strutture durante la movimentazione dei carichi/ Raising awareness among staff to promptly report requests for extraordinary maintenance due to unintentional damage caused	Urti accidentali verificatisi durante le operazioni di movimentazione dei carichi che non sono stati comunicati tempestivamente al Responsabile Manutenzioni, riconducibile principalmente a dimenticanza e insufficiente sensibilizzazione sull'importanza della comunicazione immediata degli eventi anche se involontari/ Accidental impacts	Minor

Annex II: Non-Conformities Confirmation



				to structures during the handling of loads.	occurring during load handling operations that were not promptly reported to the Maintenance Manager, mainly due to forgetfulness and insufficient awareness of the importance of immediately reporting events, even if unintentional.	
9	4.9.6.2/ IFS 4.12.1. (B)	Si riscontra l'utilizzo di una penna non a corpo unico nella postazione per le registrazione di processo del reparto sezionamento, comunque lontano dal prodotto in lavorazione/ A pen that is not part of the workstation has been found in the cutting department's process recording station, which is, however, far from the product being processed.	Ritirata la penna non a corpo unico e consegnata al reparto sezionamento la penna a corpo unico metaldetacciabile/ The non-single-body pen was withdrawn and the metal-detachable single-body pen was delivered to the cutting department. All.9 Foto penna	Revisione delle checklist mensili di verifica strutturale e al fine di garantire un monitoraggio dell'utilizzo esclusivo delle penne a corpo unico metaldetacciabili/ Review of monthly structural inspection checklists and to ensure monitoring of the exclusive use of metal-detachable single-body pens.	L'audit interno mensile non includeva il check sul corretto utilizzo delle penne a corpo unico metaldetacciabili/ The monthly internal audit did not include checking the correct use of metal-detachable single-body pens.	Minor
10	BRC 4.11.1-IFS 4.10.2	Si riscontra la presenza di sporco residuo a livello del pavimento della cella di stoccaggio a -18; il prodotto nella cella si trova chiuso e protetto/ There is residual dirt on the floor of the storage cell at -18°C; the product in the cell is sealed and protected.	Pulizia del pavimento della cella di stoccaggio/ Cleaning the floor of the storage cell.. All.10 Pavimento cella	Revisione delle checklist mensili di verifica strutturale al fine di garantire un monitoraggio della pulizia della pavimentazione della cella che potrebbe presentare sporco residuo derivante dall'attività di movimentazione delle materie prime/ Review of monthly structural inspection checklists to ensure monitoring of cell flooring cleanliness, which may show residual dirt resulting from raw material handling activities..	L'audit interno mensile non includeva il check sulla Pulizia della cella/ The monthly internal audit did not include checking the cleanliness of the cell.	Minor
11	BRC 4.11.6 IFS 4.10.5	Si riscontra un erogatore per il lavaggio degli impianti, nell'area salatura con contatto a terra e non correttamente riposto sull'apposito	Pulizia dell'erogatore e riposizionamento dello stesso sull'apposito dispositivo di	Sensibilizzazione del personale addetto al corretto rispetto della IO IO-3.9 Rev.0 del 05.04.2023 "Gestione carne dell'acqua" affissa in	Non sufficiente sensibilizzazione del personale addetto al corretto riposizionamento delle carne dell'acqua dopo il loro utilizzo	Minor

Annex II:
Non-Conformities Confirmation

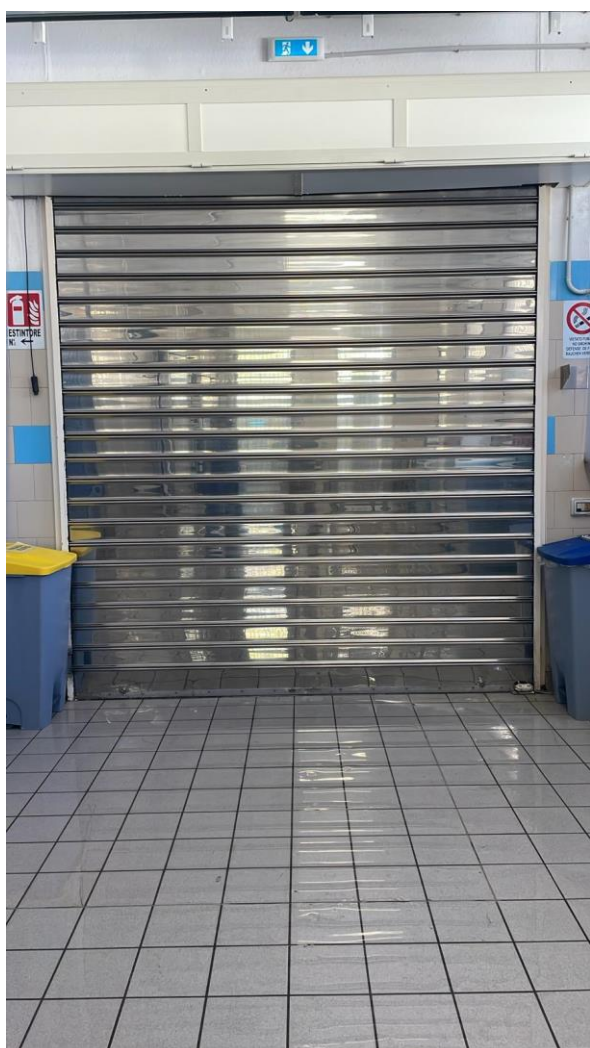


		dispositivo di sostegno. Trattasi di caso isolato, l'area è comunque a basso rischio/A dispenser for washing the systems was found in the salting area with ground contact and not correctly placed on the appropriate support device. This is an isolated case, and the area is still low risk.	sostegno/ Cleaning the dispenser and repositioning it on the appropriate support device. All.11 Foto erogatore	prossimità del dispositivo di sostegno/ Raising awareness among personnel responsible for correct compliance with IO 3.9 Rev.0 dated 05.04.2023 "Water pipe management" posted near the support device.	nonostante i cartelli affissi in produzione/ Insufficient awareness among staff responsible for correctly repositioning water pipes after use, despite signs posted in the production area.	
12	BRC 6.2.3	In riferimento al test di rintracciabilità su Filetti di tonno in vaso di vetro sott'olio d'oliva 550 g lot MP12529325, sul Mod M07 vengono formalizzati solo n° 2 controlli ad inizio a fine etichettatura a differenza dei 3 controlli richiesti dallo std, non si rilevano comunque, ad oggi, deviazioni in merito all'etichettatura dei prodotti/ With reference to the traceability test on Tuna Fillet in glass jars in Olive Oil 550 g lot MP12529325, on Mod M07 only 2 checks are formalized at the beginning and end of labeling, unlike the 3 checks required by the standard. However, to date, no deviations have been detected with regard to the correct labeling of products	Revisione del Modulo M7 "Verifica Etichettatura Vasi" con l'aggiunta del controllo dell'etichettatura durante la fase intermedia della produzione/ Revision of Form M7 "Pot Labeling Verification" with the addition of labeling checks during the intermediate stage of production. All.12 Modulo Verifica Etichettatura Vasi	Informazione/formazione agli operatori di linea sulla corretta compilazione del modulo attraverso la distribuzione dell'istruzione operativa sulla Corretta compilazione del modulo M7/ Information/training for line operators on how to fill in the form correctly by distributing operational instructions on how to fill in form M7 correctly.	L'attività di verifica della corretta etichettatura viene eseguita in continuo durante la fase di etichettatura; tuttavia, la registrazione sul Mod. M7 di solo due controlli anziché tre, è riconducibile ad una non chiara strutturazione del modulo/ The verification of correct labeling is carried out continuously during the labeling phase; however, the recording of only two checks instead of three on Form M7 is due to the unclear structure of the form.	Minor

6.4.4 Foto e documenti evidenze correttive



BRC 4.4.1/IFS 4.9.2.2: Foto porzione soffitto



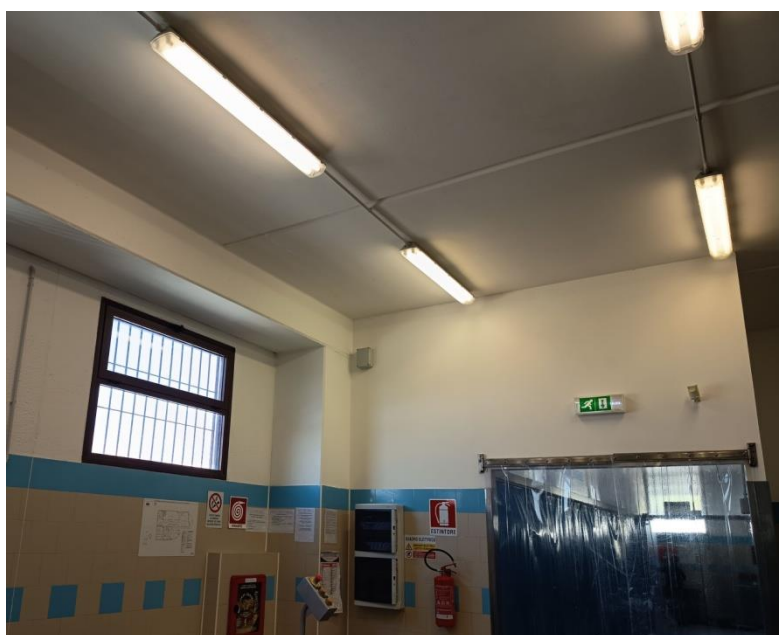
BRC 4.4.8/IFS4.9.6.1: Foto nuova saracinesca



BRC 4.4.4/IFS 4.9.4.1: Foto parete sala etichettatura



BRC 4.9.6.2/IFS 4.12.1 (B): Foto penna



BRC 4.7.1/IFS 4.16.1: Foto scatola elettrica



BRC 4.7.3/IFS 4.16.5: Foto coibentazione tubazioni



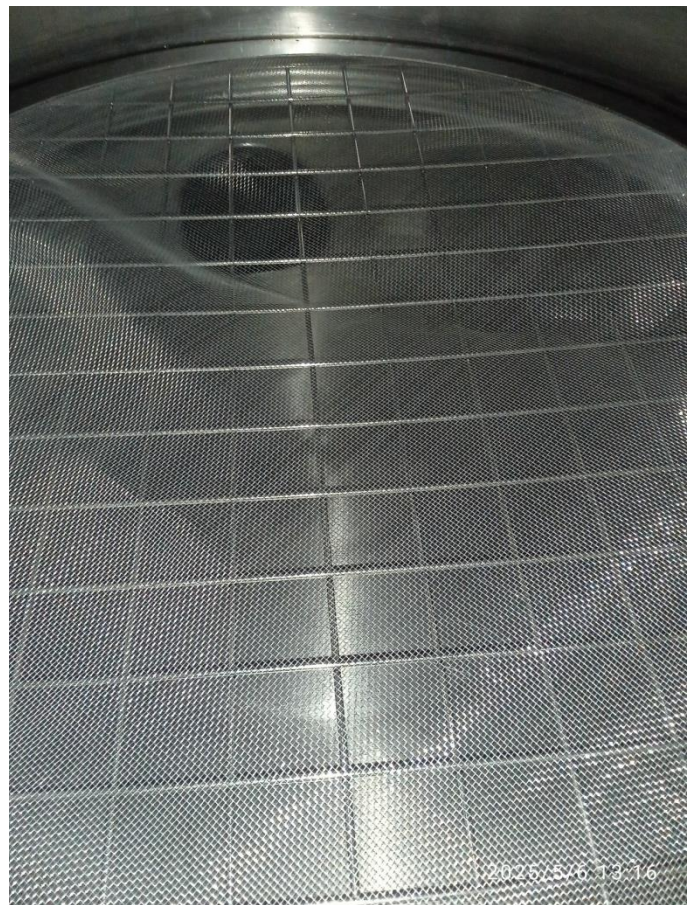
BRC 4.11.1/IFS 4.10.2: Foto pavimento cella



BRC 4.9.3.2/IFS 4.12.9: Foto pannello porta



BRC 4.11.6/IFS 4.10.5: Foto erogatore



BRC 4.6.5/IFS 4.10.2: Foto setaccio

BRC 3.5.1.6: Test rintracciabilità

	EJERCICIO DE TRAZABILIDAD		
	FECHA: 09-03-2026	HORA INICIO: 09:30	HORA FIN: 10:30
	TIEMPO MÁXIMO OBJETIVO: 2 H.		
PRODUCTO: CALAMAR 2P		LOTE: 290525OCT	ORIGEN: FAO 34

A. Información Inicial.

Fecha de congelación:	08-08-2024
Fecha de consumo preferente.	08-08-2026
Lotes internos de fabricación.	-
Kg. fabricados.	-
Kg. vendidos.	8.400 Kg.
Kg. stock en cámara.	15.600 Kg.

B. Trazabilidad de materias primas y envases utilizados.

MATERIA PRIMA/ ENVASE	LOTE	PROVEEDOR	RECEPCIÓN	
			FECHA	CONTROL
CALAMAR	290525OCT	OCTOMAR	09-06-2025	APTO

Los proveedores indicados figuran en el registro F-7.4.1-01-04 Listado de proveedores y subcontratistas como aptos, disponiendo de toda la documentación requerida para su evaluación: autorizaciones, fichas técnicas de productos y certificados de aptitud alimentaria.

C. Registros de control del proceso de elaboración.

PROCESO	OBSERVACIONES
1.- ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA	El control de temperatura de la cámara es correcto.
2.- ENJAULADO DE MATERIA PRIMA	Los partes de enjaulado de materia prima son correctos.
3.- DESCONGELACIÓN DE MATERIA PRIMA	Los partes de descongelación de materia prima son correctos.

4.- LAVADO DE MATERIA PRIMA	Los partes de lavado de materia prima son correctos.
5.- ENVASADO	Los partes de envasado son correctos
6.- CONGELACION	Los partes de congelación son correctos.
7.- DETECTOR DE METALES	Los partes del detector de metales son correctos
8.- EMBALADO Y ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO FINAL	Los partes de envalad
9. CONDICIONES HIGIÉNICAS	Los partes de condiciones higiénicas son correctos.

D. Salidas de producto final. Identificación de clientes

A día de hoy, hemos vendido 8.400kg de calamar del lote 290525OCT, para diferentes clientes.

E. Existencias en cámara del producto final.

[-] Stock de Materia Prima 15600Kg

[-] Stocks MP

[-] Fecha:2025-07-08 15600kg

.....N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:6 Stock Cajas:10 Kg:200
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:154 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:155 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:156 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:171 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:174 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:180 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:2P Camara:6 Palet:87 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:2P Camara:6 Palet:89 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:153 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:2P Camara:6 Palet:151 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:2P Camara:6 Palet:149 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:24 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:25 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:26 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:37 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:39 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:117 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:2P Camara:6 Palet:147 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:2P Camara:6 Palet:148 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:2P Camara:6 Palet:89 Stock Cajas:10 Kg:200

F. Conclusión General.

Finalizada la verificación del sistema de trazabilidad, se concluye que para el lote de materia prima 290525OCT no ha habido ninguna incidencia. El balance de masas es correcta.

ANEXOS:

F-7.5.3-04 - Rev. 01 - Página 2 de 4

☒ Documento de consulta de trazabilidad del programa de gestión.

Entrada	Proveedor (13) 24000Kg
N.Doc.:60	Fecha:2025-07-08 Prov.:OCTOMAR, SARL. 24000kg
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:6 Stock Cajas:20 Stock Kg:400
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:10 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:17 Stock Cajas:0 Stock Kg:0
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:21 Stock Cajas:0 Stock Kg:0
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:22 Stock Cajas:0 Stock Kg:0
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:24 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:25 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:26 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:37 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:39 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:41 Stock Cajas:0 Stock Kg:0
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:60 Stock Cajas:0 Stock Kg:0
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:87 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:89 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:91 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:107 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:115 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:117 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:134 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:147 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:148 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:149 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:151 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:153 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:154 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:155 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:156 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:171 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:174 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
FAO:34	Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:180 Stock Cajas:40 Stock Kg:800
Salida	Albaran M.P. 4400Kg
N.Doc.:954	Fecha:2025-07-17 Cliente:1 800kg
Calibre:3P	Cajas:20 Kg:400 Camara:6 Palet:6
Calibre:2P	Cajas:20 Kg:400 Camara:6 Palet:17
N.Doc.:955	Fecha:2025-07-17 Cliente:LA BOTTARGA DI TONNO GROUP, SRL 800kg
Calibre:2P	Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:21
N.Doc.:1146	Fecha:2025-08-29 Cliente:LA BOTTARGA DI TONNO GROUP, SRL 800kg
Calibre:2P	Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:22
N.Doc.:1217	Fecha:2025-09-19 Cliente:2. 2000kg
Calibre:2P	Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:60
Calibre:2P	Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:41
Calibre:2P	Cajas:20 Kg:400 Camara:6 Palet:17

Salida Albaran M.P. 4000Kg

N.Doc.:98 Fecha:2025-10-29 Cliente:3 1000kg
Calibre:2P Cajas:10 Kg:200 Camara:6 Palet:91
Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:107
N.Doc.:315 Fecha:2026-01-09 Cliente:4 1000kg
Calibre:3P Cajas:10 Kg:200 Camara:6 Palet:6
Calibre:3P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:10
N.Doc.:394 Fecha:2026-02-16 Cliente:5 2000kg
Calibre:2P Cajas:10 Kg:200 Camara:6 Palet:91
Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:115
Calibre:2P Cajas:40 Kg:800 Camara:6 Palet:134
Calibre:2P Cajas:10 Kg:200 Camara:6 Palet:87

Stock de Materia Prima 15600Kg**Stocks MP**

Fecha:2025-07-08 15600kg

N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:6 Stock Cajas:10 Kg:200
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:154 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:155 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:156 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:171 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:174 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:180 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:2P Camara:6 Palet:87 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:2P Camara:6 Palet:89 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:153 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:2P Camara:6 Palet:151 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:2P Camara:6 Palet:149 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:24 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:25 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:26 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:37 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:39 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:3P Camara:6 Palet:117 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:2P Camara:6 Palet:147 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:2P Camara:6 Palet:148 Stock Cajas:40 Kg:800
N.Parte:60 FAO:34 Calibre:2P Camara:6 Palet:89 Stock Cajas:10 Kg:200

BRC 6.2.3: Modulo verifica etichettatura vasi

PIANO DI AUTOCONTROLLO - Modulo		M 07 Rev. 07 del 03.03.2026								
SCHEDA DI LAVORAZIONE VERIFICA ETICHETTATURA VASI										
PRODOTTO DA ETICHETTARE										
Data	Prodotto	Formato	Lotto	Quantità in Pezzi	FAO	Metodo di pesca (se previsto)	TMC o Scadenza	Sigla RQA		
04/03/26	VASETTO BUI. TONNO XF GRATT.	30g	260303-8	540	34	/	30/08/2026			
VERIFICA CORRETTO INSERIMENTO DATI IN INKJET E LEGGIBILITÀ					VERIFICA CORRETTO INSERIMENTO ETICHETTA					
Ora controllo	LOTTO	ZONA FAO	TMC o scadenza	Verifica Leggibilità inkjet	Sigla Operatore	Etichetta corretta	Sigillo (se previsto)	Leggibilità	Centatura	Sigla Operatore
Avvio 16:30	✓	✓	✓	X nc	L.	✓ nc	X nc	X nc	X nc	L.
Intermedio 16:50	✓	✓	✓	X nc	L.	c nc	c nc	c nc	c nc	
Fine 17:40	✓	✓	✓	X nc	L.	c nc	c nc	c nc	c nc	
Avvio				c nc		c nc	c nc	c nc	c nc	
Intermedio				c nc		c nc	c nc	c nc	c nc	
Fine				c nc		c nc	c nc	c nc	c nc	
RINTRACCIABILITÀ IMBALLAGGI UTILIZZATI E BILANCIO DI MASSA										
IMBALLAGGIO	LOTTO	FORNITORE	Bilancio di massa numero etichette/sigilli							
			Stampate	Usate						
Etichette										
Altro: SIGILLO DI GARANZIA.	1480	LA COMMERCIALE SRL	/	540						
Note:			Sigla Resp. Produzione							
VERIFICA ROTTURE VASI					NON CONFORMITÀ CHIUSURA CAPSULA					
SI	Se è SI indicare il numero di vasi rotti	Eseguita procedura di bonifica	Sigla operatore	SI	Se è SI indicare il numero di vasi NC	Sigla Operatore				
NO		X NO	L.	NO		L.				
Note:										

RESPONSABILI HACCP
 LA MANTOVA S.p.A. - Via ...
 C.F. ...
 www. ...

7. CONCLUSIONI

L'esperienza di tirocinio svolta presso l'azienda Mare Puro – Bottarga di Tonno Group ha rappresentato un'importante occasione di formazione professionale e di applicazione pratica delle conoscenze acquisite durante il percorso universitario. Il lavoro svolto si è inserito in un contesto particolarmente significativo per l'azienda, caratterizzato dall'esigenza di allineare il proprio sistema di gestione della sicurezza alimentare ai più recenti aggiornamenti degli standard di certificazione internazionali, con particolare riferimento a BRCGS 9 e IFS 8.

L'attività svolta durante il tirocinio ha permesso di analizzare in modo approfondito il sistema di gestione della sicurezza alimentare implementato dall'azienda, valutandone la struttura documentale, le procedure operative e l'efficacia dei sistemi di controllo adottati lungo l'intero processo produttivo. In particolare, l'analisi del manuale HACCP e delle procedure correlate ha consentito di comprendere come il sistema sia stato progettato per garantire il controllo dei potenziali pericoli biologici, chimici e fisici lungo tutte le fasi della produzione, dal ricevimento delle materie prime fino alla commercializzazione del prodotto finito.

Un aspetto centrale dell'esperienza è stato il supporto alle attività di preparazione e adeguamento in vista dell'audit di certificazione. Questo processo ha evidenziato come il mantenimento della conformità agli standard internazionali non si limiti a interventi puntuali immediatamente precedenti alla verifica ispettiva, ma richieda un'attività costante di aggiornamento e miglioramento continuo del sistema di gestione. In tale prospettiva, l'azienda ha dimostrato un approccio strutturato e proattivo, volto a garantire la piena applicazione dei requisiti richiesti dagli standard di riferimento.

Nel corso dell'audit sono emerse alcune non conformità di lieve entità, principalmente riconducibili ad aspetti documentali o a specifici requisiti introdotti dagli aggiornamenti degli standard. L'analisi di tali rilievi ha rappresentato un'importante opportunità di miglioramento per l'organizzazione, permettendo di individuare aree di perfezionamento e di implementare azioni correttive mirate. Le attività di adeguamento hanno riguardato sia l'aggiornamento della documentazione aziendale sia l'introduzione di piccoli miglioramenti organizzativi e procedurali, accompagnati da evidenze fotografiche e registrazioni a supporto delle implementazioni effettuate che sono state successivamente inviate all'ente di competenza a dimostrazione che la non conformità è stata risolta.

Di rimando la DNV, una volta accertata la risoluzione delle non conformità, invia i certificati aggiornati alle nuove scadenze:



CERTIFICATE

Certificate no.:
10000467519-MSC-ACCREDIA-ITA

Audit date:
18 February 2026

Valid to:
08 June 2027

Next audit, regardless of whether it is announced or unannounced, must occur before this date:
27 April 2027

This is to certify that the processing activities of

LA BOTTARGA DI TONNO GROUP S.r.l.

C.da Corvo Pignatello lotto 1 - 91015 Custonaci (TP) - Italy

BRCGS site code: 2000441

Has been found to conform to the standard:

GLOBAL STANDARD FOOD SAFETY Issue 9: August 2022

This certificate is valid for the following scope:

Production (thawing, trimming, salting, drying, grinding) and packaging of salted and dried whole, sliced or grated fish products in vacuum-packed plastic bags or glass jars. Portioning and vacuum-packing of frozen fish products. Production (cutting, thawing, trimming, cooking, sterilisation) of canned tuna and other fish species in glass jars in vegetable oil and in brine. Labelling of fish products (canned fish, semi-preserved fish, refrigerated smoked fish products)

Exclusions: Traded products

Product categories: 04 - Raw fish products & preparations; 09 - Raw cured or fermented meat and fish; 11 - Low/high acid in cans/glass

Audit grade: B+

Including additional modules: No

Audit program: Unannounced

Auditor Number: 20514

Date of certification decision:
26 March 2026
Place and date:
Vimercate (MB), 27 March 2026



For the issuing office:
DNV Business Assurance Italy S.r.l.
Via Energy Park, 14, - 20871 Vimercate
(MB) - Italy

Sabrina Bianchini

Sabrina Bianchini
Management Representative



Lack of fulfilment of conditions as set out in the Certification Agreement may render this Certificate invalid. Any changes in the product shall immediately be reported to DNV Business Assurance Italia S.r.l. in order to verify whether this Certificate remains valid. This certificate remains the property of:
If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact brcgs.enquiries@lgcgroup.com or use the BRCGS reporting system at <https://hellusbrcgs.whistleblownetwork.net>. To verify certificate validity, please visit <https://directory.brcgs.com/>.
ACCREDITED UNIT: DNV Business Assurance Italy S.r.l., Via Energy Park, 14 - 20871 Vimercate (MB) - Italy - TEL: +39 039 68 99 905.
www.dnv.com/assurance

CERTIFICATE

Certificate No.: 10000467520-MSC-ACCREDIA-ITA	Certificate Issue date: 26.03.2026	Next Recertification audit to be performed within the time period between: 24.02.2027 and 05.05.2027 (announced audit) 30.12.2026 and 05.05.2027 (unannounced audit)
Audit date: 18.02.2026 - 20.02.2026	Certificate Expiry Date: 15.06.2027	
Unannounced Audit	Date and place: 31.03.2026, Vimercate	

Herewith the certification body DNV Business Assurance Italy S.r.l. being an ISO/IEC 17065 accredited certification body for IFS Certification and having signed an agreement with IFS Management GmbH, confirms that the processing activities of

LA BOTTARGA DI TONNO GROUP S.r.l.

C.da CORVO PIGNATELLO LOTTO 1, 91015 CUSTONACI (TP), Italy

COID: 61669 - GS1 GLN(s): 8033866620015

Sanitary legal authorisation number: IT R3J90 CE

Legal authorisation number: IT R3J90 CE

for the audit scope:

Production (thawing, trimming, salting, drying, grinding) and packaging of salted and dried whole, sliced or grated fish products in vacuum-packed plastic bags or glass jars. Portioning and vacuum-packing of frozen fish products. Labelling of fish products (canned fish, semi-preserved fish, refrigerated smoked fish products).

The production (cutting, thawing, trimming, cooking, sterilisation) of canned tuna and other fish species in glass jars in vegetable oil and in brine will be checked during an extension audit

additional information:

The company has own broker activities which are not certified, according to IFS or another GFSI recognised standard.

Product scopes: 2 Fish and fish products

Technology scopes: A, C, D, E, F

meet the requirements set out in the

IFS Food Version 8, April 2023

and other associated normative documents

Passed at Higher Level with a score of 97.06 %

Date of the last unannounced audit (last day of the audit): 20.02.2026

For the Certification Body: Sabrina Bianchini:



Address of the Certification Body: DNV Business Assurance Italy S.r.l., Via Energy Park, 14, 20871 Vimercate (MB), Italy

Lack of fulfilment of conditions as set out in the Certification Agreement may render this Certificate invalid.

Any changes in the product shall immediately be reported to DNV Business Assurance Italy S.r.l. in order to verify whether this certificate remains valid.



Dal punto di vista formativo, questa esperienza ha consentito di acquisire una maggiore consapevolezza dell'importanza dei sistemi di gestione della sicurezza alimentare nel contesto dell'industria alimentare moderna. Gli standard internazionali non rappresentano soltanto strumenti di certificazione, ma costituiscono veri e propri modelli organizzativi finalizzati a garantire elevati livelli di sicurezza, tracciabilità e qualità dei prodotti alimentari. In particolare, è emerso come il successo di tali sistemi dipenda non solo dalla corretta strutturazione delle procedure e della documentazione, ma anche dal coinvolgimento attivo del personale e della Direzione aziendale.

L'esperienza di tirocinio ha inoltre permesso di comprendere concretamente il ruolo strategico degli audit come strumenti di verifica e miglioramento continuo. L'audit non deve essere interpretato esclusivamente come un momento di controllo, ma piuttosto come un'opportunità per valutare l'efficacia del sistema implementato, individuare eventuali criticità e promuovere un percorso di crescita organizzativa. In questo senso, anche le non conformità riscontrate possono essere considerate elementi utili per rafforzare il sistema di gestione e migliorare le performance aziendali.

Concludendo, il tirocinio ha rappresentato un'esperienza estremamente formativa sia dal punto di vista tecnico sia da quello professionale, permettendo di osservare da vicino le dinamiche operative di un'azienda del settore ittico e di partecipare attivamente alle attività di gestione e miglioramento del sistema di sicurezza alimentare. Il lavoro svolto ha evidenziato come l'adozione e il mantenimento degli standard internazionali richiedano un impegno costante e una forte integrazione tra aspetti documentali, organizzativi e operativi. Tale esperienza ha contribuito in maniera significativa ad arricchire il percorso formativo, fornendo competenze e strumenti utili per il futuro inserimento nel settore della sicurezza alimentare e della gestione della qualità nell'industria alimentare.

BIBLIOGRAFIA

- 1- BRCGS. Global Standard Food Safety Issue 9. London: BRCGS; 2022.
- 2- IFS Management GmbH. IFS Food Version 8. Berlin: IFS Management GmbH; 2023.
- 3- European Parliament and Council. Regulation (EC) No 178/2002 laying down the general principles and requirements of food law. Off J Eur Communities. 2002;L31:1–24.
- 4- European Parliament and Council. Regulation (EC) No 852/2004 on the hygiene of foodstuffs. Off J Eur Union. 2004;L139:1–54.
- 5- European Parliament and Council. Regulation (EC) No 853/2004 laying down specific hygiene rules for food of animal origin. Off J Eur Union. 2004;L139:55–205.
- 6- European Parliament and Council. Regulation (EU) 2017/625 on official controls. Off J Eur Union. 2017;L95:1–142.
- 7- Codex Alimentarius Commission. General Principles of Food Hygiene CXC 1-1969 (Rev. 2020). Rome: FAO/WHO; 2020.
- 8- International Organization for Standardization. ISO 22000:2018 Food safety management systems — Requirements for any organization in the food chain. Geneva: ISO; 2018.
- 9- Global Food Safety Initiative. GFSI Benchmarking Requirements. Paris: The Consumer Goods Forum; latest version.
- 10- Griffith CJ, Livesey KM, Clayton DA. Food safety culture: The evolution of an emerging risk factor? Br Food J. 2010;112(4):426–438. doi:10.1108/00070701011034448
- 11- De Boeck E, Jacxsens L, Bollaerts M, Vlerick P. Food safety climate in food processing organizations: Development and validation of a self-assessment tool. Trends Food Sci Technol. 2015;46:242–251. doi:10.1016/j.tifs.2015.09.006
- 12- Wallace CA, Holyoak L, Powell SC, Dykes FC. Re-thinking the HACCP team: An investigation into HACCP team knowledge and decision-making for successful HACCP development. Food Res Int. 2014;55:236–245. doi:10.1016/j.foodres.2013.11.008
- 13- Luning PA, Marcelis WJ. Food Quality Management: Technological and Managerial Principles and Practices. Wageningen: Wageningen Academic Publishers; 2009. doi:10.3920/978-90-8686-723-3
- 14- Taylor E. HACCP for the hospitality industry: history in the making. Int J Contemp Hosp Manag. 2008;20(5):480–493. doi:10.1108/09596110810881435

15- Jespersen L, Griffiths M, Wallace CA, et al. Measurement of food safety culture using survey and maturity profiling tools. *Food Control*. 2016;66:174–182. doi:10.1016/j.foodcont.2016.01.030

RINGRAZIAMENTI

A mia madre,

*che crede in me,
gioisce per me,
sa sempre essere fiera di me, più di chiunque altro.
Sei la mia forza*

A mio padre,

*che mi ha insegnato a sognare,
ad ottenere con fermezza, determinazione e orgoglio
ciò che il mio cuore desidera.
Sei la mia ancora*

Ad Anna,

*anche tu, parte di questa famiglia speciale,
mi hai insegnato la spensieratezza,
la forza al di sopra delle difficoltà
e il sorriso come arma contro il mondo.*

A mia sorella,

*alla mia cara e preziosa sorella,
nonostante tu sia più piccola imparo ogni giorno qualcosa di nuovo da te.
Tu che per me sei sempre fonte d'ispirazione e consiglio nei momenti difficili.
Giuro di esserti sempre accanto e spero di non deluderti mai,
ti voglio bene quanto tutti i pesciolini del mare.*

A Gianluca,

*il mio povero fidanzato che mi supporta e soprattutto sopporta da anni (papà dice che dovrebbero farti santo solo per questo).
Ringrazio anche te per essere sempre al mio fianco nei momenti belli e quelli più difficili,
grazie per la pazienza e l'amore quotidiano. Ti amo.*

*Infine voglio ringraziare me stessa,
per avercela fatta,
per averci creduto,
per essere riuscita a splendere anche quando il buio soffocava.*