

# BRCGS

## القياسي العالمي سلامة الغذاء الإصدار 9





# القياسي العالمي سلامة الغذاء الإصدار 9

أغسطس 2022

## حقوق النشر والمرطبات

BRCGS ينشر المعلومات ويعبر عن الآراء بحسن نية ، لكنه لا يتحمل أي مسؤولية عن أي خطأ أو إغفال في أي من هذه المعلومات أو الآراء ، بما في ذلك أي معلومات أو رأي وارد في هذا المنشور.

في حين سعت الجمعية البريطانية للتسجيل العقاري لضمان دقة المعلومات الواردة في هذا المنشور ، فإنها لن تكون مسؤولة عن أي أضرار (بما في ذلك على سبيل المثال لا الحصر الأضرار الناجمة عن الخسارة الاقتصادية الخالصة أو خسارة الأعمال أو خسارة الأرباح أو استنفاد الشهرة أو غير ذلك في كل حالة ، سواء كانت مباشرة أو غير مباشرة أو تبعية) أو أي مطالبات بالتعويض التبعية من أي نوع (مهما كان السبب) الناشئة في العقد أو المسؤولية التقصيرية (بما في ذلك الإهمال أو خرق الواجب القانوني) أو التحريف أو الاسترداد أو غير ذلك ، فيما يتعلق بهذا المنشور أو أي معلومات واردة فيه ، أو من أي إجراء أو قرار تم اتخاذه نتيجة قراءة هذا المنشور أو أي معلومات من هذا القبيل.

جميع الضمانات والشروط والبنود الأخرى التي يتضمنها القانون أو القانون العام مستبعدة ، إلى أقصى حد يسمح به القانون.

لا شيء يستثنى أو يحد من مسؤولية الجمعية عن الوفاة أو الإصابة الشخصية الناجمة عن إهمالها أو الاحتيايل أو التحريف الاحتيايلي أو عن أي مسألة يكون من غير القانوني استبعادها أو محاولة استبعادها.

يجب تفسير المعيار العالمي لسلامة الأغذية وشروط إخلاء المسؤولية المنصوص عليها أعلاه وفقاً للقانون الإنجليزي ويجب أن تخضع للاختصاص القضائي غير الحصري للمحاكم الإنجليزية.

### حقوق النشر

© BRCGS2022

رقم ISBN لملف ISBN 1 78490447 0  
PDF للطباعة: 978 1 78490448 7

كل الحقوق محفوظة. لا يجوز نقل أي جزء من هذا المنشور أو إعادة إنتاجه بأي شكل (بما في ذلك النسخ أو التخزين بأي وسيلة بالوسائل الإلكترونية) دون إذن كتابي من مالك حقوق النشر. يجب إرسال طلب الإذن إلى رئيس قسم النشر في BRCGS (تفاصيل الاتصال أدناه). يجب تقديم إقرار كامل من المؤلف والمصدر.

لا يجوز إعادة إنتاج محتويات هذا المنشور لأغراض التدريب أو أي نشاط تجاري آخر.

لا يجوز ترجمة أي جزء من هذا المنشور دون إذن كتابي من مالك حقوق النشر.

**تحذير:** قد يؤدي أي عمل غير مصرح به فيما يتعلق بعمل حقوق الطبع والنشر إلى رفع دعوى مدنية للحصول على تعويضات ومقاضاة جنائية.

نشرت من قبل:

BRCGS ، 7 ، Harp Lane ، London EC3R 6DP

الهاتف: +44 (0) 20 3931 8150 البريد  
الإلكتروني: publishing@brcgs.com  
موقع الكتروني: brcgs.com

تم تحريره وتنضيده بواسطة ويليامز ليا ، لندن. طبع بواسطة  
مجموعة Gemini Print Group ، Shoreham-by-Sea.

# محتويات

5	كيف يتم تنظيم هذا المنشور
	<b>الجزء الأول - مقدمة</b>
8	ما الجديد في الإصدار 9؟ نطاق
10	التشريعات المعيارية لسلامة
10	الأغذية
10	فوائده ونظام إدارة سلامة الغذاء
12	
13	التوجيه والتدريب
13	تاريخ نفاذ الإصدار 9 شكر
13	وتقدير
	<b>الجزء الثاني - المتطلبات</b>
17	كيف يتم تحديد المتطلبات 1
19	التزام الإدارة العليا خطة سلامة الغذاء -
22	HACCP 2
28	معايير الموقع لنظام إدارة سلامة الأغذية والجودة 3
42	4
66	مراقبة المنتج 5
75	تحكم العملية 6
79	شؤون الموظفين 7
83	مناطق مخاطر الإنتاج - متطلبات عالية المخاطر وعناية عالية 8
88	بالمحيطات للمنتجات المتداولة 9
	<b>الجزء الثالث - بروتوكول التدقيق</b>
94	مقدمة
96	البروتوكول العام - إعداد المراجعة 1
102	بروتوكول تدقيق معلن عنه (مع تدقيق إلزامي غير معلن عنه كل 3 سنوات) بروتوكول تدقيق 2
114	معلن مختلط - تدقيق معلن من جزأين بروتوكول تدقيق غير معلن عنه 3
121	4
124	وحدات إضافية 5
125	البروتوكول العام - التدقيق اللاحق 6
	<b>الجزء الرابع - الإدارة والحوكمة</b>
132	متطلبات هيئات الاعتماد متطلبات هيئات 1
132	الاعتماد الإدارة الفنية للمعيار 2
135	3

## الملاحق

140	معايير BRCGS الأخرى	ملحق 1
141	مناطق مخاطر الإنتاج - عمليات مكافئة عالية الخطورة وعناية عالية وعناية	الملحق 2
146	عالية محيطة لتحقيق 70 درجة مئوية لمدة دقيقتين	الملحق 3
148	تدقيق الأنشطة التي يديرها المكتب الرئيسي أو الوظيفة المركزية متطلبات	الملحق 4
152	المؤهلات والتدريب والخبرة لفئات منتجات المراجعين	الملحق 5
154		الملحق 6
157	قالب الشهادة	الملحق 7
158	الإجراءات التصحيحية والإجراءات الوقائية وتحليل السبب الجذري	الملحق 8
161	بيان الموقف	الملحق 9
163	قائمة المصطلحات	الملحق 10
175	المشاركة BRCGS	الملحق 11
176	شكر وتقدير	الملحق 12

# كيف يتم تنظيم هذا المنشور

يحدد هذا المنشور متطلبات التدقيق والاعتماد لمصنعي الأغذية من أجل حصولهم على شهادة المعيار العالمي لسلامة الأغذية.

يتكون المستند من الأجزاء التالية:

## الجزء الأول مقدمة

يوفر مقدمة وخلفية لتطوير وفوائد المعيار.

## متطلبات الجزء الثاني

تفاصيل متطلبات المعيار التي يجب على الشركة الامتثال لها من أجل الحصول على الشهادة.

## بروتوكول التدقيق الجزء الثالث

يوفر معلومات عن عملية التدقيق وقواعد منح الشهادات. وهي توضح بالتفصيل برامج التدقيق المختلفة المتاحة ضمن المعيار ، بالإضافة إلى معلومات حول الشعارات ودليل BRCGS.

## الجزء الرابع الإدارة والحوكمة

يصف أنظمة الإدارة والحوكمة المطبقة للمعيار وإدارة هيئات إصدار الشهادات المسجلة لتشغيل النظام.

## الملاحق

توفر الملاحق معلومات مفيدة أخرى ، بما في ذلك متطلبات كفاءة المدقق ، وفئات المنتجات ومسرد المصطلحات.



## الجزء الأول

## مقدمة

## ما الجديد في الإصدار 9؟

المراجعات  
وحدات إضافية

## نطاق المعيار

## تشريعات سلامة الغذاء

## نظام إدارة سلامة الغذاء

مبادئ بيانات الموقف القياسي

إجراءات موثقة  
عملية الاعتماد

## فوائد المعيار

## التوجيه والتدريب

## تاريخ نفاذ الإصدار 9

## شكرو تقدير

8

8

9

10

10

10

10

11

12

12

12

13

13

13

## الجزء الأول مقدمة

مرحباً بكم في الإصدار 9 من المعيار العالمي لسلامة الأغذية (المشار إليه فيما يلي بالمعيار). تم تطوير المعيار ونشره في الأصل في عام 1998 ، وقد تم تحديثه على فترات منتظمة منذ ذلك الحين ليعكس أحدث الأفكار في مجال سلامة الأغذية ، ولتشجيع اعتماد المعيار في جميع أنحاء العالم. يوفر المعيار إطاراً لمصنعي الأغذية لمساعدتهم في إنتاج أغذية آمنة وأصلية وقانونية وإدارة جودة المنتج لتلبية متطلبات العملاء.

يتم التعرف على الشهادة وفقاً للمعيار عالمياً من قبل العديد من تجار التجزئة وشركات الخدمات الغذائية وشركات الشراء والوكلاء والوسطاء والمصنعين عند تقييم قدرات مورديهم. استجابة للطلب ، تمت ترجمة المعيار إلى العديد من اللغات لتسهيل التنفيذ من قبل شركات الأغذية في جميع أنحاء العالم.

تم تطوير المعيار لتحديد معايير سلامة الأغذية وأصالتها والجودة والتشغيل المطلوبة داخل منظمة تصنيع الأغذية للوفاء بالالتزامات فيما يتعلق بالامتثال القانوني وحماية المستهلك. تم تصميم شكل ومحتوى المعيار للسماح بتقييم مباني الشركة وأنظمة التشغيل والإجراءات من قبل طرف ثالث مختص - هيئة إصدار الشهادات - مقابل متطلبات المعيار.

## ما الجديد في الإصدار 9؟

جاء تطوير العدد 9 بعد استشارة واسعة لفهم متطلبات أصحاب المصلحة ومراجعة القضايا الناشئة في صناعة الأغذية.

تم تطوير المعلومات ومراجعتها من قبل مجموعات العمل المكونة من أصحاب المصلحة الدوليين الذين يمثلون مصنعي المواد الغذائية وتجار التجزئة وشركات الخدمات الغذائية وهيئات إصدار الشهادات وخبراء تقنيين مستقلين.

كان تركيز الاهتمام في هذه القضية على:

- تشجيع الفهم ومواصلة تطوير ثقافة سلامة المنتجات
- ضمان قابلية التطبيق العالمي ، والتوافق مع المبادئ العامة للدستور الغذائي لنظافة الأغذية ، ووضع معايير معيارية لمتطلبات قياس المبادرة العالمية لسلامة الأغذية (GFSI)
- توسيع خيارات التدقيق لتشمل استخدام تكنولوجيا المعلومات والاتصالات (ICT)
- تحديث المتطلبات المرتبطة بأنشطة سلامة المنتج الأساسية ، مثل المراجعات الداخلية وتحليل السبب الجذري والإجراءات الوقائية وإدارة الحوادث
- توفير قدر أكبر من الوضوح للمواقع التي تكمل التحويل الأولي للحيوانات وإنتاج الأعلاف الحيوانية.

تمثل متطلبات الإصدار 9 تطوراً عن القضايا السابقة ، مع استمرار التركيز على التزام الإدارة ، وبرنامج سلامة الأغذية (استناداً إلى تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (HACCP)) ، ونظام إدارة الجودة الداعم. كان الهدف المستمر هو توجيه تركيز التدقيق نحو تنفيذ ممارسات التصنيع الجيدة.

## المراجعات

هناك عدد من خيارات التدقيق المتاحة للمواقع وقد تم توسيعها للإصدار 9.

### برنامج تدقيق معلن عنه (مع تدقيق إلزامي غير معلن عنه كل 3 سنوات)

بالنسبة لعمليات التدقيق المعلنه ، يتم الاتفاق على تاريخ التدقيق بين الموقع وهيئة إصدار الشهادات مسبقاً قبل التدقيق ويتم تدقيق جميع متطلبات المعيار خلال زيارة التدقيق في الموقع.

نظراً للثقة الإضافية التي قدمتها عمليات التدقيق غير المعلنه ، قدم معيار GFSI مطلباً لجميع المواقع المعتمدة أن يكون لديها تدقيق واحد على الأقل غير معلن خلال كل فترة 3 سنوات ، حتى عندما اختاروا أن يكونوا جزءاً من برنامج التدقيق المعلن. لذلك ، كل 3 سنوات ، سيكون التدقيق غير معلن عنه. ستقوم هيئة إصدار الشهادات بإخطار الموقع والموافقة على العام الذي سيكون فيه هذا ، للتأكد من أن الموقع على دراية بأن عملية تدقيق غير معلنه ستتم في العام المقبل. ومع ذلك ، لن يتم إرسال التاريخ الفعلي للتدقيق غير المعلن إلى الموقع مسبقاً.

تظل جميع الجوانب الأخرى لبروتوكول التدقيق المعلن دون تغيير. يمكن العثور على مزيد من التفاصيل حول برنامج التدقيق المعلن عنه في الجزء الثالث ، القسم 2.

### برنامج تدقيق معلن مختلط (مع تدقيق إلزامي غير معلن عنه كل 3 سنوات)

يستخدم إدخال خيار التدقيق المعلن المختلط الدور المتطور لتكنولوجيا المعلومات والاتصالات لدمج التقييم عن بُعد في عملية التدقيق.

ينقسم التدقيق إلى جزأين منفصلين: تدقيق عن بعد ، يتبعه تدقيق في الموقع. ينظر الجزء الأول (التدقيق عن بعد) في الغالب إلى الأنظمة والسجلات الموثقة باستخدام تكنولوجيا المعلومات والاتصالات ، بينما يركز الجزء الثاني (التدقيق الموقعي المعلن عنه) بشكل أساسي على الإنتاج والتخزين ومناطق أخرى في الموقع.

لا يتم تقديم التدقيق المعلن والمختلط إلا من قبل هيئة إصدار الشهادات بعد تقييم المخاطر الذي:

- يؤكد إمكانية إجراء تدقيق قوي (على سبيل المثال ، توفر التكنولوجيا عن بُعد في الموقع)
- يقيم النسبة المئوية للتدقيق التي يمكن إكمالها عن بُعد ، بحد أقصى 50٪ من مدة التدقيق.

كما هو موضح أعلاه ، يتعين على المواقع التي تختار عمليات التدقيق المعلن عنها ، بما في ذلك التدقيق المعلن المختلط ، أن يكون لديها تدقيق واحد على الأقل غير معلن عنه خلال فترة 3 سنوات.

تكمّن أهمية خيار التدقيق هذا في المرونة المتوفرة لجدولة التدقيق. في وقت النشر ، يتوفر هذا الخيار فقط لعمليات تدقيق إعادة التصديق وليس لعمليات التدقيق الأولية (أول تدقيق BRCGS في الموقع). يمكن العثور على مزيد من التفاصيل حول بروتوكول التدقيق المعلن عنه في الجزء الثالث ، القسم 3.

### برنامج تدقيق غير معلن عنه

التدقيق غير المعلن عنه لم يتغير إلى حد كبير عن الإصدار 8. يظل طوعياً ، ولكنه يوفر ثقة إضافية في الشهادات للعملاء ويخلق مزايا تسويقية حيث تحقق المواقع أعلى درجة BRCGS من AA+.

بالنسبة للإصدار 9 ، قد تتم عملية التدقيق في أي مرحلة خلال الأشهر الأربعة الأخيرة من دورة التدقيق ، بما في ذلك 28 يوماً قبل تاريخ استحقاق التدقيق (أي أن التدقيق غير المعلن يحدث خلال الأشهر الأربعة السابقة لتاريخ استحقاق التدقيق). ستكون المراجعة غير معلنه ولن يتم إخطار الموقع مسبقاً بتاريخ التدقيق. عندما يكون ذلك مبرراً ، قد يختار الموقع ما يصل إلى 10 أيام عندما يتعذر إجراء التدقيق (على سبيل المثال ، بسبب زيارة العميل). يجب إخطار هيئة إصدار الشهادات بأيام عدم المراجعة هذه مسبقاً قبل إجراء التدقيق.

يمكن العثور على مزيد من التفاصيل حول برنامج التدقيق غير المعلن عنه في الجزء الثالث ، القسم 4.

### وحدات إضافية

الحفاظ على الإصدار 9 على الملكيات التي تم إنشائها في الأصل في الإصدار 7 ، إنشاء وحدات إضافية. تسمح هذه الوحدات بالمضمون تفاصيل مراحل أثناء تدقيقها احتياجات مناطق أو مخططات معينة وتقليل عمليات تدقيق الموقع. ستواصل BRCGS تطوير مثل هذه الوحدات المطلوبة لطلب السوق وإتاحتها عبر موقعها على الإنترنت.

## نطاق المعيار

تحدد المواصفة القياسية متطلبات تصنيع ومعالجة وتعبئة:

- الأطعمة المصنعة ، سواء كانت ذات علامة تجارية خاصة أو تحمل علامة العميل التجارية
- المواد الخام أو المكونات المستخدمة من قبل شركات الخدمات الغذائية وشركات تقديم الطعام و / أو مصنعي المواد الغذائية
- المنتجات الأولية ، مثل الفاكهة والخضروات
- أغذية الحيوانات الأليفة للحيوانات الأليفة وعلف الحيوانات
- منتجات من التحويل الأساسي الحيواني.

تنطبق الشهادة على المنتجات التي تم تصنيعها أو تحضيرها في الموقع الذي تم فيه التدقيق ، وتشمل مرافق التخزين التي تخضع للسيطرة المباشرة لإدارة موقع الإنتاج.

يوضح القسم 9 في الجزء الثاني من هذه المواصفة القياسية متطلبات المنتجات المتداولة. تسمح هذه المتطلبات للمراجعة بأن تشمل إدارة المنتجات التي تقع عادةً ضمن نطاق المعيار ويتم تخزينها في الموقع ، ولكن لا يتم تصنيعها أو معالجتها أو تعبئتها أو لصقها في الموقع.

لا تسري المواصفة القياسية على الأنشطة المتعلقة ببيع المنتجات الغذائية بالجملة أو الاستيراد أو التوزيع أو التخزين الخارجة عن السيطرة المباشرة للشركة. طورت جمعية الصليب الأحمر البريطانية عدداً من المعايير التي تحدد المتطلبات لمجموعة واسعة من الأنشطة التي تتم في إنتاج وتعبئة وتخزين وتوزيع المواد الغذائية. يوفر الملحق 1 مزيداً من التفاصيل حول نطاقات المعايير العالمية الحالية والعلاقة بينها.

## تشريعات سلامة الغذاء

يهدف المعيار دائماً إلى مساعدة المواقع وعملائها على الامتثال للمتطلبات التشريعية لسلامة الأغذية. تختلف التشريعات التي تغطي سلامة الأغذية بالتفصيل في جميع أنحاء العالم ولكنها تتطلب عموماً من شركات الأغذية:

- اتباع نهج HACCP أو نهج قائم على المخاطر لإدارة سلامة الأغذية
- توفير بيئة معالجة تضمن تقليل مخاطر تلوث المنتج
- ضمان وجود مواصفات تفصيلية لتسهيل إنتاج المنتجات الغذائية المشروعة والمتوافقة مع معايير التكوين والسلامة وممارسات التصنيع الجيدة
- يقنعون أنفسهم بأن مورديهم مؤهلون لإنتاج المنتج المحدد ، والامتثال للمتطلبات القانونية ، وتشغيل أنظمة مناسبة للتحكم في العملية
- إنشاء والحفاظ على برنامج لتقييم المخاطر لفحص المنتج واختباره و / أو تحليله
- مراقبة شكاوى العملاء والتصرف بناءً عليها.

تم تطوير المعيار لمساعدة الشركات في تلبية هذه المتطلبات.

## نظام إدارة سلامة الغذاء

### مبادئ المعيار

أن تكون جاهزاً في المرحلة النهائية من المشروع في المرحلة الأساسية من المشروع. يعتمد على مكونات رئيسية:

- التزام الإدارة العليا
- تطوير خطة سلامة الغذاء - نظام تقييم المخاطر والمخاطر على نظام تحليل المخاطر (الذي

- نظام إدارة سلامة المنتج والجودة
- إنشاء برامج المتطلبات المسبقة.

## التزام الإدارة العليا

ضمن الأعمال التجارية الغذائية ، يجب أن يُنظر إلى سلامة الأغذية على أنها مسؤولية متعددة الوظائف تعتمد على العديد من الإدارات ، باستخدام مهارات ومستويات مختلفة من الخبرة الإدارية عبر المنظمة. تمتد الإدارة الفعالة لسلامة الأغذية إلى ما هو أبعد من الأقسام الفنية وتتضمن التزاماً من عمليات الإنتاج والهندسة وإدارة التوزيع وشراء المواد الخام وتعليقات العملاء والموارد البشرية (التي تنظم وتشتري أنشطة مثل التدريب).

إن نقطة البداية ل خطة فعالة لسلامة الأغذية هي التزام الإدارة العليا بتطوير سياسة شاملة لتوجيه الأنشطة التي تضمن بشكل جماعي سلامة الأغذية. يضع المعيار أولوية عالية للدليل الواضح على التزام الإدارة العليا.

ترد متطلبات التزام الإدارة العليا في الجزء الثاني ، القسم 1.

## نظام قائم على HACCP (خطة سلامة الغذاء)

يركز النظام القائم على نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (HACCP) على مخاطر سلامة الأغذية الكبيرة المتعلقة بالمنتجات والعمليات التي تتطلب ضوابط محددة لضمان سلامة المنتجات أو الخطوط الغذائية الفردية.

يتطلب المعيار تطوير خطة سلامة الأغذية تتضمن جميع مبادئ الدستور الغذائي HACCP. تتطلب مثل هذه الخطة مدخلات جميع الإدارات ذات الصلة ويجب أن تدعمها الإدارة العليا.

يتم استخلاص المصطلحات المحددة (مثل المتطلبات الأساسية أو نقاط التحكم الحرجة) من المصطلحات العالمية لوصف التوقعات. لا يُطلب من المواقع اعتماد المصطلحات المحددة المستخدمة في المعيار. لذلك قد تكون المصطلحات البديلة مقبولة ، بشرط أن يكون من الواضح أن جميع المتطلبات قد تم الوفاء بها بالكامل. على سبيل المثال ، المتطلبات التشريعية في الولايات المتحدة (المفصلة في قانون تحديث سلامة الأغذية) تستخدم مصطلحات مختلفة ولكنها لا تزال تتضمن جميع متطلبات المعيار.

توجد متطلبات خطة سلامة الأغذية القائمة على نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة في الجزء الثاني ، القسم 2.

## نظام إدارة سلامة المنتج والجودة

ترد تفاصيل السياسات والإجراءات التنظيمية والإدارية التي توفر إطاراً يمكن من خلاله لمنظمة ما تحقيق المتطلبات الواردة في هذا المعيار في الجزء الثاني ، القسم 3.

## برامج المتطلبات المسبقة

هذه هي الظروف البيئية والتشغيلية الأساسية في الأعمال التجارية الغذائية والتي تعتبر ضرورية لإنتاج غذاء آمن. إنهم يتحكمون في المخاطر العامة التي تغطي التصنيع الجيد والممارسات الصحية الجيدة ، كما هو مفصل في الجزء الثاني ، الأقسام 4-8.

عندما يتعامل موقع ما مع المنتجات المتداولة (انظر المسرد في الملحق 10) ، يمكن تضمينها في نطاق المراجعة باستخدام المتطلبات الواردة في الجزء الثاني ، القسم 9.

## بيانات الموقف

خلال عمر المعيار المنشور ، قد يُطلب من اللجنة الاستشارية الفنية (BRCS) مراجعة صياغة بند أو تقديم تفسير لمتطلبات أو تفاصيل للبروتوكول. يُعرف القرار الذي اتخذته TAC باسم بيان الموقف. تعتبر بيانات الموقف ملزمة للطريقة التي يتم بها تنفيذ عملية التدقيق وإصدار الشهادات وهي امتداد للمعيار.

تتوفر المزيد من التفاصيل في الجزء الثالث ، القسم 6.2 ، والملحق 9.

## إجراءات موثقة

في كثير من الحالات ، ينص المعيار على وجه التحديد على أن المتطلبات يجب الوفاء بها من خلال إجراءات أو عمليات أو خطط أو سجلات موثقة ؛ في حالات أخرى ، التوثيق ضمني. يتم توفير مزيد من التوضيح في تعريف المسرد في الملحق 10 (على سبيل المثال "الإجراء" ، الذي ينص بوضوح على أن المستندات مطلوبة في هذه الحالات). يجب أن تكون الشركة قادرة على إثبات أن الأنظمة موجودة ، وتعمل باستمرار ، وأن المستندات متاحة للرجوع إليها عند الحاجة. لذلك ، يجب كتابة أي سياسات ووثائق بتفاصيل كافية لتلبية الغرض منها ويجب أن تعكس الأنشطة التي تحدث في الممارسة. يمكن أن تكون هذه المستندات ورقية (أي ورقية) أو إلكترونية.

## عملية الاعتماد

المعيار هو عملية ونظام اعتماد المنتج. في هذا المخطط ، يتم اعتماد شركات المواد الغذائية عند الانتهاء من تدقيق مرضٍ من قبل مدقق مستخدم من قبل طرف ثالث مستقل - هيئة إصدار الشهادات. يجب أن يتم تقييم هيئة إصدار الشهادات بدورها والحكم عليها على أنها مختصة من قبل هيئة اعتماد وطنية.

من أجل حصول شركة غذائية على شهادة صالحة عند الانتهاء من التدقيق المرضي ، يجب على المنظمة اختيار هيئة إصدار الشهادات المعتمدة من قبل BRCGS. تضع BRCGS المتطلبات التفصيلية التي يجب أن تفي بها هيئة إصدار الشهادات من أجل الحصول على الموافقة ، وتدير برنامج امتثال شامل لضمان الحفاظ على المعايير العالية. تتوفر قائمة بجهات إصدار الشهادات المعتمدة في دليل BRCGS.

## فوائد المعيار

يؤثر المعيار على 800 مليار دولار من مبيعات المنتجات<sup>2</sup> الأمر الذي يلعب دور دوره في تقديم الغذاء. نتيجة لذلك ، تشجع المنظمات العالمية اعتماد كوسيلة لأنظمة سلامة الأغذية وتلبية اللوائح ، بما في ذلك مؤسسة التمويل الدولية (عضو في البنك الدولي) ولجنة الأمم المتحدة الاقتصادية لأوروبا (لجنة إقليمية تابعة للأمم المتحدة).<sup>4</sup>

يوفر اعتماد واستخدام المعيار ، جنباً إلى جنب مع الشهادات ، عدداً من الفوائد لشركات الأغذية وعملائها. وتشمل هذه:

- نطاق شامل يغطي سلامة المنتج وأصالته وقانونيته وجودته
- معيار وبروتوكول واحد يحكم التدقيق المعتمد من قبل هيئات إصدار الشهادات التابعة لجهات خارجية ، مما يسمح بإجراء تقييم موثوق ومستقل لأنظمة إدارة سلامة الأغذية والجودة في الشركة
- تلبية جزء من متطلبات "العناية الواجبة" لكل من الشركة المصنعة للأغذية المعتمدة وعملائها
- تمكين الشركات من التأكد من أن مورديها يتبعون ممارسات إدارة سلامة الأغذية الجيدة
- الانتهاء من الإجراءات التصحيحية وتحليل السبب الجذري والإجراءات الوقائية بشأن أي عدم مطابقة للمواصفة القياسية ، وضمان أنظمة إدارة سلامة المنتج والجودة في الموقع ؛ هذا يقلل من حاجة العملاء لمتابعة تقارير التدقيق ، ويظهر التحسين المستمر
- معيار معترف به دولياً ومقاييس GFSI يوفر تقريراً وشهادة يمكن قبولها من قبل العملاء بدلاً من عمليات التدقيق الخاصة بهم ، وبالتالي تقليل الوقت والتكلفة
- خيار ظهور الشركات المعتمدة في القسم المتاح للجمهور من دليل BRCGS ، مما يوفر الاعتراف بإنجازاتهم واستخدام شعار لأغراض التسويق
- الوصول المجاني إلى مجموعة شاملة من الأدوات المصممة لدفع التحسين المستمر
- مجموعة من خيارات التدقيق ، بما في ذلك برامج التدقيق المعلنة وغير المعلنة والمختلطة ، لتلبية طلبات العملاء وتمكين الشركات من إثبات الامتثال من خلال عملية تتناسب بشكل أفضل مع عملياتها ونضج أنظمة سلامة الأغذية لديها.

<sup>2</sup> لامبرت ، آر وفريز ، م. (2021). الأثر الاقتصادي لمواقع التصنيع العاملة بشهادة BRCGS.

<sup>3</sup> مؤسسة التمويل الدولية (2021). إصلاحات سلامة الغذاء ، التعلم من الأفضل: نظام سلامة الأغذية النيوزيلندي في دراسات الحالة. فوائده معايير سلامة الأغذية الطوعية

<sup>4</sup> في تلبية اللوائح الوطنية والإقليمية (دراسة حالة لجنة الأمم المتحدة الاقتصادية لأوروبا).

بحث مستقل بدأت تظهر امتثالاً وأكبر للوائح الوطنية ونتائجها لتدخل. بحث إضافي، يوضح أن الشهادة لمعايير BRCGS تولد آثاراً تجارية واسعة وإيجابية لشركات الأغذية فيما يتعلق بنمو الأعمال والربحية والكفاءة التشغيلية والابتكار.

## التوجيه والتدريب

ينتج BRCGS مجموعة من الوثائق الإرشادية والدورات التدريبية وأداة التقييم الذاتي المصممة لمساعدة المواقع في تطبيق المعيار وفهم المهارات الأساسية المطلوبة ، مثل تقييم المخاطر وتحليل السبب الجذري. يمكن العثور على مزيد من المعلومات حول تدريب BRCGS على موقع BRCGS.

تغطي إرشادات BRCGS مجموعة من الموضوعات بما في ذلك (على سبيل المثال لا الحصر):

- دليل إرشادي للتفسير للإصدار 9 والذي يشرح كل متطلبات المعيار
- تغيير المنتج (أي الممارسات الجيدة عند الانتقال من إنتاج منتج إلى آخر)
- تدقيقات داخلية فعالة
- تقييمات الضعف
- مناطق عالية الخطورة وعالية الرعاية ومحيط عالية الرعاية
- إرشادات خاصة بفئة محددة لقطاعات اللحوم الحمراء والدواجن والمنتجات الطازجة.

يمكن للمواقع المعتمدة تنزيل مطبوعات BRCGS من المشاركة BRCGS كجزء من حزمة خدماتهم. لمزيد من التفاصيل ، انظر الملحق 11.

## تاريخ نفاذ الإصدار 9

كما هو الحال مع جميع التنقيحات للمعايير العالمية ، يجب أن تكون هناك فترة انتقالية بين النشر والتنفيذ الكامل. يتيح هذا الوقت لإعادة تدريب جميع المراجعين ويسمح للمصنعين بالاستعداد للإصدار الجديد من المعيار. لذلك ، ستبدأ الشهادة ضد الإصدار 9 في 1 فبراير 2023. جميع الشهادات الصادرة مقابل عمليات التدقيق التي تم إجراؤها قبل هذا التاريخ ستكون ضد الإصدار 8 وستكون صالحة للفترة المحددة في الشهادة.

## شكرو وتقدير

يود BRCGS أن يعرب عن تقديره لجميع خبراء صناعة الأغذية الذين ساهموا في إعداد الإصدار 9 من المعيار أو قدموا تعليقات لا تقدر بثمن من خلال عملية التشاور. جميع أولئك الذين شاركوا في مجموعات العمل مدرجون في الملحق 12.

<sup>5</sup> لامبرت ، ر. (2021).مراجعة الشهادة وأثرها على التدخل التنظيمي. المرجع نفسه.  
<sup>6</sup>



## الجزء الثاني

## متطلبات

كيف يتم تحديد المتطلبات  
الترميز اللوني للمتطلبات الأصلية

## 1 التزام الإدارة العليا 19

1.1 التزام الإدارة العليا والتحسين المستمر

1.2 الهيكل التنظيمي والمسؤوليات والسلطة الإدارية

## 2 خطة سلامة الغذاء - HACCP

2.1 فريق سلامة الغذاء HACCP (ماجستير في كودكس  
الغذاء الخطوة 1)

2.2 البرامج المطلوبة

2.3 وصف المنتج (ما يعادل الخطوة 2 من الدستور  
الغذائي)2.4 تحديد الاستخدام المقصود (ما يعادل الخطوة 3 من  
الدستور الغذائي)2.5 قم ببناء مخطط تدفق العملية (ما يعادل الخطوة 4 من  
الدستور الغذائي)2.6 التحقق من مخطط تدفق العملية (ما يعادل الخطوة 5 من  
الدستور الغذائي)2.7 ضع قائمة بجميع المخاطر المحتملة المرتبطة بكل  
خطوة من خطوات العملية ، وقم بإجراء تحليل  
للمخاطر ، واعتبر أي تدابير للتحكم في المخاطر  
المحددة (ما يعادل Codex Alimentarius  
الخطوة 6 ، المبدأ 1)2.8 تحديد نقاط التحكم الحرجة (ما يعادل الخطوة 7 من  
الدستور الغذائي ، المبدأ 2)

25	2.9 وضع حدود حرجة تم التحقق من صحتها لكل نقطة من نقاط التحكم الحرجة (ما يعادل الخطوة 8 من الدستور الغذائي ، المبدأ 3)	17
26	2.10 إنشاء نظام مراقبة لكل نقطة اتصال (ما يعادل الخطوة 9 من الدستور الغذائي ، المبدأ 4)	17
26	11.2 وضع خطة عمل تصحيحية (تعادل الخطوة 10 من الدستور الغذائي ، المبدأ 5)	19
26	2.12 التحقق من صحة خطة تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة ووضع إجراءات التحقق (بما يعادل الخطوة 11 من الدستور الغذائي ، المبدأ 6)	21
27	2.13 توثيق نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة وحفظ السجلات (ما يعادل الخطوة 12 من الدستور الغذائي ، المبدأ 7)	22
28	3 نظام إدارة سلامة الأغذية والجودة	22
28	3.1 دليل سلامة الأغذية وجودتها	23
28	3.2 مراقبة الوثائق	23
29	3.3 سجل الإنجاز والصيانة	24
29	3.4 التدقيق الداخلي	24
31	3.5 اعتماد الموردين والمواد الخام ومراقبة الأداء	24
36	3.6 المواصفات	24
37	3.7 الإجراءات التصحيحية والوقائية	24
38	3.8 التحكم في المنتج غير المطابق	24
38	3.9 التتبع	24
39	3.10 معالجة الشكوى	24
40	3.11 إدارة الحوادث وسحب المنتج واستدعاء المنتج	25

79	شؤون الموظفين	7	42	<b>4 معايير الموقع</b>
79	التدريب: مناطق مناولة المواد الخام ، والتحصير والمعالجة والتعبئة والتخزين.	7.1	42	4.1 المعايير الخارجية وأمن الموقع
			42	4.2 الدفاع عن الغذاء
		7.2	43	4.3 التخطيط وتدفق المنتج والفصل
80				4.4 أقمشة البناء ، ومناولة المواد الخام ، والتجهيز ، والتجهيز ، والتعبئة ، والتخزين
80	الفحص الطبي	7.3	44	
	الملابس الواقية: العاملون أو زوار مناطق الإنتاج	7.4	46	4.5 المرافق - الماء والجليد والهواء والغازات الأخرى
81			46	4.6 المعدات
			48	4.7 الصيانة
		8	49	4.8 مرافق الموظفين
	<b>مناطق مخاطر الإنتاج - مخاطر عالية وعناية عالية ورعاية عالية في البيئة المحيطة</b>			4.9 التحكم في تلوث المنتجات الكيميائية والفيزيائية: مناطق مناولة المواد الخام والتحصير والمعالجة والتعبئة والتخزين
83		8.1	50	4.10 معدات الكشف عن الأجسام الغريبة وإزالتها 53
83	التخطيط ، وتدفق المنتج ، والفصل في المناطق المعرضة للخطر ، والعناية العالية ، والعناية العالية المحيطة ، بناء	8.2	57	4.11 التديبير المنزلي والنظافة
84	النسيج في المناطق عالية الخطورة والعناية العالية ، المعدات والصيانة في المناطق عالية الخطورة والعناية العالية	8.3	60	4.12 التخلص من النفايات والنفايات
84		8.4	61	4.13 إدارة فائض الأغذية ومنتجات الأعلاف
85	مرافق الموظفين للمناطق عالية الخطورة والعناية العالية	8.5	61	4.14 إدارة الآفات
			64	4.15 مرافق التخزين
85	التخلص من النفايات والنفايات في مناطق عالية الخطورة وعناية عالية	8.6	65	4.16 الإرسال والنقل
86		8.7	66	<b>5 التحكم في المنتج</b>
87	ملابس واقية في مناطق عالية الخطورة وعناية عالية		66	5.1 تصميم / تطوير المنتج
			66	5.2 ملصقات المنتج
			67	5.3 إدارة مسببات الحساسية
				5.4 أصالة المنتج والمطالبات وسلسلة الحراسة
88		9		5.5 تغليف المنتج
88	خطة سلامة الغذاء - اعتماد HACCP ومراقبة أداء الشركات المصنعة / المعبئ لمواصفات المنتجات الغذائية المتداولة	9.1	69	5.6 فحص المنتج واختبار المنتج في الموقع والتحليل المختبري
89		9.2	70	
90		9.3	71	5.7 إصدار المنتج
91	فحص المنتج والاختبار المعملية شرعية المنتج	9.4	72	5.8 أغذية الحيوانات الأليفة وأعلافها
91		9.5	73	5.9 تحويل الحيوان الأولي
92	التتبع	9.6	74	
			75	<b>6 التحكم في العملية</b>
			75	6.1 التحكم في العمليات
			76	6.2 وضع العلامات والتحكم في العبوات
			77	6.3 الكمية - الوزن والحجم والتحكم في العدد
			78	6.4 المعايرة والتحكم في أجهزة القياس والمراقبة

## الجزء الثاني متطلبات

### كيف يتم تحديد المتطلبات

يبدأ كل قسم رئيسي أو قسم فرعي من المتطلبات في المعيار ببيان النوايا. يحدد هذا النتيجة المتوقعة للامتثال لمتطلبات ذلك القسم. يشكل هذا جزءاً من التدقيق ويجب على جميع الشركات الامتثال لبيانات النوايا.

يوجد أسفل بيانات النوايا في الجداول متطلبات (بنود) أكثر تحديداً وتفصيلاً والتي ، إذا تم تطبيقها بشكل مناسب ، ستساعد في تحقيق الهدف المعلن للمتطلبات. يجب أن تشكل جميع المتطلبات جزءاً من المراجعة.

### متطلبات الترميز اللوني

تمثل عمليات الإنتاج الأنشطة الرئيسية في الموقع. وبالتالي ، فإن عملية التدقيق تركز بشكل خاص على التنفيذ العملي لإجراءات سلامة الأغذية داخل المصنع وممارسات التصنيع الجيدة العامة. يشكل تدقيق هذه المجالات نسبة كبيرة من التدقيق (يتم قضاء حوالي 50 % من وقت التدقيق في تدقيق الإنتاج ومرافق الموقع ، وإجراء مقابلات مع الموظفين ، ومراقبة العمليات ومراجعة الوثائق في مناطق الإنتاج مع الموظفين المعنيين). تشمل مجالات الإنتاج إنتاج المصنع ، والتخزين ، والإرسال ، والهندسة ، ومرافق المختبرات في الموقع والمناطق الخارجية مثل أمن الموقع.

كمساعدة في هذه العملية ، تم ترميز المتطلبات داخل المواصفة القياسية (انظر الجدول 1). يظهر الترميز اللوني الأنشطة التي عادةً ما يتم تدقيقها كجزء من تقييم مناطق ومرافق الإنتاج ، وتلك التي قد تشكل جزءاً من مراجعة السجلات والأنظمة والوثائق.

### الجدول 1 مفتاح الترميز اللوني للمتطلبات

	مراجعة السجلات والأنظمة والوثائق
	مراجعة مرافق الإنتاج وممارسات التصنيع الجيدة
	تقييم المتطلبات في كليهما

### المتطلبات الأساسية

ضمن المعيار ، تم تحديد متطلبات معينة كمتطلبات "أساسية". يتم تمييزها بكلمة "أساسي" ويتم الإشارة إليها بالرمز التالي: -. تتعلق هذه المتطلبات بالأنظمة التي تعتبر حاسمة لإنشاء وتشغيل عملية فعالة لجودة الأغذية وسلامتها. المتطلبات التي تعتبر أساسية هي:

- التزام الإدارة العليا والتحسين المستمر (1.1)
- خطة سلامة الغذاء - (HACCP 2)
- التدقيق الداخلي (3.4)
- إدارة موردي المواد الخام والتعبئة والتغليف (3.5.1)
- الإجراءات التصحيحية والوقائية (3.7)
- التتبع (3.9)
- التخطيط وتدقيق المنتج والفصل (4.3)
- التدبير المنزلي والنظافة (4.11)

- إدارة مسببات الحساسية (5.3)
- السيطرة على العمليات (6.1)
- وضع الملصقات والتحكم في العبوات (6.2)
- التدريب: مناطق مناولة المواد الخام وتجهيزها وتجهيزها وتعبئتها وتخزينها (7.1).

يؤدي عدم الامتثال لبيان نوايا أحد المتطلبات الأساسية (أي عدم توافق رئيسي) إلى عدم التصديق في تدقيق أولي أو سحب الشهادة في عمليات تدقيق لاحقة. سيتطلب ذلك مراجعة كاملة أخرى لإنشاء دليل يمكن إثباته على الامتثال.

### متطلبات إضافية

تطبق المتطلبات الواردة في الأقسام من 1 إلى 7 على جميع العمليات مع الاستثناءات التالية:

- ينطبق القسم 5.8 فقط على مواقع تصنيع أو معالجة أو تعبئة أغذية الحيوانات الأليفة أو علف الحيوانات ، والقسم 5.9 ينطبق فقط على التحويل الأولي للحيوان.
- عندما تتطلب منتجات الموقع مرافق إنتاج عالية الخطورة أو عالية الرعاية أو عالية الرعاية المحيطة (على النحو المحدد في الملحق 2 من المعيار) ، يتم سرد هذه المتطلبات في القسم 8. أي موقع يتطلب مخاطر عالية أو رعاية عالية أو يجب أن تفي مرافق الرعاية العالية المحيطة بالمتطلبات الواردة في القسم 8.
- عندما يتعامل الموقع أيضاً مع المنتجات المتداولة (المعروفة على أنها منتجات غذائية أو مواد خام ، والتي تقع عادةً ضمن نطاق المعيار ويتم تخزينها في مرافق الموقع ، ولكن لا يتم تصنيعها أو معالجتها أو إعادة صياغتها أو تعبئتها في الموقع الذي يتم تدقيقه ) ، يمكن للموقع اختيار تضمين هذه المنتجات في نطاق تدقيق BRCGS. تم تفصيل متطلبات المنتجات المتداولة في القسم 9.

## 1 التزام الإدارة العليا

### 1.1 التزام الإدارة العليا والتحسين المستمر

#### أساسي



يجب أن تثبت الإدارة العليا للموقع أنها ملتزمة تماماً بتنفيذ متطلبات المعيار العالمي لسلامة الأغذية والعمليات التي تسهل التحسين المستمر لسلامة الأغذية وإدارة الجودة وسلامة الأغذية وثقافة الجودة في الموقع.

متطلبات	بند
<p>يجب أن يكون للموقع سياسة موثقة تنص على نية الموقع للوفاء بالتزاماته لإنتاج منتجات آمنة وقانونية وأصلية بالجودة المحددة ، ومسؤوليته تجاه عملائه. هذا يجب أن:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• يتم التوقيع عليها من قبل الشخص المسؤول عن الموقع بشكل عام</li><li>• يتم توصيلها إلى جميع الموظفين</li><li>• تشمل الالتزام بالتحسين المستمر لسلامة الأغذية وثقافة الجودة في الموقع.</li></ul>	1.1.1
<p>يجب على الإدارة العليا للموقع تحديد والحفاظ على خطة واضحة للتطوير والتحسين المستمر لثقافة سلامة الأغذية وجودتها. يجب أن تتضمن الخطة التدابير اللازمة لتحقيق تغيير إيجابي في الثقافة.</p> <p>يجب أن يشمل ذلك:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• الأنشطة المحددة التي تشمل جميع أقسام الموقع التي لها تأثير على سلامة المنتج. كحد أدنى ، يجب تصميم هذه الأنشطة حول:</li><li>• اتصال واضح ومفتوح بشأن سلامة المنتج</li><li>• تمرين</li><li>• ردود الفعل من الموظفين</li><li>• السلوكيات المطلوبة للحفاظ على عمليات سلامة المنتج وتحسينها</li><li>• قياس أداء الأنشطة المتعلقة بسلامة المنتجات وأصالتها وقانونيتها وجودتها</li></ul> <ul style="list-style-type: none"><li>• خطة عمل توضح كيف سيتم تنفيذ الأنشطة وقياسها ، والجدول الزمنية المقصودة</li><li>• مراجعة لفعالية الأنشطة المنجزة.</li></ul> <p>يجب مراجعة الخطة وتحديثها سنوياً على الأقل ، على الأقل.</p>	1.1.2
<p>يجب أن تضمن الإدارة العليا للموقع تحديد أهداف واضحة للحفاظ على سلامة المنتجات المصنعة وأصالتها وقانونيتها وجودتها وتحسينها ، وفقاً لسياسة سلامة الأغذية وجودتها وهذا المعيار. يجب أن تكون هذه الأهداف:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• موثقة وتتضمن أهدافاً أو مقاييس واضحة للنجاح</li><li>• بشكل واضح لجميع الموظفين</li><li>• ترصدها والإبلاغ عن النتائج على الأقل ربع سنوي إلى الإدارة العليا للموقع وجميع الموظفين.</li></ul>	1.1.3

متطلبات	بند
<p>يجب إجراء اجتماعات المراجعة الإدارية التي تحضرها الإدارة العليا للموقع على فترات زمنية مخططة مناسبة ، سنوياً على الأقل ، لمراجعة أداء الموقع وفقاً للمعيار والأهداف المحددة في الفقرة 1.1.3. يجب أن تشمل عملية المراجعة تقييم:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• مراجعة الإدارة السابقة لخطط العمل والأطر الزمنية</li> <li>• نتائج التدقيق الداخلي و / أو الطرف الثاني و / أو الطرف الثالث</li> <li>• أي أهداف لم تتحقق ، لفهم الأسباب الكامنة وراءها. يجب استخدام هذه المعلومات عند تحديد الأهداف المستقبلية وتيسير التحسين المستمر</li> <li>• أي شكاوى من العملاء ونتائج أي ملاحظات من العملاء</li> <li>• أي حوادث (بما في ذلك كل من عمليات الاسترداد والسحب) والإجراءات التصحيحية والنتائج غير المطابقة للمواصفات والمواد غير المطابقة</li> <li>• فعالية أنظمة تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (HACCP) ، والدفاع عن الغذاء وأصالته ، وخطة ثقافة سلامة الأغذية وجودتها</li> <li>• متطلبات المصدر.</li> </ul> <p>يجب توثيق محاضر الاجتماع واستخدامها لمراجعة الأهداف ، وبالتالي تشجيع التحسين المستمر. يجب إبلاغ القرارات والإجراءات المتفق عليها في عملية المراجعة بشكل فعال إلى الموظفين المناسبين ، وتنفيذ الإجراءات ضمن الجداول الزمنية المتفق عليها.</p>	1.1.4
<p>يجب أن يحتوي الموقع على برنامج اجتماعات يمكن إثباته يمكن الإدارة العليا من لفت انتباه الإدارة العليا إلى قضايا سلامة الأغذية وأصالتها والشرعية والجودة. يجب أن تعقد هذه الاجتماعات على الأقل شهرياً.</p>	1.1.5
<p>يجب أن يكون لدى الشركة نظام إبلاغ سري لتمكين الموظفين من الإبلاغ عن المخاوف المتعلقة بسلامة المنتج وأصالته وقانونيته وجودته.</p> <p>يجب إبلاغ آلية الإبلاغ عن المخاوف (مثل رقم الهاتف ذي الصلة) بوضوح إلى الموظفين.</p> <p>يجب أن يكون لدى الإدارة العليا للشركة عملية لتقييم أي مخاوف يتم طرحها. يجب توثيق سجلات التقييم ، وعند الاقتضاء ، الإجراءات المتخذة.</p>	1.1.6
<p>يجب على الإدارة العليا للشركة توفير الموارد البشرية والمالية اللازمة لإنتاج منتجات آمنة وأصلية وقانونية بالجودة المحددة وبما يتوافق مع متطلبات هذا المعيار.</p>	1.1.7
<p>يجب أن يكون لدى الإدارة العليا للشركة نظام معمول به لضمان إطلاع الموقع على ما يلي ومراجعتهم:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• التطورات العلمية والتقنية</li> <li>• قواعد ممارسة الصناعة</li> <li>• مخاطر جديدة على أصالة المواد الخام</li> <li>• جميع التشريعات ذات الصلة في البلد الذي سيُباع فيه المنتج (حيثما كان معروفاً).</li> </ul>	1.1.8
<p>يجب أن يحتوي الموقع على نسخة أصلية أو نسخة إلكترونية من المعيار الحالي متاحاً وأن يكون على دراية بأي تغييرات تطرأ على المعيار أو البروتوكول المنشور على موقع BRCGS على الويب.</p>	1.1.9

بند	متطلبات
1.1.10	عندما يتم اعتماد الموقع وفقاً للمعيار ، يجب عليه التأكد من حدوث عمليات تدقيق إعادة التأهيل المعلن عنها أو الممزوجة في أو قبل تاريخ استحقاق التدقيق المشار إليه في الشهادة.
1.1.11	يجب أن يشارك أكبر مدير إنتاج أو عمليات في الموقع في الجلسات الافتتاحية والختامية للتدقيق للحصول على الشهادة وفقاً للمعيار. يجب أن يكون مديرو الإدارات المعنيون أو نوابهم متاحين على النحو المطلوب أثناء المراجعة.
1.1.12	يجب أن يكون أحد أعضاء فريق الإدارة العليا في الموقع متاحاً أثناء المراجعة لمناقشة التنفيذ الفعال لخطة سلامة الأغذية وثقافة الجودة.
1.1.13	يجب أن تتأكد الإدارة العليا للموقع من أن الأسباب الجذرية لأي عدم مطابقة للمعايير المحددة في المراجعة السابقة قد تمت معالجتها بشكل فعال لمنع تكرارها.
1.1.14	يجب استخدام شعار BRCGS والإشارات إلى حالة الشهادة فقط وفقاً لشروط الاستخدام المفصلة في قسم بروتوكول التدقيق (الجزء الثالث ، القسم 6.7) من المعيار.
1.1.14	حيثما يقتضي التشريع ، يجب أن يحتفظ الموقع بالتسجيلات المناسبة مع السلطات ذات الصلة.

## 1.2 الهيكل التنظيمي والمسؤوليات والسلطة الإدارية

يجب أن يكون لدى الشركة هيكل تنظيمي واضح وخطوط اتصال لتمكين الإدارة الفعالة لسلامة المنتج وأصالته وقانونيته وجودته.

بند	متطلبات
1.2.1	يجب أن يكون لدى الشركة مخطط تنظيمي يوضح الهيكل الإداري للشركة. يجب أن يتم تحديد وفهم مسؤوليات إدارة الأنشطة التي تضمن سلامة الأغذية وأصالتها وشرعيتها وجودتها بوضوح من قبل المديرين المسؤولين. يجب أن يكون موثقاً بوضوح من ينوب في حالة غياب الشخص المسؤول.
1.2.2	يجب على الإدارة العليا للموقع التأكد من أن جميع الموظفين على دراية بمسؤولياتهم وإثبات أن العمل يتم وفقاً لسياسات وإجراءات الموقع وتعليمات العمل والممارسات الحالية للأنشطة المنفذة. يجب أن يكون لجميع الموظفين الوصول إلى الوثائق ذات الصلة.
1.2.3	يجب أن يكون الموظفون على دراية بالحاجة إلى الإبلاغ عن أي مخاطر أو أي دليل على منتج أو معدات أو تغليف أو مواد خام غير آمنة أو غير مطابقة للمواصفات ، إلى مدير معين لتمكينه من حل المشكلات التي تتطلب إجراءً فورياً.
1.2.4	إذا كان الموقع لا يمتلك المعرفة الداخلية المناسبة لسلامة الأغذية أو أصالتها أو شرعيتها أو وجودتها ، فيمكن استخدام الخبرة الخارجية (مثل استشاريي سلامة الأغذية) ؛ ومع ذلك ، فإن الإدارة اليومية لأنظمة سلامة الأغذية يجب أن تظل مسؤولية الشركة.

## 2 خطة سلامة الغذاء - HACCP

أساسي  
يجب أن يكون لدى الشركة خطة سلامة الأغذية منفذة بالكامل وفعالة تتضمن مبادئ Alimenterius HACCP  
.Codex



### 2.1 فريق سلامة الغذاء HACCP (ما يعادل Codex Alimentarius Step 1)

متطلبات	بند
<p>يجب تطوير وإدارة خطة تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (HACCP) أو خطة سلامة الأغذية من قبل فريق سلامة الأغذية متعدد التخصصات الذي يشمل أولئك المسؤولين عن ضمان الجودة والإدارة الفنية وعمليات الإنتاج والوظائف الأخرى ذات الصلة (مثل الهندسة والنظافة).</p> <p>يجب أن يكون لقائد الفريق معرفة متعمقة بمبادئ Codex HACCP (أو ما يعادلها) وأن يكون قادراً على إظهار الكفاءة والخبرة والتدريب. عندما يكون هناك شرط قانوني لتدريب محدد ، يجب أن يكون هذا في مكانه الصحيح.</p> <p>يجب أن يكون لدى أعضاء الفريق معرفة محددة بنظام تحليل المخاطر ونقاط المراقبة الحرجة والمعرفة ذات الصلة بالمنتجات والعمليات والمخاطر المرتبطة بها.</p>	2.1.1
<p>يجب تحديد نطاق كل HACCP أو خطة سلامة الأغذية ، بما في ذلك المنتجات والعمليات المشمولة.</p>	2.1.2

### 2.2 البرامج المطلوبة

متطلبات	بند
<p>يجب أن ينشئ الموقع ويحافظ على البرامج البيئية والتشغيلية اللازمة لتهيئة بيئة مناسبة لإنتاج منتجات غذائية آمنة وقانونية (برامج المتطلبات الأساسية). كدليل قد تشمل هذه ما يلي ، على الرغم من أن هذه ليست قائمة شاملة:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• التنظيف والتطهير (انظر القسم 4.11)</li> <li>• إدارة الآفات (انظر القسم 4.14)</li> <li>• برامج الصيانة للمعدات والمباني (انظر القسمين 4.4 و 4.6)</li> <li>• متطلبات النظافة الشخصية (انظر القسم 7.2)</li> <li>• تدريب الموظفين (انظر القسم 7.1)</li> <li>• موافقة المورد والشراء (انظر القسم 3.5.1)</li> <li>• ترتيبات النقل (انظر القسم 4.16)</li> <li>• عمليات لمنع انتقال التلوث (انظر القسمين 4.9 و 4.10)</li> <li>• إدارة مسببات الحساسية (انظر القسم 5.3).</li> </ul> <p>يجب أن تأخذ برامج المتطلبات الأساسية لمناطق معينة من الموقع في الاعتبار تقسيم مخاطر الإنتاج (انظر الفقرة 4.3.1).</p> <p>يجب توثيق إجراءات الرقابة وإجراءات المراقبة لبرامج المتطلبات المسبقة بشكل واضح وإدراجها في تطوير ومراجعات نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة أو خطة سلامة الأغذية.</p>	2.2.1

## 2.3 وصف المنتج (ما يعادل الخطوة 2 من الدستور الغذائي)

متطلبات	بند
<p>يجب وضع وصف كامل لكل منتج أو مجموعة منتجات ، بما في ذلك جميع المعلومات ذات الصلة بسلامة الأغذية. كدليل ، قد يشمل ذلك ما يلي ، على الرغم من أن هذه ليست قائمة شاملة:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• التركيب (مثل المواد الخام والمكونات والمواد المسببة للحساسية والوصفة)</li> <li>• أصل المكونات</li> <li>• الخصائص الفيزيائية أو الكيميائية التي تؤثر على سلامة الأغذية (مثل الأس الهيدروجيني (pH))</li> <li>• المعالجة والمعالجة (مثل الطهي والتبريد)</li> <li>• نظام التعبئة والتغليف (مثل الغلاف الجوي المعدل والفراغ)</li> <li>• ظروف التخزين والتوزيع (مثل المبرد ، المحيط)</li> <li>• أقصى مدة صلاحية آمنة في ظل ظروف التخزين والاستخدام المحددة.</li> </ul>	2.3.1
<p>يجب جمع جميع المعلومات ذات الصلة اللازمة لإجراء تحليل المخاطر والحفاظ عليها وتوثيقها وتحديثها. يجب على الشركة التأكد من أن نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة أو خطة سلامة الغذاء تستند إلى مصادر معلومات شاملة ، والتي يتم الرجوع إليها ومتاحة عند الطلب. كدليل ، قد يشمل ذلك ما يلي ، على الرغم من أن هذه ليست قائمة شاملة:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• أحدث المؤلفات العلمية</li> <li>• المخاطر التاريخية والمعروفة المرتبطة بمنتجات غذائية معينة</li> <li>• قواعد الممارسة ذات الصلة</li> <li>• المبادئ التوجيهية المعترف بها</li> <li>• تشريعات سلامة الأغذية ذات الصلة بإنتاج وبيع المنتجات</li> <li>• متطلبات العملاء</li> <li>• نسخة من أي خطط HACCP موجودة (على سبيل المثال للمنتجات قيد الإنتاج بالفعل في الموقع)</li> <li>• خريطة للمباني وتخطيط المعدات (انظر الفقرة 4.3.2)</li> <li>• مخطط توزيع المياه للموقع (انظر الفقرة 4.5.2)</li> <li>• الإشارة إلى أي مناطق (مناطق) تتطلب مرافق إنتاج عالية الخطورة أو عالية الرعاية أو عالية الرعاية المحيطة (انظر البند 4.3.1).</li> </ul>	2.3.2

## 2.4 تحديد الاستخدام المقصود (ما يعادل الخطوة 3 من الدستور الغذائي)

متطلبات	بند
<p>يجب وصف الاستخدام المقصود للمنتج من قبل العميل ، والاستخدامات البديلة المتوقعة ، وتحديد الفئات المستهدفة للمستهلكين ، بما في ذلك مدى ملاءمة المنتج للفئات الضعيفة من السكان (مثل الرضع ، وكبار السن ، ومرضى الحساسية).</p>	2.4.1

## 2.5 قم ببناء مخطط تدفق العملية (ما يعادل الخطوة 4 من الدستور الغذائي)

متطلبات	بند
<p>يجب إعداد مخطط تدفق لتغطية كل منتج أو فئة منتج أو عملية. يجب أن يحدد هذا جميع جوانب عملية عملية الأغذية ضمن نطاق HACCP أو نطاق خطة سلامة الأغذية ، من استلام المواد الخام إلى المعالجة والتخزين والتوزيع. كدليل ، يجب أن يشمل ذلك ما يلي ، على الرغم من أن هذه ليست قائمة شاملة:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• خطة المباني وتخطيط المعدات</li> <li>• المواد الخام ، بما في ذلك إدخال المرافق ومواد الاتصال الأخرى (مثل الماء والتعبئة والتغليف)</li> <li>• تسلسل وتفاعل جميع خطوات العملية</li> <li>• عمليات الاستعانة بمصادر خارجية والعمل المتعاقد عليه من الباطن</li> <li>• احتمال تأخير العملية</li> <li>• إعادة العمل وإعادة التدوير</li> <li>• فصل منطقة منخفضة الخطورة / عالية الخطورة / عالية الرعاية</li> <li>• المنتجات النهائية والمنتجات الوسيطة / شبه المصنعة والمنتجات الثانوية والنفايات.</li> </ul>	2.5.1

## 2.6 التحقق من مخطط تدفق العملية (ما يعادل الخطوة 5 من الدستور الغذائي)

متطلبات	بند
<p>يجب على فريق سلامة الغذاء HACCP التحقق من دقة مخططات التدفق من خلال التدقيق في الموقع سنوياً على الأقل ، وكلما كانت هناك تغييرات في العملية ، لضمان اعتبار أي تغييرات كجزء من نظام HACCP أو خطة سلامة الأغذية. يجب مراعاة وتقييم التغيرات اليومية والموسمية. يجب الاحتفاظ بسجلات مخططات التدفق التي تم التحقق منها.</p>	2.6.1

## 2.7 ضع قائمة بجميع المخاطر المحتملة المرتبطة بكل خطوة من خطوات العملية ، وقم بإجراء تحليل للمخاطر واعتبر أي تدابير للتحكم في المخاطر المحددة (ما يعادل الخطوة 6 من الدستور الغذائي ، المبدأ 1)

متطلبات	بند
<p>يجب على فريق سلامة الغذاء HACCP تحديد وتسجيل جميع المخاطر المحتملة التي من المتوقع حدوثها بشكل معقول في كل خطوة فيما يتعلق بالمنتج والعملية والمرافق. يجب أن يشمل ذلك المخاطر الموجودة في المواد الخام ، وتلك التي تم إدخالها أثناء العملية أو التي نجت من خطوات العملية ، والنظر في أنواع المخاطر التالية:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• الميكروبيولوجية</li> <li>• التلوث المادي</li> <li>• التلوث الكيميائي والإشعاعي</li> <li>• الاحتيال (مثل الاستبدال أو الغش المتعمد / المتعمد) (انظر القسم 5.4)</li> <li>• التلوث الضار للمنتجات (انظر القسم 4.2)</li> <li>• مخاطر مسببة للحساسية (انظر القسم 5.3).</li> </ul> <p>كما يجب أن تأخذ في الاعتبار الخطوات السابقة والتالية في سلسلة العملية.</p>	2.7.1

بند	متطلبات
2.7.2	<p>يجب على فريق سلامة الأغذية HACCP إجراء تحليل للمخاطر لتحديد المخاطر الكبيرة (أي تلك التي من المحتمل بشكل معقول أن تحدث عند مستوى غير مقبول) ، والتي يجب منعها أو القضاء عليها أو تقليلها إلى مستويات مقبولة. يراعى ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• احتمال حدوث خطر</li> <li>• شدة الأثار على سلامة المستهلك</li> <li>• ضعف أولئك المكشوفين</li> <li>• بقاء وتكاثر الكائنات الدقيقة ذات الأهمية الخاصة للمنتج</li> <li>• وجود أو إنتاج سموم أو مواد كيميائية أو أجسام غريبة</li> <li>• تلوث المواد الخام والمنتجات الوسيطة / شبه المصنعة أو المنتج النهائي.</li> </ul> <p>عندما يكون التخلص من الخطر غير عملي ، يجب تحديد وتوثيق تبرير المستويات المقبولة للمخاطر في المنتج النهائي.</p>
2.7.3	<p>يجب على فريق سلامة الغذاء HACCP النظر في تدابير الرقابة اللازمة لمنع أو القضاء على مخاطر سلامة الأغذية أو تقليلها إلى مستوى مقبول.</p> <p>يمكن النظر في استخدام أكثر من تدبير رقابي.</p>
2.7.4	<p>عندما تتحقق السيطرة على خطر معين على سلامة الأغذية من خلال برامج المتطلبات المسبقة (انظر القسم 2.2) أو تدابير الرقابة بخلاف نقاط التحكم الحرجة (نقاط التحكم الحرجة ؛ انظر الفقرة 2.8.1) ، يجب ذكر ذلك وكفاية البرنامج للتحكم في تم التحقق من صحة مخاطر محددة.</p>

## 2.8 تحديد نقاط التحكم الحرجة (ما يعادل الخطوة 7 من الدستور الغذائي ، المبدأ 2)

بند	متطلبات
2.8.1	<p>لكل خطر يتطلب التحكم ، يجب مراجعة نقاط التحكم لتحديد تلك التي تعتبر حرجة. وهذا يتطلب نهجاً منطقياً ويمكن تسهيله باستخدام شجرة القرار. يجب أن تكون نقاط التحكم الحرجة هي نقاط التحكم المطلوبة من أجل منع أو القضاء على مخاطر سلامة الأغذية أو تقليلها إلى مستوى مقبول. إذا تم تحديد خطر في خطوة يكون فيها التحكم ضرورياً للسلامة ولكن عنصر التحكم غير موجود ، فيجب تعديل المنتج أو العملية في تلك الخطوة ، أو في خطوة سابقة ، لتوفير إجراء تحكم.</p>

## 2.9 وضع حدود حرجة تم التحقق من صحتها لكل نقطة من نقاط التحكم الحرجة (ما يعادل الخطوة 8 من الدستور الغذائي ، المبدأ 3)

بند	متطلبات
2.9.1	<p>لكل CCP ، يجب تحديد الحدود الحرجة المناسبة من أجل التحديد الواضح ما إذا كانت العملية داخل أو خارج نطاق السيطرة. يجب أن تكون الحدود الحرجة:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• قابلة للقياس حيثما أمكن (مثل الوقت ودرجة الحرارة ودرجة الحموضة)</li> <li>• مدعومة بإرشادات أو أمثلة واضحة حيث تكون التدابير ذاتية (مثل الصور الفوتوغرافية).</li> </ul>
2.9.2	<p>يجب على فريق سلامة الغذاء HACCP التحقق من صحة كل CCP ، بما في ذلك الحدود الحرجة. يجب أن تظهر الأدلة الموثقة أن تدابير التحكم المحددة والحدود الحرجة المحددة قادرة على التحكم المستمر في الخطر إلى المستوى المقبول المحدد.</p>

## 2.10 إنشاء نظام مراقبة لكل نقطة اتصال (ما يعادل الخطوة 9 من الدستور الغذائي ، المبدأ 4)

متطلبات	بند
<p>يجب وضع إجراء رصد لكل نقطة من نقاط التحكم الحرجة لضمان الامتثال للحدود الحرجة. يجب أن يكون نظام المراقبة قادراً على اكتشاف فقدان السيطرة على نقاط التحكم الحرجة ، وحيثما أمكن ، توفير المعلومات في الوقت المناسب لاتخاذ الإجراءات التصحيحية. كدليل ، يمكن النظر في ما يلي ، على الرغم من أن هذه ليست قائمة شاملة:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• القياس عبر الإنترنت</li> <li>• القياس في وضع عدم الاتصال</li> <li>• القياس المستمر (مثل الرسوم الحرارية ومقاييس الأس الهيدروجيني).</li> </ul> <p>عند استخدام القياس غير المستمر ، يجب أن يضمن النظام أن العينة المأخوذة تمثل دفعة المنتج.</p>	2.10.1
<p>يجب أن تتضمن السجلات المرتبطة بمراقبة كل نقطة تحكم مركزية تاريخ ووقت ونتائج القياس ، ويجب أن يوقعها الشخص المسؤول عن المراقبة ويتم التحقق منها ، عند الاقتضاء ، من قبل شخص مؤهل ومصرح له بشكل مناسب. عندما تكون السجلات في شكل إلكتروني ، يجب أن يكون هناك دليل على أن السجلات قد تم فحصها والتحقق منها.</p>	2.10.2

## 11.2 وضع خطة عمل تصحيحية (تعادل الخطوة 10 من الدستور الغذائي ، المبدأ 5)

متطلبات	بند
<p>يجب على فريق سلامة الغذاء HACCP تحديد وتوثيق الإجراءات التصحيحية الذي يجب اتخاذه عندما تشير النتائج المراقبة إلى فشل في تلبية حد التحكم ، أو عندما تشير النتائج المراقبة إلى وجود اتجاه نحو فقدان السيطرة. يجب أن يشمل ذلك الإجراء الذي يجب أن يتخذه الموظفون المعينون فيما يتعلق بأي منتجات تم تصنيعها خلال الفترة التي كانت فيها العملية خارجة عن السيطرة.</p>	2.11.1

## 2.12 التحقق من صحة خطة تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة ووضع إجراءات التحقق (بما يعادل الخطوة 11 من الدستور الغذائي ، المبدأ 6)

متطلبات	بند
<p>يجب التحقق من صحة خطط تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (HACCP) أو خطط سلامة الأغذية قبل إجراء أي تغييرات قد تؤثر على سلامة المنتج ، للتأكد من أن الخطة ستتحكم بشكل فعال في المخاطر المحددة قبل التنفيذ.</p> <p>بالنسبة لخطط تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة الحالية أو خطط سلامة الأغذية ، يمكن تحقيق ذلك باستخدام العمليات المحددة المفصلة في الفقرتين 2.12.2 و 2.12.3.</p>	2.12.1

متطلبات	بند
<p>يجب وضع إجراءات التحقق للتأكد من أن نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة أو خطة سلامة الأغذية، بما في ذلك الضوابط التي تدار بواسطة برامج المتطلبات المسبقة، لا تزال فعالة. تتضمن أمثلة أنشطة التحقق ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>التدقيق الداخلي</li> <li>مراجعة السجلات التي تم فيها تجاوز الحدود المقبولة</li> <li>مراجعة الشكاوى من قبل سلطات الإنفاذ أو العملاء</li> <li>مراجعة حوادث سحب المنتج أو استعادته.</li> </ul> <p>يجب تسجيل نتائج التحقق وإبلاغ فريق سلامة الغذاء HACCP.</p>	2.12.2
<p>يجب على فريق سلامة الغذاء HACCP مراجعة HACCP أو خطة سلامة الأغذية والبرامج الأساسية على الأقل سنوياً وقبل أي تغييرات قد تؤثر على سلامة الأغذية. كدليل، قد تشمل هذه ما يلي، على الرغم من أن هذه ليست قائمة شاملة:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>التغيير في المواد الخام أو مورد المواد الخام</li> <li>تغيير في المكونات / الوصفة</li> <li>التغيير في ظروف المعالجة، وإجراءات التنظيف والتطهير، وتدقيق العملية أو المعدات</li> <li>التغيير في ظروف التعبئة والتغليف والتخزين والتوزيع</li> <li>تغيير في استخدام المستهلك</li> <li>ظهور خطر جديد (مثل الغش المعروف لأحد المكونات أو غيرها من المعلومات المنشورة ذات الصلة، مثل سحب منتج مشابه)</li> <li>المراجعة بعد حادثة خطيرة تتعلق بسلامة المنتج (على سبيل المثال، استدعاء منتج)</li> <li>التطورات الجديدة في المعلومات العلمية المرتبطة بالمكونات أو العملية أو التغليف أو المنتج.</li> </ul> <p>يجب دمج التغييرات المناسبة الناتجة عن المراجعة في نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة أو خطة سلامة الأغذية و / أو برامج المتطلبات المسبقة. يجب أن تكون التغييرات موثقة بالكامل، ويجب تسجيل المصادقة.</p> <p>حيثما كان ذلك مناسباً، يجب أن تنعكس التغييرات أيضاً في سياسة الشركة لسلامة المنتجات وأهداف سلامة الأغذية.</p>	2.12.3

### 2.13 توثيق نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة وحفظ السجلات (ما يعادل الخطوة 12 من الدستور الغذائي، المبدأ 7)

متطلبات	بند
<p>يجب أن يكون التوثيق وحفظ السجلات كافيين لتمكين الموقع من التحقق من أن نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (HACCP) وضوابط سلامة الأغذية، بما في ذلك الضوابط التي تدار من خلال برامج المتطلبات المسبقة، موجودة ويتم الحفاظ عليها.</p>	2.13.1

## 3 نظام إدارة سلامة الأغذية والجودة

### 3.1 دليل سلامة الأغذية وجودتها

يجب توثيق عمليات وإجراءات الشركة لتلبية متطلبات هذا المعيار للسماح بالتطبيق الفعال والمتسق ، وتسهيل التدريب ، ودعم العناية الواجبة في إنتاج منتج آمن.

بند	متطلبات
3.1.1	يجب تجميع إجراءات الموقع وأساليب عمله وممارساته في شكل دليل جودة مطبوع أو إلكتروني.
3.1.2	يجب تنفيذ دليل سلامة الأغذية وجودتها بالكامل ويجب أن يكون الدليل أو المكونات ذات الصلة متاحة بسهولة للموظفين المعنيين.
3.1.3	يجب أن تكون جميع الإجراءات وتعليمات العمل واضحة ، ولا لبس فيها ، باللغات المناسبة ومفصلة بما يكفي لتمكين الموظفين المناسبين من تطبيقها بشكل صحيح. يجب أن يشمل ذلك استخدام الصور أو الرسوم البيانية أو غيرها من التعليمات التصويرية حيث لا يكفي الاتصال الكتابي وحده (على سبيل المثال ، هناك قضايا تتعلق بمحو الأمية أو اللغة الأجنبية).

### 3.2 مراقبة الوثائق

يجب على الشركة تشغيل نظام فعال للتحكم في المستندات لضمان توفر الإصدارات الصحيحة فقط من المستندات ، بما في ذلك نماذج التسجيل ، وقيد الاستخدام.

بند	متطلبات
3.2.1	<p>يجب أن يكون لدى الشركة إجراء لإدارة المستندات التي تشكل جزءاً من نظام سلامة الأغذية وجودتها. يجب أن يشمل ذلك:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• قائمة بجميع المستندات الخاضعة للرقابة تشير إلى رقم الإصدار الأخير</li> <li>• طريقة تحديد وترخيص المستندات الخاضعة للرقابة</li> <li>• سجل سبب أي تغييرات أو تعديلات على الوثائق</li> <li>• نظام استبدال المستندات الموجودة عند تحديثها.</li> </ul> <p>عند تخزين المستندات في شكل إلكتروني ، يجب أيضاً أن تكون:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• مخزنة بشكل آمن (على سبيل المثال مع الوصول المصرح به أو التحكم في التعديلات أو حماية كلمة المرور)</li> <li>• نسخ احتياطي لمنع الخسارة.</li> </ul>

### 3.3 سجل الإنجاز والصيانة

يجب أن يحتفظ الموقع بسجلات حقيقية لإثبات السيطرة الفعالة على سلامة المنتج وشرعيته وجودته.

متطلبات	بند
<p>يجب أن تكون السجلات مقروءة ومحفوظة في حالة جيدة وقابلة للاسترجاع. يجب الإذن بأي تغييرات في السجلات ويجب تسجيل مبررات التغيير. عندما تكون السجلات في شكل إلكتروني ، يجب أن تكون هذه أيضاً:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• مخزنة بشكل آمن (على سبيل المثال مع الوصول المصرح به أو التحكم في التعديلات أو حماية كلمة المرور)</li><li>• نسخ احتياطي مناسب لمنع الخسارة.</li></ul>	3.3.1
<p>يجب الاحتفاظ بالسجلات لفترة محددة مع مراعاة:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• أي متطلبات قانونية أو متطلبات العميل</li><li>• العمر الافتراضي للمنتج.</li></ul> <p>يجب أن يأخذ ذلك في الاعتبار ، عند تحديده على الملصق ، إمكانية تمديد فترة الصلاحية من قبل المستهلك (على سبيل المثال عن طريق التجميد).</p> <p>كحد أدنى ، يجب الاحتفاظ بالسجلات لمدة صلاحية المنتج بالإضافة إلى 12 شهراً.</p>	3.3.2

### 3.4 التدقيق الداخلي

#### أساسي

يجب أن تكون الشركة قادرة على إثبات أنها تتحقق من التطبيق الفعال لخطة سلامة الأغذية ، وتنفيذ متطلبات المعيار العالمي لسلامة الأغذية ونظام إدارة سلامة الأغذية والجودة في الموقع.



متطلبات	بند
<p>يجب أن يكون هناك برنامج مجدول للتدقيق الداخلي.</p> <p>كحد أدنى ، يجب أن يتضمن البرنامج ما لا يقل عن أربعة تواريخ تدقيق مختلفة موزعة على مدار العام. يجب تحديد التواتر الذي يتم فيه تدقيق كل نشاط فيما يتعلق بالمخاطر المرتبطة بالنشاط وأداء التدقيق السابق. يجب تغطية جميع الأنشطة التي تشكل جزءاً من أنظمة سلامة الأغذية وجودتها في الموقع ، بما في ذلك تلك المتعلقة بسلامة الأغذية وأصالتها وقانونيتها وجودتها ، مرة واحدة على الأقل كل عام.</p> <p>يجب أن يشمل نطاق برنامج التدقيق الداخلي ، على الرغم من أن هذه ليست قائمة شاملة:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة أو خطة سلامة الأغذية ، بما في ذلك الأنشطة اللازمة لتنفيذها (مثل موافقة المورد والإجراءات التصحيحية والتحقق)</li><li>• برامج المتطلبات الأساسية (مثل النظافة وإدارة الآفات)</li><li>• الدفاع عن الغذاء وخطط منع الاحتياطي الغذائي</li><li>• الإجراءات المطبقة لتحقيق المعيار.</li></ul> <p>يجب أن يكون لكل تدقيق داخلي داخل البرنامج نطاق محدد ويأخذ في الاعتبار نشاطاً معيناً أو قسماً من نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة أو خطة سلامة الأغذية.</p>	3.4.1

متطلبات	بند
<p>يجب إجراء عمليات التدقيق الداخلي من قبل مدققين مؤهلين ومدربين تدريباً مناسباً. يجب أن يكون المدققون مستقلين (أي لا يقومون بمراجعة أعمالهم الخاصة).</p>	3.4.2
<p>أن يتم تنفيذ برنامج التدقيق الداخلي بالكامل. يجب أن تحدد تقارير التدقيق الداخلي المطابقة وكذلك عدم المطابقة وتتضمن أدلة موضوعية على النتائج.</p> <p>يجب إبلاغ النتائج إلى الموظفين المسؤولين عن النشاط الذي تم تدقيقه.</p> <p>يتم الاتفاق على الإجراءات التصحيحية والوقائية والجدول الزمنية لتنفيذها والتحقق من اكتمالها. يجب التعامل مع جميع حالات عدم المطابقة على النحو المفصل في القسم 3.7. يجب مراجعة ملخص النتائج في اجتماعات المراجعة الإدارية (انظر الفقرة 1.1.4).</p>	3.4.3
<p>بالإضافة إلى برنامج التدقيق الداخلي ، يجب أن يكون هناك برنامج منفصل لعمليات التفتيش الموثقة لضمان الحفاظ على بيئة المصنع ومعدات المعالجة في حالة مناسبة لإنتاج الغذاء. كحد أدنى ، يجب أن تشمل عمليات التفتيش هذه:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• عمليات التفتيش على النظافة لتقييم أداء التنظيف والتدبير المنزلي</li> <li>• عمليات فحص التصنيع (مثل الأبواب والجدران والمرافق والمعدات) لتحديد المخاطر التي يتعرض لها المنتج من المبنى أو المعدات.</li> </ul> <p>يجب أن يعتمد تواتر عمليات التفتيش هذه على المخاطر وعلى أي تغييرات قد تؤثر على سلامة الأغذية ، ولكن يجب ألا تقل عن مرة واحدة شهرياً في مناطق المنتجات المفتوحة.</p> <p>يجب إبلاغ النتائج إلى الموظفين المسؤولين عن النشاط أو المنطقة التي تم تدقيقها.</p> <p>يجب الاتفاق على الإجراءات التصحيحية والجدول الزمنية لتنفيذها والتحقق من اكتمالها.</p> <p>يجب مراجعة ملخص النتائج في اجتماعات المراجعة الإدارية (انظر الفقرة 1.1.4).</p>	3.4.4

## 3.5 اعتماد الموردين والمواد الخام ومراقبة الأداء

### 3.5.1 إدارة موردي المواد الخام والتعبئة والتغليف

#### أساسي

يجب أن يكون لدى الشركة نظام فعال للموافقة والمراقبة للموردين لضمان فهم وإدارة أي مخاطر محتملة من المواد الخام (بما في ذلك التعبئة الأولية) إلى سلامة المنتج النهائي وأصالته وقانونيته وجودته.



#### متطلبات

#### بند

3.5.1.1

يجب على الشركة إجراء تقييم مخاطر موثق لكل مادة خام أو مجموعة من المواد الخام ، بما في ذلك التغليف الأولي ، لتحديد المخاطر المحتملة على سلامة المنتج وأصالته وقانونيته وجودته. يجب أن يأخذ ذلك في الاعتبار إمكانية:

- مسببات الحساسية (محتوى مسببات الحساسية والتلوث المحتمل)
- مخاطر الأجسام الغريبة
- التلوث الميكروبيولوجي
- التلوث الكيميائي
- متنوعة أو أنواع التلوث المتبادل
- الاستبدال أو الاحتيال (انظر الفقرة 5.4.2)
- أي مخاطر مرتبطة بالمواد الخام التي تخضع للرقابة التشريعية أو متطلبات العملاء.

يجب أيضاً مراعاة أهمية المادة الخام في جودة المنتج النهائي.

يجب أن يشكل تقييم المخاطر الأساس لإجراءات قبول واختبار المواد الخام وللعمليات المعتمدة لموافقة المورد ومراقبته.

يجب تحديث تقييم المخاطر للمواد الخام:

- عندما يكون هناك تغيير في مادة خام ، أو معالجة مادة خام ، أو مورد مادة خام
- إذا ظهر خطر جديد
- بعد سحب المنتج أو سحبه ، في حالة تورط مادة خام معينة
- كل 3 سنوات على الأقل.

بند	متطلبات
3.5.1.2	<p>يجب أن يكون لدى الشركة إجراء موثق للموافقة على الموردين للتأكد من أن جميع موردي المواد الخام ، بما في ذلك التعبئة الأولية ، يديرون بشكل فعال المخاطر التي تهدد جودة المواد الخام وسلامتها ويعملون عمليات تتبع فعالة. يجب أن تستند إجراءات الموافقة على المخاطر وتشمل إما واحداً أو مجموعة من:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• شهادة صالحة لمعيار BRCGS المعمول به أو المعيار المعياري GFSI. يجب أن يشمل نطاق الشهادة المواد الخام المشتراة</li> <li>أو</li> <li>• عمليات تدقيق الموردين ، مع نطاق يشمل سلامة المنتج ، وإمكانية التتبع ، ومراجعة نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة ، وأمن المنتج وخطة الدفاع عن الغذاء ، وخطة أصالة المنتج ، وممارسات التصنيع الجيدة. يجب أن يضمن التدقيق أن هذه الخطط تشكل جزءاً من نظام إدارة سلامة المنتجات للمورد وأنه يتم تنفيذ أي إجراءات ناتجة.</li> <li>• يجب إجراء تدقيق المورد من قبل مدقق سلامة المنتجات من ذوي الخبرة والكفاءة الواضحة. في حالة اكتمال تدقيق المورد من قبل طرف ثانٍ أو ثالث ، يجب أن تكون الشركة قادرة على: <ul style="list-style-type: none"> <li>• إثبات كفاءة المدقق</li> <li>• التأكيد على أن نطاق التدقيق يشمل سلامة المنتج ، وأمن المنتج وخطة الدفاع عن الغذاء ، وأصالة المنتج ، وإمكانية التتبع ، ومراجعة نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة وممارسات التصنيع الجيدة</li> <li>• الحصول على نسخة من تقرير التدقيق الكامل ومراجعتها</li> </ul> </li> <li>أو</li> <li>• عندما يتم تقديم تبرير صالح قائم على المخاطر ويتم تقييم المورد على أنه منخفض المخاطر فقط ، يمكن استخدام استبيان المورد المكتمل للموافقة المبدئية. كحد أدنى ، يجب أن يكون للاستبيان نطاق يشمل سلامة المنتج وأمن المنتج والدفاع عن الغذاء وأصالة المنتج وإمكانية التتبع ومراجعة نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة وممارسات التصنيع الجيدة. يجب مراجعة الاستبيان والتحقق منه من قبل شخص مختص بشكل واضح.</li> </ul>
3.5.1.3	<p>يجب أن تكون هناك عملية موثقة للمراجعة المستمرة لأداء الموردين ، بناءً على المخاطر ومعايير الأداء المحددة. يجب تنفيذ العملية بالكامل.</p> <p>عندما تستند الموافقة على استبيانات ، يجب إعادة إصدارها كل 3 سنوات على الأقل ويجب على الموردين إخطار الموقع بأي تغييرات مهمة في الفترة الانتقالية ، بما في ذلك أي تغيير في حالة الشهادة.</p> <p>يجب الاحتفاظ بسجلات المراجعة.</p>
3.5.1.4	<p>يجب أن يحتوي الموقع على قائمة محدثة أو قاعدة بيانات للموردين المعتمدين. قد يكون هذا على الورق (نسخة ورقية) أو قد يتم التحكم فيه على نظام إلكتروني.</p> <p>يجب أن تكون القائمة أو المكونات ذات الصلة من قاعدة البيانات متاحة بسهولة للموظفين المعنيين (على سبيل المثال عند استلام البضائع).</p>
3.5.1.5	<p>عندما يتم شراء المواد الخام (بما في ذلك التعبئة الأولية) من شركات ليست الشركة المصنعة أو المعبئ أو المندمج (على سبيل المثال تم شراؤها من وكيل أو سمسار أو تاجر جملة) ، يجب أن يعرف الموقع هوية آخر مصنع أو معبئ ، أو للسلع السائبة المنتجات مكان توطيد المواد الخام.</p> <p>يجب الحصول على المعلومات لتمكين موافقة الشركة المصنعة أو المعبئ أو المندمج ، كما هو الحال في البندين 3.5.1.1 و 3.5.1.2 ، من الوكيل / السمسار أو مباشرة من المورد ، ما لم يكن الوكيل / السمسار معتمداً وفقاً لمعيار BRCGS (مثل الوكلاء والوسطاء المعياريين العالميين) أو معيار معياري بواسطة GFSI.</p>

متطلبات	بند
<p>يجب أن تضمن الشركة أن مورديها من المواد الخام (بما في ذلك التعبئة الأولية) لديهم نظام تتبع فعال. في حالة الموافقة على المورد بناءً على استبيان بدلاً من الشهادة أو التدقيق ، يجب إجراء التحقق من نظام التتبع الخاص بالمورد بناءً على الموافقة الأولى ثم كل 3 سنوات على الأقل. يمكن تحقيق ذلك عن طريق اختبار التتبع.</p> <p>عندما لا يكون المورد هو الصانع أو المعبئ أو الموحد للمواد الخام (على سبيل المثال تم شراؤه من وكيل أو سمسار أو تاجر جملة) وتعتمد الموافقة على استبيان بدلاً من الشهادة أو المراجعة ، يجب إجراء التحقق من نظام التتبع على آخر مصنع أو معبئ أو موحد للمواد الخام.</p> <p>عندما يتم استلام مادة خام مباشرة من مزرعة أو مزرعة سمكية ، فإن المزيد من التحقق من نظام التتبع في المزرعة ليس إلزامياً.</p>	3.5.1.6
<p>يجب أن تحدد الإجراءات المطلوبة في أي من الحالات التالية:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• يحدث استثناء لعمليات الموافقة على الموردين الواردة في البند 3.5.1.2 (على سبيل المثال ، عندما يتم وصف موردي المواد الخام من قبل العميل)</li> <li>• المعلومات الخاصة بالموافقة الفعالة للمورد غير متوفرة (مثل منتجات السلع الزراعية بالجملة).</li> </ul> <p>في كلتا الحالتين المذكورتين أعلاه ، يتم استخدام اختبار المنتج للتحقق من جودة المنتج وسلامته. عندما ينتج موقع ما منتجاً يحمل علامة العميل التجارية ، يجب أن يكون العميل على دراية بالاستثناءات ذات الصلة.</p>	3.5.1.7

### 3.5.2 إجراءات قبول المواد الخام والتعبئة والتغليف ومراقبتها وإدارتها

يجب أن تضمن الضوابط الخاصة بقبول المواد الخام (بما في ذلك التعبئة الأولية) أنها لا تضر بسلامة المنتجات أو شرعيتها أو وجودتها ، وعند الاقتضاء ، أي ادعاءات تتعلق بالأصالة.

متطلبات	بند
<p>يجب أن يكون لدى الشركة إجراء لقبول المواد الخام والتعبئة الأولية عند الاستلام بناءً على تقييم المخاطر (البند 3.5.1.1). يجب أن يعتمد قبول المواد الخام (بما في ذلك التغليف الأولي) وإطلاقها للاستخدام إما على واحد أو مجموعة مما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• أخذ عينات المنتج والاختبار</li> <li>• الفحص البصري عند الاستلام</li> <li>• شهادات التحليل (خاصة بالشحنة)</li> <li>• شهادات المطابقة.</li> </ul> <p>يجب أن تتوفر قائمة بالمواد الخام (بما في ذلك التعبئة الأولية) والمتطلبات الواجب توافرها للقبول. يجب تحديد وتنفيذ ومراجعة معايير القبول وتواتر الاختبار بوضوح.</p>	3.5.2.1
<p>يجب أن تكون الإجراءات في مكانها الصحيح لضمان إبلاغ التغييرات المعتمدة على المواد الخام (بما في ذلك التعبئة الأولية) لموظفي استلام البضائع وأنه يتم قبول الإصدار الصحيح فقط من المواد الخام. على سبيل المثال ، عندما يتم تعديل الملصقات أو العبوات المطبوعة ، يجب قبول الإصدار الصحيح فقط وإصداره في الإنتاج.</p>	3.5.2.2

### 3.5.3 إدارة موردي الخدمات

يجب أن تكون الشركة قادرة على إثبات أنه عندما يتم الاستعانة بمصادر خارجية للخدمات ، تكون الخدمة مناسبة ويتم تقييم أي مخاطر مقدمة لسلامة الأغذية وأصلاتها وقانونيتها وجودتها لضمان وجود ضوابط فعالة.

متطلبات	بند
<p>يجب أن يكون هناك إجراء لاعتماد ومراقبة مقدمي الخدمات. يجب أن تشمل هذه الخدمات ، حسب الاقتضاء:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• مكافحة الآفات</li> <li>• خدمات الغسيل</li> <li>• التنظيف المتعاقد عليه</li> <li>• الخدمات المتعاقد عليها وصيانتها للمعدات</li> <li>• النقل والتوزيع</li> <li>• تخزين المكونات أو العبوات خارج الموقع (بخلاف مرافق المورد) قبل التسليم إلى الموقع</li> <li>• تغليف المنتجات خارج الموقع</li> <li>• الفحوصات المخبرية</li> <li>• خدمات المطاعم</li> <li>• إدارة المخلفات</li> <li>• مقدمي التدريب على سلامة المنتج</li> <li>• مستشاري سلامة المنتج.</li> </ul> <p>يجب أن تكون عملية الموافقة والمراقبة قائمة على المخاطر وتأخذ في الاعتبار:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• خطر على سلامة وجودة المنتجات</li> <li>• الامتثال لأية متطلبات قانونية محددة</li> <li>• المخاطر المحتملة على أمن المنتج (أي المخاطر المحددة في تقييمات قابلية التأثير والدفاع عن الغذاء).</li> </ul>	3.5.3.1
<p>يجب أن توجد عقود أو اتفاقيات رسمية مع موردي الخدمات التي تحدد بوضوح توقعات الخدمة وتضمن معالجة المخاطر المحتملة لسلامة الأغذية المرتبطة بالخدمة.</p>	3.5.3.2
<p>يجب أن تكون هناك عملية موثقة لمراجعة الأداء المستمرة لموردي الخدمات ، بناءً على المخاطر ومعايير الأداء المحددة. يجب تنفيذ العملية بالكامل.</p> <p>يجب الاحتفاظ بسجلات المراجعة.</p>	3.5.3.3

### 3.5.4 إدارة معالجة الاستعانة بمصادر خارجية

تُعرف المعالجة الخارجية (يشار إليها أيضاً باسم "المعالجة المتعاقد عليها من الباطن") على أنها مكان اكتمال الإنتاج الوسيط أو المعالجة والتخزين أو أي خطوة وسيطة في تصنيع منتج ما في شركة أخرى أو موقع آخر.

وتجدر الإشارة إلى أن المعالجة بالاستعانة بمصادر خارجية تشير إلى خطوة وسيطة - لذلك أثناء المعالجة الخارجية للمنتج أو المنتج المعالج جزئياً يترك الموقع قيد المراجعة لاستكمال المعالجة الخارجية ، قبل العودة إلى الموقع. قد يكمل الموقع الذي تم تدقيقه أو لا يكمل خطوات تعبئة أو معالجة إضافية على المنتج.

في حالة وجود تخزين أو معالجة إضافية للمواد الخام قبل وصولها الأولي إلى الموقع ، لا يعتبر ذلك معالجة خارجية ، ولكن يجب أن تتم إدارتها من قبل الموقع باستخدام موافقة المورد ، وتقييمات مخاطر المواد الخام ومواصفات المواد الخام.

عندما يغادر المنتج الموقع ولا يعود إليه ، فإن هذه المعالجة لا تتم بالاستعانة بمصادر خارجية ، وتكون الأنشطة المكتملة خارج الموقع خارج نطاق المراجعة.

عندما يتم الاستعانة بمصادر خارجية لأي خطوة عملية بسيطة (بما في ذلك الإنتاج أو المعالجة أو التخزين) في تصنيع منتج إلى جهة خارجية أو يتم إجراؤها في موقع آخر ، ثم يتم إعادتها إلى الموقع لاحقاً ، يجب إدارة ذلك لضمان عدم المساس بالمنتج السلامة أو الأصالة أو الشرعية أو الجودة.

بند	متطلبات
3.5.4.1	يجب أن تكون الشركة قادرة على إثبات أنه ، عندما يتم الاستعانة بمصادر خارجية لجزء من عملية الإنتاج ( أي خطوة عملية بسيطة) أو يتم تنفيذه خارج الموقع ، ومن ثم إعادته إلى الموقع ، يتم الإعلان عن ذلك للعميل ، وعند الاقتضاء ، تم منح الموافقة .
3.5.4.2	<p>يجب أن تضمن الشركة الموافقة على المعالجات الخارجية ومراقبتها ، للتأكد من أنهم يديرون بشكل فعال المخاطر التي تهدد سلامة المنتج وجودته ويقومون بتشغيل عمليات تتبع فعالة.</p> <p>يجب أن تستند إجراءات الموافقة والمراقبة على المخاطر وتشمل إما واحداً أو مجموعة من:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• شهادة صالحة لمعيار BRCGS المعمول به أو المعيار المعياري GFSI. يجب أن يشمل نطاق الشهادة الأنشطة المنجزة للموقع</li> <li>• أو</li> <li>• عمليات تدقيق الموردين ، مع نطاق يشمل سلامة المنتج ، وإمكانية التتبع ، ومراجعة نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة ، وأمن المنتج وخطة الدفاع عن الغذاء ، وخطة أصالة المنتج ، وممارسات التصنيع الجيدة. يجب أن يضمن التدقيق أن هذه الخطط تشكل جزءاً من نظام إدارة سلامة المنتجات للمورد وأنه يتم تنفيذ أي إجراءات ناتجة. يجب إجراء تدقيق المورد من قبل مدقق سلامة المنتجات من ذوي الخبرة والكفاءة الواضحة. في حالة اكتمال تدقيق المورد هذا بواسطة طرف ثانٍ أو ثالث ، يجب أن تكون الشركة قادرة على:</li> <li>• إثبات كفاءة المدقق</li> <li>• التأكيد على أن نطاق التدقيق يشمل سلامة المنتج ، وإمكانية التتبع ، ومراجعة نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة ، وأمن المنتج وخطة الدفاع عن الغذاء ، وخطة أصالة المنتج ، وممارسات التصنيع الجيدة</li> <li>• الحصول على نسخة من تقرير التدقيق الكامل ومراجعتها.</li> </ul> <p>يجب أن تكون هناك عملية موثقة للمراجعة المستمرة لأداء الموردين ، بناءً على المخاطر ومعايير الأداء المحددة. يجب تنفيذ العملية بالكامل. يجب الاحتفاظ بسجلات المراجعة.</p>
3.5.4.3	عندما يتم الاستعانة بمصادر خارجية لأية عمليات ، بما في ذلك الإنتاج أو التصنيع أو المعالجة أو التخزين ، فإن المخاطر التي تهدد سلامة المنتج وأصلته وشرعيته يجب أن تشكل جزءاً من خطة سلامة الغذاء في الموقع (خطة HACCP).
3.5.4.4	يجب الاتفاق على متطلبات المعالجة الخارجية وتوثيقها في مواصفات الخدمة (على غرار مواصفات المنتج النهائي). يجب أن يشمل ذلك أي متطلبات معالجة محددة للمنتجات.

متطلبات	بند
<p>أي عمليات معالجة خارجية يجب أن:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• يتم إجراؤها وفقاً للعقود المعمول بها والتي تحدد بوضوح أي متطلبات معالجة</li> <li>• الحفاظ على إمكانية تتبع المنتج.</li> </ul>	3.5.4.5
<p>يجب على الشركة أن تضع إجراءات الفحص والاختبار للمنتجات التي يتم فيها الاستعانة بمصادر خارجية لجزء من المعالجة ، بما في ذلك الاختبارات البصرية والكيميائية و / أو الميكروبيولوجية. يجب أن يعتمد تواتر وطرق الفحص أو الاختبار على تقييم المخاطر.</p>	3.5.4.6

### 3.6 المواصفات

يجب أن توجد مواصفات للمواد الخام (بما في ذلك التعبئة الأولية) ، والمنتجات النهائية وأي منتج أو خدمة يمكن أن تؤثر على سلامة المنتج النهائي.

متطلبات	بند
<p>يجب أن تكون مواصفات المواد الخام والتعبئة الأولية مناسبة ودقيقة وتضمن مطابقتها لمتطلبات السلامة والتشريع ذات الصلة. يجب أن تتضمن المواصفات حدوداً محددة للسماح ذات الصلة للمادة التي قد تؤثر على جودة أو سلامة المنتجات النهائية (مثل المعايير الكيميائية أو الميكروبيولوجية أو الفيزيائية أو المواد المسببة للحساسية).</p>	3.6.1
<p>يجب أن تكون المواصفات الدقيقة والحديثة متاحة لجميع المنتجات النهائية. قد تكون هذه في شكل وثيقة مطبوعة أو إلكترونية ، أو جزء من نظام المواصفات عبر الإنترنت.</p> <p>يجب أن تتضمن البيانات الأساسية لتلبية متطلبات العملاء والمتطلبات القانونية ومساعدة المستخدم في الاستخدام الآمن للمنتج.</p>	3.6.2
<p>عندما تقوم الشركة بتصنيع منتجات تحمل علامة العميل التجارية ، فإنها تسعى للحصول على موافقة رسمية على مواصفات المنتج النهائي. في حالة عدم الاتفاق على المواصفات رسمياً ، يجب أن تكون الشركة قادرة على إثبات أنها اتخذت خطوات لضمان وجود اتفاق رسمي.</p>	3.6.3
<p>يجب أن تكون مراجعة المواصفات متكررة بشكل كافٍ للتأكد من أن البيانات حديثة أو بحد أدنى كل 3 سنوات ، مع مراعاة تغييرات المنتج والموردين واللوائح والمخاطر الأخرى.</p> <p>يجب توثيق المراجعات والتغييرات.</p>	3.6.4

## 3.7 الإجراءات التصحيحية والوقائية

### أساسي



يجب أن يكون الموقع قادراً على إثبات أنه يستخدم المعلومات من المشكلات المحددة في نظام إدارة سلامة الأغذية والجودة (على سبيل المثال ، المنتجات غير المطابقة ، والتدقيق الداخلي ، والشكاوى ، واسترجاع المنتجات ، واختبار المنتج ، وعمليات تدقيق الطرف الثاني والثالث وعبر الإنترنت مراجعات) لاستكمال الإجراءات التصحيحية اللازمة ومنع تكرارها.

متطلبات	بند
يجب أن يكون للموقع إجراءات للتعامل مع المشكلات المحددة في نظام إدارة سلامة الأغذية والجودة وتصحيحها. يجب أن تشمل إجراءات الموقع استكمال تحليل السبب الجذري وتنفيذ الإجراءات الوقائية.	3.7.1
عندما يعرض عدم المطابقة سلامة المنتج أو أصلاته أو شرعيته للخطر ، أو عندما يكون هناك اتجاه سلبي في الجودة ، يجب التحقق من ذلك وتسجيله بما في ذلك: <ul style="list-style-type: none"><li>• توثيق واضح لعدم المطابقة</li><li>• تقييم العواقب من قبل شخص مؤهل ومصرح له بشكل مناسب</li><li>• الإجراءات التصحيحية لمعالجة المشكلة الفورية</li><li>• الانتهاء من تحليل السبب الجذري لتحديد السبب الأساسي (السبب الجذري) لعدم المطابقة</li><li>• الجداول الزمنية المناسبة للإجراءات التصحيحية والوقائية</li><li>• الشخص (الأشخاص) المسؤول عن الإجراءات التصحيحية والوقائية</li><li>• التحقق من أن الإجراءات التصحيحية والوقائية قد تم تنفيذها وفعاليتها.</li></ul> يجب أيضاً استخدام تحليل السبب الجذري لمنع تكرار عدم المطابقة ، ولتنفيذ التحسينات المستمرة عندما يظهر تحليل عدم المطابقة للاتجاهات أن هناك زيادة كبيرة في نوع من عدم المطابقة.	3.7.2

## 3.8 التحكم في المنتج غير المطابق

يجب أن يضمن الموقع إدارة أي منتج غير مطابق للمواصفات بشكل فعال لمنع الإصدار غير المصرح به.

متطلبات	بند
<p>يجب أن تكون هناك إجراءات لإدارة المنتجات غير المطابقة. يجب أن تشمل هذه الإجراءات:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• شرط أن يقوم الموظفون بتحديد منتج غير مطابق والإبلاغ عنه</li> <li>• تحديد واضح للمنتج غير المطابق (مثل وضع العلامات المباشرة أو استخدام أنظمة تكنولوجيا المعلومات)</li> <li>• تخزين آمن لمنع الإطلاق العرضي (مثل العزل المادي أو المعتمد على الكمبيوتر)</li> <li>• إعادة إدارة أي منتج إلى الموقع</li> <li>• الإحالة إلى صاحب العلامة التجارية عند الاقتضاء</li> <li>• مسؤوليات محددة لاتخاذ القرار بشأن استخدام أو التخلص من المنتجات المناسبة للقضية (مثل التدمير أو إعادة العمل أو تخفيض التصنيف إلى بطاقة بديلة أو القبول عن طريق الامتياز)</li> <li>• سجلات فرار استخدام المنتج أو التخلص منه</li> <li>• سجلات التدمير حيث يتم إتلاف المنتج لأسباب تتعلق بسلامة الأغذية.</li> </ul>	3.8.1

## 3.9 التتبع

### أساسي

يجب أن يكون الموقع قادراً على تتبع جميع دفعات منتجات المواد الخام (بما في ذلك التعبئة الأولية) من مورديه خلال جميع مراحل المعالجة والإرسال إلى عملائه والعكس صحيح.



متطلبات	بند
<p>يجب أن يكون للموقع إجراء تتبع موثق مصمم للحفاظ على إمكانية التتبع خلال عمليات الموقع. يجب أن يشمل هذا كحد أدنى:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• كيف يعمل نظام التتبع</li> <li>• وضع العلامات والسجلات المطلوبة.</li> </ul> <p>عند الاقتضاء ، يجب أن يفي نظام التتبع بالمتطلبات القانونية في بلد البيع أو الاستخدام المقصود.</p>	3.9.1
<p>يجب أن يكون تحديد المواد الخام (بما في ذلك التعبئة الأولية) ، والمنتجات الوسيطة / شبه المصنعة ، والمواد المستخدمة جزئياً ، والمنتجات النهائية والمواد المعلقة قيد التحقيق كافياً لضمان إمكانية التتبع.</p>	3.9.2

متطلبات	بند
<p>يجب أن يختبر الموقع نظام التتبع عبر نطاق مجموعات المنتجات لضمان إمكانية تحديد التتبع من مورد المواد الخام (بما في ذلك التعبئة الأولية) إلى المنتج النهائي والعكس صحيح. بالنسبة للمواد الخام الغذائية والمنتجات النهائية (أي بما في ذلك العبوات المطبوعة والملصقات مع سلامة الأغذية والمعلومات القانونية) ، يجب أن يشمل اختبار نظام التتبع على فحص الكمية / توازن الكتلة.</p> <p>يجب أن يشمل اختبار التتبع على ملخص للمستندات التي يجب الرجوع إليها أثناء الاختبار ، مع توضيح الروابط بينها بوضوح. يجب إجراء الاختبار بتردد محدد مسبقاً ، على الأقل سنوياً ، ويجب الاحتفاظ بالنتائج للفحص. يجب أن يكون التتبع قابلاً للتحقيق في غضون 4 ساعات.</p>	3.9.3
<p>في حالة إجراء إعادة العمل أو أي عملية إعادة صياغة ، يجب الحفاظ على إمكانية التتبع.</p>	3.9.4

### 3.10 معالجة الشكاوى

يجب التعامل مع شكاوى العملاء بشكل فعال واستخدام المعلومات لتقليل مستويات الشكاوى المتكررة.

متطلبات	بند
<p>يجب تسجيل جميع الشكاوى والتحقيق فيها ، وتسجيل نتائج التحقيق في القضية حيثما توفرت المعلومات الكافية. يجب تنفيذ الإجراءات المناسبة لخطورة المشكلات التي تم تحديدها وتكرارها بسرعة وفعالية من قبل موظفين مدربين تدريباً مناسباً.</p>	3.10.1
<p>يجب تحليل بيانات الشكاوى لمعرفة الاتجاهات الهامة. عندما تكون هناك زيادة كبيرة في شكاوى أو شكاوى خطيرة ، يجب استخدام تحليل السبب الجذري لتنفيذ التحسينات المستمرة لسلامة المنتج وشرعيته وجودته وتجنب التكرار. يجب توفير هذا التحليل للموظفين المعنيين.</p>	3.10.2

## 3.11 إدارة الحوادث وسحب المنتج واستدعاء المنتج

يجب أن يكون لدى الشركة خطة ونظام لإدارة الحوادث بشكل فعال وتمكين سحب واستدعاء المنتجات إذا لزم الأمر.

متطلبات	بند
<p>يجب أن يكون لدى الشركة إجراءات مصممة للإبلاغ عن الحوادث وحالات الطوارئ المحتملة التي تؤثر على سلامة الأغذية أو أصالتها أو شرعيتها أو جودتها وإدارتها بشكل فعال. يجب أن يشمل ذلك النظر في خطط الطوارئ للحفاظ على سلامة المنتج وأصلته وقانونيته وجودته. قد تشمل الحوادث:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>تعطل الخدمات الرئيسية مثل المياه والطاقة والنقل وعمليات التبريد وتوافر الموظفين والاتصالات</li> <li>أحداث مثل الحريق والفيضانات أو الكوارث الطبيعية</li> <li>التلوث أو التخريب المتعمد</li> <li>بشيرتلوث المنتج إلى أن المنتج قد يكون غير آمن أو غير قانوني</li> <li>فشل أو هجمات ضد الأمن السيبراني الرقمي.</li> </ul> <p>عندما تتأثر المنتجات التي تم إصدارها من الموقع بحدث ما ، يجب مراعاة الحاجة إلى سحب المنتجات أو سحبها.</p>	3.11.1
<p>يجب أن يكون لدى الشركة إجراء موثق لسحب المنتج واسترداده. يجب أن يشمل ذلك ، كحد أدنى:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>تحديد الموظفين الرئيسيين الذين يشكلون فريق إدارة الاستدعاء ، مع تحديد المسؤوليات بوضوح</li> <li>إرشادات لتقرير ما إذا كان المنتج بحاجة إلى الاستدعاء أو السحب والاحتفاظ بالسجلات</li> <li>قائمة محدثة بجهات الاتصال الرئيسية (بما في ذلك تفاصيل الاتصال خارج ساعات العمل) أو الإشارة إلى موقع هذه القائمة (مثل فريق إدارة الاستدعاء ، وخدمات الطوارئ ، والموردين ، والعملاء ، وهيئة الاعتماد ، والسلطة التنظيمية)</li> <li>خطة اتصال تشمل توفير المعلومات للعملاء والمستهلكين والسلطات التنظيمية في الوقت المناسب</li> <li>تفاصيل الوكالات الخارجية التي تقدم المشورة والدعم حسب الضرورة (مثل المختبرات المتخصصة والسلطة التنظيمية والخبرة القانونية)</li> <li>خطة للتعامل مع الخدمات اللوجستية لتتبع المنتج ، واستعادة المنتج المتأثر أو التخلص منه ، وتسوية المخزون</li> <li>خطة لتسجيل مواعيد الأنشطة الرئيسية</li> <li>خطة لإجراء تحليل السبب الجذري وتنفيذ التحسينات المستمرة لتجنب التكرار.</li> </ul> <p>يجب أن يكون الإجراء قابلاً للتشغيل في أي وقت.</p>	3.11.2
<p>يجب اختبار إجراءات إدارة الحوادث (بما في ذلك إجراءات سحب المنتج وسحبه) ، سنوياً على الأقل ، بطريقة تضمن تشغيلها الفعال. يجب الاحتفاظ بنتائج الاختبار ويجب أن تتضمن مواعيد الأنشطة الرئيسية. يجب استخدام نتائج الاختبار وأي استدعاء فعلي لمراجعة الإجراء وتنفيذ التحسينات حسب الضرورة.</p>	3.11.3

متطلبات	بند
<p>في حالة وقوع حادث كبير يتعلق بسلامة الأغذية أو أصالتها أو شرعيتها ، بما في ذلك سحب منتج أو عدم مطابقة تنظيمية لسلامة الأغذية (مثل إشعار إنفاذ تنظيمي) أو سحب متعلق بسلامة الأغذية ، فإن هيئة إصدار الشهادات تصدر الشهادة الحالية للموقع ضد يجب إخطار هذا المعيار في غضون 3 أيام عمل.</p> <p>يجب على الشركة بعد ذلك تقديم معلومات كافية لتمكين هيئة إصدار الشهادات من تقييم أي آثار للحادث على الصلاحية المستمرة للشهادة الحالية في غضون 21 يوماً تقويمياً. كحد أدنى ، يجب أن يشمل ذلك الإجراءات التصحيحية وتحليل السبب الجذري وخطة العمل الوقائي.</p>	3.11.4

## 4 معايير الموقع

### 4.1 المعايير الخارجية وأمن الموقع

يجب أن يكون موقع الإنتاج مناسباً من حيث الحجم والموقع والبناء ، وأن تتم صيانتته لتقليل مخاطر التلوث وتسهيل إنتاج منتجات نهائية آمنة وقانونية.

متطلبات	بند
يجب مراعاة الأنشطة المحلية وبيئة الموقع ، والتي قد يكون لها تأثير سلبي على سلامة المنتج النهائي ، ويجب اتخاذ تدابير لمنع التلوث. في حالة اتخاذ تدابير لحماية الموقع (من الملوثات المحتملة والفيضانات وما إلى ذلك) ، يجب مراجعتها استجابة لأية تغييرات.	4.1.1
يجب الحفاظ على المناطق الخارجية في حالة جيدة. في حالة وجود مناطق عشبية أو مزروعة بالقرب من المباني ، يجب العناية بها بانتظام وصيانتها جيداً. يجب أن يتم تسطیح مسارات المرور الخارجية الخاضعة للتحكم في الموقع بشكل مناسب وصيانتها في حالة جيدة للتخفيف من مخاطر تلوث المنتج.	4.1.2
يجب صيانة نسيج المبنى لتقليل احتمالية تلوث المنتج (على سبيل المثال ، التخلص من مواقع جاثم الطيور ، وسد الفجوات حول الأنابيب لمنع دخول الآفات ، ودخول المياه والملوثات الأخرى).	4.1.3
يجب وضع سياسات وأنظمة لضمان التحكم في وصول الموظفين والمقاولين والزوار إلى الموقع. يجب أن يكون هناك نظام لتسجيل الزوار. يجب إطلاع المقاولين والزوار ، بما في ذلك السائقين ، على إجراءات الوصول إلى الموقع. يحق فقط للأفراد المصرح لهم الوصول إلى مناطق الإنتاج والتخزين. يجب أن يكون المقاولون العاملون في مناطق معالجة المنتج أو التخزين على عاتق الشخص المرشح. يجب تدريب الموظفين على إجراءات أمن الموقع.	4.1.4


### 4.2 الدفاع عن الغذاء

يجب أن تحمي الأنظمة المنتجات والمباني والعلامات التجارية من الأعمال الخبيثة عندما تكون تحت سيطرة الموقع.

متطلبات	بند
عندما يشارك الأفراد في تقييمات التهديدات وخطط الدفاع عن الغذاء ، يجب على الفرد أو الفريق المسؤول فهم مخاطر الدفاع عن الغذاء المحتملة في الموقع. يجب أن يشمل ذلك معرفة كل من الموقع ومبادئ الدفاع عن الغذاء. عندما يكون هناك شرط قانوني لتدريب محدد ، يجب أن يكون هذا في مكانه الصحيح.	4.2.1

بند	متطلبات
4.2.2	<p>يجب على الشركة إجراء تقييم موثق للمخاطر (تقييم التهديد) للمخاطر المحتملة على المنتجات من أي محاولة متعمدة لإلحاق التلوث أو الضرر. يجب أن يشمل تقييم التهديد هذا التهديدات الداخلية والخارجية.</p> <p>يجب أن تكون مخرجات هذا التقييم عبارة عن خطة دفاع عن الغذاء موثقة. يجب إبقاء هذه الخطة قيد المراجعة لتعكس الظروف المتغيرة ومعلومات السوق. يجب مراجعتها رسمياً على الأقل سنوياً وكلما:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ظهور خطر جديد (على سبيل المثال ، يتم الإعلان عن تهديد جديد أو تحديده)</li> <li>• يقع حادث عندما يكون أمن المنتج أو الدفاع عن الغذاء متورطاً.</li> </ul> <p>عند الاقتضاء ، يجب أن تفي خطة الدفاع عن الغذاء بالمتطلبات القانونية في بلد البيع أو الاستخدام المقصود.</p>
4.2.3	<p>عندما يتم تحديد المواد الخام أو المنتجات على أنها معرضة لخطر معين ، يجب أن تتضمن خطة الدفاع عن الغذاء ضوابط للتخفيف من هذه المخاطر. عندما تكون المنع غير كافٍ أو ممكناً ، يجب وضع أنظمة لتحديد أي تلاعب.</p> <p>يجب مراقبة هذه الضوابط وتوثيق النتائج ومراجعة الضوابط سنوياً على الأقل.</p>
4.2.4	<p>يجب تحديد المناطق التي يتم فيها تحديد مخاطر كبيرة في خطة الدفاع عن الغذاء ومراقبتها ومراقبتها. يجب أن تشمل هذه على نقاط تخزين وسحب خارجية للمنتجات والمواد الخام (بما في ذلك التعبئة والتغليف).</p> <p>يجب تدريب الموظفين على إجراءات الدفاع عن الغذاء.</p>

### 4.3 التخطيط وتدفق المنتج والفصل

<p><b>أساسي</b></p> <p>يجب أن يكون تخطيط المصنع وتدفق العمليات وحركة الموظفين كافياً لمنع مخاطر تلوث المنتج والامتثال للتشريعات ذات الصلة.</p>	
--	---

بند	متطلبات
4.3.1	<p>يجب أن يقوم الموقع بتقييم مناطق مخاطر الإنتاج المطلوبة للمنتجات المصنعة أو المعالجة أو المعبأة في الموقع ، باستخدام التعريفات الواردة في الملحق 2 من المعيار.</p>

متطلبات	بند
<p>يجب أن يكون هناك خريطة للموقع. يجب أن تحدد هذه الخريطة كحد أدنى:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• مناطق مخاطر الإنتاج ، حيث يكون المنتج في مستويات مختلفة من المخاطر من تلوث العوامل الممرضة- على سبيل المثال ، مناطق المنتجات عالية الخطورة والعناية العالية والرعاية المحيطة العالية والمنخفضة المخاطر والمغلقة (انظر الفقرة 4.3.1 والملحق 2)</li> <li>• نقاط الوصول للأفراد</li> <li>• نقاط الوصول للمواد الخام (بما في ذلك التعبئة) والمنتجات شبه المصنعة والمنتجات المفتوحة</li> <li>• طرق حركة الأفراد</li> <li>• طرق الحركة للمواد الخام (بما في ذلك التعبئة)</li> <li>• طرق إزالة النفايات</li> <li>• طرق لحركة إعادة العمل</li> <li>• موقع أي مرافق للموظفين ، بما في ذلك غرف تغيير الملابس والمراحيض والمقاصف ومناطق التدخين</li> <li>• تدفقات عملية الإنتاج</li> <li>• أي مناطق يتم فيها استخدام الفصل الزمني لإكمال الأنشطة المختلفة (على سبيل المثال ، الفصل الزمني لمناطق الرعاية العالية).</li> </ul>	4.3.2
<p>يجب توعية المقاولين والزوار ، بما في ذلك السائقين ، بمتطلبات المناطق التي يقومون بزيارتها ، مع الإشارة بشكل خاص إلى المخاطر والتلوث المحتمل للمنتج.</p>	4.3.3
<p>يجب ألا تؤثر حركة الأفراد والمواد الخام والتعبئة والتغليف وإعادة العمل و / أو النفايات على سلامة المنتجات. يجب أن يكون تدفق العملية ، جنباً إلى جنب مع استخدام إجراءات فعالة بشكل واضح ، في مكانه لتقليل مخاطر تلوث المواد الخام والمنتجات الوسيطة / شبه المصنعة والتعبئة والمنتجات النهائية.</p>	4.3.4
<p>يجب أن تسمح أماكن العمل بمساحة عمل كافية وسعة تخزين كافية لتمكين تنفيذ جميع العمليات بشكل صحيح في ظل ظروف صحية آمنة.</p>	4.3.5
<p>يجب تصميم وتحديد الهياكل المؤقتة التي يتم إنشاؤها أثناء أعمال البناء أو التجديد وما إلى ذلك لتجنب إيواء الآفات وضمان سلامة وجودة المنتجات.</p>	4.3.6

#### 4.4 أقمشة البناء ، ومناولة المواد الخام ، والتجهيز ، والتجهيز ، والتعبئة ، والتخزين

يجب أن يكون تصنيع الموقع والمباني والمنشآت مناسباً للغرض المقصود.

متطلبات	بند
<p>يجب إنهاء الجدران وصيانتها لمنع تراكم الأوساخ وتقليل التكتيف ونمو العفن وتسهيل التنظيف.</p>	4.4.1
<p>يجب أن تكون الأرضيات شديدة التحمل لتلبي متطلبات العملية وتحمل مواد وطرق التنظيف. يجب أن تكون غير منفذة للنافذة ، ويجب صيانتها بحالة جيدة وتسهيل التنظيف.</p>	4.4.2

بند	متطلبات
4.4.3	يجب تحديد موقع الصرف وتصميمه وصيانته ، عند توفره ، لتقليل مخاطر تلوث المنتج وعدم المساس بسلامة المنتج. يجب ترتيب الآلات والأنابيب بحيث يتم تصريف مياه الصرف المعالجة ، حيثما كان ذلك ممكناً. في حالة استخدام كميات كبيرة من المياه ، أو عدم جدوى مواسير الصرف المباشرة ، يجب أن تحتوي الأرضيات على شلالات كافية للتعامل مع تدفق أي مياه أو نفايات سائلة باتجاه الصرف المناسب.
4.4.4	يجب إنشاء الأسقف والنفقات العلوية وإنهاءها وصيانتها لمنع مخاطر تلوث المنتج.
4.4.5	في حالة وجود أسقف معلقة أو فراغات في الأسطح ، يجب توفير وصول كافٍ إلى الفراغ لتسهيل التفطيش على نشاط الآفات ، ما لم يكن الفراغ مغلقاً تماماً.
4.4.6	عندما تكون الممرات المرتفعة أو درجات الوصول أو طوابق الميزانين مجاورة لخطوط الإنتاج التي تحتوي على منتجات مفتوحة أو تمر فوقها ، فيجب أن تكون: <ul style="list-style-type: none"> <li>مصممة لمنع تلوث المنتجات وخطوط الإنتاج</li> <li>سهل التنظيف</li> <li>صيانتها بشكل صحيح.</li> </ul>
4.4.7	في حالة وجود خطر على المنتج ، يجب فحص النوافذ والزجاج المصمم للفتح لأغراض التهوية بشكل كافٍ لمنع دخول الآفات.
4.4.8	يجب الحفاظ على الأبواب (الداخلية والخارجية) بحالة جيدة. كحد أدنى: <ul style="list-style-type: none"> <li>يجب أن تكون الأبواب الخارجية وأذرع الرصيف محكمة الغلق أو عازلة بشكل كافٍ</li> <li>لا يجوز فتح أبواب خارجية لفتح مناطق المنتج خلال فترات الإنتاج إلا في حالات الطوارئ</li> <li>عند فتح الأبواب الخارجية لمناطق المنتجات المغلقة ، يجب اتخاذ الاحتياطات المناسبة لمنع دخول الآفات.</li> </ul>
4.4.9	يجب توفير إضاءة مناسبة وكافية لتشغيل الصحيح للعمليات وفحص المنتج والتنظيف الفعال.
4.4.10	يجب توفير تهوية واستخراج مناسبين في بيئات تخزين المنتج ومعالجته لمنع التكثف أو الغبار الزائد.
4.4.11	في حالة وجود ستائر شريطية بلاستيكية ، يجب الحفاظ عليها في حالة جيدة ، ونظافة ، وتركيبها بشكل صحيح (على سبيل المثال لمنع دخول الآفات أو للتحكم في درجة الحرارة) ، ويجب ألا تشكل خطراً على سلامة الأغذية.

## 4.5 المرافق - الماء والجليد والهواء والغازات الأخرى

يجب مراقبة المرافق المستخدمة في مناطق الإنتاج والتخزين للتحكم الفعال في مخاطر تلوث المنتج.

بند	متطلبات
4.5.1	<p>يجب توفير جميع المياه (بما في ذلك الثلج والبخار) المستخدمة كمواد خام في تصنيع الأغذية المصنعة أو تحضير المنتج أو غسل اليدين أو تنظيف المعدات أو المصنع بكميات كافية ، وتكون صالحة للشرب في نقطة الاستخدام ، وتكون مناسبة الغرض ولا تشكل أي خطر للتلوث وفقاً للتشريعات المعمول بها.</p> <p>عند تخزين المياه ومعالجتها في الموقع (على سبيل المثال في صهاريج التخزين أو التخزين) ، يجب إدارتها لتقليل مخاطر سلامة الأغذية.</p> <p>يجب تحليل الجودة الميكروبيولوجية والكيميائية للمياه وفقاً لما يقتضيه التشريع أو على الأقل سنوياً. يجب أن تستند نقاط أخذ العينات ونطاق الاختبار وتكرار التحليل على المخاطر ، مع مراعاة مصدر المياه ، ومرافق التخزين والتوزيع في الموقع ، وتاريخ العينة السابق والاستخدام.</p>
4.5.2	<p>يجب أن يتوفر مخطط تخطيطي حديث لنظام توزيع المياه في الموقع ، بما في ذلك مصدر المياه وخزانات التخزين ومعالجة المياه وإعادة تدوير المياه حسب الاقتضاء. يجب استخدام الرسم البياني كأساس لأخذ عينات المياه وإدارة جودة المياه.</p>
4.5.3	<p>يجب مراقبة الهواء والغازات الأخرى المستخدمة كمكون أو التي تلامس المنتجات بشكل مباشر للتأكد من أن هذا لا يمثل خطر التلوث. يجب ترشيح الهواء المضغوط الملامس للمنتج بشكل مباشر عند نقطة الاستخدام.</p>

## 4.6 المعدات

يجب أن تكون جميع معدات الإنتاج ومناولة المنتج مناسبة للغرض المقصود ويجب استخدامها لتقليل مخاطر تلوث المنتج.

بند	متطلبات
4.6.1	<p>يجب أن تكون هناك مواصفات شراء موثقة لأي معدات جديدة توضح بالتفصيل متطلبات الموقع للمعدات. قد يشمل هذا ، على سبيل المثال ، ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• أي تشريع ذي صلة</li> <li>• عند الاقتضاء ، متطلبات الأسطح الملامسة للأغذية لتلبية المتطلبات القانونية</li> <li>• تفاصيل الاستخدام المقصود للمعدات ونوع المواد التي ستناولها.</li> </ul> <p>اعتماداً على الاستخدام المقصود ، قد تتطلب المعدات الجديدة في الموقع (بما في ذلك المعدات المستعملة) إذناً من فريق متعدد التخصصات.</p> <p>يجب على المورد تقديم دليل على أن المعدات تفي بمتطلبات الموقع هذه قبل التوريد.</p>

بند	متطلبات
4.6.2	<p>يجب أن يعتمد تصميم وبناء المعدات على المخاطر ، لمنع تلوث المنتج. على سبيل المثال ، استخدام الأختام الصحيحة أو الأسطح غير المنفذة أو اللحامات والمفاصل الملساء ، حيث تتعرض للمنتج ويمكن أن يؤدي بخلاف ذلك إلى تلوث المنتج بأجسام غريبة أو ميكروبيولوجية أو مسببة للحساسية.</p> <p>يجب أن تكون المعدات التي تكون على اتصال مباشر بالطعام مناسبة للتلامس مع الطعام وتفي بالمتطلبات القانونية عند الاقتضاء.</p>
4.6.3	<p>يجب أن يكون هناك إجراء تشغيل موثق قائم على المخاطر لضمان الحفاظ على سلامة الأغذية وسلامتها أثناء تركيب المعدات الجديدة في الموقع.</p> <p>يجب أن يتبع أعمال التركيب إجراء موثق لتخليص النظافة.</p> <p>يجب فحص المعدات الجديدة إلى الموقع من قبل موظف معتمد قبل قبولها في التشغيل.</p> <p>يجب أن يتضمن إجراء التكاليف تحديث أي إجراءات موقع أخرى تتأثر بالمعدات الجديدة ، على سبيل المثال ، التدريب أو إجراءات التشغيل أو التنظيف أو المراقبة البيئية أو جداول الصيانة أو عمليات المراجعة الداخلية.</p> <p>يجب أن يضمن تصميم المعدات ووضعها إمكانية تنظيفها وصيانتها بشكل فعال.</p>
4.6.4	<p>يجب أن يكون هناك إجراء لإدارة حركة المعدات الثابتة في مناطق الإنتاج ، لضمان إدارة سلامة الأغذية والحفاظ على سلامة المعدات.</p>
4.6.5	<p>يجب تنظيف المعدات التي لم يتم استخدامها أو التي تم إخراجها من الخدمة وتخزينها بطريقة لا تشكل خطراً على المنتج.</p> <p>يجب الحفاظ على المعدات المخزنة في مناطق الإنتاج والتخزين الداخلية نظيفة.</p> <p>يجب تنظيف المعدات التي تلامس الطعام التي تم تخزينها ولكنها ليست قيد الاستخدام اليومي ، وعند الضرورة ، تطهيرها قبل استخدامها.</p>
4.6.6	<p>يجب ألا تشكل المعدات المتحركة (مثل شاحنات الرافعة الشوكية وشاحنات البليت ورافعات المقص والسلالم) المستخدمة في مناطق المنتجات المفتوحة خطراً على المنتج.</p> <p>عندما لا يمكن تجنب استخدام المعدات المتنقلة في مناطق خارجية وتشكل خطراً على المنتج ، يجب تنظيف الجهاز وتطهيره قبل دخول مناطق الإنتاج.</p>
4.6.7	<p>يجب عدم تخزين معدات شحن البطارية في مناطق المنتجات المفتوحة (ما لم تكن البطاريات مغلقة تماماً و / أو لا تحتاج إلى صيانة) أو في حالة وجود مخاطر على المنتجات.</p>

## 4.7 الصيانة

يجب أن يتم تشغيل برنامج صيانة فعال للمصنع والمعدات ، لمنع التلوث وتقليل احتمالية حدوث أعطال.

متطلبات	بند
يجب أن يكون هناك جدول زمني للصيانة الوقائية مخطط له أو نظام مراقبة الحالة الذي يشمل جميع المصانع ومعدات المعالجة والمعدات المتنقلة. يجب تحديد متطلبات الصيانة عند تشغيل معدات جديدة ومراجعتها بعد إصلاح المعدات الموجودة.	4.7.1
بالإضافة إلى أي برنامج صيانة مخطط له ، حيث يوجد خطر تلوث المنتج من قبل جهات أجنبية نتيجة تلف المعدات ، يجب فحص المعدات على فترات زمنية محددة مسبقاً ، وتوثيق نتائج الفحص واتخاذ الإجراء المناسب.	4.7.2
عند إجراء إصلاحات مؤقتة ، يجب توثيقها والتحكم فيها لضمان عدم تعريض سلامة أو شرعية المنتجات للخطر. يجب إصلاح هذه التدابير المؤقتة بشكل دائم في أقرب وقت ممكن عملياً وضمن نطاق زمني محدد.	4.7.3
يجب أن يضمن الموقع عدم تعريض سلامة أو شرعية المنتجات للخطر أثناء الصيانة وعمليات التنظيف اللاحقة. يجب أن يتبع أعمال الصيانة إجراء موثق لتخليص النظافة.	4.7.4
يجب فحص المعدات والآلات من قبل موظف معتمد للتأكد من إزالة مخاطر التلوث ، قبل قبولها مرة أخرى في التشغيل.	4.7.5
يجب أن تكون المواد والأجزاء المستخدمة في صيانة المعدات والمحطات من الدرجة أو الجودة المناسبة. يجب أن تكون المواد (مثل زيت التشحيم) التي تشكل خطراً عن طريق الاتصال المباشر أو غير المباشر مع المواد الخام (بما في ذلك التعبئة الأولية) والمنتجات الوسيطة والمنتجات النهائية من الدرجة الغذائية وحالة مسببة للحساسية معروفة.	4.7.6
يجب الحفاظ على الورش الهندسية نظيفة ومرتبّة ، ويجب أن تكون أدوات التحكم في مكانها لمنع انتقال الحطام الهندسي إلى مناطق الإنتاج أو التخزين.	

## 4.8 مرافق الموظفين

يجب أن تكون مرافق العاملين كافية لاستيعاب العدد المطلوب من الموظفين ، ويجب تصميمها وتشغيلها لتقليل مخاطر تلوث المنتج. يجب الحفاظ على المرافق في حالة جيدة ونظيفة.

بند	متطلبات
4.8.1	يجب توفير مرافق التغيير المخصصة لجميع الأفراد ، سواء كانوا موظفين أو زائراً أو مقاولاً. يجب أن يتم تحديد مواقعها للسماح بالوصول المباشر إلى مناطق الإنتاج أو التعبئة أو التخزين دون الرجوع إلى أي منطقة خارجية. إذا لم يكن ذلك ممكناً ، يجب إجراء تقييم للمخاطر وتنفيذ الإجراءات وفقاً لذلك (على سبيل المثال ، توفير مرافق تنظيف للأحذية).
4.8.2	يجب توفير مرافق تخزين ذات حجم كافٍ لاستيعاب الأعراض الشخصية لجميع الأفراد الذين يعملون في مناطق مناولة المواد الخام وإعدادها وتجهيزها وتعبئتها وتخزينها.
4.8.3	يجب تخزين الملابس الخارجية والأشياء الشخصية الأخرى بشكل منفصل عن ملابس الإنتاج داخل مرافق التغيير. يجب أن تكون المرافق متاحة لفصل ملابس الإنتاج النظيفة والمتسخة.
4.8.4	يجب توفير مرافق مناسبة وكافية لغسل الأيدي عند الوصول إلى مناطق الإنتاج وفي نقاط مناسبة أخرى داخلها. يجب أن توفر مرافق غسل الأيدي هذه ، كحد أدنى: <ul style="list-style-type: none"> <li>• علامات إرشادية للمطالبة بغسل اليدين</li> <li>• كمية كافية من الماء عند درجة حرارة مناسبة</li> <li>• صابون المياه مع التشغيل بدون استخدام اليدين</li> <li>• صابون سائل / رغوي</li> <li>• المناشف ذات الاستخدام الواحد أو مجففات الهواء المصممة والموجودة بشكل مناسب.</li> </ul>
4.8.5	يجب أن تكون المراحيض منفصلة بشكل كافٍ ولا تفتح مباشرة في مناطق الإنتاج أو التعبئة. تزود المراحيض بمرافق لغسل اليدين تشتمل على: <ul style="list-style-type: none"> <li>• أحواض بالصابون والماء بدرجة حرارة مناسبة</li> <li>• مرافق كافية لتجفيف الأيدي</li> <li>• علامات إرشادية للمطالبة بغسل اليدين.</li> </ul> <p>عندما تكون مرافق غسل الأيدي داخل المراحيض هي مرافق غسل الأيدي الوحيدة المتوفرة قبل إعادة دخول الإنتاج ، يجب تطبيق متطلبات البند 4.8.4 ويجب وضع لافتات لتوجيه الأشخاص إلى مرافق غسل الأيدي قبل دخول الإنتاج.</p>
4.8.6	في حالة السماح بالتدخين بموجب القانون الوطني ، يجب توفير مناطق تدخين خاضعة للرقابة ومعزولة عن مناطق الإنتاج إلى حد يضمن عدم وصول الدخان إلى المنتج ومزودة بسحب كافٍ إلى السطح الخارجي للمبنى. يجب توفير الترتيبات المناسبة للتعامل مع نفايات المدخنين في مرافق التدخين ، سواء في الداخل أو في الخارج. لا يسمح باستخدام السجائر الإلكترونية أو إدخالها إلى مناطق الإنتاج أو التخزين.

متطلبات	بند
يجب تخزين جميع المواد الغذائية التي يتم إدخالها إلى أماكن التصنيع من قبل الموظفين بشكل مناسب في حالة نظيفة وصحية. لا يجوز نقل أي طعام إلى مناطق التخزين أو المعالجة أو الإنتاج. عندما يُسمح بتناول الطعام في الخارج أثناء فترات الراحة ، يجب أن يكون ذلك في مناطق مخصصة مناسبة مع التحكم المناسب في النفايات.	4.8.7
عندما يتم توفير مرافق تقديم الطعام (بما في ذلك آلات البيع) في المبنى ، يجب أن يتم التحكم فيها بشكل مناسب لمنع تلوث المنتجات (على سبيل المثال كمصدر للتسمم الغذائي أو استخدام مكونات مسببة للحساسية أو إدخال مواد مسببة للحساسية إلى الموقع).	4.8.8

## 4.9 التحكم في تلوث المنتجات الكيميائية والفيزيائية: مناطق مناولة المواد الخام والتحصير والمعالجة والتعبئة والتخزين

يجب وضع التسهيلات والإجراءات المناسبة للتحكم في مخاطر التلوث الكيميائي أو الفيزيائي للمنتج.

### 4.9.1 التحكم الكيميائي

متطلبات	بند
يجب أن تكون هناك عمليات لإدارة استخدام وتخزين ومناولة المواد الكيميائية غير الغذائية لمنع التلوث الكيميائي. يجب أن تشمل ، على الأقل:	4.9.1.1
<ul style="list-style-type: none"> <li>• قائمة المواد الكيميائية المعتمدة للشراء</li> <li>• توافر أوراق ومواصفات سلامة المواد</li> <li>• تأكيد الملاءمة للاستخدام في بيئة تجهيز الأغذية</li> <li>• تجنب المنتجات المعطرة بقوة</li> <li>• وضع العلامات و / أو تحديد حاويات المواد الكيميائية في جميع الأوقات</li> <li>• منطقة تخزين مخصصة (منفصلة عن المواد الكيميائية المستخدمة كمواد خام في المنتجات) مع تقييد الوصول إلى الموظفين المصرح لهم</li> <li>• تستخدم من قبل أفراد مدربين فقط</li> <li>• إجراءات لإدارة أي انسكابات</li> <li>• إجراءات التخلص الآمن القانوني أو إعادة المواد الكيميائية المتقدمة أو القديمة والحاويات الكيميائية الفارغة.</li> </ul>	
في حالة الحاجة إلى استخدام مواد معطرة أو مشوهة بشدة ، على سبيل المثال لأعمال البناء ، يجب أن تكون الإجراءات في مكانها الصحيح لمنع خطر تلوث المنتجات.	4.9.1.2

### 4.9.2 التحكم في المعادن

متطلبات	بند
يجب أن تكون هناك سياسة موثقة للاستخدام الخاضع للرقابة وتخزين الأدوات المعدنية الحادة بما في ذلك السكاكين وشفرات القطع على المعدات والإبر والأسلاك. يجب أن يشمل ذلك محضر التفتيش عن الضرر والتحقق في أي عناصر مفقودة. لا يجوز استخدام سكاكين ذات نصل قابل للفك.	4.9.2.1

بند	متطلبات
4.9.2.2	يجب تجنب شراء المكونات والتعبئة والتغليف التي تستخدم دبابيس أو غيرها من مخاطر الأجسام الغريبة كجزء من مواد التعبئة والتغليف. لا يجوز استخدام الدبابيس ومشابك الورق ودبابيس الرسم في مناطق المنتجات المفتوحة. في حالة وجود دبابيس أو عناصر أخرى كمواد تغليف أو أغلاق ، يجب اتخاذ الاحتياطات المناسبة لتقليل مخاطر تلوث المنتج.

### 4.9.3 الزجاج والبلاستيك الهش والسيراميك والمواد المماثلة

بند	متطلبات
4.9.3.1	يجب استبعاد الزجاج أو المواد الهشة الأخرى أو حمايتها من الكسر في المناطق التي يتم فيها مناولة المنتجات المفتوحة أو هناك خطر تلوث المنتج.
4.9.3.2	يجب أن تكون إجراءات التعامل مع الزجاج والمواد الهشة الأخرى (بخلاف تغليف المنتج) في المكان الذي يتم فيه مناولة المنتجات المفتوحة أو هناك خطر تلوث المنتج. يجب أن تشمل هذه الإجراءات ، على الأقل: <ul style="list-style-type: none"> <li>• قائمة العناصر التي توضح بالتفصيل الموقع والعدد والنوع والحالة</li> <li>• فحوصات مسجلة لحالة الأصناف ، يتم إجراؤها بتردد محدد بناءً على مستوى الخطر على المنتج</li> <li>• تفاصيل حول تنظيف العناصر أو استبدالها لتقليل احتمالية تلوث المنتج.</li> </ul>
4.9.3.3	يجب تنفيذ الإجراءات التي توضح بالتفصيل الإجراء الذي يجب اتخاذه في حالة كسر الزجاج أو العناصر الهشة الأخرى وتشمل ما يلي: <ul style="list-style-type: none"> <li>• تدريب الموظفين على الإجراء الصحيح</li> <li>• الحجر الصحي على المنتجات ومنطقة الإنتاج التي يحتمل أن تتأثر</li> <li>• تنظيف منطقة الإنتاج</li> <li>• فحص منطقة الإنتاج والسماح بمواصلة الإنتاج</li> <li>• تغيير ملابس العمل وفحص الأحذية</li> <li>• تحديد الموظفين المخولين بتنفيذ النقاط المذكورة أعلاه</li> <li>• تسجيل واقعة الكسر</li> <li>• التخلص الآمن من المنتج الملوث.</li> </ul>
4.9.3.4	يجب حماية النوافذ الزجاجية من الكسر ، عندما تشكل خطراً على المنتج.
4.9.3.5	عندما تشكل خطراً على المنتج ، يجب حماية المصابيح والمصابيح الشريطية (بما في ذلك تلك الموجودة على أجهزة القاتل الكهربائي) بشكل كافٍ عندما لا يمكن توفير الحماية الكاملة ، يجب أن تكون هناك إدارة بديلة مثل الشبكات السلوكية أو إجراءات المراقبة.

### 4.9.4 المنتجات المعبأة في عبوات زجاجية أو حاويات أخرى هشة

بند	متطلبات
4.9.4.1	يجب فصل تخزين الحاويات عن تخزين المواد الخام أو المنتج أو أي مواد تغليف أخرى.

متطلبات	بند
<p>يجب أن تكون الأنظمة في مكانها الصحيح لإدارة حالات كسر الحاوية بين نقطة تنظيف / فحص الحاوية وإغلاق الحاوية. يجب أن يشمل ذلك ، كحد أدنى ، تعليمات موثقة تضمن:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>إزالة المنتجات المعرضة للخطر والتخلص منها بالقرب من الكسر ؛ قد يكون هذا محدداً لمعدات أو مناطق مختلفة من خط الإنتاج</li> <li>التنظيف الفعال للخط أو المعدات التي قد تكون ملوثة بشظايا الحاوية ؛ يجب ألا يؤدي التنظيف إلى مزيد من تشتت الشظايا ، على سبيل المثال عن طريق استخدام الماء أو الهواء عالي الضغط</li> <li>استخدام معدات تنظيف مخصصة ومحددة بوضوح (على سبيل المثال مشفرة بالألوان) لإزالة تكسر الحاويات ؛ يجب تخزين هذه المعدات بشكل منفصل عن معدات التنظيف الأخرى</li> <li>استخدام حاويات نفايات مخصصة يسهل الوصول إليها ومغطاة لجمع الحاويات والشظايا التالفة</li> <li>يتم إجراء فحص موثق لمعدات الإنتاج بعد تنظيف الكسر ، للتأكد من أن التنظيف قد أزال بشكل فعال أي خطر لمزيد من التلوث</li> <li>الإذن الممنوح للإنتاج لإعادة التشغيل بعد التنظيف</li> <li>الحفاظ على المنطقة المحيطة بالخط خالية من الزجاج المكسور.</li> </ul>	4.9.4.2
<p>يجب الاحتفاظ بسجلات لجميع حالات كسر الحاويات على الخط. في حالة عدم حدوث أي كسور خلال فترة الإنتاج ، يتم تسجيل ذلك أيضاً. يجب مراجعة هذا السجل لتحديد الاتجاهات والتحسينات المحتملة للخط أو الحاوية.</p>	4.9.4.3

#### 4.9.5 الخشب

متطلبات	بند
<p>لا ينبغي استخدام الخشب في مناطق المنتجات المفتوحة إلا إذا كان هذا أحد متطلبات العملية (مثل نضوج المنتجات في الخشب). عندما لا يمكن تجنب استخدام الخشب ، يجب مراقبة حالته على أساس تواتر المخاطر للتأكد من أنه في حالة جيدة وخالية من التلف أو الشظايا التي يمكن أن تلوث المنتجات.</p> <p>يجب أن يكون الخشب المستخدم لأغراض ملامسة الطعام مناسباً للغرض (على سبيل المثال ، خالياً من التلف أو الشظايا ، وخالياً من التلوث ؛ ومعالجات الأخشاب ، عند استخدامها ، تستخدم فقط وفقاً للتشريعات والمعتمدة للاستخدام الغذائي).</p>	4.9.5.1

#### 4.9.6 الملوثات الفيزيائية الأخرى

متطلبات	بند
<p>المواد الأولية للطرق</p>	4.9.6.1

متطلبات	بند
<p>يجب أن يتحكم الموقع في المعدات المحمولة باليد ، مثل الأدوات المكتبية (الأقلام وأقلام الرصاص وما إلى ذلك) والهواتف المحمولة والأجهزة اللوحية والمواد المحمولة المماثلة المستخدمة في مناطق المنتجات المفتوحة لتقليل مخاطر التلوث المادي. قد يأخذ الموقع في الاعتبار ، على سبيل المثال:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• باستثناء العناصر غير المعتمدة</li> <li>• قصر الاستخدام على المعدات الصادرة من الموقع</li> <li>• ضمان تصميم الأدوات المكتبية مثل الأقلام بدون أجزاء خارجية صغيرة ويمكن اكتشافها بواسطة معدات الكشف عن الأجسام الغريبة ، أو استخدامها في مناطق محددة حيث يتم منع التلوث.</li> </ul>	4.9.6.2
<p>بناءً على المخاطر ، يجب تنفيذ الإجراءات لتقليل الأنواع الأخرى من التلوث بالأجسام الغريبة (أي أنواع التلوث التي لم يتم تناولها على وجه التحديد في القسم 4.9).</p>	4.9.6.3

## 4.10 معدات الكشف عن الأجسام الغريبة وإزالتها

يجب تقليل أو القضاء على مخاطر تلوث المنتج من خلال الاستخدام الفعال للمعدات لإزالة أو اكتشاف الأجسام الغريبة.

### 4.10.1 اختيار وتشغيل أجهزة الكشف عن الأجسام الغريبة وإزالتها

متطلبات	بند
<p>يجب إجراء تقييم موثق بالاقتران مع خطة سلامة الأغذية (انظر القسم 2 - خطة سلامة الأغذية) في كل عملية إنتاج لتحديد الاستخدام المحتمل للمعدات لاكتشاف أو إزالة تلوث الأجسام الغريبة. قد تشمل المعدات النموذجية التي يجب مراعاتها ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• فلانتروغرايبل</li> <li>• أجهزة الكشف عن المعادن والأشعة السينية</li> <li>• مغناطيس</li> <li>• معدات الفرز البصري</li> <li>• معدات الفصل المادي الأخرى (مثل فصل الجاذبية وتكنولوجيا طبقة السوائل).</li> </ul>	4.10.1.1
<p>يجب تحديد نوع وموقع وحساسية طريقة الكشف و / أو الإزالة كجزء من النظام الموثق للموقع. يجب تطبيق أفضل الممارسات الصناعية فيما يتعلق بطبيعة المكون و / أو المادة و / أو المنتج و / أو المنتج المعبأ. يجب التحقق من موقع المعدات أو أي عوامل أخرى تؤثر على حساسية الجهاز وتبريره.</p>	4.10.1.2
<p>يجب أن يضمن الموقع تحديد وتيرة اختبار معدات الكشف عن الأجسام الغريبة و / أو إزالتها ويأخذ في الاعتبار:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• متطلبات العملاء المحددة</li> <li>• قدرة الموقع على تحديد واحتفاظ ومنع إطلاق أي مواد متأثرة ، في حالة فشل الجهاز.</li> </ul> <p>يجب على الموقع إنشاء وتنفيذ الإجراءات التصحيحية وإجراءات الإبلاغ في حالة فشل جهاز الكشف عن الأجسام الغريبة و / أو معدات الإزالة. يجب أن يشمل الإجراء مجموعة من العزل والحجر الصحي وإعادة الفحص لجميع المنتجات المنتجة منذ آخر اختبار أو فحص ناجح.</p>	4.10.1.3

متطلبات	بند
عندما يتم الكشف عن مواد غريبة أو إزالتها بواسطة الجهاز ، يجب التحقق في مصدر أي مادة غير متوقعة. يجب استخدام المعلومات الخاصة بالمواد المرفوضة لتحديد الاتجاهات ، وحيثما أمكن ، التحريض على اتخاذ إجراءات وقائية للحد من حدوث تلوث من المواد الأجنبية.	4.10.1.4

#### 4.10.2 المرشحات والمناخل

متطلبات	بند
يجب أن تكون المرشحات والغرابيل المستخدمة للتحكم في الأجسام الغريبة بحجم أو مقياس شبكي محدد ومصممة لتوفير أقصى حماية عملية للمنتج.	4.10.2.1
يجب فحص المرشحات والغرابيل بانتظام أو اختبارها بحثاً عن التلف بتردد موثق بناءً على المخاطر. يجب الاحتفاظ بسجلات الشيكات. عند تحديد المرشحات أو المناخل المعيبة ، يجب تسجيل ذلك وإمكانية تلوث المنتجات التي تم فحصها واتخاذ الإجراء المناسب.	4.10.2.2

#### 4.10.3 أجهزة الكشف عن المعادن ومعدات الأشعة السينية

متطلبات	بند
يجب أن تكون معدات الكشف عن المعادن في مكانها ما لم يوضح تقييم المخاطر أن هذا لا يحسن سلامة الأغذية في حالة عدم استخدام أجهزة الكشف عن المعادن ، يجب توثيق التبرير. عادةً ما يعتمد عدم وجود الكشف عن المعادن إلا على استخدام طريقة بديلة أكثر فعالية للحماية (مثل استخدام الأشعة السينية أو المناخل الدقيقة أو ترشيح المنتجات).	4.10.3.1
يجب أن يشتمل جهاز الكشف عن المعادن أو جهاز الأشعة السينية على أحد العناصر التالية: <ul style="list-style-type: none"> <li>• جهاز رفض أو توماتيكي ، للأنظمة المتصلة المستمرة ، والتي يجب أن تحول المنتج الملوث إما خارج تدفق المنتج أو إلى وحدة آمنة يمكن الوصول إليها فقط للأفراد المصرح لهم</li> <li>• نظام توقف بالحزام مع إنذار حيث لا يمكن رفض المنتج تلقائياً (على سبيل المثال للحزم الكبيرة جداً)</li> <li>• أجهزة الكشف في الخط التي تحدد موقع الملوثات للسماح بالفصل الفعال للمنتج المتأثر.</li> </ul>	4.10.3.2
يجب أن يضع الموقع وينفذ إجراءات تشغيل واختبار أجهزة الكشف عن المعادن أو أجهزة الأشعة السينية. يجب أن يشمل ذلك ، كحد أدنى: <ul style="list-style-type: none"> <li>• مسؤوليات اختبار المعدات</li> <li>• فعالية التشغيل وحساسية المعدات وأي تغيير في ذلك لمنتجات معينة</li> <li>• طرق وتواتر فحص الكاشف</li> <li>• تسجيل نتائج الشيكات.</li> </ul>	4.10.3.3

متطلبات	بند
<p>يجب أن تتضمن إجراءات اختبار أجهزة الكشف عن المعادن ، على الأقل ، ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• استخدام قطع اختبار تشتمل على كرة معدنية بقطر معروف تم اختيارها على أساس المخاطر. يجب تمييز قطع الاختبار بحجم ونوع مادة الاختبار الموجودة</li><li>• الاختبارات التي يتم إجراؤها باستخدام قطع اختبار منفصلة تحتوي على معادن حديدية ، وفولاذ مقاوم للصدأ ، ومعادن غير حديدية بشكل نموذجي ، ما لم يكن المنتج داخل حاوية رقائق حيث يمكن تطبيق اختبار الحديد فقط</li><li>• اختبار لإثبات أن كلا من آليات الكشف والرفض تعمل بشكل فعال في ظل ظروف العمل العادية</li><li>• اختبارات جهاز الكشف عن المعادن عن طريق تمرير حزم اختبار متتالية عبر الوحدة بسرعة تشغيل خط نموذجية</li><li>• التحقق من أنظمة الأمان المجهزة لأنظمة الكشف والرفض.</li></ul> <p>بالإضافة إلى ذلك ، في حالة دمج أجهزة الكشف عن المعادن في الناقلات ، يجب تمرير قطعة الاختبار في أقرب مكان ممكن إلى المنطقة الأقل حساسية في كاشف المعادن (عادةً مركز فتحة جهاز الكشف عن المعادن). حيثما أمكن ، يجب إدخال قطعة الاختبار في عبوة عينة محددة بوضوح من الغذاء الذي يتم إنتاجه في وقت الاختبار.</p> <p>عند استخدام أجهزة الكشف عن المعادن المضمنة ، يجب وضع قطعة الاختبار في تدفق المنتج حيثما كان ذلك ممكناً ، ويجب التحقق من صحة التوقيت الصحيح لنظام الرفض لإزالة التلوث الذي تم تحديده. يجب الانتهاء من اختبار أجهزة الكشف عن المعادن في الخط أثناء بدء تشغيل الخط وفي نهاية فترة الإنتاج.</p>	<b>4.10.3.4</b>
<p>يجب أن تشمل إجراءات اختبار معدات الأشعة السينية ، كحد أدنى ، ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• استخدام قطع الاختبار التي تتضمن مجالاً من مادة مناسبة (على سبيل المثال ، ملوث نموذجي) بقطر معروف يتم اختياره على أساس المخاطر. يجب تمييز قطع الاختبار بحجم ونوع مادة الاختبار الموجودة</li><li>• تم إجراء الاختبارات باستخدام قطع اختبار منفصلة</li><li>• اختبار لإثبات أن كلا من آليات الكشف والرفض تعمل بشكل فعال في ظل ظروف العمل العادية</li><li>• اختبارات جهاز الأشعة السينية عن طريق تمرير حزم الاختبار المتتالية عبر الوحدة بسرعة تشغيل الخط النموذجية</li><li>• التحقق من أنظمة الأمان المجهزة لأنظمة الكشف والرفض.</li></ul> <p>بالإضافة إلى ذلك ، عندما يتم دمج معدات الأشعة السينية في الناقلات ، يجب تمرير قطعة الاختبار في أقرب مكان ممكن إلى المنطقة الأقل حساسية لمعدات الأشعة السينية (على سبيل المثال ، قد يكون هذا قريباً من مصدر الأشعة السينية أو قريباً من معدات الأشعة السينية). حيثما أمكن ، يجب إدخال قطعة الاختبار في عبوة عينة محددة بوضوح من الطعام الذي يتم إنتاجه في وقت الاختبار.</p> <p>عند استخدام معدات الأشعة السينية المضمنة ، يجب وضع قطعة الاختبار في تدفق المنتج حيثما كان ذلك ممكناً ، ويجب التحقق من صحة التوقيت الصحيح لنظام الرفض لإزالة التلوث الذي تم تحديده. يجب إكمال اختبار المعدات المضمنة أثناء بدء الخط وفي نهاية فترة الإنتاج.</p>	<b>4.10.3.5</b>

#### 4.10.4 مغناطيس

متطلبات	بند
يجب توثيق نوع المغناطيس وموقعه وقوته بشكل كامل. يجب أن تكون إجراءات الفحص والتنظيف واختبار القوة وفحص سلامة المغناطيسات المستخدمة لأغراض سلامة الأغذية ، بما في ذلك اختبار المنتج النهائي ، على سبيل المثال لإزالة تلوث المنتج. يجب الاحتفاظ بسجلات لجميع الشيكات.	4.10.4.1

#### 4.10.5 معدات الفرز البصري

متطلبات	بند
يجب فحص معدات الفرز البصري المستخدمة في اختبار المنتج النهائي وفقاً لتعليمات أو توصيات الشركة الصانعة. يجب توثيق الشيكات.	4.10.5.1

#### 4.10.6 نظافة الحاوية - برطمانات زجاجية وعلب وحاويات صلبة أخرى

متطلبات	بند
بناءً على تقييم المخاطر ، يجب تنفيذ الإجراءات لتقليل التلوث بالأجسام الغريبة الناشئ عن حاوية التعبئة ( مثل الجرار والعلب وغيرها من الحاويات الصلبة سابقة التشكيل). قد يشمل ذلك استخدام الناقلات المغطاة ، وانقلاب الحاوية ، وإزالة الأجسام الغريبة من خلال الشطف بالماء أو النفاثات الهوائية.	4.10.6.1
يجب فحص وتسجيل فعالية معدات تنظيف الحاويات خلال كل إنتاج. عندما يشتمل النظام على نظام رفض للحاويات المتسخة أو التالفة ، يجب أن يشتمل الفحص على اختبار للكشف عن حاوية الاختبار والرفض الفعال لها.	4.10.6.2

#### 4.10.7 معدات أخرى للكشف عن الأجسام الغريبة وإزالتها

متطلبات	بند
يجب فحص معدات الكشف عن الأجسام الغريبة الأخرى وإزالتها ، مثل فصل الجاذبية أو تقنية طبقة السوائل أو الشفطات ، وفقاً لتعليمات أو توصيات الشركة الصانعة. يجب توثيق الشيكات.	4.10.7.1

## 4.11 التدبير المنزلي والنظافة

### أساسي



يجب أن تكون أنظمة التنظيف والتنظيف في مكانها الصحيح والتي تضمن الحفاظ على معايير النظافة المناسبة في جميع الأوقات وتقليل مخاطر تلوث المنتج إلى الحد الأدنى.

بند	متطلبات
4.11.1	يجب الحفاظ على المباني والمعدات في حالة نظيفة وصحية.
4.11.2	<p>يجب أن تكون إجراءات التنظيف والتطهير الموثقة في مكانها ويتم الحفاظ عليها للمبنى والمنشأة وجميع المعدات. يجب أن تتضمن إجراءات التنظيف الخاصة بمعدات التجهيز والأسطح الملامسة للأغذية ، كحد أدنى ، ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• مسؤولية التنظيف</li><li>• العنصر / المنطقة المراد تنظيفها</li><li>• تكرار التنظيف</li><li>• طريقة التنظيف ، بما في ذلك تفكيك المعدات لأغراض التنظيف عند الاقتضاء</li><li>• تنظيف الكيماويات وتركيزاتها</li><li>• مواد التنظيف التي تستخدم</li><li>• تنظيف السجلات (بما في ذلك سجلات الإنجاز والتوقيع) والمسؤولية عن التحقق.</li></ul> <p>يجب أن يعتمد عدد مرات التنظيف وطرقه على المخاطر.</p> <p>يجب تنفيذ الإجراءات لضمان تحقيق معايير التنظيف المناسبة.</p>
4.11.3	<p>يجب تحديد حدود أداء التنظيف المقبول وغير المقبول للأسطح الملامسة للأغذية ومعدات المعالجة. يجب أن تستند هذه الحدود إلى المخاطر المحتملة ذات الصلة بالمنتج أو منطقة المعالجة (مثل التلوث الميكروبيولوجي أو مسببات الحساسية أو الأجسام الغريبة أو التلوث من منتج إلى منتج). لذلك ، يمكن تحديد المستويات المقبولة للتنظيف من خلال المظهر المرئي ، وتقنيات التلألؤ البيولوجي لـ ATP (انظر المسرد) ، والاختبار الميكروبيولوجي ، واختبار المواد المسببة للحساسية أو الاختبار الكيميائي حسب الاقتضاء.</p> <p>يجب أن يحدد الموقع الإجراء التصحيحي الذي يجب اتخاذه عندما تكون النتائج المرصودة خارج الحدود المقبولة.</p> <p>عندما تكون إجراءات التنظيف جزءاً من خطة متطلبات مسبقة محددة للتحكم في مخاطر خطر معين ، يجب التحقق من صحة إجراءات التنظيف والتطهير وتواترها والحفاظ على السجلات. يجب أن يشمل ذلك مخاطر تنظيف المخلفات الكيميائية على الأسطح الملامسة للأغذية.</p>
4.11.4	<p>يجب أن تكون الموارد اللازمة للقيام بالتنظيف متاحة. عندما يكون من الضروري تفكيك المعدات لأغراض التنظيف أو إدخال معدات كبيرة للتنظيف ، يجب أن يتم جدولتها بشكل مناسب ، وعند الضرورة ، يتم التخطيط لها لفترات غير إنتاجية. يجب تدريب طاقم التنظيف بشكل كافٍ أو تقديم الدعم الهندسي حيثما كان الوصول داخل المعدات مطلوباً للتنظيف.</p>

متطلبات	بند
يجب فحص نظافة المعدات قبل إعادتها إلى الإنتاج. يجب تسجيل نتائج فحوصات التنظيف ، بما في ذلك الفحوصات المرئية والتحليلية والميكروبيولوجية ، واستخدامها لتحديد الاتجاهات في أداء التنظيف والتحفيز على التحسينات عند الاقتضاء.	4.11.5
يجب أن تكون معدات التنظيف: <ul style="list-style-type: none"> <li>مصمم صحياً ومناسباً للغرض</li> <li>محددة بشكل مناسب للاستخدام المقصود (على سبيل المثال ، مشفرة بالألوان أو مميزة)</li> <li>يتم تنظيفها وتخزينها بطريقة صحية لمنع التلوث.</li> </ul>	4.11.6

#### 4.11.7 التنظيف في المكان (CIP)

متطلبات	بند
يجب تصميم وبناء جميع معدات التنظيف المكاني (CIP) لضمان التشغيل الفعال. يجب أن يشمل ذلك: <ul style="list-style-type: none"> <li>التحقق الذي يؤكد التصميم الصحيح وتشغيل النظام</li> <li>رسم تخطيطي حديث لتخطيط نظام CIP</li> <li>حيث يتم استعادة محاليل الشطف وإعادة استخدامها ، تقييم مخاطر التلوث المتبادل (على سبيل المثال بسبب إعادة إدخال مسببات الحساسية أو وجود مناطق مخاطر إنتاج مختلفة داخل الموقع).</li> </ul> <p>يجب أن يتم التصريح بالتعديلات أو الإضافات على نظام CIP من قبل شخص مؤهل بشكل مناسب قبل إجراء التغييرات. يجب الاحتفاظ بسجل للتغييرات.</p> <p>يجب إعادة التحقق من النظام بتردد على أساس المخاطر ، وبعد أي تعديل أو إضافة.</p>	4.11.7.1
يجب تحديد حدود الأداء المقبول وغير المقبول لمعايير العملية الرئيسية لضمان إزالة المخاطر المستهدفة ) مثل التربة والمواد المسببة للحساسية والكائنات الدقيقة والجراثيم). يجب أن تشمل هذه المعلومات كحد أدنى: <ul style="list-style-type: none"> <li>مرات لكل مرحلة</li> <li>تركيزات المنظفات</li> <li>معدل التدفق والضغط</li> <li>درجات الحرارة.</li> </ul> <p>يجب التحقق من صحة هذه السجلات والاحتفاظ بها.</p>	4.11.7.2
يجب صيانة معدات التنظيف المكاني من قبل موظفين مدربين تدريباً مناسباً لضمان إجراء التنظيف الفعال. يجب أن يشمل ذلك: <ul style="list-style-type: none"> <li>الفحص الروتيني لتركيزات المنظفات</li> <li>مراقبة حلول ما بعد الشطف المستعادة لتراكم المرسلات من خزانات المنظفات</li> <li>تنظيف وفحص المرشحات ، عند تركيبها ، بتردد محدد</li> <li>تخزين الخرطوم المرنة (عند استخدامها) بشكل صحي عندما لا تكون قيد الاستخدام ، وفحصها بتردد محدد للتأكد من أنها بحالة جيدة.</li> </ul>	4.11.7.3

بند	متطلبات
4.11.7.4	<p>يجب مراقبة مرافق CIP ، عند استخدامها ، بتردد محدد بناءً على المخاطر. قد يشمل ذلك:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• مراقبة معاملات العملية المحددة في الفقرة 4.11.7.2</li> <li>• ضمان التوصيلات والأنابيب والإعدادات الصحيحة في مكانها الصحيح</li> <li>• التأكد من أن العملية تعمل بشكل صحيح (على سبيل المثال الصمامات تفتح / تغلق بالتتابع ، كرات الرش تعمل بشكل صحيح)</li> <li>• ضمان الإكمال الفعال لدورة التنظيف</li> <li>• رصد النتائج الفعالة ، بما في ذلك التحفيف عند الاقتضاء.</li> </ul> <p>يجب أن تحدد الإجراءات الواجب اتخاذه إذا أشارت المراقبة إلى أن المعالجة خارج الحدود المحددة.</p>

#### 4.11.8 المراقبة البيئية

يجب وضع برامج مراقبة بيئية قائمة على المخاطر لمسببات الأمراض أو الكائنات المسببة للتلف. يجب أن تشمل هذه كحد أدنى جميع مناطق الإنتاج ذات المنتجات المفتوحة و / أو الجاهزة للأكل.

بند	متطلبات
4.11.8.1	<p>يجب أن يعتمد تصميم برنامج المراقبة البيئية على المخاطر ، وعلى الأقل يشمل:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• إجراءات أخذ العينات</li> <li>• تحديد مواقع العينة</li> <li>• تكرار الاختبارات</li> <li>• الكائنات (الكائنات) المستهدفة (مثل مسببات الأمراض والكائنات المسببة للتلف و / أو الكائنات الحية المؤشر)</li> <li>• طرق الاختبار (مثل ألواح الترسيب والاختبار السريع والمسحات)</li> <li>• تسجيل وتقييم النتائج.</li> </ul> <p>يجب توثيق البرنامج والإجراءات المرتبطة به.</p>
4.11.8.2	<p>يجب تحديد حدود التحكم أو الإجراءات المناسبة لبرنامج الرصد البيئي.</p> <p>يجب على الشركة توثيق الإجراءات التصحيحي الذي يجب اتخاذه عندما تشير النتائج المرصودة إلى فشل في تلبية حد التحكم ، أو عندما تشير النتائج المرصودة إلى اتجاه تصاعدي للنتائج الإيجابية (أي اتجاه نحو التحكم أوحد الإجراءات).</p>

متطلبات	بند
<p>يجب على الشركة مراجعة برنامج المراقبة البيئية على الأقل سنوياً وكلما كان هناك:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>التغييرات في ظروف المعالجة أو تدفق العملية أو المعدات التي يمكن أن تؤثر على برنامج المراقبة البيئية</li> <li>التطورات الجديدة في المعلومات العلمية (مثل مسببات الأمراض الجديدة المثيرة للقلق)</li> <li>فشل البرنامج في تحديد مشكلة مهمة (على سبيل المثال اختبارات السلطة التنظيمية التي تحدد النتائج الإيجابية التي لم يفعلها برنامج الموقع)</li> <li>فشل المنتج (المنتجات ذات الاختبارات الإيجابية)</li> <li>النتائج السلبية باستمرار (على سبيل المثال ، يجب على موقع له تاريخ طويل من النتائج السلبية مراجعة برنامجه للنظر في ما إذا كانت الأجزاء الصحيحة من المصنع يتم اختبارها ، وما إذا كان الاختبار يتم بشكل صحيح ، وما إذا كانت الاختبارات للكائنات الحية المناسبة ، وما إلى ذلك. ) .</li> </ul>	4.11.8.3

## 4.12 التخلص من النفايات والنفايات

يجب إدارة التخلص من النفايات وفقاً للمتطلبات القانونية ولمنع التراكم وخطر التلوث وجذب الآفات.

متطلبات	بند
<p>عندما يكون الترخيص مطلوباً بموجب القانون لإزالة النفايات ، يجب إزالتها بواسطة مقاولين مرخصين ويجب الاحتفاظ بسجلات الإزالة وإتاحتها للتدقيق.</p>	4.12.1
<p>يجب إدارة حاويات جمع النفايات الداخلية والخارجية والغرف التي تحتوي على مرافق النفايات لتقليل المخاطر. يجب أن تكون هذه:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>محددة بوضوح</li> <li>مصممة بسهولة الاستخدام والتنظيف الفعال</li> <li>بحالة جيدة للسماح بالتنظيف والتطهير عند الاقتضاء</li> <li>يفرغ بترددات مناسبة.</li> </ul> <p>يجب تغطية حاويات النفايات الخارجية أو إبقاء الأبواب مغلقة حسب الاقتضاء.</p>	4.12.2
<p>يجب إدارة إزالة النفايات من مناطق المنتج المفتوحة لضمان عدم المساس بسلامة المنتج.</p>	4.12.3
<p>إذا تم نقل منتجات غير آمنة أو مواد تحمل علامات تجارية دون المستوى القياسي إلى طرف ثالث للتدمير أو التخلص منها ، فيجب أن يكون هذا الطرف الثالث متخصصاً في المنتج الآمن أو التخلص من النفايات ويجب أن يوفر سجلات تتضمن كمية النفايات التي تم جمعها للتدمير أو التخلص منها.</p>	4.12.4

## 4.13 إدارة فائض الأغذية ومنتجات الأعلاف

يجب أن تكون العمليات الفعالة في مكانها الصحيح لضمان سلامة وقانونية المنتجات الثانوية لنشاط المعالجة الأولية للموقع.

بند	متطلبات
4.13.1	يجب التخلص من المنتجات الفائضة التي تحمل علامة العملاء وفقاً لمتطلبات العملاء الخاصة. يجب إزالة الأسماء التجارية للعملاء من المنتجات الفائضة المعبأة تحت سيطرة المصنع قبل دخول المنتج في سلسلة التوريد ، ما لم يأذن العميل بخلاف ذلك.
4.13.2	عندما يتم بيع المنتجات التي تحمل علامة العميل التجارية والتي لا تفي بالمواصفات للموظفين أو يتم تمريرها إلى المؤسسات الخيرية أو المنظمات الأخرى ، يجب أن يكون ذلك بموافقة مسبقة من مالك العلامة التجارية. يجب أن تكون العمليات في مكانها الصحيح لضمان أن جميع المنتجات (التي تحمل العلامة التجارية الخاصة والعلامة التجارية للعملاء) التي يتم بيعها للموظفين أو نقلها إلى المؤسسات الخيرية أو المنظمات الأخرى صالحة للاستهلاك وتفي بالمتطلبات القانونية ، والحفاظ على إمكانية تتبعها.
4.13.3	يجب فصل المنتجات الثانوية والمنتجات المخفضة / الزائدة المخصصة لتغذية الحيوانات عن النفايات وحمايتها من التلوث أثناء التخزين. يجب أن تدار منتجات العلف الحيواني وفقاً للمتطلبات التشريعية ذات الصلة.

## 4.14 إدارة الآفات

يجب أن تكون متاحة للاستجابة السريعة وللمخاطر على المنتجات.

يجب أن تمثل برامج مكافحة الآفات لجميع التشريعات المعمول بها.

بند	متطلبات
4.14.1	إذا تم تحديد نشاط الآفات ، فلن يمثل خطر تلوث المنتجات أو المواد الخام أو العبوات. يجب توثيق وجود أي إصابة في الموقع في سجلات إدارة الآفات وأن تكون جزءاً من برنامج فعال لإدارة الآفات للقضاء على الإصابة أو إدارتها بحيث لا تشكل خطراً على المنتجات أو المواد الخام أو العبوات.

متطلبات	بند
<p>يجب أن يتعاقد الموقع إما مع خدمات منظمة مختصة بإدارة الآفات أو أن يكون لديه موظفين مدربين بشكل مناسب للتفتيش المنتظم ومعالجة الموقع لردع الإصابة والقضاء عليها.</p> <p>يتم تحديد وتيرة عمليات التفتيش من خلال تقييم المخاطر ويجب توثيقها. تتم مراجعة تقييم المخاطر عندما:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• هناك تغييرات في عمليات البناء أو الإنتاج يمكن أن يكون لها تأثير على برنامج إدارة الآفات</li> <li>• كانت هناك مشكلة آفات كبيرة.</li> </ul> <p>عند استخدام خدمات مقاول إدارة الآفات ، يجب تحديد نطاق الخدمة بوضوح ويعكس أنشطة الموقع.</p> <p>يجب أن يتوافق توفير الخدمة ، بغض النظر عن المصدر ، مع جميع المتطلبات التنظيمية المعمول بها.</p>	<p>4.14.2</p>
<p>عندما يتولى موقع ما إدارة الآفات الخاصة به ، يجب أن يكون قادراً على إثبات ما يلي بشكل فعال:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• يتم تنفيذ عمليات إدارة الآفات من قبل موظفين مدربين ومختصين لديهم معرفة كافية لاختيار المواد الكيميائية المناسبة لمكافحة الآفات وطرق الوقاية وفهم قيود الاستخدام ذات الصلة ببيولوجيا الآفات المرتبطة بالموقع</li> <li>• يستوفي الموظفون الذين يقومون بأنشطة إدارة الآفات أي متطلبات قانونية للتدريب أو التسجيل</li> <li>• تتوافر موارد كافية للاستجابة لأية مشكلات تتعلق بالإصابة</li> <li>• هناك وصول جاهز إلى المعرفة التقنية المتخصصة عند الحاجة</li> <li>• فهم التشريعات التي تحكم استخدام منتجات مكافحة الآفات والامتثال لها</li> <li>• تستخدم مرافق مغلقة مخصصة لتخزين المبيدات.</li> </ul>	<p>4.14.3</p>
<p>يجب الاحتفاظ بوثائق وسجلات إدارة الآفات. كحد أدنى ، يجب أن يشمل ذلك:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• خطة محدثة تحدد تحدها تحدد الآفات ومواقعها</li> <li>• تحديد الطعوم و / أو أجهزة المراقبة في الموقع</li> <li>• مسؤوليات محددة بوضوح لإدارة الموقع والمقاول</li> <li>• تفاصيل منتجات مكافحة الآفات المستخدمة ، بما في ذلك التعليمات الخاصة باستخدامها الفعال والإجراءات التي يجب اتخاذها في حالة الطوارئ</li> <li>• أي نشاط للآفات لوحظ</li> <li>• تفاصيل علاجات مكافحة الآفات التي تم إجراؤها.</li> </ul> <p>قد تكون السجلات على الورق (نسخة ورقية) أو يتم التحكم فيها من خلال نظام إلكتروني (مثل نظام إعداد التقارير عبر الإنترنت).</p>	<p>4.14.4</p>
<p>يجب أن تكون محطات الطعم أو غيرها من أجهزة مراقبة القوارض أو التحكم فيها في أماكن مناسبة ويتم صيانتها لمنع مخاطر التلوث على المنتج. لا يجوز استخدام طعم القوارض السامة في مناطق الإنتاج أو التخزين حيث يوجد منتج مفتوح إلا عند معالجة الإصابة النشطة. عند استخدام الطعوم السامة ، يجب تأمينها.</p> <p>يجب تسجيل أي محطات طعم مفقودة ومراجعتها والتحقق فيها.</p>	<p>4.14.5</p>

بند	متطلبات
4.14.6	يجب أن تكون أجهزة قتل الحشرات ، والمصائد الفيرومونية و / أو غيرها من أجهزة مراقبة الحشرات في مواقع مناسبة وتشغيلها. إذا كان هناك خطر من طرد الحشرات من جهاز إبادة الذباب وتلويث المنتج ، فيجب استخدام أنظمة ومعدات بديلة.
4.14.7	يجب أن يكون للموقع تدابير مناسبة لمنع الطيور من دخول المباني أو التجثم فوق مناطق التحميل أو التفريغ.
4.14.8	في حالة الإصابة ، أو وجود دليل على نشاط الآفات ، يجب اتخاذ إجراءات فورية لتحديد المنتجات المعرضة للخطر وتقليل مخاطر تلوث المنتج. يجب أن تخضع أي منتجات يحتمل تأثرها لإجراءات المنتج غير المطابقة.
4.14.9	بالسلسلة من الاتصالات تقع على عاتق الجهة المسؤولة عن التنفيذ الفعلي في الوقت المناسب.
4.14.10	<p>يجب إجراء تقييم متعمق وموثق لإدارة الآفات على أساس المخاطر ، ولكن على الأقل سنوياً ، من قبل خبير إدارة الآفات لمراجعة تدابير إدارة الآفات المعمول بها. يجب أن:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• تشمل فحصاً متعمقاً للموقع والمعدات والمرافق الخاصة بنشاط الآفات</li> <li>• مراجعة تدابير إدارة الآفات الحالية المعمول بها وتقديم أي توصيات للتغيير.</li> </ul> <p>يجب أن يتم توقيت التقييم للسماح بالوصول إلى المعدات للفحص حيث يوجد خطر الإصابة بالحشرات المخزنة.</p>
4.14.11	<p>يجب تقييم نتائج عمليات التفتيش على إدارة الآفات وتحليلها لمعرفة الاتجاهات على أساس منتظم. كحد أدنى ، يجب تحليل نتائج عمليات التفتيش:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• كل عام أو</li> <li>• في حالة الإصابة.</li> </ul> <p>يجب أن يتضمن التحليل نتائج من أجهزة الاصطياد والمراقبة لتحديد مناطق المشاكل. يجب استخدام التحليل كأساس لتحسين إجراءات إدارة الآفات.</p>
4.14.12	يجب أن يفهم الموظفون علامات نشاط مكافحة الآفات وأن يكونوا على دراية بالحاجة إلى إبلاغ أي دليل على هذا النشاط إلى مدير معين.

## 4.15 مرافق التخزين

يجب أن تكون جميع المرافق المستخدمة لتخزين المواد الخام والتعبئة والمنتجات قيد المعالجة والمنتجات النهائية مناسبة للغرض.

بند	متطلبات
4.15.1	<p>يجب تطوير إجراءات الحفاظ على سلامة المنتج وجودته أثناء التخزين على أساس تقييم المخاطر ، الذي يفهمه الموظفون المعنيون ويتم تنفيذه وفقاً لذلك. قد تشمل ، حسب الاقتضاء:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• إدارة نقل المنتجات المبردة والمجمدة بين المناطق التي يتم التحكم في درجة حرارتها</li> <li>• فصل المنتجات عند الضرورة لتجنب التلوث المتبادل (المادي أو الميكروبيولوجي أو مسببات الحساسية) أو تلوث امتصاص</li> <li>• تخزين المواد بعيداً عن الأرض وبعيداً عن الجدران</li> <li>• متطلبات المناولة أو التكديس المحددة لمنع تلف المنتج.</li> </ul>
4.15.2	<p>عند الاقتضاء ، يجب تخزين العبوات بعيداً عن المواد الخام الأخرى والمنتج النهائي. يجب حماية أي مواد تعبئة مستخدمة جزئياً ومناسبة للاستخدام بشكل فعال من التلوث وتحديثها بوضوح للحفاظ على إمكانية التتبع قبل إعادتها إلى منطقة التخزين المناسبة.</p>
4.15.3	<p>عندما يكون التحكم في درجة الحرارة مطلوباً (على سبيل المثال للمواد الخام أو المواد نصف النهائية أو المنتجات النهائية) ، يجب أن تكون منطقة التخزين قادرة على الحفاظ على درجة حرارة المنتج ضمن المواصفات ويتم تشغيلها لضمان الحفاظ على درجات الحرارة المحددة. يجب تركيب معدات تسجيل درجة الحرارة المزودة بإنذارات درجة حرارة مناسبة في جميع مرافق التخزين أو يجب أن يكون هناك نظام لفحوصات يدوية مسجلة لدرجة الحرارة ، عادةً على أساس 4 ساعات على الأقل أو بتردد يسمح بالتدخل قبل أن تتجاوز درجات حرارة المنتج الحدود المحددة لسلامة المنتجات أو شرعيتها أو جودتها.</p>
4.15.4	<p>عندما يكون التخزين في جو متحكم فيه مطلوباً ، يجب تحديد ظروف التخزين والتحكم فيها بشكل فعال. يجب الاحتفاظ بسجلات لظروف التخزين.</p>
4.15.5	<p>التصدير بالخارج. يجب فحصها للتأكد من ملاءمتها.</p>
4.15.6	<p>يجب أن يسهل الموقع التناوب الصحيح لمخزون المواد الخام والمنتجات الوسيطة والمنتجات النهائية في التخزين والتأكد من استخدام المواد بالترتيب الصحيح فيما يتعلق بتاريخ تصنيعها وضمن العمر الافتراضي المحدد.</p>

## 4.16 الإرسال والنقل

يجب أن تكون الإجراءات في مكانها الصحيح لضمان أن إدارة الإرسال والمركبات والحاويات المستخدمة لنقل المنتجات من الموقع لا تشكل خطراً على سلامة المنتجات أو أمنها أو جودتها.

بند	متطلبات
4.16.1	<p>يجب تطوير وتنفيذ إجراءات للحفاظ على سلامة المنتج وجودته أثناء التحميل والنقل. قد تشمل ، حسب الاقتضاء:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>التحكم في درجة حرارة مناطق رصيف التحميل والمركبات</li> <li>استخدام الخلجان المغطاة لتحميل المركبات أو تفريغها</li> <li>تأمين الأحمال على المنصات لمنع الحركة أثناء النقل</li> <li>فحص الأحمال قبل الإرسال.</li> </ul>
4.16.2	<p>يجب أن تكون جميع المركبات أو الحاويات المستخدمة لنقل المواد الخام وإرسال المنتجات مناسبة للغرض. يجب أن يضمن ذلك أنهم:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>في حالة نظيفة</li> <li>خالية من الروائح القوية التي قد تسبب تلوث المنتجات</li> <li>في حالة مناسبة لمنع تلف المنتجات أثناء النقل</li> <li>مجهزة لضمان إمكانية الحفاظ على أي متطلبات لدرجة الحرارة طوال عملية النقل.</li> </ul> <p>يجب الاحتفاظ بسجلات عمليات التفتيش.</p>
4.16.3	<p>عندما يكون التحكم في درجة الحرارة مطلوباً ، يجب أن يكون النقل قادراً على الحفاظ على درجة حرارة المنتج وفقاً للمواصفات ، تحت الحد الأدنى والأقصى للحمل. يجب استخدام أجهزة تسجيل بيانات درجة الحرارة التي يمكن استجوابها لتأكيد ظروف الوقت / درجة الحرارة ، أو نظام لمراقبة وتسجيل التشغيل الصحيح لمعدات التبريد عند ترددات محددة مسبقاً ، والاحتفاظ بالسجلات.</p>
4.16.4	<p>يجب أن تكون أنظمة الصيانة وإجراءات التنظيف الموثقة متاحة لجميع المركبات والمعدات المستخدمة للتحميل / التفريغ. يجب أن تكون هناك سجلات للتدابير المتخذة.</p>
4.16.5	<p>يجب أن يكون لدى الشركة إجراءات لنقل المنتجات ، والتي يجب أن تشمل:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>أي قيود على استخدام الأحمال المختلطة</li> <li>متطلبات أمن المنتجات أثناء النقل ، لا سيما عندما تكون المركبات متوقفة وغير مراقبة</li> <li>تعليمات واضحة في حالة تعطل السيارة أو وقوع حادث أو فشل أنظمة التبريد ، مما يضمن تقييم سلامة المنتجات والاحتفاظ بالسجلات.</li> </ul>
4.16.6	<p>عندما تستخدم الشركة مقاولين ، يجب أن يكون لديها إجراءات موافقة المورد الموثقة لضمان إدارة المخاطر على جودة الأغذية وسلامتها بشكل فعال أثناء عمليات الإرسال والنقل. يجب أن تستند إجراءات الموافقة على المخاطر وتشمل إما واحداً أو مجموعة من:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>شهادة صالحة لمعيار BRCGS المعمول به (مثل التخزين والتوزيع القياسي العالمي) أو المعيار المعياري GFSI</li> <li>أو</li> <li>عقد كامل أو شروط وأحكام. كحد أدنى ، يجب أن يشمل ذلك جميع متطلبات البنود من 4.16.1 إلى 4.16.5. يجب أن يكون هذا قد تمت مراجعته والتحقق منه من قبل شخص مختص بشكل واضح.</li> </ul>

## 5 مراقبة المنتج

### 5.1 تصميم / تطوير المنتج

يجب أن يتم وضع إجراءات تصميم وتطوير المنتج للمنتجات أو العمليات الجديدة وأي تغييرات على المنتج أو التغليف أو عمليات التصنيع لضمان إنتاج منتجات آمنة وقانونية.

متطلبات	بند
يجب أن يكون لدى الشركة إجراء لتطوير منتج جديد وإدخال تغييرات على المنتجات الحالية وعمليات التعبئة والتغليف والتصنيع. يجب أن يتضمن هذا الإجراء أي قيود على نطاق تطوير منتج جديد للتحكم في إدخال المخاطر التي قد تكون غير مقبولة للموقع أو العملاء (على سبيل المثال ، إدخال المواد المسببة للحساسية أو العبوات الزجاجية أو المخاطر الميكروبيولوجية أو إدخال المكونات التي قد تؤثر على مطالبات المنتج).	5.1.1
يجب اعتماد جميع المنتجات الجديدة والتغييرات التي تطرأ على صياغة المنتج أو تعريته أو طرق معالجته رسمياً من قبل فريق تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة أو أحد أعضاء فريق تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة. يجب أن يضمن ذلك تقييم المخاطر وتنفيذ الضوابط المناسبة ، التي تم تحديدها من خلال نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة. يجب منح هذه الموافقة قبل إدخال المنتجات إلى بيئة المصنع.	5.1.2
يجب إجراء التجارب التي تستخدم معدات الإنتاج عندما يكون من الضروري التحقق من أن صياغة المنتج وعمليات التصنيع قادرة على إنتاج منتج آمن بالجودة المطلوبة.	5.1.3
يجب إجراء تجارب العمر الافتراضي الأولية باستخدام بروتوكولات موثقة تعكس الظروف المتوقعة أثناء التصنيع والتخزين والنقل / التوزيع والاستخدام والمناولة لتحديد العمر الافتراضي للمنتج. يجب تسجيل النتائج والاحتفاظ بها وتأكيد الامتثال للمعايير الميكروبيولوجية والكيميائية والحسية ذات الصلة أو التحليل الحسي. عندما تكون تجارب العمر الافتراضي قبل الإنتاج غير عملية ، على سبيل المثال بالنسبة لبعض المنتجات طويلة العمر ، يجب تقديم تبرير علمي موثق لفترة الصلاحية المحددة.	5.1.4

### 5.2 ملصقات المنتج

يجب أن تتوافق ملصقات المنتجات مع المتطلبات القانونية المناسبة وتحتوي على معلومات لتمكين التعامل الآمن مع المنتج وعرضه وتخزينه وإعداده داخل سلسلة الإمداد الغذائي أو من قبل العميل.

متطلبات	بند
يجب وضع ملصقات على جميع المنتجات لتلبية المتطلبات القانونية لبلد الاستخدام المعين ويجب أن تتضمن معلومات للسماح بالتعامل الآمن مع المنتج وعرضه وتخزينه وإعداده واستخدامه داخل سلسلة الإمداد الغذائي أو من قبل العميل. يجب أن تكون هناك عملية للتحقق من صحة وسم المكونات والمواد المسببة للحساسية بناءً على وصفة المنتج ومواصفات المكونات. يجب أن يكون لدى الشركة إجراء للموافقة على الأعمال الفنية والتوقيع عليها.	5.2.1

بند	متطلبات
5.2.2	يجب أن تكون هناك عمليات فعالة لضمان مراجعة معلومات الملصقات كلما حدثت تغييرات من أجل: <ul style="list-style-type: none"> <li>• وصفة المنتج</li> <li>• مواد أولية</li> <li>• مورد المواد الخام</li> <li>• بلد منشأ المواد الخام</li> <li>• تشريع.</li> </ul>
5.2.3	عندما تكون معلومات الملصق هي مسؤولية العميل أو طرف ثانٍ أو ثالث معين ، يجب على الشركة تقديم المعلومات: <ul style="list-style-type: none"> <li>• لتمكين الملصق ليتم إنشاؤه بدقة</li> <li>• كلما حدث تغيير قد يؤثر على معلومات الملصق.</li> </ul>
5.2.4	عندما يتم توفير تعليمات الطهي لضمان سلامة المنتج ، يجب التحقق من صحتها بشكل كامل للتأكد من أنه عند طهي المنتج وفقاً للتعليمات ، يتم إنتاج منتج آمن وجاهز للأكل باستمرار.

### 5.3 إدارة مسببات الحساسية

يطلب من مصنعي أغذية الحيوانات الأليفة وأغلاف الحيوانات المعتمدين وفقاً للمعيار تلبية تشريعات إدارة مسببات الحساسية المناسبة في بلد البيع المقصود للمنتجات. لذلك ، إذا لم يكن هناك تشريع يتعلق بمسببات الحساسية في أغذية الحيوانات الأليفة / علف الحيوانات ، فيمكن اعتبار هذا القسم من المواصفة "غير قابل للتطبيق" على أغذية الحيوانات الأليفة أو أغلاف الحيوانات المخصصة لتلك البلدان.

في بعض أنحاء العالم ، يتم تقديم ادعاءات مسببات الحساسية (على سبيل المثال خالية من الغلوتين أو منتجات الألبان) على أغذية الحيوانات الأليفة أو منتجات الأعلاف الحيوانية. لذلك ، عندما يقدم موقع ما ادعاءً بمسببات الحساسية على طعام الحيوانات الأليفة أو علف الحيوانات ، فإنه يلزم تلبية جميع المتطلبات في القسم 5.3.

#### أساسي



يجب أن يحتوي الموقع على نظام لإدارة المواد المسببة للحساسية والذي يقلل من مخاطر تلوث مسببات الحساسية (الاتصال المتبادل) للمنتجات ويلبي المتطلبات القانونية لوضع الملصقات في بلد البيع.

بند	متطلبات
5.3.1	يجب أن يقوم الموقع بإجراء تقييم للمواد الخام لتحديد وجود واحتمالية التلوث (الاتصال المتبادل) بمسببات الحساسية. يجب أن يشمل ذلك مراجعة مواصفات المواد الخام ، وعند الاقتضاء ، الحصول على معلومات إضافية من الموردين (على سبيل المثال من خلال الاستبيانات لفهم خصائص المواد الخام ومكوناتها والمصنع الذي يتم إنتاجه فيه).
5.3.2	يجب تحديد الشركة وتحديد المواد المحتوية على مسببات الحساسية التي يتم التعامل معها في الموقع. منتجات أو منتجات جديدة

متطلبات	بند
<p>يجب إجراء تقييم موثق للمخاطر لتحديد طرق التلوث (الاتصال المتبادل) ووضع سياسات وإجراءات موثقة للتعامل مع المواد الخام والمنتجات الوسيطة والمنتھية لضمان تجنب التلوث المتبادل (الاتصال المتبادل). يجب أن يشمل هذا التقييم:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• النظري الحالة الفيزيائية للمادة المسببة للحساسية (مثل المسحوق ، السائل ، الجسيمات)</li> <li>• تحديد النقاط المحتملة للتلوث المتبادل (الاتصال المتبادل) من خلال تدفق العملية</li> <li>• تقييم مخاطر التلوث المتبادل لمسببات الحساسية (الاتصال المتبادل) في كل خطوة من خطوات العملية</li> <li>• تحديد الضوابط المناسبة لتقليل أو القضاء على مخاطر التلوث المتبادل (الاتصال المتبادل).</li> </ul>	5.3.3
<p>يجب أن تكون الصبغة من الصبغة. يجب أن تكون هذه الدول ، حسب المنفذ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• الفصل المادي أو الزمني أثناء تخزين المواد المحتوية على مسببات الحساسية أو معالجتها</li> <li>• استخدام ملابس واقية منفصلة أو إضافية عند التعامل مع المواد المسببة للحساسية</li> <li>• استخدام المعدات والأواني المحددة والمخصصة للمعالجة</li> <li>• جدولة الإنتاج لتقليل التغييرات بين المنتجات التي تحتوي على مسببات الحساسية والمنتجات التي لا تحتوي على مسببات الحساسية</li> <li>• أنظمة لتقييد حركة الغبار الذي يحتوي على مواد مسببة للحساسية</li> <li>• مناولة النفايات وضوابط الانسكاب</li> <li>• القيود المفروضة على الطعام الذي يجلبه الموظفون والزوار والمقاولون إلى الموقع ولأغراض تقديم الطعام.</li> </ul>	5.3.4
<p>عند استخدام إعادة العمل ، أو تنفيذ عمليات إعادة العمل ، يجب تنفيذ الإجراءات لضمان عدم استخدام إعادة العمل المحتوية على مسببات الحساسية في المنتجات التي لا تحتوي بالفعل على المواد المسببة للحساسية.</p>	5.3.5
<p>عندما يوضح التقييم المبرر والقائم على المخاطر أن طبيعة عملية الإنتاج بحيث لا يمكن منع التلوث المتبادل (الاتصال المتبادل) من مسببات الحساسية ، يجب تضمين تحذير على الملصق. يجب استخدام التشريعات أو الإرشادات الوطنية أو قواعد الممارسة عند إصدار بيان التحذير هذا.</p>	5.3.6
<p>عندما يتم تقديم مطالبة بشأن ملاءمة طعام للأفراد الذين يعانون من حساسية تجاه الطعام أو حساسية تجاه الطعام (بإشارة إليها أحياناً باسم " الحساسية المفرطة للغذاء ") ، يجب أن يضمن الموقع التحقق من صحة عملية الإنتاج بالكامل لتلبية المطالبة المذكورة ويتم التحقق بشكل روتيني من فعالية العملية. يجب توثيق ذلك.</p>	5.3.7
<p>يجب تصميم إجراءات تنظيف المنطقة أو المعدات لإزالة أو تقليل أي تلوث متبادل محتمل (الاتصال المتبادل) بمسببات الحساسية أو تقليله إلى المستويات المقبولة. يجب التحقق من طرق التنظيف للتأكد من أنها فعالة وأن فعالية الإجراء يتم التحقق منها بشكل روتيني. يجب أن تكون معدات التنظيف المستخدمة في تنظيف المواد المسببة للحساسية إما:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• يمكن تحديدها ومحددة لاستخدام المواد المسببة للحساسية</li> <li>• استعمال فردي</li> <li>• تنظيف فعال بعد الاستخدام.</li> </ul>	5.3.8

## 5.4 أصالة المنتج والمطالبات وسلسلة الحراسة

يجب وضع أنظمة لتقليل مخاطر شراء مواد خام غذائية مغشوشة أو احتيالية ولضمان أن جميع أوصاف ومطالبات المنتجات قانونية ودقيقة ومثبتة.

متطلبات	بند
<p>عندما يشارك الموظفون في تقييمات الضعف ، يجب على الفرد أو الفريق المسؤول فهم مخاطر الاحتيال الغذائية المحتملة. يجب أن يشمل ذلك معرفة المواد الخام التي يستخدمها الموقع ومبادئ تقييم الضعف.</p>	5.4.1
<p>يجب أن يكون لدى الشركة عمليات مطبقة للوصول إلى معلومات حول التهديدات التاريخية والمتطورة لسلسلة التوريد والتي قد تشكل خطر الغش أو استبدال المواد الخام (أي المواد الخام الاحتياطية). قد تأتي هذه المعلومات من ، على سبيل المثال:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• الجمعيات التجارية</li> <li>• مصادر حكومية</li> <li>• مراكز الموارد الخاصة</li> <li>• الأنشطة المنجزة للبند 1.1.8.</li> </ul>	5.4.2
<p>يجب إجراء تقييم موثق للضعف على جميع المواد الغذائية الخام أو مجموعات المواد الخام لتقييم المخاطر المحتملة للغش أو الاستبدال. يجب أن يأخذ ذلك في الاعتبار:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• دليل تاريخي على الاستبدال أو الغش</li> <li>• العوامل الاقتصادية التي قد تجعل الغش أو الاستبدال أكثر جاذبية</li> <li>• سهولة الوصول إلى المواد الخام من خلال سلسلة التوريد</li> <li>• تعقيد الاختبارات الروتينية لتحديد الزنارة</li> <li>• طبيعة المادة الخام.</li> </ul> <p>يجب أن تكون مخرجات هذا التقييم عبارة عن خطة موثقة لتقييم الضعف.</p> <p>يجب إبقاء هذه الخطة قيد المراجعة لتعكس الظروف الاقتصادية المتغيرة ومعلومات السوق التي قد تغير المخاطر المحتملة. يجب مراجعتها سنوياً ومتى كان هناك:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• تغيير في المواد الخام أو مورد للمواد الخام</li> <li>• ظهور خطر جديد (على سبيل المثال ، الغش المعروف لأحد المكونات أو التطورات في المعلومات العلمية المرتبطة بصحة منتجات الموقع أو المواد الخام ، على سبيل المثال ، المعلومات التي تم الحصول عليها كجزء من البند 1.1.8)</li> <li>• بعد وقوع حادث كبير يتعلق بسلامة المنتج (مثل استدعاء منتج) حيث تكون مصداقية منتجات الموقع أو المواد الخام متورطة.</li> </ul>	5.4.3
<p>عندما يتم تحديد المواد الخام على أنها معرضة بشكل خاص لخطر الغش أو الاستبدال ، يجب أن تتضمن خطة تقييم الضعف ضماناً مناسباً و / أو عمليات اختبار للتخفيف من المخاطر المحددة.</p>	5.4.4

متطلبات	بند
<p>عندما يتم وضع علامات على المنتجات أو تقديم مطالبات على العبوات النهائية التي تعتمد على حالة المادة الخام ، يجب التحقق من حالة كل دفعة من المواد الخام. تشمل هذه المطالبات:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• أصل أو أصل محدد</li> <li>• تولد / المطالبات المتنوعة</li> <li>• حالة مضمونة (مثل GLOBALG.AP)</li> <li>• الكائنات المعدلة وراثيا (GMO)</li> <li>• الهوية محفوظة</li> <li>• اسمه مكونات محددة مسجلة كعلامة تجارية.</li> </ul> <p>يجب أن تحتفظ المنشأة بسجلات الشراء وإمكانية تتبع استخدام المواد الخام وسجلات تعبئة المنتج النهائي لإثبات المطالبات. يجب أن يجري الموقع اختبارات موازنة كتلة موثقة على فترات متكررة لتلبية المتطلبات الخاصة لأي مخطط معتمد له ، أو في حالة عدم وجود متطلبات خاصة بالمخطط ، يجب إجراء اختبار توازن كتلة واحد على الأقل كل 6 أشهر.</p>	5.4.5
<p>عندما يتم تقديم مطالبات حول طرق الإنتاج (على سبيل المثال ، عضوي ، حلال ، كوشير) ، يجب أن يحافظ الموقع على حالة الشهادة اللازمة لتقديم مثل هذه المطالبة.</p>	5.4.6
<p>عندما يكون المنتج مصمماً لتمكين تقديم مطالبة ، يجب على الشركة التأكد من إثبات جميع الادعاءات ، والتحقق من صحة صياغة المنتج وعملية الإنتاج بالكامل لتلبية المطالبة المذكورة وأي متطلبات قانونية (في بلد البيع المقصود) المتعلقة بالمطالبة.</p> <p>يجب توثيق تدفق العملية (انظر الفقرة 2.5.1) لإنتاج المنتجات حيث يتم تقديم المطالبات وتحديد المناطق المحتملة للتلوث أو فقدان الهوية.</p> <p>يجب وضع ضوابط مناسبة لضمان سلامة ادعاءات المنتج.</p>	5.4.7

## 5.5 تغليف المنتج

يجب أن تكون عمليات تغليف المنتج وعمليات شراء عبوات المنتج مناسبة للاستخدام المقصود. يجب تخزين العبوات في ظروف تمنع التلوث وتقليل التدهور.

متطلبات	بند
<p>عند شراء أو تحديد عبوة أولية ، يجب أن يكون مورد مواد التغليف على دراية بأي خصائص معينة للأغذية أو العبوات الحالية (مثل المحتوى العالي من الدهون ، ودرجة الحموضة ، وظروف الاستخدام مثل الميكروويف ، والتعبئة الأخرى المستخدمة في المنتج ، واستخدام المواد القابلة لإعادة التدوير أو مواد التعبئة والتغليف القابلة لإعادة الاستخدام) التي قد تؤثر على ملاءمة العبوة.</p> <p>يجب أن تكون شهادات المطابقة أو غيرها من الأدلة متاحة للتغليف الأولي لتأكيد امتثالها لتشريعات سلامة الأغذية المعمول بها ومناسبة للاستخدام المقصود.</p>	5.5.1
<p>يجب أن تكون بطانات وأكياس المنتج التي تم شراؤها من قبل الشركة للاستخدام في اتصال مباشر مع المكونات ، أو العمل قيد المعالجة ، ملونة بشكل مناسب (مثل اللون المتباين مع المنتج) ومقاومة للتمزق لمنع التلوث العرضي.</p>	5.5.2

بند	متطلبات
5.5.3	<p>يجب أن يكون لدى الشركة إجراء لإدارة العبوات المتقادمة (بما في ذلك المصنقات). يجب أن يشمل ذلك:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• آليات لمنع الاستخدام العرضي للعبوات القديمة</li> <li>• التحكم في العبوات القديمة والتخلص منها</li> <li>• الإجراءات المناسبة للتخلص من المواد المطبوعة المتقادمة (مثل جعل المواد المسجلة كعلامة تجارية غير صالحة للاستعمال).</li> </ul>

## 5.6 فحص المنتج واختبار المنتج في الموقع والتحليل المختبري

يتعين على الشركة إجراء عمليات التفتيش والتحليلات أو التعاقد عليها من الباطن والتي تعتبر بالغة الأهمية لتأكيد سلامة المنتج وأصالته وقانونيته وجودته ، باستخدام الإجراءات والمرافق والمعايير المناسبة.

بند	متطلبات
5.6.1	<p>يجب أن يكون هناك برنامج مجدول لاختبار المنتج والذي قد يشمل الاختبارات الميكروبيولوجية والكيميائية والفيزيائية والحسية وفقاً للمخاطر. يجب توثيق الطرق والعمليات الخاصة بالحصول على عينات من المنتجات (بما في ذلك ، عند الاقتضاء ، تسليمها إلى المختبر) والتكرار والحدود المحددة.</p>
5.6.2	<p>يجب تسجيل نتائج الاختبار والفحص ومراجعتها بانتظام لتحديد الاتجاهات.</p> <p>يجب فهم أهمية النتائج في الموقع والمختبر والعمل وفقاً لذلك. يجب تنفيذ الإجراءات المناسبة على الفور لمعالجة أي نتائج أو اتجاهات غير مرضية.</p> <p>عند تطبيق الحدود القانونية ، يجب فهم هذه الحدود واتخاذ الإجراءات المناسبة على الفور لمعالجة أي تجاوز لهذه الحدود.</p> <p>عند الاقتضاء ، يجب مراعاة الارتياح في القياس المرتبط بنتائج الاختبارات المعملية.</p>
5.6.3	<p>يجب أن يضمن الموقع وجود نظام للتحقق والتحقق المستمر من العمر الافتراضي. يجب أن يعتمد ذلك على المخاطر ويجب أن يشمل التحليل الحسي ، وحسب الاقتضاء ، الاختبارات الميكروبيولوجية والعوامل الكيميائية ذات الصلة مثل الأس الهيدروجيني وأ. يجب أن تتحقق السجلات والنتائج من اختبارات العمر الافتراضي من فترة الصلاحية المحددة على المنتج.</p>
5.6.4	<p>يجب أن يتم التعاقد من الباطن على اختبار العوامل الممرضة (بما في ذلك مسببات الأمراض التي تم اختبارها كجزء من برنامج المراقبة البيئية للموقع) إلى مختبر خارجي أو ، في حالة إجرائه داخلياً ، يجب فصل مرفق المختبر تماماً عن مناطق الإنتاج والتخزين وأن يكون لديه إجراءات تشغيل لمنع أي مخاطر تلوث المنتجات أو مناطق الإنتاج.</p>

متطلبات	بند
<p>في حالة وجود مختبرات الاختبار في موقع التصنيع ، يجب أن يتم تحديد موقعها وتصميمها وتشغيلها للتخلص من المخاطر المحتملة على سلامة المنتج. يجب توثيق الضوابط وتنفيذها ، وتشمل مراعاة ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• إجراءات التشغيل لاحتواء الأنشطة المختبرية ، بما في ذلك تصميم وتشغيل أنظمة الصرف والتهوية</li> <li>• الوصول والأمن للمنشأة</li> <li>• حركة العاملين في المختبر</li> <li>• ترتيبات النظافة والملابس الواقية</li> <li>• حركة المواد التي قد تشكل خطراً على المنتجات أو المواد الخام أو منطقة الإنتاج ، داخل وخارج المختبر ، بما في ذلك التخلص من نفايات المختبر</li> <li>• إدارة ومراقبة معدات المختبرات.</li> </ul> <p>عندما يتم إجراء أنشطة الاختبار في مناطق الإنتاج أو التخزين (على سبيل المثال في اختبارات الخط أو الاختبارات السريعة) ، يجب أن يتم تصميمها وتشغيلها لمنع تلوث المنتج.</p>	5.6.5
<p>عندما تتعهد الشركة أو تتعاقد من الباطن على تحليلات ضرورية لسلامة المنتج أو أصلته أو شرعيته ، يجب أن يكون المختبر أو المقاولون من الباطن قد حصلوا على اعتماد معمل معترف به أو يعملون وفقاً لمتطلبات ومبادئ ISO / IEC 17025 ، بما في ذلك اختبار الكفاءة عند الاقتضاء. يجب أن يكون التبرير الموثق متاحاً في حالة عدم اتباع الأساليب المعتمدة.</p>	5.6.6
<p>يجب أن تكون الإجراءات في مكانها الصحيح لضمان موثوقية نتائج المختبر ، بخلاف تلك الضرورية للسلامة والشرعية المحددة في البند 5.6.6. يجب أن تشمل هذه:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• استخدام طرق الاختبار المعترف بها ، إن وجدت</li> <li>• إجراءات الاختبار الموثوقة</li> <li>• التأكد من أن الموظفين مؤهلين بشكل مناسب و / أو مدربين ومؤهلين لإجراء التحليل المطلوب</li> <li>• استخدام نظام للتحقق من دقة نتائج الاختبار (مثل اختبار الكفاءة عند الاقتضاء)</li> <li>• استخدام معدات تمت معايرتها وصيانتها بشكل مناسب.</li> </ul>	5.6.7

## 5.7 إصدار المنتج

يجب أن يضمن الموقع عدم إطلاق المنتج النهائي ما لم يتم اتباع جميع الإجراءات المتفق عليها.

متطلبات	بند
<p>عندما تتطلب المنتجات إطلاقاً إيجابياً ، يجب أن تكون الإجراءات في مكانها الصحيح لضمان عدم حدوث الإطلاق حتى يتم الانتهاء من جميع معايير الإصدار ويتم الترخيص بالإفراج.</p>	5.7.1

## 5.8 أغذية الحيوانات الأليفة وأعلافها

عندما ينتج موقع ما طعاماً للحيوانات الأليفة أو علفاً للحيوانات ، يجب استيفاء جميع المتطلبات ذات الصلة من الأقسام 1-7 من المواصفة بالإضافة إلى المتطلبات الواردة في هذا القسم.

يجب أن يضمن الموقع أن أغذية الحيوانات الأليفة ومنتجاتها آمنة وصالحة للاستخدام المقصود.

متطلبات	بند
يجب أن يضمن الموقع أن أغذية الحيوانات الأليفة وأعلافها قد تم صياغتها / تصميمها للاستخدام المقصود (على سبيل المثال ، عندما تكون المنتجات مصممة لنظام غذائي كامل أو كمنتج تكميلي).	5.8.1
عندما تشمل مجموعة منتجات الموقع على أغذية الحيوانات الأليفة أو منتجات العلف الحيواني لأنواع حيوانية مختلفة ، يجب أن يكون للموقع إجراءات محددة لإدارة أي مكونات أو مواد خام أو منتجات أو إعادة صياغة يمكن أن تكون ضارة بالمتلقي غير المقصود.	5.8.2
عندما يقوم الموقع بتصنيع أو معالجة أو تغليف أغذية الحيوانات الأليفة أو منتجات الأعلاف التي تحتوي على مواد طبية ، يجب أن يكون للموقع إجراءات محددة لإدارة المواد الخام الطبية والمنتجات النهائية. كحد أدنى ، يجب أن تشمل هذه الإجراءات:	5.8.3
<ul style="list-style-type: none"> <li>• تحديد المواد المحتوية على الأدوية التي تم التعامل معها في الموقع. يمكن أن تكون هذه المواد الخام ، أو معينات المعالجة ، أو المنتجات الوسيطة والنهائية ، أو إعادة العمل أو أي منتج جديد أو مكونات تطوير المنتج</li> <li>• موافقة المورد تعادل القسم 3.5.1 لجميع المواد الخام العلاجية</li> <li>• تدريب طاقم عمل محدد على التعامل الصحيح مع المواد الطبية</li> <li>• آليات لضمان التركيزات الصحيحة للمواد الطبية في المنتجات النهائية</li> <li>• الإجراءات (مثل إجراءات التنظيف) لمنع تلوث أغذية الحيوانات الأليفة غير المعالجة أو علف الحيوانات بمواد تحتوي على مواد طبية</li> <li>• إجراءات محددة لضمان وضع العلامات الصحيحة على أغذية الحيوانات الأليفة المعالجة أو علف الحيوانات</li> <li>• آليات التخلص من النفايات (انظر القسم 4.12) التي تشمل التخلص الآمن والقانوني من المواد الخام والمنتجات الطبية.</li> </ul>	
يجب تصميم إجراءات الموقع وتنفيذها لتلبية تشريعات سلامة أغذية الحيوانات الأليفة ومنتجاتها (سواء في بلد الإنتاج أو في بلد البيع).	5.8.4

## 5.9 تحويل الحيوان الأولي

عندما يكمل موقع ما التحويل الأولي للحيوان (على سبيل المثال للحوم الحمراء أو الدواجن أو الأسماك) ، يتم تطبيق المتطلبات التالية ، بالإضافة إلى تلك الموجودة في بقية المواصفة.

بالنسبة للتحويل الأولي للحيوان ، يجب أن يقوم الموقع بتشغيل عمليات خاضعة للرقابة تضمن أن المنتجات آمنة وصالحة للاستخدام المقصود.

متطلبات	بند
<p>يجب على الشركة إجراء تقييم للمخاطر للمواد المحظورة المحتملة (أي تلك المحظورة بموجب التشريع في بلد التشغيل أو بلد البيع المقصود). وتشمل أمثلة المواد المستحضرات الصيدلانية والأدوية البيطرية (مثل هرمونات النمو) والمعادن الثقيلة ومبيدات الآفات.</p> <p>يمكن استكمال تقييم المخاطر كجزء من البند 3.5.1.1 أو كمنشأ منفصل.</p> <p>يجب تضمين نتائج تقييم المخاطر في إجراءات قبول واختبار المواد الخام وفي العمليات المعتمدة لموافقة المورد ومراقبته (انظر البنود 3.5.1.2-3.5.2.2).</p>	5.9.1
<p>في حالة استلام الموقع للحيوانات الحية ، يجب أن يكون هناك فحص من قبل شخص مؤهل بشكل مناسب في lairage وما بعد الذبح للتأكد من أن الحيوانات صالحة للاستهلاك البشري.</p>	5.9.2
<p>يجب أن يعمل الموقع على إجراءات لضمان الحفاظ على إمكانية تتبع جميع الأجزاء الصالحة للأكل من الذبيحة (أي جميع الأجزاء المخصصة لسلسلة إمداد الغذاء البشري).</p>	5.9.3
<p>يجب أن يحدد الموقع متطلبات الوقت ودرجة الحرارة المحددة لجميع عمليات ما بعد الذبح (على سبيل المثال ، التبريد والمعالجة والتخزين والتوزيع بعد الذبح). يجب تحديد هذه المتطلبات لجميع الأجزاء الصالحة للأكل المبردة أو المجمدة من الذبيحة.</p>	5.9.4

## 6 تحكم العملية

### 6.1 التحكم في العمليات

#### أساسي




يجب أن يعمل الموقع وفقاً لمواصفات المعالجة وتعليمات / إجراءات العمل التي تضمن إنتاج منتج آمن وقانوني باستمرار بخضائخص الجودة المرغوبة ، بما يتوافق تماماً مع نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة أو خطة سلامة الأغذية.

متطلبات	بند
<p>يجب أن تكون مواصفات العملية الموثقة وتعليمات / إجراءات العمل متاحة للعمليات الرئيسية في إنتاج المنتجات لضمان سلامة المنتج وشرعيته وجودته. يجب أن تتضمن مواصفات العملية وتعليمات / إجراءات العمل (حسب الاقتضاء) ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• وصفات- بما في ذلك تحديد أي مسببات الحساسية</li> <li>• تعليمات الخلط ، السرعة ، الوقت</li> <li>• إعدادات عملية المعدات</li> <li>• أوقات الطهي ودرجات الحرارة</li> <li>• أوقات التبريد ودرجات الحرارة</li> <li>• تعليمات وضع العلامات</li> <li>• الترميز وعلامات العمر الافتراضي</li> <li>• ظروف التخزين (مثل درجات حرارة التخزين)</li> <li>• أي نقاط تحكم حرجة إضافية تم تحديدها في نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة أو خطة سلامة الأغذية.</li> </ul> <p>يجب أن تكون مواصفات العملية متوافقة مع مواصفات المنتج النهائي المتفق عليها.</p> <p>يجب على الموقع مراجعة مواصفات العملية وتعليمات / إجراءات العمل قبل أي تغييرات قد تؤثر على سلامة الغذاء وشرعيته وجودته.</p>	6.1.1
<p>عندما تكون إعدادات المعدات ضرورية لسلامة المنتج أو شرعيته ، فإن التغييرات التي تطرأ على إعدادات الجهاز يجب أن تكتمل فقط من قبل موظفين مدربين ومعتمدين. عند الاقتضاء ، يجب أن تكون عناصر التحكم محمية بكلمة مرور أو مقيدة بطريقة أخرى.</p>	6.1.2
<p>يجب تنفيذ مراقبة العملية ، مثل درجة الحرارة والوقت والضغط والخصائخص الكيمائية ، والتحكم فيها وتسجيلها بشكل كافٍ لضمان إنتاج المنتج ضمن مواصفات العملية المطلوبة.</p>	6.1.3
<p>في الظروف التي يتم فيها التحكم في معلمات العملية أو جودة المنتج عن طريق أجهزة المراقبة المضمنة ، يجب ربطها بنظام تنبيه فشل مناسب يتم اختباره بشكل روتيني.</p>	6.1.4
<p>في حالة حدوث اختلاف في ظروف المعالجة داخل المعدات المهمة لسلامة المنتجات أو وجودتها ، يجب التحقق من صحة خصائخص المعالجة والتحقق منها بتواتر بناءً على المخاطر وأداء المعدات (مثل توزيع الحرارة في المعوجات والأفران وأوعية المعالجة ؛ توزيع درجة الحرارة في المجمدات ومخازن التبريد).</p>	6.1.5
<p>في حالة تعطل المعدات أو انحراف العملية عن المواصفات ، يجب اتخاذ إجراءات لتحديد حالة السلامة وجودة المنتج لتحديد الإجراء الواجب اتخاذه.</p>	6.1.6

متطلبات	بند
عندما يتعامل موقع ما مع منتجات أو مواد (على سبيل المثال المنتجات الثانوية من عمليات الإنتاج) التي تقع خارج نطاق التدقيق ، يجب التحكم فيها للتأكد من أنها لا تخلق مخاطر تتعلق بسلامة المنتج أو أصلته أو شرعيته على المنتجات داخل النطاق.	6.1.7

## 6.2 وضع العلامات والتحكم في العبوات

أساسي	بند
يجب أن تضمن الضوابط الإدارية لأنشطة توسيم المنتجات أن المنتجات سيتم تصنيفها وترميزها بشكل صحيح.	

متطلبات	بند
<p>يجب أن تكون هناك عملية رسمية لتخصيص مواد التعبئة لخطوط التعبئة والتحكم في منطقة التعبئة مما يضمن توفر العبوات للاستخدام الفوري فقط لآلات التعبئة.</p> <p>حيث يحدث الترميز أو الطباعة في وضع عدم الاتصال لمواد التغليف:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• يجب أن يكتمل الإعداد والتعديلات على معلمات الطباعة (على سبيل المثال ، إدخال أو تغيير رموز التاريخ) من قبل موظف معتمد فقط</li> <li>• يجب أن تكون أدوات التحكم في مكانها الصحيح لضمان توفر المواد المطبوعة بشكل صحيح فقط في آلات التعبئة.</li> </ul> <p>يجب أن تكون العمليات في مكانها الصحيح للتحقق من مطابقة استخدام الملصق مع الاستخدام المتوقع وسبب أي تناقضات تم التحقيق فيها.</p>	6.2.1
<p>يجب إجراء فحوصات موثقة لخط الإنتاج قبل البدء في الإنتاج وبعد تغييرات المنتج. يجب أن يضمن ذلك أن الخطوط قد تم تنظيفها بشكل مناسب وجاهزة للإنتاج. يجب إجراء الفحوصات الموثقة عند تغييرات المنتج للتأكد من إزالة جميع المنتجات والتعبئة والتغليف المطبوعة والملصقات من الإنتاج السابق من الخط قبل التغيير إلى الإنتاج التالي.</p>	6.2.2

متطلبات	بند
<p>يجب أن تكون الإجراءات في مكانها الصحيح للتأكد من أن جميع المنتجات معبأة في العبوة الصحيحة وملصقاتها بشكل صحيح. يجب أن تشمل هذه الشيكات:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• في بداية التعبئة</li> <li>• أثناء تشغيل التعبئة (على سبيل المثال في فترات زمنية محددة مسبقاً وعند إحضار العبوات المطبوعة أو الملصقات إلى الخط أثناء تشغيل الإنتاج)</li> <li>• عند تغيير مجموعات مواد التغليف في نهاية كل عملية إنتاج.</li> </ul> <p>يجب أن تشمل الفحوصات أيضاً التحقق من أي طباعة تم إجراؤها في مرحلة التعبئة بما في ذلك ، حسب الاقتضاء:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• تاريخ الترميز</li> <li>• ترميز الدفوعات</li> <li>• دلالة الكمية</li> <li>• معلومات التسعير</li> <li>• الترميز الشريطي</li> <li>• بلد المنشأ</li> <li>• معلومات مسببة للحساسية.</li> </ul>	6.2.3
<p>عند استخدام معدات التحقق عبر الإنترنت (مثل الماسحات الضوئية للرموز الشريطية) لفحص ملصقات المنتجات وطباعتها ، يجب على الموقع وضع وتنفيذ إجراءات تشغيل واختبار المعدات لضمان إعداد النظام بشكل صحيح وقادر على تنبيه المنتج أو رفضه عندما تكون معلومات التغليف خارج المواصفات.</p> <p>كحد أدنى ، يجب الانتهاء من اختبار المعدات في:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• بداية تشغيل التعبئة</li> <li>• نهاية تشغيل التعبئة</li> <li>• تردد يعتمد على قدرة الموقع على تحديد واحتفاظ ومنع إطلاق أي مواد متورطة في حالة فشل المعدات (على سبيل المثال أثناء تشغيل التعبئة أو عند تغيير دفعات مواد التغليف).</li> </ul> <p>يجب على الموقع إنشاء وتنفيذ الإجراءات في حالة حدوث عطل في معدات التحقق عبر الإنترنت (على سبيل المثال ، إجراء فحص يدوي موثق ومدرب).</p>	6.2.4

### 6.3 الكمية - الوزن والحجم والتحكم في العدد

يجب على الموقع تشغيل نظام مراقبة الكمية الذي يتوافق مع المتطلبات القانونية في البلد الذي يُباع فيه المنتج وأي أكواد قطاع صناعية إضافية أو متطلبات محددة للعملاء.

متطلبات	بند
<p>يجب أن يفي تواتر ومنهجية فحص الكمية بمتطلبات التشريع المناسب الذي يحكم التحقق من الكمية ، ويجب الاحتفاظ بسجلات الشيكات.</p>	6.3.1
<p>عندما لا تكون كمية المنتج محكومة بالمتطلبات التشريعية (مثل الكمية السائبة) ، يجب أن يتوافق المنتج مع متطلبات العميل ويجب الاحتفاظ بالسجلات.</p>	6.3.2

بند	متطلبات
6.3.3	<p>عند الاستخدام ، يجب أن يضع الموقع إجراءات تشغيل واختبار موازين الفحص عبر الإنترنت. كحد أدنى ، يجب أن يشمل ذلك:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• النظري أي متطلبات قانونية</li> <li>• مسؤوليات اختبار المعدات</li> <li>• فعالية التشغيل وأي اختلافات لمنتجات معينة</li> <li>• طرق وتواتر اختبار موازين الشيكات</li> <li>• عمليات التعامل مع الحزم المرفوضة</li> <li>• سجلات نتائج الاختبار.</li> </ul>

## 6.4 المعايير والتحكم في أجهزة القياس والمراقبة

يجب أن يكون الموقع قادراً على إثبات أن معدات القياس دقيقة وموثوقة بشكل كافٍ لتوفير الثقة في نتائج القياس.

بند	متطلبات
6.4.1	<p>يجب أن يحدد الموقع ويتحكم في معدات القياس المستخدمة لمراقبة نقاط التحكم الحرجة وسلامة المنتج وشرعيته وجودته. يجب أن يشمل ذلك ، كحد أدنى:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• قائمة موثقة بالمعدات وموقعها</li> <li>• رمز تعريف وتاريخ استحقاق المعايرة</li> <li>• منع التكيف من قبل الموظفين غير المصرح لهم</li> <li>• الحماية من التلف أو التدهور أو سوء الاستخدام.</li> </ul>
6.4.2	<p>يجب فحص جميع أجهزة القياس المحددة ، بما في ذلك المعدات الجديدة ، وتعديلها عند الضرورة:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• بتواتر محدد مسبقاً ، بناءً على تقييم المخاطر</li> <li>• إلى طريقة محددة يمكن تتبعها إلى معيار وطني أو دولي معترف به حيثما أمكن ذلك.</li> </ul> <p>يجب توثيق النتائج. يجب أن تكون المعدات سهلة القراءة وذات دقة مناسبة للقياسات المطلوب إجراؤها.</p>
6.4.3	<p>يجب معايرة معدات القياس المرجعية ويمكن تتبعها وفقاً لمعيار وطني أو دولي معترف به ويتم الاحتفاظ بالسجلات. يجب مراعاة عدم التيقن من المعايرة عند استخدام المعدات لتقييم الحدود الحرجة.</p>
6.4.4	<p>يجب أن تكون الإجراءات في مكانها الصحيح لتسجيل الإجراءات التي يجب اتخاذها عندما يتبين أن أجهزة القياس الموصوفة لا تعمل ضمن الحدود المحددة. عندما تستند سلامة المنتجات أو شرعيتها إلى معدات يتبين أنها غير دقيقة ، يجب اتخاذ إجراء لضمان عدم عرض المنتج المعرض للخطر للبيع.</p>

## 7.1 التدريب: مناطق مناولة المواد الخام ، والتحضير والمعالجة والتعبئة والتخزين

### أساسي

يجب أن تضمن الشركة أن جميع الموظفين الذين يؤدون أعمالاً تؤثر على سلامة المنتج وشرعيته وجودته مؤهلين بشكل واضح للقيام بنشاطهم ، من خلال التدريب أو خبرة العمل أو التأهيل.



متطلبات	بند
يجب تدريب جميع الموظفين ، بما في ذلك الموظفون الذين توفرهم الوكالة والموظفون المؤقتون والمقاولون ، بشكل مناسب قبل بدء العمل والإشراف المناسب طوال فترة العمل.	7.1.1
عندما يشارك الموظفون في أنشطة تتعلق بتدابير الرقابة ونقاط التحكم الحرجة ، يجب أن يكون التدريب المناسب وتقييم الكفاءة في مكانه الصحيح.	7.1.2
يجب أن يضع الموقع برامج موثقة تغطي الاحتياجات التدريبية للموظفين. يجب أن تشمل ، على الأقل: <ul style="list-style-type: none"><li>• تحديد الكفاءات اللازمة لأدوار محددة</li><li>• توفير التدريب أو الإجراءات الأخرى لضمان تمتع الموظفين بالكفاءات اللازمة</li><li>• مراجعة فعالية التدريب</li><li>• تقديم التدريب باللغة المناسبة للمتدربين.</li></ul>	7.1.3
يجب أن يكون جميع الموظفين ، بما في ذلك المهندسين والموظفين الذين توفرهم الوكالة والموظفين المؤقتين والمقاولين ، قد تلقوا تدريبات عامة للتوعية بمسببات الحساسية وأن يتم تدريبهم على إجراءات التعامل مع مسببات الحساسية في الموقع.	7.1.4
يجب أن يكون جميع الموظفين المعنيين (بما في ذلك الموظفون الذين توفرهم الوكالة والموظفين المؤقتين والمقاولين) قد تلقوا تدريباً على عمليات وضع العلامات والتعبئة في الموقع والتي تم تصميمها لضمان وضع العلامات والتعبئة الصحيحة للمنتجات.	7.1.5
يجب أن تكون سجلات التدريب متاحة. يجب أن تشمل ، على الأقل: <ul style="list-style-type: none"><li>• اسم المتدرب وتأكيده الحضور</li><li>• تاريخ ومدة التدريب</li><li>• العنوان أو محتويات الدورة ، حسب الاقتضاء</li><li>• مقدم التدريب</li><li>• للدورات الداخلية ، إشارة إلى المواد أو تعليمات العمل أو الإجراءات المستخدم في التدريب.</li></ul> حيثما يتم التدريب من قبل الوكالات نيابة عن الشركة ، يجب أن تكون سجلات التدريب متاحة.	7.1.6
يجب على الشركة مراجعة كفاءات موظفيها بشكل روتيني. حسب الاقتضاء ، يجب أن توفر التدريب المناسب. قد يكون هذا في شكل تدريب أو تدريب تنشيطي أو تدريب أو توجيه أو خبرة في العمل.	7.1.7

## 7.2 النظافة الشخصية: مناطق مناولة المواد الخام وإعدادها وتجهيزها وتعبئتها وتخزينها

يجب تطوير معايير النظافة الشخصية بالموقع لتقليل مخاطر تلوث المنتج من قبل الموظفين ، وتكون مناسبة للمنتجات المنتجة ويتم تبنيها من قبل جميع الموظفين ، بما في ذلك الموظفين الذين توفرهم الوكالة والمقاولين وزوار منشأة الإنتاج.

متطلبات	بند
<p>يجب توثيق متطلبات النظافة الشخصية وإبلاغها لجميع الموظفين. يجب أن تشمل ، على الأقل ، ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• لايجوز ارتداء الساعات والأجهزة القابلة للارتداء المماثلة</li> <li>• لايجوز ارتداء المجوهرات ، باستثناء خاتم الزواج الفردي العادي أو سوار الزفاف أو المجوهرات التنبيهية الطبية</li> <li>• يجب عدم ارتداء الحلقات والأزرار في الأجزاء المكشوفة من الجسم ، مثل الأذنين والأنف والحواسيب.</li> <li>• يجب أن تبقى أظافر الأصابع قصيرة ونظيفة وغير مصقولة</li> <li>• لايسمح باستخدام الأظافر الاصطناعية وفن الأظافر</li> <li>• لايجوز استعمال العطر المفرط أو كريم ما بعد الحلاقة.</li> </ul> <p>يجب فحص الامتثال للمتطلبات بشكل روتيني.</p>	7.2.1
<p>يجب غسل اليدين عند الدخول إلى مناطق الإنتاج وبوتيرة مناسبة لتقليل مخاطر تلوث المنتج.</p>	7.2.2
<p>يجب تغطية جميع الجروح والخدوش على الجلد المكشوف بطبقة من الجص الملون بشكل مناسب يختلف عن لون المنتج (ويفضل الأزرق) ويحتوي على شريط معدني قابل للكشف. يجب أن تكون هذه تصدر عن الموقع ومراقبتها. عند الاقتضاء ، بالإضافة إلى الجص ، يجب ارتداء قفاز.</p>	7.2.3
<p>عند استخدام معدات الكشف عن المعادن ، يجب اختبار عينة من كل دفعة من اللاصقات بنجاح من خلال المعدات والاحتفاظ بالسجلات.</p>	7.2.4
<p>يجب أن تكون العمليات والتعليمات المكتوبة للموظفين جاهزة للتحكم في استخدام وتخزين الأدوية الشخصية ، وذلك لتقليل مخاطر تلوث المنتج.</p>	7.2.5

## 7.3 الفحص الطبي

يجب أن يكون لدى الشركة إجراءات معمول بها للتأكد من أن الموظفين أو موظفي الوكالة أو المقاولين أو الزوار ليسوا مصدرًا لانتقال العدوى أو الأمراض (بما في ذلك الأمراض التي تنقلها الأغذية) أو الظروف إلى المنتجات.

متطلبات	بند
<p>يجب على الموقع توعية الموظفين بأعراض العدوى أو المرض أو الحالة التي من شأنها أن تمنع الشخص من العمل مع الأطعمة المفتوحة. يجب أن يكون للموقع إجراء يتيح إخطار الموظفين (بما في ذلك الموظفين المؤقتين) والمقاولين وزوار الموقع بأي أعراض أو عدوى أو مرض أو حالة ذات صلة ربما كانوا على اتصال بها أو ربما يعانون منها.</p>	7.3.1

بند	متطلبات
7.3.2	في حالة وجود خطر على سلامة المنتج ، يجب توعية الزوار والمقاولين بأنواع الأعراض أو العدوى أو المرض أو الحالة التي تمنع الشخص من زيارة المناطق التي بها طعام مفتوح. حيثما يسمح القانون ، يجب على الزائرين إكمال استبيان صحي أو تأكيد أنهم لا يعانون من أي أعراض قد تعرض سلامة المنتج للخطر ، قبل دخول المواد الخام ومناطق التحضير والمعالجة والتعبئة والتخزين.
7.3.3	يجب أن تكون هناك إجراءات للموظفين (بما في ذلك الموظفين المؤقتين) والمقاولين والزوار فيما يتعلق بالإجراءات التي يجب اتخاذها حيث قد يعانون أو كانوا على اتصال بمرض معد. يجب طلب المشورة الطبية الخبراء عند الاقتضاء.

## 7.4 الملابس الواقية: الموظفون أو الزوار لمناطق الإنتاج

يجب ارتداء الملابس الواقية المناسبة الصادرة عن الموقع من قبل الموظفين أو المقاولين أو الزوار الذين يعملون في مناطق الإنتاج أو يدخلون إليها.

بند	متطلبات
7.4.1	يجب على الشركة توثيق وإبلاغ جميع الموظفين (بما في ذلك موظفي الوكالة والموظفين المؤقتين) والمقاولين والزوار القواعد المتعلقة بارتداء الملابس الواقية في مناطق العمل المحددة (مثل مناطق الإنتاج ومناطق التخزين). يجب أن يشمل ذلك أيضاً السياسات المتعلقة بارتداء الملابس الواقية بعيداً عن بيئة الإنتاج (على سبيل المثال ، الإزالة قبل دخول المراحيض ، واستخدام المقاصف وأماكن التدخين).
7.4.2	يجب توفير ملابس واقية: <ul style="list-style-type: none"> <li>• بأعداد كافية لكل موظف</li> <li>• ذات تصميم مناسب لمنع تلوث المنتج (على الأقل لا يحتوي على جيوب خارجية فوق الخصر أو أزرار مخططة)</li> <li>• يحتوي بشكل كامل على جميع شعر فروة الرأس لمنع تلوث المنتج</li> <li>• يشمل سنود اللحي والشوارب ، عند الاقتضاء ، لمنع تلوث المنتج.</li> </ul>
7.4.3	يجب غسل الملابس الواقية بواسطة مغللة معتمدة أو داخلية باستخدام معايير محددة للتحقق من فعالية عملية الغسيل. يجب أن يعمل الغسيل بإجراءات تضمن: <ul style="list-style-type: none"> <li>• الفصل الكافي بين الملابس المتسخة والنظيفة</li> <li>• التنظيف الفعال للملابس الواقية</li> <li>• يتم توفير الملابس النظيفة محمية من التلوث حتى الاستخدام (على سبيل المثال عن طريق استخدام أغطية أو أكياس).</li> </ul> <p>يعد غسل الملابس الواقية من قبل الموظف أمراً استثنائياً ولكنه مقبول في الحالات التالية:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• عدم استخدام الملابس الواقية لأغراض سلامة المنتج ؛ على سبيل المثال ، يتم استخدامه لحماية الموظف من المنتجات التي يتم التعامل معها</li> </ul> <p>9</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• يتم ارتداء الملابس الواقية في منتج مغلق أو مناطق منخفضة الخطورة فقط.</li> </ul>

متطلبات	بند
يجب تغيير الملابس الواقية بوتيرة مناسبة ، بناءً على المخاطر.	7.4.4
في حالة استخدام القفازات ، يجب استبدالها بانتظام. عند الاقتضاء ، يجب أن تكون القفازات مناسبة للاستخدام الغذائي ، من النوع القابل للتصرف ، ولون مميز (أزرق حيثما أمكن ذلك) وسليمة ، ويجب ألا تتساقط الألياف السائبة.	7.4.5
عندما يتم توفير عناصر من الملابس الواقية غير المناسبة للغسيل (مثل البريد المتسلسل والقفازات والآزر) ، يجب تنظيفها وتطهيرها على أساس المخاطر.	7.4.6

## 8 مناطق مخاطر الإنتاج - مخاطر عالية وعناية عالية ورعاية عالية في البيئة المحيطة

عندما ينتج موقع ما منتجات تتطلب عملية الإنتاج ، أو جزء منها ، مناطق إنتاج عالية الخطورة وعالية الرعاية و / أو عالية الرعاية المحيطة ( انظر الفقرة 4.3.1 لهذا التقييم والملحق 2 لتعريف هذا الإنتاج المناطق) ، يجب استيفاء جميع المتطلبات ذات الصلة من الأقسام 1-7 من المواصفة بالإضافة إلى المتطلبات الواردة في هذا القسم.

يجب أن يكون الموقع قادراً على إثبات أن مرافق الإنتاج وأدوات التحكم مناسبة لمنع تلوث المنتجات بمسببات الأمراض.

### 8.1 التخطيط وتدفق المنتج والفصل في المناطق عالية الخطورة والعناية العالية والمناطق المحيطة عالية الرعاية

بند	متطلبات
8.1.1	يجب أن تتضمن خريطة الموقع (انظر الفقرة 4.3.2) موقع خطوة (خطوات) التحكم في العوامل الممرضة.
8.1.2	عندما تكون المناطق عالية الخطورة جزءاً من موقع التصنيع ، يجب أن يكون هناك فصل مادي بين هذه المناطق وأجزاء أخرى من الموقع. يجب أن يأخذ الفصل في الاعتبار تدفق المنتج وطبيعة المواد (بما في ذلك التعبئة والتغليف) والمعدات والموظفين والمواد الكيميائية والتخلص من النفايات وتدفق الهواء ونوعية الهواء وتوفير من المرافق (بما في ذلك المصارف). يجب ألا يؤثر موقع نقاط التحويل على الفصل بين المناطق عالية الخطورة والمناطق الأخرى في المصنع. يجب أن تكون الممارسات في مكانها الصحيح لتقليل مخاطر تلوث المنتج (مثل تطهير المواد عند الدخول).
8.1.3	عندما تكون مناطق الرعاية العالية جزءاً من موقع التصنيع ، يجب أن يكون هناك فصل مادي بين هذه المناطق وأجزاء أخرى من الموقع. يجب أن يأخذ الفصل في الاعتبار تدفق المنتج وطبيعة المواد (بما في ذلك التعبئة والتغليف) والمعدات والموظفين والمواد الكيميائية والتخلص من النفايات وتدفق الهواء وجودة الهواء وتوفير المرافق (بما في ذلك المصارف) . في حالة عدم وجود حواجز مادية ، يجب أن يكون الموقع قد أجرى تقييماً موثقاً للمخاطر لإمكانية حدوث تلوث متبادل ، ويجب أن تكون العمليات الفعالة والمصادق عليها في مكانها الصحيح لحماية المنتجات من التلوث ، بما في ذلك إجراءات التحول من منخفضة المخاطر إلى رعاية عالية.
8.1.4	عند الحاجة إلى مناطق محيطة عالية الرعاية ، يجب إكمال تقييم مخاطر موثق لتحديد مخاطر التلوث المتبادل مع مسببات الأمراض. يجب أن يأخذ تقييم المخاطر في الاعتبار المصادر المحتملة للتلوث الميكروبيولوجي ويشمل: <ul style="list-style-type: none"> <li>• المواد الخام والمنتجات</li> <li>• تدفق المواد الخام والتعبئة والمنتجات والمعدات والموظفين والنفايات</li> <li>• تدفق الهواء والجودة</li> <li>• توفير موقع المرافق (بما في ذلك المصارف).</li> </ul> يجب أن تكون هناك عمليات فعالة لحماية المنتج النهائي من التلوث الميكروبيولوجي. قد تشمل هذه العمليات الفصل أو إدارة تدفق العملية أو عناصر تحكم أخرى.

## 8.2 بناء النسيج في مناطق عالية الخطورة وعناية عالية

متطلبات	بند
عندما تشمل المواقع على مرافق عالية الخطورة أو عالية الرعاية ، يجب أن تكون هناك خريطة للمصارف الخاصة بهذه المناطق والتي توضح اتجاه التدفق وموقع أي معدات تم تركيبها لمنع النسخ الاحتياطي لمياه الصرف. يجب ألا يشكل التدفق من المصارف خطر التلوث إلى منطقة عالية الخطورة / الرعاية.	8.2.1
يجب تزويد المناطق عالية الخطورة بالتغييرات الكافية للهواء المرشح. يجب توثيق مواصفات المرشح المستخدم وتواتر تغييرات الهواء ، بناءً على تقييم المخاطر الذي يأخذ في الاعتبار مصدر الهواء ومتطلبات الحفاظ على ضغط الهواء الإيجابي بالنسبة للمناطق المحيطة.	8.2.2
عندما تشمل المواقع على جدران قابلة للإزالة كجزء من تصميم منطقة عالية الخطورة أو عالية الرعاية (على سبيل المثال للسماح بالحركة العرضية للعناصر الكبيرة أو معدات الصيانة المتخصصة) ، يجب أن تكون الإجراءات في مكانها الصحيح لضمان: <ul style="list-style-type: none"> <li>• الجدران القابلة للإزالة ضيقة</li> <li>• يتم إدارة استخدامها</li> <li>• يسمح بحركة الجدران ويتم إتمامها فقط من قبل موظفين مدربين ومعتمدين</li> <li>• إجراءات التنظيف والتجديد مطبقة وتم الانتهاء منها قبل الإنتاج.</li> </ul>	8.2.3

## 8.3 المعدات والصيانة في مناطق عالية الخطورة وعناية عالية

متطلبات	بند
يجب أن تحترم أنشطة الصيانة التي يتم إجراؤها في المناطق عالية الخطورة والعناية متطلبات الفصل في المنطقة. حيثما أمكن ، يجب تخصيص الأدوات والمعدات للاستخدام في تلك المنطقة والاحتفاظ بها هناك.	8.3.1
عند إزالة المعدات من المنطقة عالية الخطورة أو منطقة الرعاية العالية ، يجب أن يكون للموقع إجراء لضمان النظافة وإزالة مخاطر التلوث قبل قبول المعدات مرة أخرى في المنطقة. <p>يجب الاحتفاظ بسجلات القبول مرة أخرى في المنطقة.</p>	8.3.2
عند استخدام معدات محمولة (مثل الأجهزة المحمولة) ومعدات شحن البطاريات في مناطق عالية الخطورة أو عالية الرعاية ، يجب أن تكون هذه العناصر إما: <ul style="list-style-type: none"> <li>• تكون مميزة بصرياً ومخصصة للاستخدام في تلك المنطقة ، أو</li> <li>• لديها إجراءات محددة (مثل التنظيف الكامل) للتأكد من أن استخدامها لا يؤدي إلى التلوث.</li> </ul>	8.3.3

## 8.4 مرافق الموظفين للمناطق عالية الخطورة والعناية العالية

متطلبات	بند
<p>عندما تشمل العملية على منطقة عالية الخطورة أو عالية الرعاية ، يجب على الأفراد الدخول عبر مرفق تغيير مصمم خصيصاً عند مدخل المنطقة. يجب أن تشمل مرافق التغيير على ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• تعليمات واضحة لترتيب تبديل الملابس الواقية المخصصة والخروج منها لمنع تلوث الملابس النظيفة</li><li>• الملابس الواقية التي تختلف بصرياً عن تلك التي يتم ارتداؤها في المناطق الأخرى والتي لا يجوز ارتداؤها خارج المنطقة</li><li>• روتين غسل اليدين أثناء إجراء التغيير لمنع تلوث الملابس النظيفة (أي غسل اليدين بعد تغطية الشعر وارتداء الأحذية ، ولكن قبل التعامل مع الملابس الواقية النظيفة)</li><li>• يجب أن تكون مرافق غسل الأيدي وتعقيمها ، كحد أدنى:<ul style="list-style-type: none"><li>• قبل الدخول للمناطق عالية الخطورة</li><li>• عند الدخول لمناطق الرعاية العالية</li><li>• أحذية الموقع المخصصة التي يوفرها الموقع والتي لا يجوز ارتداؤها خارج المصنع</li></ul></li><li>• السيطرة الفعالة على الأحذية لمنع دخول مسببات الأمراض إلى المنطقة. قد يتم التحكم عن طريق الفصل والتغيير المتحكم فيه للأحذية قبل دخول المنطقة (مثل حاجز أو نظام مقاعد البدلاء) ، أو عن طريق استخدام مرافق غسيل الأحذية الخاضعة للرقابة والمدارة حيث توفر هذه بشكل واضح تحكماً فعالاً في الأحذية لمنع دخول مسببات الأمراض في المنطقة.</li></ul> <p>يجب استخدام برنامج للرصد البيئي لتقييم فعالية ضوابط الأحذية.</p>	8.4.1

## 8.5 التدبير المنزلي والنظافة في المناطق عالية الخطورة والعناية العالية

متطلبات	بند
<p>يجب أن تأخذ إجراءات التنظيف البيئي في المناطق عالية الرعاية / عالية الخطورة في الاعتبار المخاطر الميكروبيولوجية المختلفة المرتبطة بكل منطقة مخاطر إنتاج.</p> <p>كحد أدنى ، يجب أن تتضمن إجراءات التنظيف في المناطق عالية الخطورة والعناية جميع المتطلبات الواردة في البند 4.11.2. يجب أن يعتمد عدد مرات التنظيف وطرقه على المخاطر ، ويجب تنفيذ الإجراءات لضمان تحقيق معايير التنظيف المناسبة.</p>	8.5.1

متطلبات	بند
<p>يجب تحديد الحدود الميكروبيولوجية لأداء التنظيف المقبول وغير المقبول لمناطق مخاطر الإنتاج عالية الخطورة / عالية الرعاية.</p> <p>يجب أن تستند هذه الحدود إلى المخاطر المحتملة ذات الصلة بالمنتج أو منطقة المعالجة. لذلك ، يجب تحديد مستويات التنظيف المقبولة ، على سبيل المثال ، من خلال المظهر المرئي ، وتقنيات التلؤؤ البيولوجي لـ ATP (انظر المسرد) ، والاختبار الميكروبيولوجي أو الاختبار الكيميائي حسب الاقتضاء. يجب أن يحدد الموقع الإجراء التصحيحي الذي يجب اتخاذه عندما تكون النتائج المرصودة خارج الحدود المقبولة.</p> <p>عندما تكون إجراءات التنظيف والتطهير جزءاً من خطة متطلبات مسبقة محددة للتحكم في مخاطر خطر معين ، يجب التحقق من صحة الإجراءات والترددات والاحتفاظ بالسجلات. يجب أن يشمل ذلك مخاطر تنظيف المخلفات الكيميائية على الأسطح الملامسة للأغذية.</p>	8.5.2
<p>يجب أن تكون المعدات المستخدمة للتنظيف في المناطق عالية الرعاية والعالية الخطورة:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• مميزة بصرياً ومخصصة للاستخدام في تلك المنطقة</li> <li>• مصمم صحياً ومناسباً للغرض</li> <li>• يتم تنظيفها وتخزينها بطريقة صحية لمنع التلوث (على سبيل المثال ، تخزين المعدات في مواقع محددة ، بعيداً عن الأرض ، عندما لا تكون قيد الاستخدام).</li> </ul>	8.5.3
<p>عندما يستخدم الموقع معدات CIP ، إما أن يكون ذلك لمنطقة معينة فقط (أي معدات منفصلة للمناطق عالية الخطورة والعناية ومناطق الإنتاج الأخرى) أو يجب تصميم نظام CIP والتحكم فيه بحيث لا يمثل خطراً من التلوث إلى منطقة عالية الخطورة / عالية الرعاية (أي التحكم في اتجاه التدفق من مناطق عالية الخطورة / عالية الرعاية إلى مناطق منخفضة المخاطر ، ومنع إعادة تدوير أو إعادة استخدام محاليل الشطف من منطقة إلى أخرى).</p>	8.5.4

## 8.6 التخلص من النفايات والنفايات في مناطق عالية الخطورة وعناية عالية

متطلبات	بند
<p>يجب أن تضمن أنظمة التخلص من النفايات تقليل مخاطر تلوث المنتجات إلى الحد الأدنى من خلال التحكم في التلوث المتبادل المحتمل.</p> <p>يجب أن يأخذ تقييم المخاطر في الاعتبار حركة وتدفق النفايات وحاويات النفايات. على سبيل المثال ، يجب تخصيص حاويات النفايات إما لمناطق عالية الخطورة أو عالية الرعاية ولا يتم نقلها بين مناطق مخاطر الإنتاج المختلفة.</p>	8.6.1

## 8.7 الملابس الواقية في المناطق عالية الخطورة والعناية العالية

متطلبات	بند
<p>يجب أن يتم غسل الملابس الواقية للمناطق عالية الخطورة والعناية من خلال غسيل معتمد أو داخلي باستخدام معايير محددة للتحقق من فعالية عملية الغسيل. يجب أن يعمل الغسيل بإجراءات تضمن:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• الفصل الكافي بين الملابس المتسخة والنظيفة</li><li>• الفصل المناسب بين الملابس للمناطق عالية الخطورة والعناية العالية والمنخفضة المخاطر وما إلى ذلك.</li><li>• التنظيف الفعال للملابس الواقية</li><li>• التعقيم التجاري للملابس الواقية بعد عملية الغسيل والتجفيف</li><li>• حماية الملابس التي تم تنظيفها من التلوث حتى الاستخدام.</li></ul>	8.7.1
<p>عندما يتم تنظيف الملابس الواقية للمناطق عالية الرعاية أو عالية الخطورة بواسطة مغسلة متعاقد عليها أو داخلية، يجب فحص الغسيل إما مباشرة أو بواسطة طرف ثالث. يجب أن يعتمد تواتر عمليات التدقيق هذه على المخاطر.</p>	8.7.2
<p>يجب تغيير الملابس الواقية للاستخدام في المناطق عالية الخطورة والعناية بالتردد المناسب بناءً على المخاطر، وعلى الأقل يومياً.</p>	8.7.3

## 9 متطلبات المنتجات المتداولة

تُعرف المنتجات المتداولة على أنها منتجات غذائية تقع عادةً ضمن نطاق المعيار ويتم تخزينها في مرافق الموقع الذي يتم تدقيقه ، ولكن لا يتم تصنيعها أو معالجتها أو إعادة صياغتها أو تعبئتها أو تصنيفها في ذلك الموقع.

تتم تغطية إدارة الموقع لهذه المنتجات بالمتطلبات الواردة في هذا القسم.

يجب أيضاً استيفاء جميع المتطلبات ذات الصلة من الأقسام 1 إلى 8 بالإضافة إلى المتطلبات الموضحة في هذا القسم.

عندما يرغب موقع ما في الخضوع للتدقيق وفقاً للقسم 9 من المعيار ، يجب تضمين جميع المنتجات الغذائية والمواد الخام الغذائية المتداولة في نطاق المراجعة. لا يجوز إدراج بعض المنتجات الغذائية المتداولة أو المواد الخام الغذائية واستبعاد البعض الآخر.

سيتم تسجيل حالات عدم المطابقة مقابل البنود الواردة في القسم 9 من المعيار في تقرير التدقيق وإدراجها في حساب درجة الموقع.

في حالة تداول أحد المواقع للمنتجات الغذائية أو المواد الخام الغذائية في الموقع ولكنه يرغب في استبعادها من نطاق المراجعة ، فسيتم تسجيل ذلك كاستبعاد من النطاق في تقرير المراجعة.

### 9.1 خطة سلامة الغذاء - HACCP

يجب أن يعمل الموقع على نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة أو خطة سلامة الأغذية للعمليات التي يكون مسؤولاً عنها.

متطلبات	بند
<p>يجب على الشركة إما:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>أن يكون لديها نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (HACCP) أو خطة سلامة الأغذية خصيصاً للمنتجات المتداولة التي يتم تداولها في الموقع ، أو</li> <li>دمج المنتجات المتداولة في نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة أو خطط سلامة الأغذية (انظر القسم 2).</li> </ul> <p>يجب أن يشمل نطاق المنتجات المتداولة HACCP أو خطة سلامة الأغذية المنتجات والعمليات التي يكون الموقع مسؤولاً عنها. كحد أدنى ، يجب أن يشمل ذلك استلام البضائع وتخزينها وإرسالها.</p>	9.1.1

## 9.2 اعتماد ومراقبة أداء الشركات المصنعة / المعبأة للمنتجات الغذائية المتداولة

يجب على الشركة تنفيذ إجراءات الموافقة على آخر مصنع أو معبئ للمنتجات الغذائية التي يتم تداولها للتأكد من أن المنتجات الغذائية المتداولة آمنة وقانونية ومصنعة وفقاً لأي مواصفات منتج محددة.

بند	متطلبات
9.2.1	<p>يجب أن يكون لدى الشركة إجراء موثق للموافقة على الموردين يحدد عملية الموافقة المبدئية والمستمرة للموردين والشركة المصنعة / المعالج لكل منتج يتم تداوله. يجب أن تستند المتطلبات إلى نتائج تقييم المخاطر الذي يجب أن يشمل مراعاة:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• طبيعة المنتج والمخاطر المرتبطة به</li><li>• المتطلبات الخاصة بالعميل</li><li>• المتطلبات التشريعية في بلد البيع أو الاستيراد للمنتج</li><li>• المصدر أو بلد المنشأ</li><li>• احتمالية الغش أو الغش</li><li>• المخاطر المحتملة في سلسلة التوريد إلى نقطة استلام الشركة للبضائع</li><li>• هوية العلامة التجارية للمنتجات (أي العلامة التجارية الخاصة بالعميل أو المنتج ذي العلامة التجارية).</li></ul>
9.2.2	<p>يجب أن يكون لدى الشركة إجراء للموافقة الأولية والمستمرة لمصنعي المنتجات. يجب أن يعتمد إجراء الموافقة على المخاطر ويتضمن إما واحداً أو مجموعة من:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• شهادة صالحة لمعيار BRCGS المعمول به أو المعيار المعياري GFSI. يجب أن يشمل نطاق الشهادة المنتجات المشتراة</li><li>• عمليات تدقيق الموردين ، مع نطاق يشمل سلامة المنتج ، وإمكانية التتبع ، ومراجعة نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة وممارسات التصنيع الجيدة ، التي يقوم بها مدقق سلامة المنتجات من ذوي الخبرة والكفاءة. في حالة اكتمال تدقيق المورد هذا بواسطة طرف ثانٍ أو ثالث ، يجب أن تكون الشركة قادرة على:</li><li>• إثبات كفاءة المدقق</li><li>• التأكيد على أن نطاق التدقيق يشمل سلامة المنتج ، وإمكانية التتبع ، ومراجعة نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة وممارسات التصنيع الجيدة</li><li>• الحصول على نسخة من تقرير التدقيق الكامل ومراجعتها</li></ul> <p><b>أو</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• عندما يتم تقديم تبرير صالح قائم على المخاطر ويتم تقييم المورد على أنه منخفض المخاطر فقط ، يمكن استخدام استبيان المورد المكتمل للموافقة المبدئية. يجب أن يكون للاستبيان نطاق يتضمن سلامة المنتج ، وإمكانية التتبع ، ومراجعة نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة وممارسات التصنيع الجيدة ، ويجب أن تتم مراجعته والتحقق منه من قبل شخص مؤهل بشكل واضح.</li></ul>
9.2.3	<p>يجب الاحتفاظ بسجلات لعملية موافقة الشركة المصنعة / المعبئ ، بما في ذلك تقارير التدقيق أو الشهادات التي تم التحقق منها والتي تؤكد حالة سلامة المنتج لمواقع التصنيع / التعبئة التي توفر المنتجات المتداولة. يجب أن تكون هناك عملية مراجعة وسجلات متابعة لآلية مشكلات يتم تحديدها في مواقع التصنيع / التعبئة والتي من المحتمل أن تؤثر على المنتجات الغذائية التي تتداولها الشركة.</p>

متطلبات	بند
<p>يجب أن تكون هناك عملية للمراجعة المستمرة للمصنعين / شركات التعبئة ، بناءً على المخاطر واستخدام معايير أداء محددة ، والتي قد تشمل الشكاوى ، ونتائج أي اختبارات للمنتج ، والتحذيرات / التنبيهات التنظيمية ، ورفض العملاء أو التعليقات. يجب تنفيذ العملية بالكامل.</p> <p>عندما تستند الموافقة على استبيانات ، يجب إعادة إصدارها كل 3 سنوات على الأقل ويجب على الموردين إخطار الموقع بأي تغييرات مهمة في الفترة الانتقالية ، بما في ذلك أي تغيير في حالة الشهادة.</p> <p>يجب الاحتفاظ بسجلات المراجعة.</p>	9.2.4

### 9.3 المواصفات

يجب الحفاظ على المواصفات أو المعلومات لتلبية المتطلبات القانونية ومساعدة العملاء في الاستخدام الآمن للمنتج وإتاحتها للعملاء.

متطلبات	بند
<p>يجب أن تكون المواصفات متاحة لجميع المنتجات. يجب أن تكون هذه إما بالتنسيق المتفق عليه كما هو مقدم من قبل العميل أو ، في حالة عدم تحديد ذلك ، يجب تضمين البيانات الأساسية لتلبية المتطلبات القانونية ومساعدة العميل في الاستخدام الآمن للمنتج.</p> <p>قد تكون المواصفات في شكل مستند مطبوع أو إلكتروني ، أو جزء من نظام مواصفات عبر الإنترنت.</p>	9.3.1
<p>تسعى الشركة للحصول على موافقة رسمية على المواصفات مع الأطراف ذات الصلة. في حالة عدم الاتفاق على المواصفات رسمياً ، يجب أن تكون الشركة قادرة على إثبات أنها اتخذت خطوات لضمان وجود اتفاق رسمي.</p>	9.3.2
<p>يجب على الشركات تشغيل عمليات يمكن إثباتها لضمان تلبية أي متطلبات محددة من قبل العميل. قد يكون ذلك من خلال إدراج متطلبات العميل ضمن مواصفات الشراء ، أو عن طريق القيام بمزيد من العمل على المنتج الذي تم شراؤه لتلبية مواصفات العميل (مثل فرز المنتج أو تصنيفه).</p>	9.3.3
<p>يجب أن تكون مراجعة المواصفات متكررة بشكل كافٍ للتأكد من أن البيانات حديثة أو بحد أدنى كل 3 سنوات ، مع مراعاة تغييرات المنتج والموردين واللوائح والمخاطر الأخرى.</p> <p>يجب توثيق المراجعات والتغييرات.</p>	9.3.4

## 9.4 فحص المنتج والاختبار المعمل

يجب أن يقوم الموقع بتشغيل عمليات للتأكد من أن المنتجات المستلمة تتوافق مع مواصفات الشراء وأن المنتج المقدم يتوافق مع أي مواصفات العميل.

بند	متطلبات
9.4.1	يجب أن يحتوي الموقع على برنامج لأخذ عينات المنتج أو ضمان للتحقق من أن المنتجات متوافقة مع مواصفات الشراء وتفي بالمتطلبات القانونية ومتطلبات السلامة. عندما يعتمد التحقق على أخذ العينات ، يجب أن يكون معدل العينة وعملية التقييم على أساس المخاطر. يجب الاحتفاظ بسجلات لنتائج التقييمات أو التحليل.
9.4.2	عندما يتم توفير التحقق من المطابقة من قبل المورد (مثل شهادات المطابقة أو التحليل) ، يجب دعم مستوى الثقة في المعلومات المقدمة عن طريق التكلفة بإجراء تحليل دوري مستقل للمنتج.
9.4.3	عند تقديم مطالبات حول المنتجات التي يتم التعامل معها ، بما في ذلك المصدر وسلسلة الحفظ والحالة المؤكدة أو "الحفاظ على الهوية" للمنتج أو المواد الخام المستخدمة ، يجب أن تكون المعلومات الداعمة متاحة من المورد أو بشكل مستقل للتحقق من المطالبة.
9.4.4	عندما تعهد الشركة أو تتعاقد من الباطن على تحليلات ضرورية لسلامة المنتج أو شرعيته ، يجب أن يكون المختبر أو المقاولون من الباطن قد حصلوا على اعتماد معمل معترف به أو يعملون وفقاً لمتطلبات ومبادئ ISO / IEC 17025. يتم استخدام طرق الاختبار.
9.4.5	يجب الاحتفاظ بنتائج الاختبار والفحص ومراجعتها لتحديد الاتجاهات. يجب تنفيذ الإجراءات المناسبة على الفور لمعالجة أي نتائج أو اتجاهات غير مرضية.

## 9.5 شرعية المنتج

يجب أن يكون لدى الشركة عمليات مطابقة للتأكد من أن المنتجات الغذائية المتداولة تتوافق مع المتطلبات القانونية في بلد البيع حيثما كانت معروفة.

بند	متطلبات
9.5.1	أن يكون لدى الشركة عمليات موثقة للتحقق من مشروعية المنتجات التي يتم تداولها. يجب أن تشمل هذه العمليات حسب الاقتضاء: <ul style="list-style-type: none"> <li>• معلومات وضع العلامات</li> <li>• الامتثال لمتطلبات التركيب القانونية ذات الصلة</li> <li>• الامتثال لمتطلبات الكمية أو الحجم.</li> </ul> عندما يتحمل العميل هذه المسؤوليات ، يجب ذكر ذلك بوضوح في العقود.

## 9.6 التتبع

يجب أن تكون الشركة قادرة على تتبع جميع دفعات المنتجات إلى آخر مصنع وإرسالها إلى عميل الشركة.

متطلبات	بند
<p>يجب أن يتضمن إجراء التتبع الخاص بالموقع (انظر الفقرة 3.9.1) تفاصيل النظام المستخدم لتتبع المنتجات المتداولة.</p> <p>يجب أن يضمن نظام التتبع أنه ، بالنسبة لجميع دفعات المنتج ، يمكن للموقع تحديد آخر مصنع أو ، في حالة المنتجات الزراعية الأولية ، المعبئ أو مكان آخر تغيير مهم للمنتج.</p> <p>يجب أيضاً الاحتفاظ بالسجلات لتحديد مستلم كل دفعة من المنتجات من الشركة.</p>	9.6.1
<p>يجب على الشركة اختبار نظام التتبع على الأقل سنوياً لضمان إمكانية تحديد إمكانية التتبع مرة أخرى إلى آخر مصنع وإرساله إلى مستلم المنتج من الشركة. يجب أن يشمل ذلك تحديد حركة المنتج عبر السلسلة من الشركة المصنعة إلى الاستلام من قبل الشركة (على سبيل المثال ، كل حركة ومكان تخزين وسيط).</p>	9.6.2
<p>يجب أن يشمل اختبار التتبع على مطابقة كميات المنتج التي استلمتها الشركة للدفعة المختارة أو دفعة المنتج. يجب أن يكون التتبع قابلاً للتحقيق في غضون 4 ساعات (يوم واحد عندما تكون المعلومات مطلوبة من أطراف خارجية).</p>	9.6.3

## الجزء الثالث

# بروتوكول التدقيق

## مقدمة

### 1 بروتوكول عام - تدقيق تحضير

- 1.1 تحديد خيار التدقيق
- 1.2 التقييم الذاتي للائتمثال للمعيار
- 1.3 اختيار هيئة منح الشهادات
- 1.4 الترتيبات التعاقدية للشركة / هيئة إصدار الشهادات
- 1.5 رسوم الخدمة
- 1.6 نطاق المراجعة
- 1.7 اختيار المدقق

### 2 بروتوكول التدقيق المعين (مع تدقيق إلزامي غير معين عنه كل 3 سنوات)

- 2.1 تخطيط المراجعة
- 2.2 التدقيق في الموقع
- 2.3 عدم المطابقة والإجراءات التصحيحية
- 2.4 تصنيف المراجعة
- 2.5 تقارير المراجعة
- 2.6 شهادة
- 2.7 تكرار التدقيق وإعادة الاعتماد

### 3 بروتوكول التدقيق المعين المخلوط

- 3.1 تخطيط المراجعة
- 3.2 تدقيق الموقع
- 3.3 عدم المطابقة والإجراءات التصحيحية
- 3.4 تصنيف المراجعة
- 3.5 تقارير المراجعة
- 3.6 الشهادة
- 3.7 تكرار المراجعة وإعادة الاعتماد

### 4 بروتوكول تدقيق غير معين عنه

- 4.1 تخطيط المراجعة
- 4.2 التدقيق في الموقع
- 4.3 عدم المطابقة والإجراءات التصحيحية
- 4.4 تصنيف المراجعة
- 4.5 تقارير المراجعة
- 4.6 الشهادة
- 4.7 تكرار المراجعة وإعادة الاعتماد

### 5 وحدات إضافية

- 6 البروتوكول العام - التدقيق اللاحق
- 6.1 التواصل مع هيئات التصديق بيانات الموقف
- 6.2
- 6.3 تمديد النطاق
- 6.4 سحب الشهادة
- 6.5 الاستئناف
- 6.6 مراقبة الشركات المعتمدة
- 6.7 شعارات BRCGS
- 6.8 دليل BRCGS

## الجزء الثالث

# بروتوكول التدقيق

## مقدمة

يوفر المعيار العالمي لسلامة الأغذية (المعيار) للشركات سلسلة من الخيارات التي يمكن تدقيقها واعتمادها. هذا النهج المرن هو استجابة لطلب السوق ويسمح للشركات باختيار خيار التدقيق الذي يناسب متطلبات عملائها وعمليات المصنع ونضج أنظمة سلامة الأغذية الخاصة بهم.

يصف بروتوكول التدقيق كيفية عمل عمليات التدقيق هذه ويشرح القواعد المتعلقة بالتدقيق وإصدار الشهادات للمعيار. هذا عنصر أساسي في المعيار ويجب قراءته وفهمه بالكامل.

لقد تم بذل كل جهد لضمان دقة محتوى المعيار في وقت النشر. ومع ذلك ، قد يخضع لتغيير طفيف. سيتم نشر أي إضافات أو تعديلات على هذه الوثيقة المعيارية كـ "بيانات موقف" (انظر القسم 6.2). يجب الإشارة إلى موقع BRCGS ، حيث سيتم نشر التغييرات.

سيتم تقييم امتثال الشركة لمتطلبات المعيار ومدى ملاءمتها لمنح الشهادة والاحتفاظ بها باستمرار من قبل شركة تدقيق مستقلة - هيئة إصدار الشهادات. سيتم تصنيف الشهادة وفقاً لخيار التدقيق المحدد وعدد ونوع حالات عدم المطابقة ، والتي يجب أن تؤثر أيضاً على وتيرة عمليات التدقيق المستمرة.

يلخص الشكل 1 الخطوات التي يجب اتباعها لجميع الشركات الراغبة في الحصول على الشهادة.

## يتعلم

- قم بزيارة [www.brcgs.com](http://www.brcgs.com)
- تنزيل نسخة من المعيار
- راجع أي إرشادات مناسبة

## مراجعة تحضير

- تحديد خيار تدقيق (معلن ، غير معلن عنه أو مختلط) ، مع أو بدون وحدات نمطية إضافية
- التقييم الذاتي للامتثال للمعيار
- حدد هيئة منح الشهادات
- تحديد نطاق المراجعة

## مراجعة تخطيط

- ضمان توافر المعلومات والموظفين المناسبين للتدقيق ، حتى في حالة إجراء تدقيق غير معلن عنه
- تقديم المعلومات إلى هيئة إصدار الشهادات لإعداد المراجعة
- تحديد تاريخ المراجعة (أو المعلمة إذا لم يعلن عنها) والاتفاق على مدة المراجعة على أساس حاسبة مدة المراجعة

## مراجعة

- سيتألف التدقيق من عدة تقنيات تدقيق مختلفة ، بما في ذلك:
  - اجتماع مفتوح
  - تفتيش منشأة الإنتاج
  - مراجعة ملف
  - التدقيق الرأسي (بما في ذلك تحدي التبع والتوازن الشامل)
  - المراجعة النهائية للنتائج
  - الجلسة الختامية

## عدم- المطابقة و تصحيحية عمل

- تنفيذ الإجراءات التصحيحية وتحليل الأسباب الجذرية ووضع خطة عمل وقائية لأي حالات عدم مطابقة يتم تحديدها. يجب تقديم الدليل في غضون 28 يوماً من نهاية المراجعة
- تقوم هيئة التصديق بمراجعة الأدلة في غضون 14 يوماً
- إذا كانت الإجراءات التصحيحية وتحليل السبب الجذري وخطة العمل الوقائي مرضية ، فسيتم إصدار شهادة وتقرير تدقيق ودرجة مقابلة في غضون 42 يوماً من المراجعة

## التدقيق اللاحق

- الصيانة المستمرة للمعيار والتحسين المستمر
- احصل على تفاصيل تسجيل الدخول إلى دليل BRCGS وشارك تقرير التدقيق
- استخدام شعار BRCGS
- التواصل المستمر مع هيئة منح الشهادات
- جدولة تاريخ إعادة التدقيق قبل موعد المراجعة التالية

## الشكل 1 بروتوكول التدقيق - كيفية الحصول على الشهادة

## 1 البروتوكول العام - إعداد المراجعة

### 1.1 تحديد خيار التدقيق

هناك عدد من الخيارات والعمليات المتاحة للمواقع لإثبات التزامها بالمعيار ، على النحو الملخص في الشكل 2.

#### 1.1.1 برنامج التدقيق المعلن عنه (مع إجراء تدقيق إلزامي غير معلن عنه كل 3 سنوات)

هذامتاح للمواقع المعتمدة الحالية وتلك الجديدة للشهادة. بالنسبة لعمليات التدقيق المعلنه ، يتم الاتفاق على تاريخ التدقيق مع هيئة إصدار الشهادات مسبقاً قبل التدقيق ويتم تدقيق جميع متطلبات المعيار خلال زيارة المراجعة. مرة واحدة كل 3 سنوات ، سيكون التدقيق غيرمعلن عنه ؛ ستقوم هيئة إصدار الشهادات بإخطار الموقع في غضون 3 أشهر من تاريخ استحقاق التدقيق السابق. سيضمن هذا أن الموقع على دراية بأنه سيتم إجراء مراجعة غير معلنه في العام المقبل. ومع ذلك ، لن يتم إرسال التاريخ الفعلي للتدقيق غير المعلن إلى الموقع مسبقاً.

بالنسبة للتدقيق المعلن عنه ، يتم منح المواقع الناجحة شهادة بدرجة AA أو A أو B أو C أو D ، اعتماداً على عدد ونوع حالات عدم المطابقة المحددة. بالنسبة للتدقيق الإلزامي غير المعلن ، ستحصل المواقع الناجحة على درجة غير معلن عنها من AA أو A أو B أو C أو D ، اعتماداً على عدد ونوع حالات عدم المطابقة المحددة.

يمكن العثور على مزيد من التفاصيل حول برنامج التدقيق المعلن عنه في القسم 2.

#### 1.1.2 برنامج تدقيق معلن مختلط (مع تدقيق إلزامي غير معلن عنه كل 3 سنوات)

يستخدم برنامج التدقيق المعلن المدمج تقنية المعلومات والاتصالات (ICT) للتدقيق عن بُعد للأنظمة والسجلات الموثقة.

ينقسم التدقيق إلى جزأين منفصلين: تدقيق عن بعد يتبعه تدقيق في الموقع. يستخدم التدقيق عن بعد (الجزء الأول) تكنولوجيا المعلومات والاتصالات للتركيز بشكل أساسي على الأنظمة والسجلات الموثقة ، بينما يركز التدقيق في الموقع (الجزء الثاني) بشكل أساسي على الإنتاج والتخزين والمناطق الأخرى في الموقع.

لا يمكن تقديم التدقيق المختلط إلا من قبل هيئة إصدار الشهادات بعد تقييم المخاطر الذي:

- يؤكد إمكانية إجراء تدقيق قوي (على سبيل المثال ، تتوفر التكنولوجيا عن بُعد في الموقع)
- بتقييم النسبة المئوية للتدقيق التي يمكن إتمامها عن بعد.

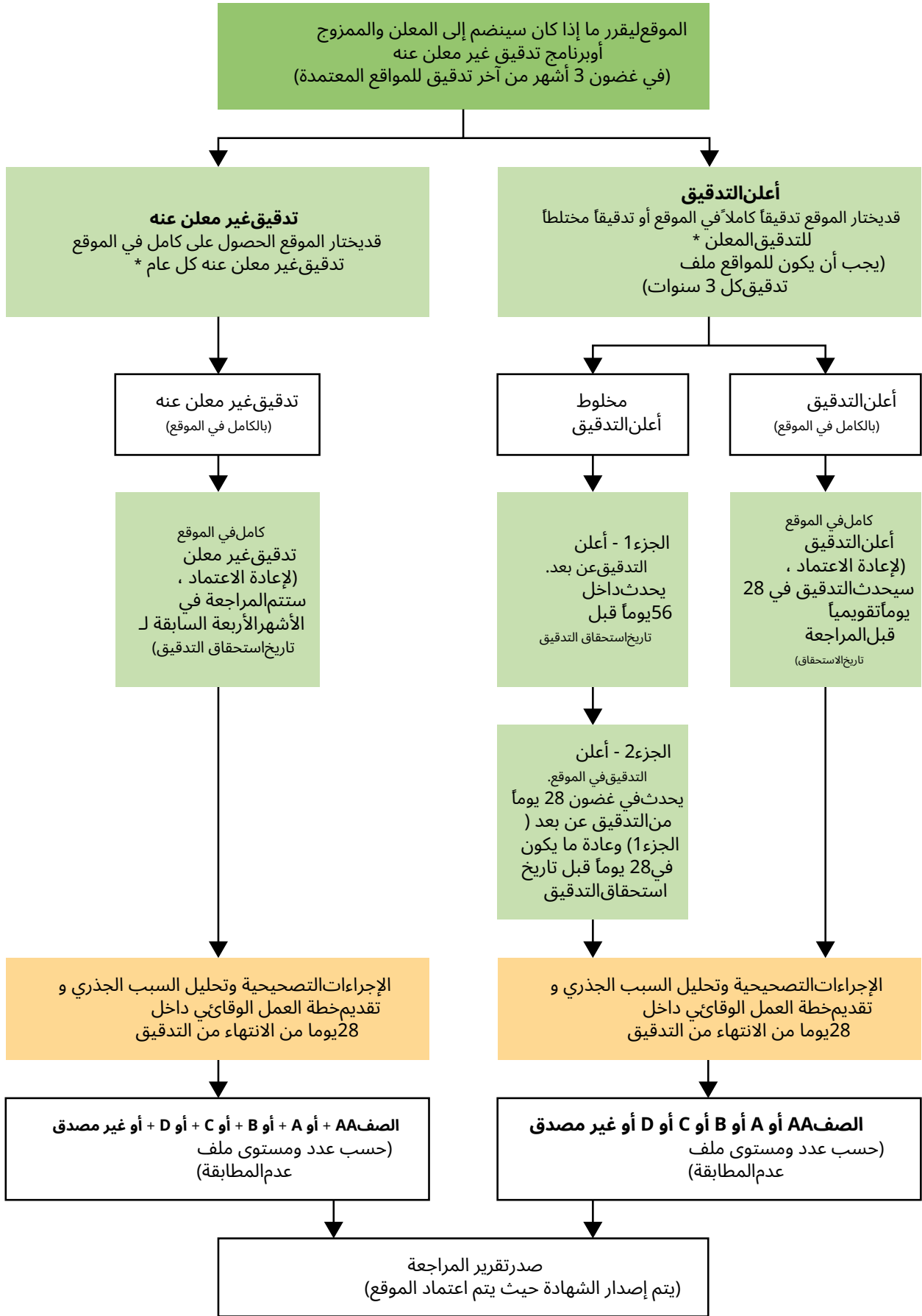
يمكن العثور على مزيد من التفاصيل حول تقييم المخاطر في القسم 3.1.5.

في وقت النشر ، يتوفر خيار التدقيق المختلط لعمليات تدقيق إعادة التصديق المعلنه فقط وليس لعمليات التدقيق الأولية (أي تدقيق BRCGS الأول في موقع ما). تُمنح المواقع الناجحة شهادة بدرجة AA أو A أو B أو C أو D ، اعتماداً على عدد ونوع حالات عدم المطابقة المحددة.

يمكن العثور على مزيد من التفاصيل حول بروتوكول التدقيق المعلن المختلط في القسم 3.

#### 1.1.3 برنامج تدقيق غير معلن عنه

يتوفر خيار التدقيق غير المعلن عنه لجميع المواقع على الرغم من أن المواقع غير المعتمدة حالياً تحتاج إلى الاعتراف بأن المراجعة قد لا تتم لمدة تصل إلى عام واحد من تاريخ تقديم الطلب. يوفر خيار التدقيق غير المعلن عنه للمواقع فرصة لإثبات نضج أنظمة الجودة الخاصة بها ويتم منح المواقع الناجحة درجات AA أو A أو B أو C أو D ، اعتماداً على نوع وعدد حالات عدم المطابقة التي تم تحديدها في المراجعة.



\* تم تفصيل المتطلبات وأي قيود تتعلق باختيار المراجعة في الأقسام 2-4

## الشكل 2 مخطط تدفق خيارات التدقيق

إن إجراء مراجعة مستقلة وغير معلن عنها لمرافق الإنتاج والأنظمة والإجراءات بموجب هذا المخطط يوفر لعملاء الموقع ثقة إضافية في قدرة الموقع على الحفاظ على المعايير باستمرار. قد يؤثر هذا على وتيرة عمليات تدقيق العملاء ، عند إجرائها ، ومقاييس الأداء الأخرى التي يطبقها العميل.

يمكن العثور على مزيد من التفاصيل حول برنامج التدقيق غير المعلن الذي يسلط الضوء على الاختلافات بين البروتوكولات المعلنة وغير المعلن عنها في القسم 4.

## 1.2 التقييم الذاتي للامتثال للمعيار

من الضروري أن يتم تقييم الموقع المقابل للإصدار الحالي للمعيار وأي بيانات موقف حالي ، وكلها متوفرة على موقع BRCGS.

يجب قراءة المعيار وفهمه ويجب إجراء تقييم ذاتي أولي من قبل الشركة مقابل المعيار للتحضير للمراجعة. يجب أن تعالج الشركة أي مجالات تحتاج إلى التحسين لتلبية المتطلبات لمنع عدم المطابقة التي يتم طرحها في المراجعة.

يتوفر المزيد من المعلومات والإرشادات والتدريب لضمان الامتثال للمعيار ، بما في ذلك أداة التقييم الذاتي القابلة للتنزيل ، من موقع BRCGS. لدى BRCGS أيضاً مجموعة كاملة من الإرشادات الإضافية والمواد الداعمة المتاحة من خلال موقع الويب أو للمواقع المعتمدة من المشاركة BRCGS.

يمكن إجراء تقييم مسبق اختياري في الموقع من قبل هيئة إصدار الشهادات المختارة استعداداً للتدقيق لتقديم إرشادات إلى الموقع بشأن عملية الاعتماد.

يجب على هيئات منح الشهادات التأكد من أن أي تقييم مسبق يفي بمتطلبات الاعتماد. على سبيل المثال ، لا يمكن تقديم الاستشارات من قبل هيئة إصدار الشهادات التي ستتولى فيما بعد تدقيق الشهادة ، لذلك لا يمكن استخدام نفس المدقق في كل من التقييم المسبق ومراجعة الشهادات.

يجب أن تضمن وحدات التصنيع التي تم بناؤها حديثاً أو "تم تفويضها" أن الأنظمة والإجراءات المعمول بها متوافقة قبل إجراء تدقيق أولي. وفقاً لتقدير الشركة ، عندما ترغب في دعوة هيئة إصدار الشهادات لإجراء تدقيق ؛ ومع ذلك ، فمن غير المحتمل أن يتم إثبات الامتثال الكامل بشكل مرضٍ في عملية تدقيق يتم إجراؤها في أقل من 3 أشهر من بدء التشغيل. من المحتمل أن يكون هذا هو الوضع حتى عندما يستخدم موقع الاعتماد أنظمة الجودة التي طورتها شركات معتمدة أخرى في المجموعة. يجب الاتفاق على جداول زمنية لعمليات التدقيق بين الموقع وهيئة إصدار الشهادات.

## 1.3 اختيار هيئة منح الشهادات

يتم التعرف على عمليات التدقيق مقابل معيار عالمي فقط إذا تم إجراؤها من قبل هيئات إصدار الشهادات المعترف بها والموافقة عليها من قبل BRCGS.

لا يمكن لـ BRCGS تقديم المشورة بشأن اختيار هيئة منح شهادات معينة ؛ ومع ذلك ، لديهم برنامج شامل لقياس أداء هيئة إصدار الشهادات حول مؤشرات الأداء الرئيسية المحددة (KPIs) ، والتي يتم تحويل نتائجها إلى تصنيف 5 نجوم ونشرها مع قائمة جميع هيئات إصدار الشهادات المعتمدة في دليل BRCGS. يجب أن تتأكد الشركة من قبول عملائها هيئة إصدار الشهادات المختارة (على سبيل المثال ، قد يتم قبول هيئات إصدار الشهادات المصنفة من 4 أو 5 نجوم فقط من قبل بعض العملاء).

## 1.4 الترتيبات التعاقدية للشركة / هيئة إصدار الشهادات

body by their accreditation body. These are essential to ensure confidence in the way in which the scheme is managed and also contain clauses which allow the effective management of the scheme by BRCGS and accreditation of the certification the requirements of ISO/ IEC 17065, detailing the scope of the audit and the reporting requirements. The contract shall A contract shall exist between the company and the certification body in accordance with

تم تحقيق الاتساق ، مما يعود بالفائدة على جميع المواقع المعتمدة. على وجه الخصوص ، من شروط التصديق على النظام ما يلي:

- يجب تقديم نسخة من تقرير التدقيق وأي شهادة لاحقة أو نتيجة تدقيق إلى BRCGS ويمكن تقديمها إلى هيئة الاعتماد بالصيغة المتفق عليها للمعيار. كمعيار GFSI القياسي ، يمكن عرض السجلات جنباً إلى جنب مع أي تدقيق امتثال GFSI. يجب أن تتاح الوثائق الأخرى المتعلقة بالتدقيق إلى BRCGS عند الطلب. يجب أن تكون جميع المستندات المقدمة إلى BRCGS نسخاً من المستندات الأصلية. سيتم التعامل مع الوثائق المقدمة على أنها سرية.
- في حالة وجود اتفاقيات ، يجوز لـ BRCGS إتاحة تقارير التدقيق والشهادات لعملاء المواقع أو السلطات لأغراض الاعتراف المكتسب. يمكن للموقع إزالة المشاركة في أي وقت من خلال دليل BRCGS.
- قد يكون المدقق (المراجعين) مصحوباً بموظفين آخرين لأغراض التدريب أو التقييم أو المعايرة. قد يشمل هذا النشاط:

- تدريب المراجعين الجدد من قبل هيئة منح الشهادات
- برامج تدقيق الظل الروتيني لهيئة إصدار الشهادات
- تدقيق الشهود من قبل هيئات الاعتماد
- تدقيق الشهود من قبل BRCGS.

يحتفظ BRCGS بالحق في إجراء تدقيقه الخاص أو زيارة أي موقع بمجرد اعتماده استجابة للشكاوى أو كجزء من نشاط الامتثال الروتيني لضمان نزاهة النظام. قد يتم الإعلان عن مثل هذه الزيارات أو عدم الإعلان عنها.

قد تتصل BRCGS بالموقع مباشرة فيما يتعلق بحالة الشهادة الخاصة بها ، للحصول على تعليقات على أداء هيئة إصدار الشهادات أو للتحقيق في المشكلات المبلغ عنها.

يحدد هذا المنشور المتطلبات التي سيتم على أساسها مراجعة المواقع. يجب أن تتضمن العقود بين هيئة إصدار الشهادات والموقع فقرة تقر بهذه الالتزامات. سيتم صياغة هذا العقد من قبل هيئة إصدار الشهادات.

يجب إبلاغ BRCGS بعدم الامتثال لأي من هذه الالتزامات التعاقدية وقد يؤدي إلى الاضطلاع بأنشطة امتثال إضافية. قد يؤثر عدم الامتثال أيضاً على حالة شهادة الموقع.

## 1.5 رسوم الخدمة

تتطلب BRCGS رسوم خدمة يتم تحصيلها من قبل هيئة إصدار الشهادات من الشركة لكل عملية تدقيق يتم إجراؤها. يغطي هذا حزمة الخدمة التي تسمح للشركة بالوصول إلى مجموعة منتجات BRCGS ، بما في ذلك محترف BRCGS ، يشارك BRCGS و دليل BRCGS. يجب تحميل الشهادة وتقرير التدقيق إلى دليل BRCGS ولكن لن تكون صالحة حتى يتم استلام رسوم الخدمة ورسوم تدقيق هيئة إصدار الشهادات ، بغض النظر عن نتيجة عملية التصديق.

لمزيد من المعلومات حول ما هو متوفر في حزمة الخدمة الخاصة بك ، راجع [www.brcgs.com](http://www.brcgs.com).

## 1.6 نطاق المراجعة

### 1.6.1 تحديد نطاق التدقيق

يجب الاتفاق على نطاق المراجعة (المنتجات التي يتم إنتاجها وعمليات التصنيع) بين الموقع وهيئة إصدار الشهادات مسبقاً قبل المراجعة لضمان تخصيص المدقق (أو المراجعين) بالفئة الصحيحة والمعرفة الصحيحة بالمنتج.

يجب أن تشمل المراجعة جميع المتطلبات المعمول بها داخل المعيار وجميع عمليات الإنتاج التي يتم إجراؤها للمنتجات المدرجة ضمن النطاق في الموقع الذي يسعى للحصول على الشهادة.

يجب تحديد نطاق التدقيق وأي استثناءات مسموح بها بشكل واضح ولا لبس فيها في كل من تقرير التدقيق وأي شهادة صادرة.

يجب أن يتضمن وصف النطاق في التقارير والشهادات ما يلي:

- مجموعات المنتجات والمنتجات المصنعة
- وصف الأنشطة المعالجة التي تتم في الموقع والتي تقع ضمن نطاق المعيار
- تنسيق العبوة ، عند الاقتضاء (أي عندما تحدث العبوة فرقاً كبيراً في المنتج ، على سبيل المثال المنتجات المعلبة)
- تحديد واضح للمنتجات المشتراة لإعادة بيعها من قبل الموقع ("المنتجات المتداولة")
- إشارة واضحة إلى المكان الذي يستخدم فيه الموقع المعالجة الخارجية.

يجب أن يتيح الوصف لمتلقي التقرير أو الشهادة أن يحدد بوضوح ما إذا كانت المنتجات المقدمة قد تم تضمينها في نطاق التدقيق.

سيتم التحقق من صياغة النطاق من قبل المدقق أثناء تدقيق الموقع.

### 1.6.2 الاستثناءات من النطاق

يعتمد استيفاء معايير الاعتماد على التزام واضح من إدارة الموقع بتبني مبادئ أفضل الممارسات الموضحة في المعيار وتطوير ثقافة سلامة الأغذية داخل الشركة. ويترتب على ذلك أن استبعاد المنتجات من نطاق الاعتماد لا يسمح به إلا على سبيل الاستثناء.

لا يمكن استخدام شعار BRCGS إلا من خلال المواقع التي ليس لها استثناءات.

لن يتم قبول استبعاد المنتجات المنتجة في الموقع إلا في الحالات التالية:

- يمكن تمييز المنتجات المستبعدة بوضوح عن المنتجات داخل النطاق و
- يتم إنتاج المنتجات في منطقة منفصلة مادياً بالمصنع.

عند طلب الاستثناءات ، يجب الاتفاق عليها مع هيئة إصدار الشهادات مسبقاً قبل التدقيق. يجب ذكر الاستثناءات بوضوح في تقرير المراجعة والشهادة والمبررات المدونة في تقرير المراجعة.

يجب أن تتضمن شهادة المنتجات تدقيقاً للعملية بأكملها بدءاً من المواد الخام وحتى إرسال المنتج النهائي. لا يمكن استبعاد أي من أجزاء العملية التي تتم في الموقع أو أجزاء من المواصفة. في حالة قبول الاستثناءات ، يجب على المدقق تقييم أي مخاطر مقدمة من المناطق أو المنتجات المستبعدة (على سبيل المثال ، إدخال مسببات الحساسية أو مخاطر الأجسام الغريبة) ، وبالتالي سيحتاج إلى تدقيق تلك العمليات والمنتجات ومناطق الإنتاج (انظر الجزء الثاني ، البند 6.1.7). قد يتم رفع حالات عدم المطابقة فيما يتعلق بالمنطقة المستبعدة حيث يشكل ذلك خطراً على المنتجات ضمن نطاق التدقيق.

يمكن استبعاد المنتجات المتداولة من نطاق المراجعة ؛ في هذه الحالة لن تكون متطلبات القسم 9 قابلة للتطبيق. عند الاستبعاد ، سيتم تسجيل ذلك كاستبعاد من النطاق في تقرير التدقيق والشهادة. وتجدر الإشارة إلى أنه لا يمكن استخدام شعار BRCGS 'food' للترويج للمنتجات المتداولة حتى عندما تشكل جزءاً من النطاق المعتمد.

### 1.6.3 تحديد حدود الموقع

من المتوقع أن تكون تقارير وشهادات المراجعة ، وبالتالي نطاقات المراجعة ، خاصة بالموقع. ومع ذلك ، في بعض الحالات ، قد تمتلك الشركة مرافق أو مخزناً إضافياً في أكثر من موقع واحد ، وجميعها تعمل تحت إدارة مشتركة كعملية واحدة ، وقد يتم تضمينها في شهادة واحدة. يعتبر هذا الأمر استثنائياً ، ولكن مسموحاً به ، في حالة استيفاء جميع الشروط التالية:

- جميع المواقع تحت ملكية نفس المنظمة
- تعمل جميع المواقع ضمن نفس أنظمة إدارة الجودة الموثقة
- تقوم المواقع بتصنيع المنتج الذي يعد جزءاً من نفس عملية التصنيع (على سبيل المثال ، يتم إكمال الخطوات المتسلسلة في التصنيع في مواقع مختلفة)
- تزود المواقع المواقع الأخرى فقط ، بدون عملاء إضافيين
- لا تبعد المواقع أكثر من 30 ميلاً / 50 كم.

يجب زيارة جميع المواقع كجزء من نفس جدول التدقيق (أي ضمن نفس الإطار الزمني).

يجب أن يذكر بوضوح في التقرير والشهادة أن التدقيق قد اشتمل على زيارات لأكثر من عنوان موقع واحد (على سبيل المثال ، تصنيع الجبن في منطقة شيدر الصناعية ، وينسيلديل ، يوركشاير ، والنصح في طريق كامميرت ، ريبون).

#### 1.6.4 أنشطة التدقيق حيث يقع المكتب الرئيسي بشكل منفصل

عند إجراء عمليات تدقيق للمواقع التي تشكل جزءاً من مجموعة تصنيع أكبر ، فليس من غير المألوف أن يتم تنفيذ بعض المتطلبات ضمن نطاق المعيار من قبل مكتب مركزي أو رئيسي.

يتم تحديد المتطلبات التفصيلية لقبول وإدارة مثل هذه الظروف ضمن بروتوكول التدقيق في الملحق 4.

#### 1.6.5 مرافق التخزين - خارج الموقع

في حين أن مرافق التخزين الموجودة في نفس الموقع مثل مرفق الإنتاج يجب أن يتم تضمينها دائماً في مراجعة الموقع ، فليس من غير المألوف أن تمتلك المواقع أيضاً مرافق تخزين إضافية خارج الموقع. عندما تكون مرافق التخزين الإضافية مملوكة للشركة وتديرها بالقرب من موقع الإنتاج (أي داخل دائرة نصف قطرها 50 كم) ، يجب تحديدها في تقرير التدقيق وإما تدقيقها كجزء من تدقيق الموقع أو استبعادها على وجه التحديد.

#### 1.6.6 وحدات إضافية

بالإضافة إلى المعيار الأساسي ، طورت BRCGS مجموعة من الوحدات الإضافية التي يمكن إضافتها إلى التدقيق الروتيني. هذه الوحدات طوعية ومصممة لتمكين المواقع من إثبات الامتثال لمجموعات محددة من المتطلبات من أجل تقليل عمليات التدقيق المتعددة أو تلبية متطلبات جغرافية أو متطلبات العملاء المحددة.

تتوفر قائمة بالوحدات النمطية والمتطلبات المطبقة وأي بروتوكول محدد للوحدة في الموقع الإلكتروني BRCGS ، BRCGS المشاركة و المتجر BRCGS.

يمكن إضافة الوحدات النمطية إلى أي من خيارات تدقيق الشهادات الكاملة (على سبيل المثال معلنة أو مختلطة أو غير معلنة عنها).

ويرد البروتوكول العام للوحدات في القسم 5.

#### 1.7 اختيار المدقق

تقع على عاتق الموقع مسؤولية ضمان تقديم معلومات كافية ودقيقة إلى هيئة إصدار الشهادات ، مع تفصيل المنتجات التي يصنعها وتقنيات العملية التي يستخدمها ، لتمكين هيئة إصدار الشهادات من اختيار مدقق مناسب (أو فريق تدقيق) مع المهارات المطلوبة لإجراء المراجعة. يجب أن يكون المدققون ماهرين للتدقيق في فئة المنتج ذات الصلة ، كما هو مدرج في الملحق 6.

يجب أن تدرك هيئة إصدار الشهادات والمدققون والموقع الحاجة إلى تجنب تضارب المصالح عند الترتيب لزيارة المدققين للموقع. قد يرفض الموقع خدمات مدقق معين تقدمه هيئة إصدار الشهادات. لا يُسمح لنفس المدقق بإجراء عمليات تدقيق لأكثر من ثلاث مناسبات متتالية في نفس الموقع.

في حالة عدم إجراء المراجعة من قبل المدقق باللغة الأم للموقع ، يجب توفير مترجم مناسب لديه معرفة بالمصطلحات الفنية المستخدمة أثناء المراجعة.

## 2 بروتوكول تدقيق معلن عنه (مع تدقيق إلزامي غير معلن عنه كل 3 سنوات)

هذاتدقيق معلن بالكامل مع تدقيق إلزامي غير معلن عنه كل 3 سنوات.

يجب أن يكون لجميع المواقع عملية تدقيق واحدة على الأقل غير معلن عنها كل 3 سنوات. بالنسبة للمواقع ذات عمليات التدقيق السنوية (لمدة 12 شهراً) ، سيؤدي ذلك إلى عدم الإعلان عن كل عملية تدقيق ثالثة على الأقل. لا يزال من المتوقع أن تخضع المواقع التي حصلت على درجة C أو D في أي من عمليات التدقيق الخاصة بها لتدقيق غير معلن عنه كل 3 سنوات على الأقل ، ولكن سيكون هناك عدد أكبر من عمليات التدقيق المعلن عنها في غضون ذلك.

لاتتأثر المواقع التي اشتركت في برنامج التدقيق غير المعلن بالكامل بهذا التغيير ؛ سيستمر في اتباع بروتوكول التدقيق غير المعلن عنه الموضح في القسم 4. ومع ذلك ، عندما يختار أحد المواقع العودة إلى برنامج التدقيق المعلن عنه ، سيتم تطبيق المتطلبات الواردة في هذا القسم.

### 2.1 تخطيط المراجعة

#### 2.1.1 التحضير من قبل الشركة

لعمليات التدقيق المعلن عنها ، يجب أن يتفق الموقع على تاريخ مناسب للطرفين ، مع إيلاء الاعتبار الواجب لحجم العمل المطلوب للوفاء بمتطلبات المعيار.

هناك شرط في الموقع يجب أن يتم إعداده للمراجعة ، وأن يكون لديه الوثائق المناسبة للمدقق لتقييمه ولإتاحة الموظفين المناسبين في جميع الأوقات أثناء المراجعة في الموقع.

يجب أن يضمن الموقع أن برنامج الإنتاج في وقت المراجعة يغطي منتجات للنطاق المقصود من الشهادة. حيثما أمكن ، يجب أن يكون أكبر مجموعة من هذه المنتجات قيد الإنتاج ليقيمها المراجع. عندما يكون نطاق المنتجات كبيراً أو متنوعاً ، يكون للمراجع حرية التصرف لمواصلة التدقيق حتى يقتنع بشكل كافٍ بأن النطاق المقصود للشهادة قد تم تقييمه. عندما يتم إجراء عملية إنتاج مهمة خلال فترة مختلفة من السنة عن المراجعة ، فسيُلزم إجراء تدقيق منفصل لتقييم طريقة الإنتاج تلك.

بالنسبة للتدقيق الإلزامي غير المعلن ، يجب على هيئة إصدار الشهادات إخطار الموقع بالسنة عندما يتم إجراء التدقيق غير المعلن عنه. لن يتم إرسال التاريخ الفعلي للتدقيق غير المعلن إلى الموقع. يجب أن تتم هذه المناقشة في غضون 3 أشهر من المراجعة السابقة للتأكد من أن الموقع على علم بالسنة التي سيتم فيها إجراء التدقيق غير المعلن عنه.

#### 2.1.2 المعلومات التي يتعين تقديمها إلى هيئة إصدار الشهادات لإعداد المراجعة

يجب أن يزود الموقع هيئة إصدار الشهادات بمعلومات أساسية قبل يوم التدقيق للتأكد من أن المدقق (أو فريق التدقيق) جاهز تماماً ولتوفير أفضل فرصة لإكمال التدقيق بكفاءة. سيتم طلب المعلومات من قبل هيئة إصدار الشهادات وقد تشمل على سبيل المثال لا الحصر:

- خلفية الشركة وهيكلها
- ملخص لخطة HACCP الخاصة بالموقع (أو خطة سلامة الغذاء) ونقاط التحكم الحرجة (CCPs)
- مخطط تدفق العملية
- خطة موقع بسيطة
- المخطط التنظيمي للإدارة
- قائمة المنتجات أو مجموعات المنتجات المدرجة في نطاق التدقيق
- وصف لأي متطلبات خاصة للتعامل (على سبيل المثال لمسببات الحساسية أو الادعاءات أو الشهادات الأخرى)
- وصف للموقع وبناء التصنيع
- أنماط مناوبة الموظفين النموذجية
- جداول الإنتاج ، للسماح بعمليات التدقيق لتغطية العمليات ذات الصلة (على سبيل المثال ، التصنيع ليلاً أو حيث لا يتم تنفيذ عمليات الإنتاج كل يوم أو يتم تنفيذها فقط في أوقات معينة من اليوم)

- الخطوط العريضة لأي عمليات الاستعانة بمصادر خارجية
- أي استدعاءات حدثت منذ آخر تدقيق لـ BRCGS
- أي مشكلات جودة حديثة أو عمليات سحب أو شكاوى العملاء وبيانات الأداء الأخرى ذات الصلة
- الخطوط العريضة للضوابط التشغيلية ، مثل التدقيق الداخلي والاختبار وإمكانية التتبع
- أي تغييرات مهمة منذ آخر تدقيق BRCGS.

عندما يتم التعاقد مع الموقع مع هيئة إصدار شهادات جديدة ، يجب على الموقع إتاحة تقرير التدقيق السابق والشهادة لهيئة إصدار الشهادات ، حتى لو كان ذلك قبل أكثر من عام.

قد يؤدي تقديم معلومات مفصلة قبل التدقيق ، وبالشكل الذي تطلبه هيئة إصدار الشهادات ، إلى تقليل مدة التدقيق في الموقع والوقت اللازم لإنتاج تقرير التدقيق النهائي ؛ لذلك يتم تشجيع المواقع على تلبية هذه الطلبات في الوقت المناسب.

الوقت اللازم للمراجع وهيئة إصدار الشهادات لتقييم جميع الوثائق المقدمة هو إضافة إلى مدة المراجعة.

ستكون هناك حاجة إلى معلومات إضافية للتدقيق غير المعلن عنه (انظر القسم 4.1.3).

### 2.1.3 جدولة التدقيق الإلزامي غير المعلن عنه

هيئة إصدار الشهادات هي المسؤولة عن إدارة عملية التدقيق والتأكد من أنه خلال فترة 3 سنوات ، تتلقى جميع المواقع المعتمدة تدقيقاً واحداً على الأقل غير معلن عنه. يجب على هيئة إصدار الشهادات إخطار الموقع بالسنة التي سيتم فيها إجراء التدقيق غير المعلن عنه ، دون الإبلاغ عن التاريخ الفعلي للتدقيق غير المعلن عنه. يجب أن تتم هذه المناقشة في غضون 3 أشهر من المراجعة السابقة للتأكد من أن الموقع على علم بالسنة التي سيتم فيها إجراء التدقيق غير المعلن عنه.

سيحل التدقيق غير المعلن عنه محل التدقيق العادي المجدول (المعلن). يمكن أن يحدث في أي مرحلة خلال الأشهر الأربعة الأخيرة من دورة التدقيق ، بما في ذلك آخر 28 يوماً تقويمياً قبل تاريخ استحقاق التدقيق المعلن (على سبيل المثال ، يجب إجراء التدقيق غير المعلن في غضون 4 أشهر حتى تاريخ استحقاق التدقيق). يجب أن تتم المراجعة أثناء التشغيل العادي للموقع ، ما لم يتم الاتفاق على ترتيبات أخرى مع الموقع.

لا يجوز إخطار الموقع بتاريخ التدقيق المقترح مقدماً.

### 2.1.4 ترشيح أيام غير تدقيق للتدقيق الإلزامي غير المعلن عنه

ينطبق فقط على التدقيق الإلزامي غير المعلن.

من المتوقع الحفاظ على الامتثال للمعيار في جميع الأوقات ، لذلك يجب أن يكون الموقع دائماً "جاهزاً للتدقيق". ومع ذلك ، قد تكون هناك تواريخ لا يمكن فيها إجراء تدقيق حقيقي ، مثل عندما تكون هناك زيارة مخططة للعميل. لذلك ، قد يرشح الموقع ما يصل إلى 10 أيام عندما لا يكون متاحاً للتدقيق. قد ترشح المواقع التي تخضع لجدول تدقيق مدته 6 أشهر (مثل المواقع المعتمدة للمعيار بدرجة C أو D) ما يصل إلى 5 أيام.

لا يتم تضمين الأيام التي لا يعمل فيها الموقع (مثل أيام العطل الرسمية وإغلاق الموقع) في الأيام العشرة المحددة (أو 5 أيام). يجب إخطار هيئة إصدار الشهادات بأي أيام غير تشغيلية ، بما في ذلك التواريخ والأسباب ، قبل 4 أسابيع على الأقل. قد تتحدى هيئة إصدار الشهادات السبب عندما لا يبدو ذلك مناسباً ، ووفقاً لتقديرها ، تقبل هذه التواريخ المحددة. من المتوقع أن تعمل هيئات إصدار الشهادات بحذر في حالات الطوارئ.

ومن شروط المراجعة غير المعلن عنها أن يُمنح المراجع حق الوصول إلى الموقع للمراجعة عند الوصول (انظر القسم 2.7.4).

## 2.1.5 مدة المراجعة

قبل إجراء التدقيق ، يجب أن تشير هيئة إصدار الشهادات إلى المدة التقريبية للتدقيق. المدة النموذجية للتدقيق هي 2-3 أيام (عادةً 8-9 ساعات / يوم ، ولكن لا تزيد أبداً عن 10 ساعات / يوم) في الموقع. عادة ما تكون عمليات التدقيق المعلن عنها في أيام متتالية ، على الرغم من أنه قد تكون هناك ظروف لا يكون فيها هذا هو الحال. تم تطوير آلة حاسبة لتقييم الوقت المتوقع المطلوب لإجراء تدقيق لأي موقع لضمان الاتساق ، ويجب استخدام هذا كأساس لحساب إجمالي مدة المراجعة. الآلة الحاسبة متوفرة على

موقع BRCGS.

يعتمد حساب مدة المراجعة على:

- عدد الموظفين - كموظفين بدوام كامل لكل وردية رئيسية ، بما في ذلك العمال الموسمييين
- حجم مرافق التصنيع ، بما في ذلك مرافق التخزين في الموقع
- عدد خطط HACCP (أو خطط سلامة الأغذية) المدرجة في النطاق. لغرض الآلة الحاسبة ، تتوافق الخطة مع مجموعة منتجات ذات مخاطر مماثلة وتقنية إنتاج مماثلة.

من المعروف أن العوامل الأخرى قد تؤثر أيضاً على الحساب ولكنها تعتبر أقل أهمية وبالتالي لا تؤثر على مدة المراجعة بأكثر من 30٪ من إجمالي وقت المراجعة المحسوب. تشمل هذه العوامل:

- ما إذا كان تدقيق الشهادة الأولية
- النقص في المعلومات المقدمة قبل المراجعة ، على النحو المحدد في القسم 2.1.2
- تعقيد عملية التصنيع
- عدد خطوط الإنتاج
- عمر الموقع والتأثير على تدفق المواد
- كثافة اليد العاملة للعمليات
- صعوبات التواصل (مثل اللغة)
- عدد حالات عدم المطابقة المسجلة في المراجعة السابقة (تتطلب وقتاً إضافياً لمراجعة الأنظمة ذات الصلة وتأكيد تنفيذ الإجراءات الوقائية الفعالة)
- الصعوبات التي تمت مواجهتها أثناء المراجعة والتي تتطلب المزيد من التحقيق
- جودة إعداد الموقع (مثل التوثيق ، ونقاط المراقبة الحرجة ، وأنظمة إدارة الجودة).

إذا تم تضمين مرافق تخزين إضافية أو مواقع أو تقييمات المكتب الرئيسي في عملية التدقيق ، فيجب تخصيص وقت إضافي لذلك بالإضافة إلى الوقت الذي تشير إليه حاسبة التدقيق.

في حالة احتواء المراجعة وفقاً للمعيار على وحدات أو كان من المقرر دمجها مع معايير مراجعة أخرى ، فإن إجمالي وقت المراجعة يجب أن يتم تمديده بشكل مناسب. يجب تحديد تفاصيل عمليات التدقيق المجمعة في تقرير التدقيق.

يجب أن يحدد حساب مدة المراجعة مقدار الوقت المتوقع أن تستغرقه المراجعة في الموقع. سوف يتطلب الأمر وقتاً إضافياً لمراجعة أي أدلة وثائقية يتم تقديمها وإكمال تقرير التدقيق النهائي.

يجب تبرير الانحراف عن الإطار الزمني المحسوب للتدقيق وتحديد في تقرير التدقيق.

## 2.2 التدقيق في الموقع

يتكون التدقيق في الموقع من المراحل التالية:

- اجتماع مفتوح لتأكيد نطاق وعملية التدقيق
- التفتيش على منشأة الإنتاج (مثل الموقع والإنتاج والتخزين) لمراجعة التنفيذ العملي للأنظمة ، بما في ذلك ، على سبيل المثال ، مراجعة ممارسات التصنيع الجيدة ، ودقة مخططات تدفق العملية ، وتغيير المنتج وإجراءات بدء الخط ، ومراقبة إجراءات تغيير المنتج
- المناقشات مع موظفي الموقع والمدبرين على سبيل المثال ، لتأكيد الإجراءات في الموقع وتنفيذ خطط ثقافة سلامة المنتج والجودة

- **مراجعة ملف** لمراجعة نظام تحليل المخاطر ونقاط المراقبة الحرجة وأنظمة إدارة الجودة
- **التدقيق الرأسي وتحدي التبع وتوازن الكتلة** بما في ذلك مراجعة جميع سجلات الإنتاج ذات الصلة (على سبيل المثال ، تناول المواد الخام وسجلات الإنتاج وفحص المنتج النهائي والمواصفات)
- **التحقق من نظام إدارة سلامة المنتج** بما في ذلك خطة تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (على سبيل المثال ، مراقبة نقاط التحكم الحرجة ونقاط التحكم الحرجة)
- **مراجعة التسمية** بما في ذلك مراجعة أمثلة على ملصقات المنتجات للتحقق من المواصفات وعمليات تطوير الملصقات والتشريعات الخاصة بالموقع
- **مراجعة التفتيش على منشأة الإنتاج** للتحقق وإجراء مزيد من عمليات التحقق من الوثائق
- **المراجعة النهائية للناتج** يتم إجراؤها من قبل المدقق استعداداً للاجتماع الختامي
- **الجلسة الختامية** لمراجعة نتائج التدقيق مع الموقع (لاحظ أن عدم المطابقة يخضع لاحقاً للتحقق المستقل من قبل إدارة هيئة إصدار الشهادات).

يجب أن يساعد الموقع المدقق بشكل كامل في جميع الأوقات. من المتوقع في جلستي الافتتاح والختام أن الحاضرين نيابة عن الموقع سيكونون من كبار المديرين الذين لديهم السلطة المناسبة لضمان التقدم في الإجراءات التصحيحية إذا تم العثور على عدم المطابقة. يجب أن يكون مدير العمليات الأقدم في الموقع في وقت التدقيق أو نائبه المعين متاحاً في التدقيق ، ويحضر الجلستين الافتتاحية والختامية ، ويكون متاحاً للمناقشة حول سلامة الأغذية وثقافة الجودة (انظر الجزء الثاني ، البند 1.1.11).

تركز عملية التدقيق على التنفيذ العملي لإجراءات سلامة الأغذية وممارسات التصنيع الجيدة العامة. ومن المتوقع أن يتم إنفاق ما يقرب من 50٪ من عملية التدقيق في تدقيق مرافق الإنتاج والموقع ، وإجراء مقابلات مع الموظفين ، ومراقبة العمليات ومراجعة الوثائق في مناطق الإنتاج مع الموظفين المعنيين.

أثناء المراجعة ، يجب عمل ملاحظات تفصيلية فيما يتعلق بمطابقة الموقع وعدم تطابقه مع المعيار وسيتم استخدامها كأساس لتقرير المراجعة. يجب على المدقق تقييم طبيعة وشدة أي حالة عدم مطابقة ومناقشة ذلك مع المدير المرافق في ذلك الوقت.

في الاجتماع الختامي ، يجب على المدقق عرض النتائج التي توصل إليها وإعادة تأكيد جميع حالات عدم المطابقة التي تم تحديدها أثناء المراجعة ، ولكن يجب ألا يعلق على النتيجة المحتملة لعملية التصديق. يجب تقديم معلومات عن العملية والجدول الزمنية للموقع لتقديم دليل إلى المدقق للإجراء التصحيحي لإغلاق أي حالات عدم مطابقة. سيتم توثيق ملخص مكتوب لحالات عدم المطابقة التي تمت مناقشتها في الاجتماع الختامي من قبل المدقق إما في الاجتماع الختامي أو خلال يوم عمل واحد من الانتهاء من التدقيق.

بعد الانتهاء من عملية الاعتماد ، سيرسل BRCGS جهة اتصال الموقع بالبريد الإلكتروني مع تعليمات حول كيفية إدارة دخول الموقع في دليل BRCGS وبرنامج الامتثال BRCGS ، وكيفية التسجيل للحصول على مزايا حزمة الخدمة. يسمح دليل BRCGS لكل من العميل وعملائه المعيّنين بالوصول الآمن إلى بيانات التدقيق ، ويوفر برنامج الامتثال BRCGS أنظمة تغذية مرتدة تمكن المواقع من التواصل مع هيئة إصدار الشهادات وفريق BRCGS.

سيتم تحديد قرار منح الشهادة ودرجة الشهادة بشكل مستقل من قبل إدارة هيئة إصدار الشهادات ، بعد مراجعة فنية لتقرير التدقيق (بما في ذلك عدم المطابقة) وتأكيد إجراءات ما بعد التدقيق في الموقع ، بما في ذلك:

- إغلاق أي حالات عدم مطابقة
- الانتهاء من تحليل السبب الجذري
- تطوير خطة عمل وقائية.

يجب أن تكتمل جميع إجراءات الموقع في غضون الجدول الزمني المناسب.

سيتم الاهتمام بالاهتمام بعد هذه المراجعة.

## 2.3 عدم المطابقة والإجراءات التصحيحية

إن مستوى عدم المطابقة الذي يحدده المراجع مقابل أحد متطلبات المعيار هو حكم موضوعي فيما يتعلق بالمستوى والمخاطر. ويستند إلى الأدلة التي تم جمعها والملاحظات التي تم إجراؤها أثناء المراجعة. يتم التحقق من ذلك من قبل إدارة هيئة إصدار الشهادات.

### 2.3.1 عدم المطابقة

هناك ثلاثة مستويات من عدم المطابقة:

- **حرج** عندما يكون هناك إخفاق فادح في الامتثال لسلامة الغذاء أو مسألة قانونية.
- **رئيسي** عندما يكون هناك إخفاق جوهري في تلبية متطلبات "بيان النوايا" أو أي بند من بنود المعيار ، أو يتم تحديد موقف من شأنه ، على أساس الأدلة الموضوعية المتاحة ، أن يثير شكاً كبيراً بشأن مطابقة المنتج يجري توريدها.
- **تحت السن القانوني** حيث لم يتم استيفاء شرط بالكامل ولكن ، على أساس دليل موضوعي ، فإن مطابقة المنتج ليس موضع شك.

الهدف من المراجعة هو تقديم انعكاس حقيقي لمعيار التشغيل ومستوى المطابقة مقابل المعيار. لذلك يجب النظر في منح حالة عدم مطابقة رئيسية واحدة حيث يتم تكرار حالات عدم المطابقة الصغيرة بشكل متكرر ضد بند معين من المعيار. لا يُسمح بتجميع عدد كبير من حالات عدم المطابقة البسيطة ضد بند ما وتسجيل ذلك على أنه حالة عدم توافق ثانوية واحدة. يجب على هيئة إصدار الشهادات أن تبرر وجود عدد كبير (أكثر من 20) من حالات عدم المطابقة الطفيفة في حالة عدم وجود حالة عدم مطابقة كبيرة أو عدم وجودها. يجب أن يتم تفصيل ذلك في تقرير التدقيق.

### 2.3.2 إجراءات التعامل مع حالات عدم المطابقة والإجراءات التصحيحية

بعد تحديد أي حالات عدم مطابقة أثناء المراجعة ، يتعين على الموقع اتخاذ إجراءات تصحيحية لمعالجة المشكلة الفورية ، وتحليل السبب الكامن وراء عدم المطابقة (السبب الجذري) ، ووضع خطة عمل وقائية لمعالجة السبب الجذري ومنع تكرار.

تعتمد عملية "إغلاق" حالات عدم المطابقة على مستوى عدم المطابقة وعدد حالات عدم المطابقة المحددة.

#### عدم المطابقة الحرجة أو مزيج من عدم المطابقة مما أدى إلى عدم التصديق

في بعض الحالات ، يمنع عدد أو خطورة حالات عدم المطابقة التي أثيرت في التدقيق الموقع من المصادقة عليه بعد هذا التدقيق. سيكون هذا هو الحال حيث:

- رفع حالة عدم المطابقة الحرجة و / أو
- أثير عدم توافق كبير مع بيان النية لشرط أساسي و / أو
- عدداً أو نوع عدم المطابقة يتجاوز حدود الاعتماد ، كما هو مبين في الجدول 2.

ستتم مراجعة تصنيف عدم المطابقة من خلال عملية إصدار الشهادات المستقلة لهيئة إصدار الشهادات في أقرب وقت ممكن بعد التدقيق. عندما تؤكد المراجعة أنه لا يمكن منح الشهادة ، سيطلب من الموقع إجراء تدقيق كامل آخر قبل التقييم للحصول على الشهادة.

نظراً لطبيعة وعدد حالات عدم المطابقة ، فمن غير المرجح أن تتم معالجة حالات عدم المطابقة هذه ، وإجراء تحسينات فعالة بالكامل وتنفيذها. في غضون 28 يوماً تقويمياً ، على الرغم من أنه قد تكون هناك بعض الاستثناءات. لذلك ، يجب ألا تتم إعادة التدقيق قبل 28 يوماً تقويمياً من تاريخ التدقيق.

في حالة حدوث ذلك في موقع معتمد ، يجب سحب الشهادة على الفور.

كان لدى عملاء إبلاغهم حالة خطيرة من عدم المطابقة أو فشلوا في الحصول على الشهادة. في مثل هذه الظروف ، يجب أن تكون الشركة شرط شرط حدوث هذه الظروف. يتم أيضاً توفير إجراءات حول الإجراءات المتعلقة بالصيانة.

### عدم المطابقة الرئيسية والثانوية

لن يتم إصدار أي شهادة حتى يتم إثبات عدم المطابقة الرئيسية والثانوية على أنها قد تم تصحيحها ، إما بشكل دائم أو من خلال حل مؤقت مقبول من هيئة إصدار الشهادات.

لكل حالة عدم مطابقة يتم رفعها ، يجب على الموقع ، بالإضافة إلى اتخاذ الإجراءات التصحيحية الفورية اللازمة ، إجراء مراجعة للسبب الأساسي (السبب الجذري) لعدم المطابقة. يجب تحديد السبب الجذري وتقديم خطة عمل وقائية لتصحيحه ، بما في ذلك الجدول الزمني ، إلى هيئة إصدار الشهادات. يجب تضمين ملخص للسبب الجذري والإجراء الوقائي المقترح في تقرير التدقيق.

يمكن تحقيق إغلاق حالات عدم المطابقة بأي من الطرق التالية:

- تقديم أدلة موضوعية إلى هيئة إصدار الشهادات ، مثل الإجراءات المحدثة أو السجلات أو الصور الفوتوغرافية أو الفواتير الخاصة بالعمل المنجز
- تقنيات التدقيق عن بعد المستخدمة لتقييم الإجراءات التصحيحية
- قيام هيئة إصدار الشهادات بزيارة أخرى في الموقع.

مثال على دليل على الرائد لتصحيح عدم المطابقة في الملحق 8.

إذا كان هناك تطابق بين حالات عدم المطابقة (انظر القسم 1.2.4) لمراجعة الإجراءات. هذه الزيارة في غضون 28 يوماً من المراجعة في حالة إصدار شهادة.

إذا لم يتم تقديم دليل مرضٍ على الإجراء التصحيحي ، فإن تحليل السبب الجذري وخطة العمل الوقائي لم يتم توفيرهما خلال فترة الـ 28 يوماً المسموح بها للتقديم بعد التدقيق ، فلن يتم منح الشهادة. سيتطلب الموقع بعد ذلك مراجعة كاملة أخرى من أجل النظر في الحصول على الشهادة.

يجب أيضاً التحقق من عدم المطابقة من تدقيق الشهادة السابق أثناء تدقيق الموقع التالي للتحقق من الإغلاق الفعال. لكل حالة عدم مطابقة في التدقيق الأخير ، يتوقع المدقق بالتالي رؤية ما يلي:

- **الإجراءات التصحيحية** يطلب من الموقع تنفيذ الإجراءات التصحيحية وإبلاغ هيئة إصدار الشهادات بها في غضون 28 يوماً تقويمياً من المراجعة. لذلك يجب أن يتوقع المدقق رؤية الإجراءات التصحيحية من المراجعة السابقة قيد التشغيل (على سبيل المثال ، أن الإجراءات المحدثة المقدم إلى هيئة إصدار الشهادات كدليل على الإجراء التصحيحي بعد المراجعة الأخيرة قيد الاستخدام).
- **تحليل السبب الجذري** بعد الانتهاء من الموقع بعد التدقيق الأخير ، سيتم تقديم تحليل السبب الجذري إلى هيئة إصدار الشهادات ، ويجب أن تكون التفاصيل الكاملة متاحة إذا طلب المدقق ذلك.
- **إجراءات وقائية** في وقت قرار الاعتماد السابق ، سيكون الموقع قد قدم خطة عمل وقائية إلى هيئة إصدار الشهادات ولكن ربما لم يكمل الإجراء الوقائي الفعلي. لذلك يتوقع المدقق رؤية دليل على أن الموقع كان فعالاً في منع تكرار عدم المطابقة.

عندما يكون الإجراء التصحيحي أو الإجراء الوقائي غير فعال ، يجب رفع حالة عدم المطابقة مقابل البند 1.1.12 في الجزء الثاني.

يجب على هيئة إصدار الشهادات مراجعة الدليل الموضوعي للإجراء التصحيحي المكتمل قبل منح الشهادة.

### 2.4 تصنيف المراجعة

وبدءاً من نظام الشهادة. تعتمد الدرجة على عدد وشدة حالات عدم المطابقة التي تم تحديدها في وقت المراجعة. يتم التحقق من عدم المطابقة من خلال عملية مراجعة فنية من قبل إدارة هيئة إصدار الشهادات. إذا كانت المراجعة في حالة عدم المطابقة ، إخطار الموقع.

## الجدول 2 ملخص لمعايير الدرجات ، والإجراء المطلوب ، وتكرار المراجعة

مراجعة تكرر	إجراء تصحيحي	تحت السن القانوني	رئيسي	حرج	صف دراسي	
					غير معلن	أعلن
12 شهر	دليل موضوعي في غضون 28 يوماً تقويمياً	5 أو أقل			AA +	AA
		6-10			أ +	أ
		11-16			ب +	ب
		10 أو أقل	1		ب +	ب
6 أشهر	دليل موضوعي في غضون 28 يوماً تقويمياً	17-24			ج +	ج
		11-16	1		ج +	ج
6 أشهر	يجب إعادة الزيارة في غضون 28 يوماً تقويمياً	10 أو أقل	2		ج +	ج
		25-30			د +	د
		17-24	1		د +	د
		11-16	2		د +	د
	لم يتم منح الشهادة. إعادة التدقيق المطلوبة			1 أو أكثر		لا معتمد
		31 أو أكثر				
		25 أو أكثر	1			
		17 أو أكثر	2			
			3 أو أكثر			

لاحظ أن الخلايا المظللة تشير إلى عدم وجود أي عدم مطابقة.

### 2.4.1 يعيد النظر

عند الحاجة إلى إعادة زيارة لمراجعة الإجراء المتخذ رداً على عدم المطابقة التي تم تحديدها في المراجعة (على سبيل المثال ، بعض المواقع ذات الدرجة C وجميع المواقع ذات الدرجة D) ، فسيتم جدولتها ليتم إكمالها في غضون 28 يوماً تقويمياً.

يجب على هيئة إصدار الشهادات تقييم ما إذا كانت المراجعة المادية مطلوبة أو ما إذا كانت المراجعة عن بُعد ستوفر تقييماً فعالاً للإجراءات المتخذة لإغلاق حالات عدم المطابقة. عندما يعتبر التقييم عن بعد فعالاً ، يمكن أن تقدم هيئة إصدار الشهادات هذا الخيار للموقع.

سيكون التركيز الأساسي لإعادة الزيارة (سواء كانت مادية أو عن بُعد) على مراجعة فعالية الإجراءات التصحيحية المتخذة. ومع ذلك ، إذا تم تحديد أي حالات عدم مطابقة جديدة ، فيجب أيضاً حلها بشكل مرض قبل إصدار الشهادة ، على الرغم من أنها لن تؤثر على التصنيف. يجب تسجيل الإجراء المتخذ لتصحيح عدم المطابقة في تقرير التدقيق النهائي.

#### 2.4.2 الأدلة المستندية والمراجعة عن بعد

في حالة عدم الحاجة إلى إعادة الزيارة ، يجب تقديم دليل مناسب على الإجراءات التصحيحية إلى هيئة إصدار الشهادات في غضون 28 يوماً تقويمياً. يجب أن تثبت الأدلة بوضوح أن الإجراءات التصحيحية المناسبة قد تم اتخاذها وتنفيذها. هناك خياران لتقديم هذا الدليل:

- **تدقيق عن بعد للإجراء التصحيحي** لتأكيد تنفيذ الإجراء التصحيحي الفعال (على سبيل المثال ، مراجعة المستندات ، والمناقشات مع موظفي الموقع ، واستخدام كاميرات الويب)
- **توفير الأدلة الوثائقية المناسبة** على سبيل المثال ، تم استكمال الإجراءات والسجلات والصور والفواتير المحدثة للعمل.

إذا تعذر إثبات الإجراء التصحيحي المرضي بشكل فعال بما يرضي هيئة إصدار الشهادات ، فقد تكون هناك حاجة إلى إعادة النظر قبل إصدار الشهادة.

#### 2.5 تقارير المراجعة

بعد كل مراجعة ، يجب إعداد تقرير مكتوب كامل بالشكل المتفق عليه. يجب إنتاج التقرير باللغة الإنجليزية أو بلغة أخرى ، حسب احتياجات المستخدم. عندما يتم إنتاج التقرير بلغة أخرى غير الإنجليزية ، يجب دائماً الإبلاغ عن أقسام ملخص التدقيق باللغة الإنجليزية بالإضافة إلى اللغة الأخرى.

يجب أن يزود تقرير المراجعة الشركة والعملاء أو العملاء المحتملين بملف تعريف عن الشركة وملخص دقيق لأداء الموقع مقابل متطلبات المعيار.

يجب أن يساعد تقرير التدقيق القارئ على أن يكون على علم بما يلي:

- ضوابط سلامة الأغذية المعمول بها والتحسينات منذ المراجعة الأخيرة
- "أنظمة أو إجراءات أو معدات أو تصنيع لأفضل الممارسات المعمول بها
- عدم المطابقة ، والإجراءات التصحيحية المتخذة والخطط لتصحيح السبب الجذري (الإجراءات الوقائية).

يجب أن يعكس التقرير بدقة النتائج التي توصل إليها المدقق أثناء المراجعة. يجب إعداد التقارير وإصدارها بحيث يتم تأكيد قرار الاعتماد في غضون 42 يوماً تقويمياً من الانتهاء من التدقيق الكامل. بعد ذلك ، يجب تحميل تقرير التدقيق وإتاحته من دليل BRCGS خلال 49 يوماً من اليوم الأخير للتدقيق.

دليل BRCGS هو مصدر معلومات دقيقة وموثقة ومحدثة عن حالة الشهادة. يتيح خيار مشاركة تقرير التدقيق بنقرة واحدة. تظل تقارير التدقيق ملكاً للشركة المكلّفة بالتدقيق ولا يجوز الإفراج عنها كلياً أو جزئياً لطرف ثالث ما لم تكن الشركة قد أعطت موافقة مسبقة أو كان الإفراج مطلوباً بخلاف ذلك بموجب القانون.

يجب تحميل تقرير التدقيق إلى دليل BRCGS في الوقت المناسب بغض النظر عن إصدار الشهادة. يجوز لصاحب تقرير التدقيق تخصيص الوصول إلى تقرير التدقيق للعملاء أو الأطراف الأخرى في دليل BRCGS.

يجب أن يتم تخزين تقرير التدقيق والوثائق المرتبطة به بما في ذلك ملاحظات المدقق بأمان وأمان لمدة 5 سنوات من قبل هيئة إصدار الشهادات.

## 2.6 شهادة

بعدمراجعة تقرير التدقيق والأدلة المستندية المقدمة فيما يتعلق بعدم المطابقة التي تم تحديدها ، يجب اتخاذ قرار الاعتماد من قبل مدير التصديق المستقل المعين. في حالة منح شهادة ، يجب إصدارها من قبل هيئة إصدار الشهادات في غضون 42 يوماً تقويمياً من التدقيق. يجب أن تتوافق الشهادة مع التنسيق الموضح في الملحق 7. يجب أن تتوافق الشعارات المستخدمة على الشهادات (مثل BRCGS وشعارات هيئة الاعتماد) مع قواعد الاستخدام الخاصة بكل منها.

أثناء إصدار الشهادة إلى الموقع ، تظل ملكاً لهيئة إصدار الشهادات ، وتتحكم هذه الهيئة في ملكيتها واستخدامها وعرضها.

## 2.7 تكرار التدقيق وإعادة الاعتماد

### 2.7.1 جدول مواعيد إعادة التدقيق

يجب احتساب تاريخ استحقاق إعادة التدقيق من تاريخ اليوم الأول للتدقيق الأولي (بغض النظر عما إذا تم إجراء زيارات إضافية للموقع للتحقق من الإجراءات التصحيحية الناشئة عن التدقيق الأولي) وليس من تاريخ إصدار الشهادة.

يجب إجراء عمليات تدقيق لاحقة للمواقع المعتمدة بعد 6 أو 12 شهراً من تاريخ استحقاق التدقيق السابق ، اعتماداً على عدد ونوع حالات عدم المطابقة المحددة في ذلك التدقيق (انظر الجدول 2). إذا كانت عملية تدقيق معلنة ، فيجب جدولتها لتحدث خلال فترة زمنية مدتها 28 يوماً حتى تاريخ استحقاق التدقيق التالي. يتيح ذلك وقتاً كافياً لاتخاذ إجراء تصحيحي في حالة رفع أي حالات عدم مطابقة ، دون تعريض الشهادة المستمرة للخطر.

يقدم الجدول 3 أمثلة عملية وفقاً لعمليات تدقيق إعادة التأهيل المعلنة والإلزامية وغير المعلنة.

تقع على عاتق مسؤولية الحفاظ على الشهادة ، ودليل BRCGS يرسل تذكيرات تلقائية. عندما يتأخر التدقيق إلى ما بعد تاريخ الاستحقاق ، باستثناء الظروف المبررة (انظر القسم 2.7.3) ، يجب أن يؤدي ذلك إلى منح عدم مطابقة رئيسي في المراجعة التالية. يجب توثيق الظروف المبررة في تقرير التدقيق.

للحصول على تفاصيل حول جدول التدقيق الإلزامي غير المعلن ، راجع القسم 2.1.3. يجب إجراء التدقيق غير المعلن عنه أثناء عمليات الموقع العادية ما لم يتم الاتفاق على ترتيبات أخرى مسبقاً مع الموقع. ومع ذلك ، يجب عدم إخطار الموقع بتاريخ التدقيق المقترح مقدماً.

ستحل شهادة التدقيق غير المعلن عنها محل الشهادة الحالية. سيتم إصدارها في غضون 42 يوماً من التدقيق ، على افتراض أن الشهادة قد تم الحصول عليها (بناءً على عدد وشدة حالات عدم المطابقة واستكمال الإجراءات التصحيحية). سيكون للشهادة تاريخ انتهاء صلاحية بناءً على تاريخ انتهاء صلاحية الشهادة السابقة ، بالإضافة إلى 6 أو 12 شهراً (اعتماداً على الدرجة التي تم الحصول عليها).

سيكون الموقع مسؤولاً عن الحفاظ على شهادة صالحة ، بينما تتحمل هيئة إصدار الشهادات مسؤولية الحفاظ على برنامج التدقيق المستمر.

عندما لا يمكن اعتماد الموقع بسبب عدد أو مستوى عدم المطابقة الذي تم تحديده أثناء التدقيق ، سيتطلب الموقع تدقيقاً كاملاً آخر قبل النظر في الشهادة. بمجرد أن يعالج الموقع حالات عدم المطابقة التي أثيرت ، يمكن ترتيب التدقيق الجديد. يجب ألا تتم إعادة المراجعة قبل 28 يوماً تقويمياً من تاريخ المراجعة. إذا كانت المراجعة تدقيقاً إلزامياً غير معلن عنه ، فقد يتم الإعلان عن إعادة التدقيق. يجب إكمال إعادة التدقيق من قبل نفس هيئة إصدار الشهادات ما لم يتم منح امتياز من قبل BRCGS لتغيير هيئة إصدار الشهادات خلال هذه الفترة.

وتجدر الإشارة إلى أن الموقع يجب أن يكون لديه تدقيق واحد على الأقل غير معلن عنه كل 3 سنوات ، ولا يُتوقع أن يتغير هذا التكرار نتيجة لمراجعة فاشلة.

## الجدول 3 أمثلة عملية للتدقيق الأولي تليها عمليات تدقيق إعادة التأهيل المعلن عنها وغير المعلن عنها

أعلن / غير معلن	تاريخ مراجعة	تاريخ استحقاق التدقيق التالي
التدقيق الأولي في الموقع (معلن)	2-1 يونيو 2020	1 يونيو 2021
إعادة التدقيق (معلنة)	20-21 مايو 2021 (التدقيق في غضون 28 يوماً تقويمياً قبل تاريخ استحقاق التدقيق)	1 يونيو 2022
إعادة التدقيق (1 من 3 غير معلن)	1-2 مارس 2022 (التدقيق في غضون 4 أشهر قبل تاريخ استحقاق التدقيق)	1 يونيو 2023
إعادة التدقيق (معلنة)	20-21 مايو 2023 (التدقيق في غضون 28 يوماً تقويمياً قبل تاريخ استحقاق التدقيق)	1 يونيو 2024
إعادة التدقيق (معلنة)	20-21 مايو 2024 (التدقيق في غضون 28 يوماً تقويمياً قبل تاريخ استحقاق التدقيق)	1 يونيو 2025
إعادة التدقيق (1 من 3 غير معلن)	10-11 مارس 2025 (التدقيق في غضون 4 أشهر قبل تاريخ استحقاق التدقيق)	1 يونيو 2026

إذا اختار الموقع تغيير هيئة إصدار الشهادات أو مخطط GFSI المعياري ، فإن هذا لا يغير متطلبات الموقع لتلقي تدقيق غير معلن عنه. لذلك ، يجب أن يتأكد الموقع من أن هيئة إصدار الشهادات الجديدة تدرك أن الموقع معتمد بالفعل وأن يقدم تاريخ آخر تدقيق غير معلن عنه. ستطلب هيئة إصدار الشهادات أيضاً دليلاً على تاريخ تدقيق الموقع (على سبيل المثال ، نسخة من أحدث تقرير تدقيق) حتى يمكن الحفاظ على دورة الثلاث سنوات.

تعد مشاركة تقرير التدقيق الأخير مطلباً إلزامياً لبروتوكول تدقيق BRCGS (انظر القسم 2.1.2). عندما يفشل أحد المواقع في مشاركة تقريره الأخير في الوقت المناسب ، سيكون بإمكان هيئة إصدار الشهادات الجديدة الوصول إلى تقرير التدقيق الأخير من خلال دليل BRCGS. إذا فشل الموقع في الحصول على تدقيق غير معلن خلال فترة 3 سنوات ، فقد يتم رفض تدقيقه النهائي من قبل BRCGS وسيصبح الموقع غير مؤهل حتى يتم الانتهاء من التدقيق غير المعلن.

### 2.7.2 انتهاء صلاحية الشهادة - ظروف مبررة

ستكون هناك بعض الظروف التي لا يمكن فيها تجديد الشهادة على أساس 6 أو 12 شهراً بسبب عدم قدرة هيئة إصدار الشهادات على إجراء التدقيق. هذه الظروف المبررة ، والتي لن تؤدي إلى التنازل عن عدم توافق كبير (الجزء الثاني ، البند 1.1.12) ، قابلة للتطبيق عندما يكون الموقع:

- تقع في بلد معين أو منطقة داخل بلد معين حيث توجد نصيحة حكومية بعدم زيارتها ولا يوجد مدقق محلي مناسب
- داخل منطقة حظر قانونية يمكن أن تعرض سلامة الغذاء أو رعاية الحيوان للخطر
- في منطقة تعرضت لكارثة طبيعية أو غير طبيعية ، مما جعل الموقع غير قادر على الإنتاج أو جعل المدقق غير قادر على زيارته
- تتأثر بالظروف التي لا تسمح بالوصول إلى الموقع أو تقييد السفر (مثل الثلوج الكثيفة)
- إنتاج منتجات موسمية حيث يتأخر الإنتاج بسبب تأخر بداية الموسم (على سبيل المثال بسبب الطقس أو توفر المنتج).

إن نقل تاريخ التدقيق إلى تاريخ لاحق أكثر قبولاً لأسباب تتعلق بدمج عمليات التدقيق أو نقص الموظفين أو القيام بأعمال البناء ليست أسباباً مقبولة لفقدان تاريخ الاستحقاق.

ليس سبباً مبرراً لتأخير عمليات التدقيق عندما لا تكون المواقع في مرحلة الإنتاج الكامل ؛ ومع ذلك ، يجب إجراء عمليات التدقيق أثناء تصنيع المنتجات.

إذا تم منع تجديد الشهادة بسبب هذه الظروف الاستثنائية ، فقد يقرر العميل أخذ المنتجات من هذا الموقع لفترة زمنية متفق عليها ، حيث لا يزال بإمكان العملاء إثبات الامتثال القانوني بوسائل أخرى ، مثل تقييم المخاطر وسجلات الشكاوى ، تبين أن الموقع لا يزال مؤهلاً لمواصلة الإنتاج حتى يمكن ترتيب تدقيق آخر.

### 2.7.3 إجراء عمليات التدقيق قبل تواريخ الاستحقاق

يحدث تاريخ استحقاق تدقيق التجديد خلال نافذة مدتها 28 يوماً قبل الذكرى السنوية التي تبلغ 6 أشهر أو 12 شهراً للتدقيق الأولي.

في بعض الحالات ، من الممكن إجراء إجراء في وقت أبكر من تاريخ الاستحقاق ؛ على سبيل المثال ، موسم للبيع في موسم الخريف. عند تقديم تاريخ يجب ، تطبيق القواعد التالية:

- سيوضح تقرير التدقيق أسباب تقديم عملية التدقيق
- سيتم "إعادة تعيين" تاريخ استحقاق التدقيق التالي إلى 12 شهراً (أو 6 أشهر ، حسب الدرجة) من تاريخ التدقيق "الجديد" هذا
- يجب أن يكون للشهادة (في حالة إصدارها) تاريخ انتهاء صلاحية مدته 12 شهراً (أو 6 أشهر ، حسب الدرجة) بالإضافة إلى 42 يوماً تقويمياً من تاريخ التدقيق الجديد.

### 2.7.4 رفض الشركة إجراء التدقيق غير المعلن عنه

تلتزم المواقع باستيعاب المدقق والسماح للمراجعة بالبدء عند وصول المدقق إلى الموقع. يمكن للمواقع تحديد الأيام التي لا يمكن فيها إجراء التدقيق ؛ ومع ذلك ، يجب عليهم القيام بذلك مسبقاً (انظر القسم 2.1.4).

لذلك ، إذا وصل المدقق للتدقيق وتم رفض الوصول إليه ، فسيتم تعليق شهادة الموقع. يجب أن يظل الموقع معلقاً حتى يتم الانتهاء من عملية تدقيق جديدة غير معلن عنها. نظراً لأن التدقيق الجديد لن يكون معلناً عنه ، فلن يتم إخبار الموقع بتاريخ التدقيق الجديد ، والذي قد يحدث في أي وقت خلال الأشهر الأربعة التالية لعملية التدقيق المرفوضة. يجب إكمال التدقيق من قبل نفس هيئة إصدار الشهادات ما لم يتم منح امتياز من قبل BRCGS لتغيير هيئة إصدار الشهادات خلال هذه الفترة.

يجب تغطية المسؤولية عن وقت المدقق من خلال عقد هيئة إصدار الشهادات مع الموقع. لذلك ، إذا تم رفض الوصول ، فقد يكون الموقع أيضاً مسؤولاً عن تكاليف المدقق.

### 2.7.5 عدم توافر الموظفين الرئيسيين في الجلسات الافتتاحية والختامية أو أثناء التدقيق

يتطلب المعيار أن يكون مدير الإنتاج أو التشغيل الأقدم (أي الشخص المسؤول عن "التشغيل العملي" للموقع) حاضراً في جلستي الافتتاح والختام (انظر الجزء الثاني ، البند 1.1.11) وللحصول على المعلومات ذات الصلة أن يكون الموظفون متاحين أثناء المراجعة.

عندما يكون عضو رئيسي من الموظفين (على سبيل المثال ، مدير الإنتاج أو مدير العمليات أو المدير الفني) غائباً حقاً في يوم التدقيق بسبب التزامات أخرى ، يجب أن يكون نائب معين متاحاً (انظر الجزء الثاني ، البند 1.2.1).

لذلك ، لا يجوز قبول غياب أحد الموظفين الرئيسيين كسبب لمنع إجراء التدقيق.

### 2.7.6 لا يوجد نشاط إنتاجي في يوم المراجعة غير المعلن عنها

كجزء من تخطيط التدقيق ، يجب على الموقع إخطار هيئة إصدار الشهادات بأي أيام أو أوقات لا يتم فيها إجراء العمليات. إذا تم إجراء التدقيق غير المعلن عنه في تاريخ من المفترض أن يكون الموقع فيه جاهزاً للعمل ، ولكن عند وصوله ، وجد المدقق أنه إما لا يوجد إنتاج أو أن المنتجات الوحيدة التي يتم التعامل معها هي خارج نطاق المراجعة ، فلا يمكن للمراجعة المضي قدماً. سوف تحتاج إلى ترتيب مراجعة أخرى غير معلن عنها.

يجب تغطية المسؤولية عن وقت المراجع في عقد هيئة إصدار الشهادات مع الموقع (انظر القسم 2.7.4).

### 2.7.7 تغيير هيئة إصدار الشهادات لإعادة التدقيق المبكر

بالإضافة إلى المواقف الموضحة في القسم 2.7.3 ، يطلب الموقع أحياناً إعادة تدقيق مبكرة - عادةً بعد فترة وجيزة من المراجعة السابقة أو بعد الفشل في الحصول على الشهادة. يحدث هذا البرنامج من أجل تحسين الصورة التي تريدها. في هذه الحالة ، الحالة الحالية

ومع ذلك ، في ظروف استثنائية وإذا تم الاتفاق مسبقاً من قبل BRCGS ، قد يُسمح للموقع بتغيير هيئة إصدار الشهادات لإعادة المراجعة المبكرة هذه. يجب تقديم مبرر لتغيير هيئة إصدار الشهادات في هذه الحالة كتابياً إلى هيئة إصدار الشهادات ، والتي بدورها ستقدمها إلى BRCGS للنظر فيها من خلال عملية الامتياز الرسمية. إذا لم يتم الاتفاق مسبقاً على تغيير هيئة إصدار الشهادات في هذه الحالة ، فستكون إعادة التدقيق من قبل هيئة إصدار الشهادات الجديدة لاغية وباطلة ولن يتم قبولها في دليل BRCGS.

ينطبق هذا المطلب فقط عند طلب إعادة تدقيق مبكرة ؛ لا يغير عملية إعادة التدقيق المكتملة إلى الجدول العادي الذي يبلغ 6 أو 12 شهراً.

### 2.7.8 مواقع الإنتاج الموسمية

يعرف المسرد موقع الإنتاج الموسمي بأنه "موقع يتم فتحه لمدة قصيرة (عادةً 12 أسبوعاً أو أقل) خلال دورة مدتها 12 شهراً. على سبيل المثال ، لحصاد المنتج ومعالجته على وجه التحديد.

بالنسبة للمواقع الموسمية ، يجب التخطيط بعناية لجدولة عمليات التدقيق بحيث:

- الشهادة لا تنقضي: حيث تملئ حصاد المنتج بالطقس وهذا يؤثر على تاريخ التدقيق الفعلي (على سبيل المثال ، الموسم متأخر عما هو متوقع) ، لا توجد عقوبة للتأخير في المراجعة ، على الرغم من ضرورة تضمين مبرر هذا التأخير في تقرير التدقيق

- الموقع قيد الإنتاج ، بحيث يمكن تقييم جميع متطلبات المواصفة
- هناك ما لا يقل عن سجلات إنتاج لمدة أسبوع واحد للمراجع لمراجعتها.

يمكن إغلاق الإجراءات التصحيحية في غضون 28 يوماً تقويمياً وبالتالي خلال الموسم الحالي. في حالة ما إذا كان الحصاد مبكراً بشكل لا مفر منه (على سبيل المثال بسبب الظروف الجوية) ونتيجة لذلك ، هناك أقل من 28 يوماً تقويمياً قبل نهاية الموسم ، فقد لا يكون من الممكن إغلاق حالات عدم المطابقة المحددة داخل الموسم. في هذه الحالة ، تنطبق نفس القواعد المطبقة على المواقع ذات المواسم القصيرة جداً (انظر أدناه).

قد يشمل نطاق الشهادة مجموعة متنوعة من المنتجات حيث يمكن "تجميعها" لأنها تستخدم نفس أنظمة المعالجة. على سبيل المثال ، يمكن إجراء المراجعة أثناء حصاد المشمش ، ولكن يمكن أن تشمل الشهادة ثماراً ذات نواة أخرى معروفة بأنها معبأة في الموقع في وقت المراجعة. عندما يتم تعبئة المنتجات خلال مواسم مختلفة ، سيتم إجراء التدقيق خلال موسم واحد حتى يتمكن المدقق من تقييم متطلبات ممارسات التصنيع الجيدة للمعيار. أثناء المراجعة ، سيقوم المدقق أيضاً بمراجعة الوثائق و / أو إمكانية تتبع المرتبطة بكل من المنتج قيد الإنتاج حالياً وتلك المنتجة في المواسم المختلفة.

بالنسبة للمواسم القصيرة جداً (أي أقل من 4 أسابيع) ، قد لا يكون من الممكن إغلاق حالات عدم المطابقة المحددة خلال الموسم. ومع ذلك ، في حالة تحديد حالات عدم المطابقة الرئيسية ، يجب حلها قبل نهاية الموسم أو في غضون 28 يوماً تقويمياً من التدقيق إذا كان الموقع سيحصل على الشهادة. عندما يتعذر إغلاق حالات عدم المطابقة البسيطة خلال الموسم ، فقد يتم قبولها من قبل هيئة إصدار الشهادات إذا تم توفير خطة عمل مناسبة. سيتم تقييم هذه الإجراءات قبل بداية الموسم المقبل والتحقق منها في التدقيق المقبل. أي حالات عدم امتثال لم يتم إغلاقها بشكل كافٍ في المراجعة التالية سيكون من المحتمل أن يتم رفعها على أنها حالات عدم امتثال مقابل التزام الإدارة (انظر القسم 2.3.2). سيتم تطبيق هذا سواء كانت الشهادة قد انقضت أم لا.

عندما يتم منح الموقع درجة C أو C + D أو D + ، فمن المحتمل ألا يكون الموقع قيد الإنتاج عندما تكون المراجعة التالية عادةً بعد 6 أشهر. في مثل هذه الظروف ، يجب إجراء التدقيق التالي بمجرد بدء الإنتاج في الموسم الجديد. في هذه الحالة ، قد يطلب من الموقع الاتفاق على إجراء مع عملائه ، حيث لن يتم اعتماده في بداية الموسم ، حتى تتم إعادة التدقيق المجدولة. تحت أي ظرف من الظروف لن يتم تمديد صلاحية الشهادة لاستيعاب هذا الموقف.

بالنسبة لمواقع الإنتاج الموسمية الحقيقية ، قد تكون هناك ظروف يتم فيها تقليل تكرار عمليات التدقيق ، والتي تحدث على فترات تزيد عن 12 شهراً. سيتم تحديد تاريخ التدقيق في الموقع من خلال حصاد المنتج ، والذي قد يتأثر بالطقس. سيتم التحكم في تواريخ انتهاء صلاحية الشهادة في هذه الظروف من خلال تاريخ التدقيق الفعلي بدلاً من ذكرى تاريخ التدقيق الأولي. يجب تضمين التبرير في تقرير التدقيق.

من المهم بشكل خاص أن تكون المواقع الموسمية منظمة جيداً لضمان وجود الأنظمة قبل بدء التشغيل ؛ على سبيل المثال ، يجب أن تكون مكافحة الآفات فعالة من اليوم الأول من العمليات. يجب أن تتضمن الأنظمة عمليات تدقيق داخلية تم إنجازها قبل بدء التشغيل.

بالنسبة للمواقع الموسمية ، يُفترض أن الموقع لا يعمل " خارج الموسم " ، وبالتالي فإن متطلبات المعيار المتعلقة بالاجتماعات أو عمليات التدقيق المحددة التي تحدث عادةً على فترات شهرية أو ربع سنوية طوال العام لن تكون مناسبة خلال خارج فترة الموسم. ومع ذلك ، كمبدأ عام ، يجب أن يكون الموقع قادراً على إثبات أن هذه الأنشطة قد تمت في الوقت المناسب (أي قبل بداية الموسم وعلى فترات منتظمة مناسبة خلال الموسم). ستحتاج المواقع إلى النظر في توقيت هذه الأنشطة بحيث يمكن إكمال الإجراءات أو الأهداف أو الأهداف ضمن نطاقات زمنية ذات مغزى. يجب أن يكون هناك جدول زمني وأن تكون السجلات متاحة لإثبات النتائج.

قد يعالج الموقع المفتوح لمدة 12 شهراً ، لأنه يعمل على مدار السنة. وحيثما يتم ذلك ، يتم اختيار المراجعة ليشمل عمليات الإنتاج ذات أعلى جودة تعقيداً. على سبيل المثال ، في مصنع النبيذ ، يتم تنظيم تبدأ عمليات إعادة التعبئة والتغليف في وقت المراجعة. مراجعة كل من المنتجات أو العمليات. ومع ذلك ، فإن مراجعة المنتجات

### 3 بروتوكول تدقيق معلن مختلط - تدقيق معلن من جزأين

هذا تدقيق من جزأين يتكون من تدقيق عن بعد يتبعه تدقيق في الموقع.

يسمح مخطط التدقيق المعلن المختلط لهيئة إصدار الشهادات بالنظر في متطلبات المعيار التي يمكن تدقيقها باستخدام تكنولوجيا المعلومات والاتصالات لإجراء تقييم عن بعد خارج الموقع. هذا يقسم متطلبات التدقيق إلى عمليتي تدقيق منفصلتين ، تشمل:

- **التدقيق عن بعد خارج الموقع**-تستند في الغالب إلى مراجعة الوثائق والسجلات ، ويمكن التخطيط لها لضمان توفر الموظفين المناسبين لاسترداد السجلات ومناقشتها
- **المراجعة اللاحقة في الموقع**-يركز بشكل أساسي على ممارسات تشغيل الموقع ، مثل النظافة والإنتاج والتخزين ومناولة المنتج.

يجب أن يكون لدى هيئة إصدار الشهادات عملية موثقة لإجراء عمليات تدقيق مختلطة تضمن الامتثال لـ IAF MD4: 2018.

توفر معلومات إضافية حول عمليات التدقيق المختلط في BRCGS080: عمليات التدقيق المختلطة - التدقيق عن بعد باستخدام تكنولوجيا المعلومات والاتصالات (مناخ من موقع BRCGS).

يتعين أيضاً على المواقع التي تختار خيار التدقيق المعلن المختلط أن يكون لديها تدقيق غير معلن مرة واحدة على الأقل كل 3 سنوات ( انظر القسم 2).

## 3.1 تخطيط المراجعة

### 3.1.1 تحديد خيار المراجعة المختلطة

هذا الخيار متاح لعمليات تدقيق إعادة التأهيل فقط ، وليس للتدقيق الأول لـ BRCGS في موقع ما أو لعمليات التدقيق في المواقع التي لا تحمل شهادة BRCGS الحالية.

يمكن استخدام المراجعة المدمجة بغض النظر عن الدرجة السابقة للموقع (أي أن جميع الدرجات من AA إلى D مؤهلة) ؛ ومع ذلك ، ستؤخذ الدرجة في الاعتبار أثناء تقييم المخاطر قبل المراجعة (انظر القسم 3.1.5).

يمكن لهيئة إصدار الشهادات أن تقرر ما إذا كانت ستعرض و / أو تقبل خيار التدقيق المختلط بعد تقييم المخاطر.

قبل التخطيط لعنصر التدقيق عن بعد للمراجعة ، يجب على هيئة إصدار الشهادات النظر في استعداد الموقع للموافقة على استخدام التدقيق عن بعد بواسطة تكنولوجيا المعلومات والاتصالات. توافر تكنولوجيا المعلومات والاتصالات هو أيضاً عامل في الإنجاز الفعال لهذا التدقيق. من المهم أن يتفق الطرفان بشكل متبادل على هذا الخيار.

### 3.1.2 التحضير من قبل الشركة

الإعداد من قبل الشركة هو نفسه بشكل أساسي لخطة التدقيق المعلنة (انظر القسم 2.1.1).

ومع ذلك ، هناك حاجة إلى مزيد من الاعتبار للجزء البعيد من التدقيق. تشمل الأمثلة ضمان توافر أنظمة تكنولوجيا المعلومات المناسبة ، والاتفاق على أي متطلبات تتعلق بالسرية والأمان وحماية البيانات (CSDP) (انظر القسم 3.1.6) ، والحاجة إلى تسهيل التدقيق في بيئة هادئة لتجنب الضوضاء والتداخل في الخلفية (على سبيل المثال) مع الأخذ في الاعتبار توفر المساحات المكتبية واستخدام تقنية إلغاء الضوضاء مثل "كاتم الصوت في الميكروفونات أو سماعات الرأس).

### 3.1.3 المعلومات التي يتعين تقديمها إلى هيئة إصدار الشهادات لإعداد المراجعة

المعلومات التي سيتم تقديمها إلى هيئة إصدار الشهادات هي نفسها المعلومات الخاصة بخطة التدقيق المعلنة (انظر القسم 2.1.2).

### 3.1.4 جدولة التدقيق الإلزامي غير المعلن عنه

يتعين على المواقع التي تختار خيار التدقيق المعلن المختلط أن يكون لديها تدقيق غير معلن مرة واحدة على الأقل كل 3 سنوات. ترد تفاصيل بروتوكول التدقيق الإلزامي غير المعلن في القسم 2 ، وخاصة القسمين 2.1.3 و 2.1.4.

### 3.1.5 تقييم المخاطر قبل المراجعة

يجب على هيئة إصدار الشهادات إجراء تقييم كامل للمخاطر لتحديد ما إذا كان من الممكن تحقيق أهداف التدقيق عن بعد. يجب أن يشمل تقييم المخاطر قدرة الشركة على تلقي تدقيق عن بعد ، بما في ذلك:

- أداء تدقيق تاريخي للموقع ، بما في ذلك مخاطر الشكاوى والاستعدادات
- توافر الوثائق والسجلات في شكل إلكتروني ، واستعداد الموقع لمشاركة هذه عن بعد (بما في ذلك أي قيود)
- قدرة هيئة إصدار الشهادات على إجراء التدقيق عن بعد (على سبيل المثال ، المدققون المدربون ، والوصول إلى نظام تكنولوجيا المعلومات الذي يمكن لكل من هيئة إصدار الشهادات والشركة استخدامه)
- قدرة موظفي الموقع على استخدام التقنيات المستخدمة في تقنيات التدقيق عن بعد ، بما في ذلك الفيديو في الموقع.

يجب فهم أي قيود على مشاركة المستندات وتقاسم السجلات قبل التدقيق.

لا يتم تضمين تقييم المخاطر قبل المراجعة في حساب مدة المراجعة.

### 3.1.6 السرية والأمن وحماية البيانات

يجب أن تأخذ هيئة إصدار الشهادات في الاعتبار قوانين حماية البيانات والخصوصية المحلية (كما هو مذكور في IAF MD4: 2018 ، البند 4.1). من المهم أنه إذا تم استخدام تكنولوجيا المعلومات والاتصالات (مثل الفيديو) ، فقد تم طلب الموافقات ذات الصلة من الأفراد المعنيين لضمان الامتثال للوائح الخصوصية المحلية.

للتحضير لاستخدام تكنولوجيا المعلومات والاتصالات ، يجب تحديد جميع المتطلبات (الشهادات والقانونية والعميل) المتعلقة بالسرية والأمن وحماية البيانات ، والإجراءات المتخذة لضمان تنفيذها الفعال. يجب أن يتوفر دليل على الاتفاقيات المتعلقة بالسرية والأمن وحماية البيانات (CSDP). يجب الاعتراف بمعايير CSDP من قبل جميع المشاركين ، ويجب تأكيد التدابير لضمان السرية والأمن خلال الاجتماع الافتتاحي.

عند تحليل المعلومات الموثقة ، يجب مشاركتها في نظام آمن ومتفق عليه ، مثل شبكة خاصة افتراضية قائمة على السحابة أو نظام مشاركة ملفات آخر يستخدم إرشادات CSDP. بمجرد اكتمال التدقيق ، يجب على المدقق حذف أي معلومات وسجلات موثقة لا يلزم الاحتفاظها كدليل موضوعي من نظامه ، أو إزالة الوصول إلى.

يجب على المدققين عدم التقاط لقطات شاشة أو تسجيل مقاطع فيديو للمراجعين كدليل تدقيق. يجب اعتماد أي لقطات من المستندات أو السجلات أو أي أنواع أخرى من الأدلة مسبقاً من قبل الموقع الذي يتم تدقيقه. في حالة عدم تنفيذ هذه الإجراءات أو عدم الموافقة على تدابير أمن المعلومات وحماية البيانات ، يجب ألا تستخدم هيئة إصدار الشهادات خيار التدقيق المختلط.

### 3.1.7 اختيار البنود لعمليات التدقيق عن بعد وفي الموقع

كحد أدنى ، يجب أن يشمل التدقيق في الموقع التفتيش / التحقق المادي من ممارسات التصنيع الجيدة وتنفيذ نظام إدارة سلامة الأغذية ، بما في ذلك أنشطة HACCP (على سبيل المثال ، التشغيل الفعال لبرامج المتطلبات المسبقة ، والتحقق من مخطط تدفق العملية ، ومراقبة CCP و التحقق) وتحدي التتبع.

بالإضافة إلى ذلك ، فإن المتطلبات الواردة في المعيار مشفرة بالألوان للإشارة إلى المتطلبات التي يمكن تدقيقها عن بعد والمتطلبات التي يجب تدقيقها أثناء التدقيق في الموقع (انظر الجدول 4).

### الجدول 4 مفتاح الترميز اللوني للمتطلبات

بعدمسموح به	مراجعة السجلات والأنظمة والتوثيق
بالموقع	مراجعة مرافق الإنتاج وممارسات التصنيع الجيدة
	تقييم المتطلبات في كليهما

يجب تدقيق البنود ذات الألوان المزدوجة أثناء كلا الجزأين من المراجعة.

من المهم ملاحظة أنه على الرغم من أن الترميز اللوني يشير إلى البنود التي يمكن تدقيقها عن بعد ، فإن تقييم مخاطر المراجعة المسبقة لهيئة إصدار الشهادات (انظر القسم 3.1.5) قد يحدد البنود التي تتطلب التقييم في الموقع ، على الرغم من أنها تتعلق بالمستندات أو السجلات.

### 3.1.8 مدة التدقيق المخلوط

مدة التدقيق الإجمالية هي نفسها بغض النظر عما إذا كانت المراجعة قد اكتملت بالكامل في الموقع (معلنة أو غير معلنة عنها) أو كمراجعة مختلطة باستخدام كل من التدقيق عن بعد وفي الموقع (انظر القسم 2.1.5).

لا تشمل المدة الوقت الذي يقضيه في تخطيط التدقيق أو تقييم المخاطر أو كتابة التقارير.

يجب ألا يتجاوز الجزء البعيد من التدقيق 50% من إجمالي مدة التدقيق. وتجدر الإشارة إلى أن 50% تمثل النسبة القصوى للتدقيق التي يمكن إتمامها عن بعد. ستعتمد المدة الفعلية للتدقيق عن بعد على تقييم هيئة إصدار الشهادات (أي تقييم المخاطر في القسم 3.1.5). لذلك، قد يكون أقل بكثير من الحد الأقصى المسموح به في بعض الظروف؛ على سبيل المثال، إذا:

- تم تحديد مخاطر إضافية
- مستندات محددة غير متوفرة للتدقيق عن بعد
- طبيعة أو حجم الشكاوى أو الاستدعاءات مصدر قلق
- كان الأداء التاريخي للموقع مصدر قلق
- تحدد هيئة إصدار الشهادات البنود التي يجب تدقيقها في الموقع، حتى عندما تتعلق بالمستندات أو السجلات.

إذا تم تضمين مرافق التخزين الإضافية أو المواقع أو تقييمات المكتب الرئيسي في عملية التدقيق (انظر الأقسام 1.6.3-1.6.5 والملاحق 4)، فسيتم تخصيص وقت إضافي لذلك.

يمكن أيضاً تعديل الوقت المخصص للتدقيق في الموقع بناءً على نتائج التدقيق عن بُعد؛ على سبيل المثال، قد يتطلب الأمر مزيداً من الوقت إذا كان عدد كبير من حالات عدم المطابقة يتطلب مراجعة في الموقع للإجراءات التصحيحية.

بالنسبة للمكتب الرئيسي أو الوظيفة المركزية، يمكن إكمال التدقيق عن بعد باستخدام الترميز اللوني للبنود ذات الصلة من المعيار. في بعض الحالات، قد يعني هذا أن المدقق لا يحتاج إلى زيارة المكتب الرئيسي لأن جميع البنود مناسبة لعمليات التدقيق عن بعد. إذا كان المكتب الرئيسي يحتوي على مزيج من البنود (أي بعضها يتطلب تدقيقاً في الموقع وأخرى قد يتم تدقيقها عن بُعد)، فقد يختار الموقع إما:

- تدقيق كامل في المكتب الرئيسي أو
- تدقيق المكتب الرئيسي عن بعد مع تقييم العناصر المتبقية في الموقع في كل من عمليات تدقيق الموقع.

يجب أن يتم إخطار الموقع بالمدة المتوقعة للتدقيق من قبل هيئة إصدار الشهادات قبل المراجعة. يجب تبرير الانحراف عن مدة التدقيق المتوقعة وتحديد في تقرير التدقيق.

### 3.1.9 اختيار المراجع

يجب أن يكون المدقق الذي يجري المراجعة المختلطة مؤهلاً ومؤهلاً تماماً في فئات المنتجات المناسبة (أي تنطبق متطلبات فئة المدقق نفسها على كل من عمليات التدقيق عن بُعد والمراجعة في الموقع).

عند استخدام فرق التدقيق، يجب أن يشير تقرير التدقيق إلى ما إذا كان كل مدقق قد أكمل الأنشطة عن بُعد و / أو في الموقع.

إذا تم استخدام خبير تقني أثناء المراجعة، فيجب أيضاً إتاحة المستندات التي يشاركها الموقع للخبير.

عند استخدام مدققين مختلفين لعمليات التدقيق عن بُعد وفي الموقع، يجب أن تكون هناك عملية تسليم واضحة قبل التدقيق في الموقع للتأكد من أن المدقق لديه جميع المعلومات اللازمة لإكمال التدقيق بالكامل وأن جميع متطلبات المعيار مغطى بالكامل، إما عن بعد أو في الموقع.

## 3.2 تدقيق الموقع

### 3.2.1 التدقيق عن بعد خارج الموقع

جدولة التدقيق عن بعد  
يجب الإعلان عن التدقيق، ويجب أن يتفق الموقع على موعد مناسب للطرفين مع هيئة إصدار الشهادات.

يجب إجراء التدقيق عن بعد أولاً (أي قبل التدقيق في الموقع). ومع ذلك ، عندما يتم دمج تدقيق BRCGS مع التدقيق لمعيار آخر من معايير GFSI ، يمكن عكس تسلسل جزأين من المراجعة (على سبيل المثال ، سيتم الانتهاء من التدقيق في الموقع أولاً ، يليه التدقيق عن بعد).

يجب إجراء التدقيق عن بعد في غضون 56 يوماً تقويمياً قبل تاريخ استحقاق التدقيق. هذا لضمان ما يلي:

- هناك وقت كافٍ لإكمال التدقيق في الموقع قبل تاريخ استحقاق التدقيق (وخلال 28 يوماً تقويمياً من التدقيق عن بعد ، على الرغم من أنه يوصى بأن تكون عمليات التدقيق عن بعد والمراجعة في الموقع قريبة من بعضها البعض قدر الإمكان)
- الموقع لديه وقت كافٍ (28 يوماً تقويمياً) لإغلاق أي حالات عدم مطابقة تم رفعها (انظر القسم 3.3)
- لدى هيئة إصدار الشهادات الوقت الكافي (42 يوماً تقويمياً) لاتخاذ قرار الاعتماد بعد التدقيق في الموقع وقبل انتهاء صلاحية الشهادة الحالية للموقع.

#### التحضير للتدقيق عن بعد

يمكن تلخيص التحضير للمراجعة بالخطوات التالية:

- يجب على هيئة إصدار الشهادات إعداد خطة تدقيق واضحة تسلط الضوء على المستندات المطلوبة عن بعد. يجب مشاركة هذه الخطة مع الموقع قبل التدقيق.
- يجب على هيئة إصدار الشهادات إعداد المتطلبات الفنية للتدقيق عن بعد - على سبيل المثال ، الوصول إلى الإنترنت ، وبرامج الاجتماع التي يمكن استخدامها من قبل كل من الموقع والمدقق ، والأجهزة (بما في ذلك كاميرات الويب / الكاميرات والميكروفونات).
- توصي BRCGS بأن تختبر هيئة إصدار الشهادات توافق منصة تكنولوجيا المعلومات والاتصالات مع الموقع ، خاصة قبل أول تدقيق مختلط في الموقع أو عند استخدام منصات جديدة لتكنولوجيا المعلومات والاتصالات. إذا كشف الاختبار عن مشكلات لا يمكن تصحيحها ، فيجب إكمال التدقيق كمراجعة كاملة في الموقع.
- يجب الموافقة على استخدام كاميرات الويب / الكاميرات.
- عند تعيين عمل لأعضاء فريق التدقيق ، بما في ذلك الخبراء الفنيين ، يجب أن يأخذ ذلك في الاعتبار قدرتهم على استخدام التقنيات عن بعد.
- يجب تسهيل التدقيق عن بعد في بيئة هادئة قدر الإمكان لتجنب الضوضاء والتداخل في الخلفية. ينبغي النظر في استخدام تقنية إلغاء الضوضاء (مثل "كاتم الصوت في الميكروفونات أو سماعات الرأس).
- عندما لا يتم التوصل إلى اتفاق بشأن استخدام تكنولوجيا المعلومات والاتصالات لإجراء تدقيق عن بعد ، فإن التدقيق سيعود إلى تدقيق كامل في الموقع.

إذا لم يكن من الممكن الحفاظ على ظروف مرضية خلال الوقت المحدد للمراجعة عن بعد ، فقد يقرر المدقق إنهاؤها. يجب تسجيل ذلك في التقرير. قد يستمر التدقيق عن بعد في تاريخ لاحق متفق عليه بين الطرفين خلال الفترة المذكورة أعلاه.

في حالة فشل التقنية أثناء التدقيق عن بعد ، يمكن لهيئة إصدار الشهادات والموقع إعادة الجدولة ، بشرط أن يحدث ذلك في إطار 28 يوماً من التقويم. قد يكون الموقع مسؤولاً عن دفع تكاليف يوم التدقيق المفقود حيث يكون الفشل مشكلة في الموقع ، ويجب أن يتم تغطية ذلك في العقد بين هيئة إصدار الشهادات والموقع. في النهاية ، إذا تعذر إكمال التدقيق عن بعد ، فسيحتاج المدقق إلى إكمال التدقيق في الموقع. سيتبع هذا التدقيق في الموقع البروتوكول الخاص بخيار التدقيق المعلن (انظر القسم 2) ويجب إكماله قبل تاريخ استحقاق التدقيق.

#### استكمال التدقيق عن بعد

يتكون التدقيق عن بعد من المراحل التالية:

- **اجتماع مفتوح** لتأكيد نطاق وعملية التدقيق
- **مراجعة ملف** سيتم تأكيد المستندات من قبل هيئة إصدار الشهادات ؛ على سبيل المثال ، التحقق من نظام إدارة سلامة المنتج (مثل خطة HACCP و CCPS و CCP مراقبة)
- **مقابلات / مناقشات مع الموظفين** على سبيل المثال ، لمناقشة الوثيقة أو السياسة أو السجل الجاري تدقيقه
- **مراجعة التسمية** بما في ذلك مراجعة أمثلة على ملصقات المنتجات للتحقق من المواصفات وعمليات تطوير الملصقات والتشريعات الخاصة بالموقع

- **المراجعة النهائية للنائج** يتم إجراؤها من قبل المدقق استعداداً للاجتماع الختامي
- **الجلسة الختامية** لمراجعة نتائج التدقيق مع الموقع والتأكد من عدم المطابقة.

الممارسة الجيدة هي تضمين فترات راحة كافية في خطة التدقيق ، بحيث لا يستخدم موظفو الموقع والمدققون شاشة الكمبيوتر بشكل مستمر لفترة طويلة.

قد يتضمن التدقيق عن بعد أيضاً مقطع فيديو مباشراً إذا لزم الأمر. لا يجوز تسجيل أي فيديو مباشر ، ولكن يجب الاحتفاظ بسجل بمدته وماتم تغطيته. يتم تسجيل هذه المعلومات في تقرير التدقيق.

يجب أن يساعد الموقع المدقق بشكل كامل في جميع الأوقات. من المتوقع أن يحضر الجلسان الافتتاحية والختامية كبار مديري الموقع أو نوابهم المعينين (انظر الجزء الثاني ، البند 1.1.11) الذين يتمتعون بالسلطة المناسبة لضمان التقدم في الإجراءات التصحيحية في حالة حدوث أي حالات عدم توافق. وجدت.

يجب أن يختتم الاجتماع الختامي في نهاية التدقيق عن بعد نتائج التدقيق وتأكيد أي حالات عدم مطابقة ومناقشة الخطوات التالية. يجب تقديم معلومات حول عملية تقديم الدليل لإغلاق أي حالات عدم امتثال والجدول الزمني الذي يجب على الشركة تقديمه خلاله.

سيتم توثيق ملخص مكتوب لحالات عدم المطابقة التي تمت مناقشتها من قبل المدقق إما في الاجتماع الختامي أو خلال يوم عمل واحد بعد الانتهاء من التدقيق. أي حالات عدم مطابقة تخضع للتحقق المستقل اللاحق من قبل إدارة هيئة إصدار الشهادات.

إذا كان عدم المطابقة الحرج أو عدد ومستوى عدم المطابقة سيؤدي إلى الفشل في تحقيق الشهادة ، فيجب سحب الشهادة الحالية للموقع على الفور. يجب ترتيب مراجعة جديدة ، والتي يجب أن تكون في الموقع بالكامل. (هذه العملية ماثلة لبروتوكول عمليات التدقيق في الموقع ، والموثقة في القسم 2.)

### 3.2.2 التدقيق في الموقع

#### التخطيط للتدقيق في الموقع

هذا هو نفسه بالنسبة لخيار التدقيق المعلن عنه (انظر القسم 2.1).

يجب إجراء التدقيق في الموقع في غضون 28 يوماً من التقييم عن بعد وأثناء نافذة التدقيق المستحقة للشهادة الحالية (أي خلال 28 يوماً قبل تاريخ استحقاق التدقيق). من المستحسن أن يكون الوقت بين عمليات التدقيق عن بعد والمراجعة في الموقع قصيراً قدر الإمكان. في ظروف استثنائية (ولكن لها ما يبررها) ، قد تطلب هيئة إصدار الشهادات من BRCGS تمديداً لمدة تصل إلى 90 يوماً.

#### استكمال التدقيق في الموقع

من أجل تحقيق الاتساق ، يوصى بشدة أن يتم إجراء التدقيق في الموقع من قبل نفس المدقق الذي أجرى التدقيق عن بعد. إذا لم يكن بالإمكان ترتيب ذلك ، يجب أن تكون هناك عملية تسليم واضحة قبل المراجعة في الموقع للتأكد من أن المراجع لديه جميع المعلومات اللازمة لإكمال المراجعة بالكامل وأن جميع متطلبات المعيار مغطاة ، إما عن بعد أو بالموقع. يجب أن يكون جميع المراجعين مؤهلين في فئات المنتجات المناسبة (أي تنطبق متطلبات فئة المدقق نفسها على التدقيق عن بعد والمراجعة الميدانية).

يتكون التدقيق في الموقع من المراحل التالية:

- **اجتماع مفتوح** لتأكيد نطاق وعملية التدقيق
- **مراجعة الموقع ومرافق التخزين** لمراجعة التنفيذ العملي للأنظمة ، بما في ذلك ، على سبيل المثال ، مراجعة ممارسات التصنيع الجيدة ، ودقة مخطط تدفق العملية ، وتغيير المنتج وإجراءات بدء الخط
- **تحديد أي متطلبات** للتدقيق في الموقع أثناء تقييم المخاطر والتدقيق عن بعد
- **المناقشات مع موظفي الموقع والمديرين** على سبيل المثال ، لتأكيد الإجراءات في الموقع ، وتنفيذ خطط ثقافة سلامة المنتج والجودة ، وآليات مراجعة الملصقات الخاصة بالموقع

- **التدقيق الرأسي وتحدي التتبع وتوازن الكتلة** بما في ذلك مراجعة جميع سجلات الإنتاج ذات الصلة (على سبيل المثال ، تناول المواد الخام وسجلات الإنتاج وفحص المنتج النهائي والمواصفات)
- **التحقق من نظام إدارة سلامة المنتج** بما في ذلك خطة تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (على سبيل المثال ، مراقبة نقاط التحكم الحرجة ونقاط التحكم الحرجة)
- **مراجعة التفيتيش على منشأة الإنتاج** للتحقق وإجراء أي مقارنة أخرى للوثائق مع الممارسة الفعلية
- **المراجعة النهائية للتأجيل من قبل المدقق** التحضير للجلسة الختامية
- **الجلسة الختامية** لمراجعة نتائج التدقيق مع الموقع (لاحظ أن عدم المطابقة يخضع لاحقاً للتحقق المستقل من قبل إدارة هيئة إصدار الشهادات).

يجب أن يساعد الموقع المدقق بشكل كامل في جميع الأوقات. من المتوقع أن يحضر الجلسات الافتتاحية والختامية كبار مديري الموقع أو نوابهم المعينين (انظر الجزء الثاني ، البند 1.1.11) الذين يتمتعون بالسلطة المناسبة لضمان التقدم في الإجراءات التصحيحية في حالة حدوث أي حالات عدم توافق. وجدت.

في الاجتماع الختامي ، يجب على المدقق عرض النتائج التي توصل إليها وإعادة تأكيد جميع حالات عدم المطابقة التي تم تحديدها أثناء المراجعة ؛ ومع ذلك ، يجب ألا يعلقوا على النتيجة المحتملة لعملية التصديق. يجب تقديم معلومات عن العملية والجدول الزمنية للموقع لتقديم دليل إلى المدقق للإجراء التصحيحي اللازم لإغلاق أي حالات عدم مطابقة. سيتم توثيق ملخص مكتوب لحالات عدم المطابقة التي تمت مناقشتها في الاجتماع الختامي من قبل المدقق إما في الاجتماع الختامي أو خلال يوم عمل واحد بعد الانتهاء من التدقيق.

في الجلسة الختامية ، سيوفر المدقق أيضاً للموقع شرحاً لدليل BRCGS (الذي يسمح لكل من العميل وعملائه المعينين بالوصول الآمن إلى بيانات التدقيق) وبرنامج الامتثال BRCGS (بما في ذلك أنظمة التعليقات المتاحة للتواصل مع هيئة إصدار الشهادات وفريق BRCGS).

سيتم تحديد قرار منح الشهادة ودرجة الشهادة بشكل مستقل من قبل إدارة هيئة إصدار الشهادات ، بعد المراجعة الفنية لتقرير التدقيق وإغلاق حالات عدم المطابقة المحددة في كلا عمليتي التدقيق في الإطار الزمني المناسب. سيتم إبلاغ الشركة بقرار الاعتماد بعد هذه المراجعة.

### 3.3 عدم المطابقة والإجراءات التصحيحية

يجب أن تتبع أي حالات عدم مطابقة يتم تحديدها أثناء عمليات التدقيق عن بُعد وفي الموقع المتطلبات الحالية للنظام (انظر القسم 2.3). يجب تقديم دليل على الإجراء المتخذ لتصحيح أي حالات عدم مطابقة إلى هيئة إصدار الشهادات في غضون 28 يوماً تقويمياً من التدقيق في الموقع (أي خلال 28 يوماً تقويمياً من الانتهاء من التدقيق المختلط).

قديتخذ التحقق من خطة العمل الوقائي وتنفيذ الإجراءات التصحيحية أشكالاً مختلفة (بما في ذلك مزيد من التقييم في الموقع أو فحص الأدلة المقدمة من خلال تكنولوجيا المعلومات والاتصالات). يجب أن يتم التحقق من قبل الموظفين المؤهلين تقنياً في هيئة إصدار الشهادات ، والذين يجب أن يستخدموا الطرق المناسبة.

إذا كان هناك عدم توافق حرج أو عدد ومستوى حالات عدم المطابقة الأخرى التي تم تحديدها في التدقيق عن بعد (أي الجزء الأول من التدقيق) أو التدقيق في الموقع (أي الجزء الثاني من التدقيق) ، أو نتيجة لذلك من مجموع جزأي المراجعة ، من شأنه أن يؤدي إلى عدم تحقيق الشهادة ، يجب سحب الشهادة الحالية للموقع على الفور. في حالة حدوث عدم المطابقة الحرج و / أو عدد حالات عدم المطابقة أثناء الجزء البعيد (الأول) من التدقيق ، يجب سحب الشهادة الحالية فوراً (أي بعد التدقيق عن بُعد) وعدم تأجيلها حتى الجزء الثاني من تم الانتهاء من التدقيق.

### 3.4 تصنيف المراجعة

إن عملية التقدير هي نفسها المتبعة في مخطط التدقيق المعلن عنه (انظر القسم 2.4).

ومع ذلك ، فإن الدرجة الممنوحة تستند إلى مجموعة من حالات عدم المطابقة المحددة في عمليتي التدقيق (أي مجموع حالات عدم المطابقة التي تم تحديدها في التدقيق عن بُعد والتدقيق في الموقع).

لا يزال يتم احتساب أي حالات عدم مطابقة تم تحديدها أثناء التدقيق عن بُعد والتي تم إغلاقها وتصحيحها قبل التدقيق في الموقع عند حساب الدرجة.

### 3.5 تقارير المراجعة

متطلبات إعداد تقارير التدقيق هي نفسها الخاصة بخطة التدقيق المعلن عنها (انظر القسم 2.5). ومع ذلك ، يجب أن يذكر التقرير "التدقيق المعلن المختلط".

يجب أن يحدد تقرير التدقيق بوضوح إلى أي مدى تم استخدام أي من تكنولوجيا المعلومات والاتصالات في إجراء التدقيق وفعالية تكنولوجيا المعلومات والاتصالات في تحقيق أهداف المراجعة. يجب أن يتضمن تقرير التدقيق جميع المعلومات الموجزة ونتائج التدقيق عن بعد والتدقيق في الموقع بحيث يمكن تحميل تقرير واحد إلى دليل BRCGS.

يجب أن يشير التقرير أيضاً إلى تواريخ ومدة عمليتي التدقيق ، بما في ذلك سجلات الأشخاص الذين حضروا. يجب تحديد المتطلبات التي يتم تقييمها أثناء التدقيق عن بعد بواسطة علامة النجمة الموضوعية في بداية المعلومات.

لن يتم إنتاج التقرير النهائي حتى يتم الانتهاء من التدقيق في الموقع.

### 3.6 الشهادة

متطلبات الشهادة هي نفسها بالنسبة لخطة التدقيق المعلن عنها (انظر القسم 2.6).

تصميم الشهادة والمعلومات الواردة فيها هي نفسها المستخدمة في جميع عمليات التدقيق وفقاً للمعيار ، باستثناء أن الشهادة يجب أن تنص على "تدقيق مختلط". يجب تضمين تواريخ كل من عمليات التدقيق (عن بُعد وفي الموقع) في الشهادة.

هذه الشهادة سوف تحل محل أي شهادة موجودة. يجب إصدارها في غضون 42 يوماً من التدقيق في الموقع وسيكون لها تاريخ انتهاء صلاحية بناءً على تاريخ انتهاء صلاحية الشهادة السابقة بالإضافة إلى 6 أو 12 شهراً ، اعتماداً على الدرجة التي تم الحصول عليها.

### 3.7 تكرار المراجعة وإعادة الاعتماد

هذه نفس النسبة لخيار التدقيق المعلن عنه (انظر القسم 2.7).

يتعين على المواقع التي اختارت خيار التدقيق المعلن المختلط إكمال تدقيق إلزامي غير معلن عنه كل 3 سنوات (انظر القسم 2.1.3).

#### 3.7.1 جدولة مواعيد إعادة التدقيق

يمكن أن تظل عمليات التدقيق المعلن عنها لاحقاً في برنامج التدقيق المعلن المختلط ، بغض النظر عن الدرجة السابقة للموقع (أي المواقع المصنفة من AA إلى D يمكن أن تتلقى تدقيقاً عن بُعد). ومع ذلك ، ستدرج هيئة إصدار الشهادات الدرجة السابقة في تقييم المخاطر قبل المراجعة (انظر القسم 3.1.5).

## 4 بروتوكول تدقيق غير معلن عنه

هذا تدقيق غير معلن بالكامل في الموقع.

يتبع بروتوكول عمليات التدقيق غير المعلن عنها عموماً بروتوكول عمليات التدقيق المعلن عنها أعلاه ؛ حيث يختلف ، هذا موضح على النحو التالي.

يتضمن خيار المراجعة هذا تدقيقاً منفرداً غير معلن عنه مقابل جميع المتطلبات ذات الصلة بالمعيار.

يجب ألا يتم إخطار تاريخ التدقيق إلى الموقع مقدماً للتدقيق. سيكون التدقيق غير معلن عنه وسيحل محل التدقيق المجدول العادي. يمكن أن يحدث في أي مرحلة خلال الأشهر الأربعة الأخيرة من دورة التدقيق ، بما في ذلك 28 يوماً تقويمياً قبل تاريخ استحقاق التدقيق (أي في أي وقت من 4 أشهر قبل تاريخ استحقاق التدقيق).

## 4.1 تخطيط المراجعة

### 4.1.1 اختيار برنامج التدقيق غير المعلن عنه

يجب على الموقع إخطار هيئة إصدار الشهادات الخاصة به في غضون 3 أشهر من تاريخ التدقيق الأخير بنيتة الانضمام أو البقاء ضمن برنامج التدقيق غير المعلن عنه. يسمح هذا للموقع بتحديد هيئة إصدار شهادات بديلة إذا لزم الأمر مع السماح بإجراء التدقيق في الوقت الذي تختاره هيئة إصدار الشهادات.

يجوز للمواقع غير المعتمدة الاشتراك في برنامج التدقيق غير المعلن عنه على أساس أن التدقيق الأولي قد لا يحدث لمدة تصل إلى 12 شهراً من الطلب.

### 4.1.2 التحضير من قبل الشركة

لن يتم تقديم تاريخ التدقيق الفعلي من قبل هيئة إصدار الشهادات ، وبالتالي فمن المهم أن يكون للموقع ترتيبات لتلقي تدقيق وتسهيل عملية التدقيق.

يعتمد النجاح في عملية تدقيق غير معلن عنها على قدرة الموقع على مشاركة المعلومات والمعرفة داخل الموقع ، والحصول على نواب فعالين للتغطية في حالة عدم وجود مدير معين ، ومسؤولية مشتركة داخل فريق الإدارة لسلامة الأغذية والامتثال لـ اساسي.

### 4.1.3 المعلومات التي يتعين تقديمها إلى هيئة إصدار الشهادات لإعداد المراجعة

بالإضافة إلى المعلومات المحددة في القسم 2.1.2 ، سوف تطلب هيئة إصدار الشهادات معلومات للتخطيط للوجستيات عملية التدقيق. قد يشمل ذلك:

- الفنادق المحلية الموصى بها
- اتجاهات الموقع المحددة ، متطلبات دخول الموقع ، مواقف السيارات
- قائمة جهات الاتصال عند وصولك إلى الموقع لأول مرة
- ترتيبات ملابس واقية محددة
- أي ترتيبات أمنية محددة يجب اتباعها للوصول إلى الموقع
- أي معلومات تتعلق بالصحة والسلامة أو غيرها من معلومات الشركة التي يجب مراجعتها من قبل المدقق عند الوصول (مثل فيديو الصحة والسلامة) لتجنب التأخيرات غير الضرورية قبل الدخول في الإنتاج.

### 4.1.4 ترشيح أيام عدم المراجعة

من المتوقع الحفاظ على الامتثال للمعيار في جميع الأوقات ، وبالتالي يجب أن يكون الموقع دائماً "جاهزاً للتدقيق". ومع ذلك ، قد تكون هناك تواريخ لا يمكن فيها إجراء تدقيق حقيقي ، مثل زيارة مخططة للعميل. وبالتالي ، فإن برنامج التدقيق غير المعلن عنه يسمح للمواقع بالترشيح لمدة تصل إلى 10 أيام عندما لا تكون متاحة بالفعل للتدقيق. المواقع المدرجة في جدول تدقيق مدته 6 أشهر (على سبيل المثال ، المواقع المعتمدة للمعيار بالدرجات C أو D) قد تعين 5 أيام كحد أقصى.

يجب تقديم التواريخ والأسباب إلى هيئة إصدار الشهادات في غضون 3 أشهر من الاشتراك في البرنامج. وفقاً لتقدير هيئة إصدار الشهادات ، قد يتم قبول التواريخ الأخرى غير المتاحة عند تقديمها قبل 4 أسابيع على الأقل من التاريخ التالي غير المتاح. قد تتحدى هيئة إصدار الشهادات السبب عندما لا يبدو ذلك مناسباً ووفقاً لتقديرها تقبل هذه التواريخ المحددة.

لا يتم تضمين الأيام التي لا يعمل فيها أحد المواقع (على سبيل المثال عطلات نهاية الأسبوع والعطلات الرسمية وعمليات الإغلاق المخطط لها لعطلات الموقع أو الصيانة) في غضون 10 أيام (أو 5 أيام). يجب إخطار أي أيام عدم إنتاج من هذا القبيل إلى هيئة إصدار الشهادات عند اختيار الاشتراك في المخطط غير المعلن عنه.

من المتوقع أن تعمل هيئات إصدار الشهادات بحذر في حالات الطوارئ.

يشترط لاختيار الانضمام إلى برنامج التدقيق غير المعلن عنه أن يُمنح المدقق حق الوصول إلى الموقع للتدقيق عند الوصول. إذا تم رفض الوصول، فسيكون الموقع مسؤولاً عن تكاليف المدقق وسيعود إلى مخطط التدقيق المعلن. وفقاً لتقدير هيئة إصدار الشهادات، قد يتم أيضاً تعليق الشهادة الحالية أو سحبها.

#### 4.1.5 مدة المراجعة

لا تختلف المدة النموذجية للتدقيق عن تلك الخاصة بالتدقيق المعلن، مع مراعاة الفروق الموضحة في القسم 2.1.5.

#### 4.2 التدقيق في الموقع

يجب أن تلتزم المواقع التي تختار برنامج التدقيق غير المعلن باستيعاب المدقق والسماح ببدء التدقيق فور وصوله إلى الموقع. ستتبع عملية التدقيق نفس الإجراءات الموضحة للتدقيق المعلن. سيكون هناك اجتماع افتتاحي قصير، وبعد ذلك من المتوقع أن يبدأ تفتيش موقع الإنتاج في غضون 30 دقيقة من وصول المراجع إلى الموقع.

سيتبع التدقيق في الموقع نفس مراحل التدقيق المعلن (انظر القسم 2.2).

#### 4.3 عدم المطابقة والإجراءات التصحيحية

عدم المطابقة والإجراءات التصحيحية هي نفسها بالنسبة للتدقيق المعلن عنه (انظر القسم 2.3).

#### 4.4 تصنيف المراجعة

عملية التقدير هي نفسها بالنسبة للتدقيق المعلن عنه (انظر القسم 2.4). يجب أن تستند الدرجة الممنوحة للشهادة التالية إلى عدد وشدة حالات عدم المطابقة، كما هو موضح في الجدول 2. لاحظ أن الدرجة ستحتوي على رمز زائد بعد الدرجة (أي C، B، A، AA، أو D) للإشارة إلى أن المراجعة لم يتم الإعلان عنها مسبقاً.

#### 4.5 تقارير المراجعة

متطلبات إعداد تقارير التدقيق هي نفسها بالنسبة للتدقيق المعلن؛ ومع ذلك، يجب أن يذكر التقرير "خيار غير معلن عنه" (انظر القسم 2.5).

#### 4.6 الشهادة

متطلبات الشهادة هي نفسها للتدقيق المعلن عنه (انظر القسم 2.6). ومع ذلك، يجب أن تنص الشهادة على "خيار غير معلن عنه".

هذه الشهادة سوف تحل محل الشهادة الحالية. يجب أن يكون للشهادة تاريخ انتهاء صلاحية بناءً على الشهادة السابقة مضافاً إليها 6 أو 12 شهراً، حسب الدرجة، بشرط أن يظل الموقع ضمن برنامج التدقيق غير المعلن. إذا قرر الموقع العودة إلى برنامج التدقيق المعلن، فسيكون تاريخ انتهاء صلاحية الشهادة 6 أو 12 شهراً من تاريخ التدقيق غير المعلن.

وهذا يضمن أنه في حالة حدوث التدقيق قبل انتهاء صلاحية الشهادة الحالية وبقاء الموقع ضمن البرنامج غير المعلن عنه، فإنه لا يتضرر من خلال فترة صلاحية أقصر للشهادة وزيادة تكرار عمليات التدقيق.

#### 4.7 تكرار المراجعة وإعادة الاعتماد

##### 4.7.1 جدولة مواعيد إعادة التدقيق

يمكن للموقع اختيار ما يلي:

- البقاء ضمن البرامج غير المعلن عنها (بالكامل في الموقع)
- العودة إلى برنامج التدقيق المعلن (بالكامل في الموقع أو مختلط).

إذا كان الموقع يرغب في البقاء في برنامج غير معلن ، فلن يتم الإعلان عن المراجعة التالية. قد يحدث التدقيق في أي مرحلة خلال الأشهر الأربعة الأخيرة من دورة التدقيق ، بما في ذلك 28 يوماً قبل تاريخ استحقاق التدقيق. يتيح ذلك وقتاً كافياً لاتخاذ إجراء تصحيحي في حالة رفع أي حالات عدم مطابقة دون تعريض الشهادة المستمرة للخطر.

تقع على عاتق هيئة إصدار الشهادات مسؤولية ضمان إجراء التدقيق داخل نافذة الاعتماد بحيث لا يتم تطبيق بند عدم المطابقة للتدقيق المتأخر(الجزء الثاني ، البند 1.1.10).

إذا كان الموقع يرغب في الانسحاب من برنامج تدقيق غير معلن عنه ، فسيتم جدولة المراجعة التالية في غضون 28 يوماً حتى الذكرى السنوية لتاريخ التدقيق الأخير ؛ هذا يضمن أن الحد الأقصى للوقت بين عمليات التدقيق لا يزيد عن عام. عندما حصل الموقع على درجة C + أو D + في التدقيق الأخير ويرغب في الانسحاب من برنامج تدقيق غير معلن عنه ، سيكون تاريخ استحقاق التدقيق التالي بعد 6 أشهر من تاريخ آخر تدقيق ، وسيحدث التدقيق خلال 28 يوماً تقويمياً سابقاً حتى هذا التاريخ.

## 4.7.2 مواقع الإنتاج الموسمية

يمكن تطبيق برنامج التدقيق غير المعلن عنه على مواقع الإنتاج الموسمي (انظر معجم تعريف مواقع الإنتاج الموسمي). ومع ذلك ، تطبق القواعد التالية:

- يجب إخطار هيئة إصدار الشهادات بمواعيد الإنتاج الموسمية المتوقعة في وقت اختيار البرنامج غير المعلن عنه
- لا يجوز استبعاد أي تواريخ ضمن موسم الإنتاج.

قد تحدث تواريخ استحقاق التدقيق لبعض المواقع التي تنتج منتجات موسمية في بداية موسم المنتج ، وقد يحد ذلك من التواريخ المتاحة لإجراء عمليات تدقيق غير معلنه قبل نهاية نافذة إعادة التدقيق. لذلك ، في السنة الأولى التي يكون فيها الموقع ضمن البرنامج غير المعلن عنه ، سيتم تمديد نافذة التدقيق للسماح بإجراء التدقيق غير المعلن عنه حتى 6 أسابيع بعد تاريخ استحقاق التدقيق. لن تكون هناك عقوبة على عمليات التدقيق المتأخرة.

يجب أن يعتمد تاريخ استحقاق التدقيق اللاحق وتاريخ انتهاء الشهادة (بعد 42 يوماً تقويمياً) على تاريخ نهاية الموسم النموذجي المتفق عليه بين الموقع وهيئة إصدار الشهادات. من الناحية العملية ، سيعني هذا الإصدار العرضي لشهادة تزيد مدتها عن عام واحد.

قد تحدث عمليات التدقيق غير المعلن عنها في السنة 2 في أي تاريخ خلال الموسم وتفي بقواعد الاعتماد العادية.

## 5 وحدات إضافية

تم تصميم المعيار لتمكين وحدات إضافية ليتم تضمينها في التدقيق الروتيني. ستعمل الوحدات الإضافية على تمكين المواقع من إثبات الامتثال لمجموعات محددة من المتطلبات من أجل تلبية متطلبات السوق أو العملاء المحددة.

من المتوقع أن يتم تطوير الوحدات وتصبح متاحة للاستخدام طوال فترة إصدار هذا المعيار. قائمة بالوحدات النمطية والمتطلبات المطبقة وأي بروتوكول محدد للوحدة ستكون متاحة على موقع BRCGS و على المشاركة BRCGS

يمكن إضافة الوحدات النمطية إلى أي من خيارات تدقيق الشهادات الكاملة (على سبيل المثال معلن أو مختلطة أو غير معلن عنها).

البروتوكول العام للوحدات الإضافية يتبع على نطاق واسع مبادئ المعيار ؛ ومع ذلك ، سيتم إعطاء التفاصيل مع كل وحدة.

يجب على الموقع إبلاغ هيئة إصدار الشهادات بأنه سيتم تضمين وحدة إضافية في نطاق المراجعة. وهذا يضمن إمكانية جدولة وقت إضافي كافٍ واختيار مراجع لديه المؤهلات المناسبة للوحدة الإضافية.

يجب أن يضمن الموقع أن برنامج الإنتاج في وقت المراجعة المعلن عنها يغطي منتجات للوحدة الإضافية المقصودة حيثما يكون ذلك قابلاً للتطبيق. في حالة اختيار الموقع لبرنامج التدقيق غير المعلن عنه ، يجب تقديم معلومات مفصلة إلى هيئة إصدار الشهادات فيما يتعلق بتخطيط الإنتاج حتى يمكن تحديد تاريخ تدقيق مناسب. وفقاً لتقديرها ، عندما يكون هناك نقص في المعلومات أو لا توجد إمكانية لاختيار تواريخ التدقيق ، قد لا تتمكن هيئة إصدار الشهادات من تلبية طلب الوحدة الإضافية في التدقيق غير المعلن.

لن يكون هناك درجات للوحدات الإضافية. ستكون الوحدات إما معتمدة أم لا. لا يجب أن تؤخذ أي حالات عدم امتثال يتم تحديدها عند تقييم وحدة ما في الاعتبار عند تحديد درجة الشهادة مقابل المعيار.

لاحظ أن الوحدات معتمدة بشكل منفصل عن المعيار ؛ ومع ذلك ، في حالة عدم الحصول على الشهادة الخاصة بالمعيار ، لا يمكن منح الشهادة الخاصة بالوحدة ، بصرف النظر عما إذا كانت متطلبات الوحدة قد تم الوفاء بها أم لا.

## 6 البروتوكول العام - التدقيق اللاحق

### 6.1 التواصل مع هيئات منح الشهادات

في حالة تغير أي ظروف داخل الموقع قد تؤثر على صلاحية استمرار الشهادة ، يجب على الموقع إخطار هيئة إصدار الشهادات على الفور. قد تشمل الظروف:

- الإجراءات القانونية فيما يتعلق بسلامة المنتج أو شرعيته ، أو تلك التي تؤثر بشكل كبير على تشغيل الموقع
- الإنفاذ من قبل السلطات المتعلقة بسلامة المنتج أو شرعيته (مثل إشعار الإنفاذ)
- عمليات سحب المنتجات ، أو عمليات سحب المنتجات المتعلقة بسلامة الأغذية ، أو أي حوادث خطيرة تتعلق بسلامة الأغذية العامة ، أو أي حالات عدم امتثال تنظيمية مهمة لسلامة الأغذية
- ضرر كبير للموقع (مثل الكوارث الطبيعية مثل الفيضانات أو الأضرار الناجمة عن الحريق)
- تغيير الملكية (انظر المسرد)
- أي تغيير كبير في العملية أو النطاق
- تغييرات كبيرة في فريق العمل أو إغلاق مطول (على سبيل المثال خسائر كبيرة للموظفين أو فقدان أدوار سلامة المنتج الرئيسية).

يجب أن تتخذ هيئة إصدار الشهادات بدورها الخطوات المناسبة لتقييم الوضع وأي آثار على الشهادة ، وتتخذ الإجراءات المناسبة.

يجب على الموقع تقديم المعلومات إلى هيئة إصدار الشهادات عند الطلب حتى يمكن إجراء تقييم للتأثير على صحة الشهادة الحالية.

يجوز لهيئة منح الشهادات ، حسب الاقتضاء:

- تأكد من عدم تأثير صلاحية الشهادة
- تعليق الشهادة في انتظار مزيد من التحقيق
- تتطلب مزيداً من التفاصيل حول الإجراءات التصحيحي وتحليل السبب الجذري وخطة العمل الوقائية التي ينفذها الموقع
- القيام بزيارة الموقع للتحقق من التحكم في العمليات وتأكيد استمرار الاعتماد
- سحب الشهادة
- إصدار شهادة جديدة ببيانات المالك الجديد.

يجب تسجيل التغييرات التي تطرأ على حالة الشهادة الخاصة بالموقع في دليل BRCGS.

في حالة وقوع حادث ، سيتم أيضاً مراجعة فعالية الإجراءات التصحيحية والوقائية التي يتخذها الموقع في المراجعة التالية  
المجدولة لـ BRCGS لتأكيد تنفيذها واستمرار فعاليتها.

## 6.2 بيانات الموقع

خلال عمر المعيار ، قد يطلب من اللجنة الاستشارية الفنية (TAC) BRCGS (انظر الجزء الرابع):

- مراجعة صياغة أحد المتطلبات في المعيار أو البروتوكول
- تقديم تفسيراً لشرط
- حكم بشأن تصنيف عدم المطابقة مقابل شرط.

سيتم نشر النتيجة على موقع BRCGS على الإنترنت كـ "بيان موقف". بيانات الموقع ملزمة لكيفية تنفيذ عمليات التدقيق وإصدار  
الشهادات. تعتبر امتداداً للمعيار.

يجب أن تكون المواقع على دراية بأي بيانات موقف منشورة تتعلق بالمعيار ، وعند الضرورة ، تضمن نقل المعلومات إلى العمل. قد  
يؤدي عدم الامتثال لبيان الموقف ذي الصلة إلى عدم مطابقة مقابل الفقرة 1.1.9 أو بند محدد من المعيار.

يتم نشر بيانات الموقع على موقع BRCGS وعلى المشاركة BRCGS كما يتم إيصالها إلكترونياً إلى الشركات وهيئات إصدار الشهادات ( )  
على سبيل المثال في النشرات والنشرات الإخبارية).

يمكن العثور على مزيد من المعلومات حول تطوير ونشر بيانات الموقع في الملحق 9.

## 6.3 تمديد النطاق

بمجرد منح الشهادة ، يجب إبلاغ هيئة إصدار الشهادات بأي تغييرات لاحقة مطلوبة لإدراجها في نطاق الشهادة (مثل المنتجات المهمة  
الإضافية المصنعة أو العمليات التي يقوم بها الموقع). يجب على هيئة إصدار الشهادات تقييم أهمية المنتجات أو العمليات الجديدة  
وتقرر ما إذا كانت ستجري زيارة ميدانية لفحص جوانب التمديد المطلوب للنطاق.

يلزم إعادة الزيارة قبل منح تمديد النطاق في الظروف التالية:

- إدراج مرافق التصنيع التي لم تؤخذ في الاعتبار في المراجعة الأصلية
- إدراج تقنية معالجة جديدة (مثل تعليب المنتجات منخفضة الحموضة حيث كانت المنتجات عالية الحموضة فقط في نطاق  
النطاق)
- إدراج منتجات جديدة تشكل خطراً جديداً كبيراً على المنشأة (مثل إضافة منتج قائم على الجوز إلى موقع خالي من مسببات  
الحساسية سابقاً).

تقل احتمالية إعادة الزيارة حيث تكون المنتجات الجديدة امتداداً للنطاقات الحالية المنتجة على المعدات الموجودة.

عندما يكون التمديد للنطاق مطلوباً قبل وقت قصير من انتهاء صلاحية الشهادة ، فقد يكون من الأنسب إجراء تدقيق كامل وإصدار شهادة  
جديدة. يجب الاتفاق على هذا الخيار بين هيئة إصدار الشهادات وعملياتها قبل الشروع في توسيع نطاق التدقيق.

عندما تعتبر إعادة الزيارة ضرورية ، ستختلف مدة هذه الزيارة اعتماداً على الجوانب التي سيتم فحصها للتمديد المطلوب للنطاق. يجب  
إجراء زيارة الموقع وفقاً لنفس مبادئ التدقيق الأصلي (أي بما في ذلك الاجتماع الافتتاحي والتفتيش على سير العملية ومسارات التوثيق  
والاجتماع الختامي). يجب الإعلان عن إعادة الزيارة ، بصرف النظر عما إذا كان الموقع معتمداً للبرنامج المعلن عنه أو غير المعلن عنه.

يجب توثيق حالات عدم المطابقة التي تم تحديدها واتخاذ إجراءات بشأنها ضمن البروتوكول العادي للمعيار (أي لدى الشركة 28 يوماً تقويمياً لتقديم دليل مناسب على الإغلاق ويجب على هيئة إصدار الشهادات مراجعة المعلومات وتأكيد قرار الشهادة بالطريقة العادية). لن تؤثر حالات عدم المطابقة الإضافية التي أثبتت في زيارة الموقع على الدرجة المعتمدة الحالية ولا على الشهادة المستمرة. ومع ذلك، إذا شوهدت ممارسات تعطي هيئة إصدار الشهادات سبباً للشك في استمرار الشهادة (على سبيل المثال، تحديد عدم توافق مهم)، فيجب على هيئة إصدار الشهادات ترتيب إعادة تدقيق كاملة للموقع. في هذه الظروف يتم سحب الشهادة الحالية.

يجب توثيق تقرير الزيارة، ولكن يجب ألا يكون في شكل تقرير تدقيق. شرح موجز لطبيعة الزيارة وما تم تدقيقه وإعطاء النتائج. يجب أن يوثق تقرير الزيارة الضوابط الموجودة ويؤكد فعالية هذه الضوابط. يجب أن يكون واضحاً في التقرير ما هي الجوانب التي تم النظر فيها وما الذي تم استبعاده.

سيتم استبدال الشهادة الحالية للموقع بأي شهادة جديدة صادرة. يجب أن تستخدم الشهادة نفس تاريخ انتهاء الصلاحية كما هو مفصل في الشهادة الأصلية. لذلك، سيظل تاريخ الاستحقاق للتدقيق الكامل التالي كما هو، وينبغي توضيح ذلك للموقع من قبل هيئة إصدار الشهادات عند ترتيب تمديد زيارات النطاق. يجب أن تظل الدرجة كما هي.

يجب أن تتضمن الشهادة تعريفاً بأنه كان امتداداً للنطاق وتاريخ الزيارة.

## 6.4 سحب الشهادة

قديم سحب الشهادة من قبل هيئة إصدار الشهادات في عدد من الظروف حيث قد لا يلتزم الموقع بمتطلبات نظام اعتماد المعايير العالمية و ISO / IEC 17065. ومن الأمثلة على هذه الحالات:

- دليل على أن الموقع لم يعد متوافقاً مع متطلبات وبروتوكول المعيار، مما يثير شكاً كبيراً في مطابقة المنتجات المنتجة
- عدم تنفيذ خطط العمل التصحيحية المناسبة ضمن الجداول الزمنية المناسبة
- دليل على تزوير السجلات
- عدم الوفاء بالالتزامات التعاقدية (مثل فشل الدفع).

## 6.5 الاستئناف

يحق للشركة استئناف قرار الاعتماد الذي اتخذته هيئة إصدار الشهادات ويجب تقديم أي استئناف كتابياً إلى هيئة إصدار الشهادات في غضون 7 أيام تقويمية من استلام قرار الاعتماد.

يجب أن يكون لدى هيئة إصدار الشهادات إجراء موثق للنظر في الطعون وحلها ضد قرار الاعتماد. يجب أن تكون إجراءات التحقيق هذه مستقلة عن المدقق الفردي ومدير الشهادات. سيتم توفير إجراءات الاستئناف الموثقة لهيئة إصدار الشهادات ذات الصلة للموقع عند الطلب. سيتم الانتهاء من الاستئناف في غضون 30 يوماً تقويمياً من استلامها. سيتم تقديم رد مكتوب كامل بعد الانتهاء من تحقيق كامل وشامل في الاستئناف.

وتجدر الإشارة إلى أنه عند تقديم استئناف ضد عدم المطابقة، فإن هذا لا يؤخر أو يؤجل الإجراءات التصحيحية أو تحليل السبب الجذري أو تطوير خطة عمل وقائية (انظر القسم 2.3.2). لا تزال المعلومات ذات الصلة متوقعة في غضون 28 يوماً تقويمياً من الانتهاء من التدقيق. في حالة عدم نجاح الاستئناف، يحق لهيئة إصدار الشهادات فرض تكاليف لإجراء الاستئناف.

## 6.6 مراقبة الشركات المعتمدة

بالنسبة للشركات المعتمدة، يجوز لهيئة إصدار الشهادات أو BRCGS إجراء المزيد من عمليات التدقيق أو أنشطة السؤال للتحقق من استمرار الشهادة في أي وقت. قد تتخذ هذه الزيارات شكل زيارات معلنة أو غير معلنة لإجراء تدقيق كامل أو جزئي. تشكل عمليات التدقيق هذه جزءاً من برنامج الامتثال BRCGS مع زيارات عشوائية للمواقع المعتمدة. قد يؤثر رفض الوصول إلى الموقع أو عدم الرغبة في التعاون مع المدقق على حالة الشهادة.

يجب تصحيح أي حالات عدم مطابقة يتم تحديدها في الزيارة وإغلاقها ضمن البروتوكول العادي (أي خلال 28 يوماً تقويمياً من الزيارة) ، ومراجعتها وقبولها من قبل هيئة إصدار الشهادات. إذا لم تكن هناك نية نيابة عن الموقع لاتخاذ الإجراءات التصحيحية المناسبة أو إذا اعتُبرت الإجراءات التصحيحية غير مناسبة ، فسيتم سحب الشهادة. يبقى القرار النهائي لتعليق أو سحب الشهادة مع هيئة إصدار الشهادات. يجب إخطار BRCGS بأي تغيير في حالة الشهادة من قبل هيئة إصدار الشهادات والحالة في دليل BRCGS وفقاً لذلك.

في حالة سحب أو تعليق الشهادة من قبل هيئة إصدار الشهادات ، يجب على الشركة إبلاغ عملائها على الفور وإعلامهم تماماً بالظروف المتعلقة بالانسحاب أو التعليق. يجب أيضاً توفير معلومات حول الإجراءات التصحيحية التي يجب اتخاذها من أجل استعادة حالة الشهادة للعملاء.

## 6.7 شعارات BRCGS

إن الحصول على شهادة BRCGS أمر يستحق الفخر به. الشركات التي تحصل على شهادة وليس لديها استثناءات من نطاقها (انظر القسم 1.6.2) مؤهلة لاستخدام شعار BRCGS للأغذية على أدوات مكتبية ومواد تسويقية أخرى في الموقع. لاحظ أنه لا يجوز استخدام شعار المواد الغذائية في الترويج للمنتجات المشتراة لإعادة بيعها من قبل موقع ما (المنتجات المتداولة). المعلومات والشروط المتعلقة باستخدام شعار BRCGS متاحة من [brcgs.com/resources/brcgs-brand-guidelines](http://brcgs.com/resources/brcgs-brand-guidelines).

إذا لم يعد أحد المواقع معتمداً بسبب انتهاء صلاحية الشهادة أو سحبها أو تعليقها ، فلن يستخدم الشعار أو الشهادة التي تدعي الشهادة بعد الآن.

شعار BRCGS ليس علامة تصديق منتج ولا يجوز استخدامه ولا أي شهادة مرجعية على المنتجات أو تغليف المنتج. أي موقع معتمد يثبت أنه يسيء استخدام الشعار سيخضع لشكاوى BRCGS وعملية الإحالة (انظر الجزء الرابع) وقد يخاطر بتعليق أو إزالة شهادته.

لا يجوز استخدام شعار BRCGS من قبل الشركات التي لا تتضمن جميع المنتجات التي يتم تصنيعها أو معالجتها أو تعبئتها أو لصقها في الموقع ضمن نطاق التدقيق.

## 6.8 دليل BRCGS

الدليل BRCGS هي قاعدة بيانات لجميع عمليات التدقيق التي أجريت وفقاً لمعيار BRCGS وجميع هيئات التصديق المعتمدة من BRCGS ومراجعتها. يستضيف الدليل جميع تقارير التدقيق والشهادات بتنسيق PDF ، بما في ذلك وثائق التدقيق المؤرشفة من عام 2008 فصاعداً.

يمكن إضافة بيانات التدقيق إلى الدليل أو تحريرها من قبل هيئات التصديق المعتمدة من BRCGS فقط. لا يمكن الوصول إلى تقارير التدقيق والمحتوى السري المرتبط بها إلا بعد تسجيل الدخول الآمن.

هيئات التصديق مسؤولة أيضاً عن الحفاظ على جميع التفاصيل المتعلقة بالموقع ، بما في ذلك اسم الموقع وعنوانه وتفاصيل الاتصال به. يتم تقييم جميع هيئات منح الشهادات وتصنيفها بواسطة BRCGS وفقاً لمدى سرعة ودقة تحديث بيانات التدقيق.

يتميز الدليل أيضاً بوظيفة بحث يمكن الوصول إليها بشكل عام وتعرض بيانات الشهادات للمواقع المعتمدة حالياً. يجب على المواقع التي ترغب في استعادتها من القائمة العامة الاتصال بهيئة إصدار الشهادات الخاصة بها.

### 6.8.1 كود الموقع

يتم تخصيص رقم مرجعي فريد مكون من 6 أو 7 أو 8 أرقام لجميع المواقع التي خضعت للتدقيق والمعروف باسم رمز الموقع. يتم إنشاء أكواد الموقع عندما يتم إنشاء سجل موقع مبدئياً وإضافته إلى الدليل بواسطة هيئة إصدار الشهادات. يظل رمز الموقع بدون تغيير ، بغض النظر عن هيئات شهادات التدقيق اللاحقة أو الحالة القياسية أو حالة التدقيق.

يمكن وضع أكواد الموقع في الركن الأيمن العلوي من الصفحة الأولى لجميع تقارير التدقيق والشهادات المقابلة.

يمكن وضع قائمة أي موقع معتمد في المنطقة العامة من الدليل عن طريق إضافة رمز الموقع إلى حقل البحث " رمز الموقع". إذا لم يتم إرجاع أي نتائج للبحث ، فاتصل بـ BRCGS لتأكيد صحة الشهادة.

### 6.8.2 مشاركة المراجعة

يسمح الدليل لأصحاب التدقيق بمشاركة تقارير التدقيق الخاصة بهم مع العملاء ، بما في ذلك تجار التجزئة والمصنعين والموردين وغيرهم من المحددات المسجلة في الدليل.

بمجرد تكوين مشاركة التدقيق ، يمكن للعملاء الوصول إلى مستندات التدقيق الحالية والمؤرشفة والمستقبلية الكاملة (عند توفرها) دون أي إدارة أخرى. يمكن لمالك التدقيق إلغاء المشاركة في أي وقت. مستندات التدقيق المشتركة في الدليل لا يمكن تحريرها أو تغييرها من قبل مالك التدقيق ؛ لذلك ، يمكن اعتبار عمليات التدقيق التي تم الحصول عليها من الدليل كاملة ومصادق عليها.

### 6.8.3 مشاركة الموقع

يمكن فقط للهيئات المصدقة المخولة من قبل مالك الموقع تحرير سجل الموقع. في حالة النقل من هيئة إصدار شهادات إلى أخرى ، يجب منح هيئة إصدار الشهادات الجديدة حق الوصول إلى سجلات الموقع قبل إضافة تدقيق جديد لهذا الموقع أو إجراء أي تعديلات على تفاصيل الموقع. يمكن ترتيب مشاركة الموقع بواسطة مالك الموقع على الدليل أو عن طريق BRCGS عند الطلب.

### 6.8.4 رسائل البريد الإلكتروني الخاصة بالإشعارات

يُعلم الدليل مالكي التدقيق وأي شخص شارك في الوصول إلى التدقيق ، إذا تم تعليق شهادة الموقع أو سحبها أو انتهاء صلاحيتها دون استبدالها. الإخطارات عبر البريد الإلكتروني الآلي ويمكن إيقاف تشغيلها إذا لم يكن ذلك مطلوباً.

### 6.8.5 مساعدة الدليل والاتصال بـ BRCGS

لمزيد من المعلومات حول دليل BRCGS ، بما في ذلك كيفية تكوين مشاركة التدقيق مع عميل أو مشاركة الموقع مع هيئة إصدار الشهادات ، قم بزيارة دليل BRCGS وانقر فوق علامتي التبويب "التدقيق ومشاركة الموقع" و "الاتصال".



## الجزء الرابع الإدارة والحوكمة

132

1 متطلبات هيئات منح الشهادات

132

2 متطلبات هيئات الاعتماد

132

2.1 المتطلبات العامة

134

2.2 التواصل

134

2.3 كفاءات موظفي هيئة الاعتماد

134

2.4 عمليات الاعتماد

135

3 الحوكمة الفنية للمعيار

135

3.1 المجالس الاستشارية الدولية

135

3.2 اللجنة الاستشارية الفنية

136

3.3 مجموعات تعاون هيئة إصدار الشهادات

136

3.4 تحقيق الاتساق - الامتثال

136

3.5 معايرة المراجعين

136

3.6 التعليقات

136

3.7 الشكاوى



## الجزء الرابع الإدارة والحوكمة

### 1 متطلبات هيئات منح الشهادات

المعيار العالمي لسلامة الأغذية عبارة عن مخطط لإصدار الشهادات للعملية والمنتج. في هذا المخطط ، يتم اعتماد الشركات عند الانتهاء من تدقيق مرضٍ من قبل مدقق حسابات يعمل من قبل طرف ثالث مستقل - هيئة إصدار الشهادات. يجب أن يتم تقييم هيئة إصدار الشهادات بدورها والحكم عليها على أنها مختصة من قبل هيئة اعتماد وطنية.

تم توضيح عملية الاعتماد والاعتماد في الشكل 3.

من أجل حصول شركة ما على شهادة صالحة عند الانتهاء من تدقيق مُرضٍ ، يجب على المنظمة اختيار هيئة إصدار الشهادات المعتمدة من قبل BRCGS. يضع BRCGS المتطلبات التفصيلية التي يجب أن تفي بها هيئة إصدار الشهادات من أجل الحصول على الموافقة. كحد أدنى ، يجب أن يتم اعتماد هيئة إصدار الشهادات وفقاً لمعيار ISO / IEC 17065 من قبل هيئة اعتماد وطنية تابعة لمنتدى الاعتماد الدولي (IAF) ومعترف بها من قبل BRCGS. مزيد من التفاصيل متاحة في وثيقة "متطلبات المنظمات التي تقدم شهادة مقابل معايير BRCGS004 (BRCGS)" ، والمتاحة عند الطلب.

يجب على الشركات التي تتطلع إلى أن تصبح معتمدة وفقاً للمعيار أن تؤكد لنفسها أنها تستخدم هيئة إصدار شهادات أصلية ومعتمدة. تتوفر قائمة بجميع هيئات إصدار الشهادات المعتمدة من قبل BRCGS في دليل BRCGS.

تدرك جمعية BRCGS أنه في ظروف معينة (على سبيل المثال ، عند تقديم معايير جديدة أو وجود هيئات إصدار شهادات جديدة ترغب في بدء التدقيق وفقاً للمعيار) ، ربما لم يتم تحقيق الاعتماد بعد. وذلك لأن عملية الاعتماد نفسها تتطلب إكمال بعض عمليات التدقيق ، والتي ستتم مراجعتها بعد ذلك كجزء من تدقيق الاعتماد لهيئة إصدار الشهادات. يجب أن تكون هيئة إصدار الشهادات قادرة على إجراء عمليات تدقيق كجزء من عملية الاعتماد وبالتالي سيتم إجراء بعض عمليات التدقيق غير المعتمدة. سيتم السماح بذلك حيث يمكن للمؤسسة إثبات ما يلي:

- لديها تطبيق نشط للاعتماد ضد ISO / IEC 17065 من هيئة اعتماد وطنية معتمدة
- سيتم تحقيق الاعتماد في غضون 12 شهراً من تاريخ تقديم الطلب ، وتتوافق خبرة ومؤهلات المراجعين في فئات المنتجات ذات الصلة مع تلك المحددة من قبل BRCGS
- تم إبرام عقد مع BRCGS ، وتم استيفاء جميع المتطلبات الأخرى المتعاقد عليها.

يخضع قبول تقارير التدقيق والشهادات الصادرة عن هيئات إصدار الشهادات التي تنتظر الاعتماد (ولكن تفي بالمعايير المذكورة أعلاه) لتقدير المحددات الفردية. يتم نشر التفاصيل الكاملة لمتطلبات BRCGS لهيئات منح الشهادات والمراجعين بشكل منفصل عن هذه الوثيقة ؛ تتوفر نسخ من موقع BRCGS أو عند الطلب.

### 2 متطلبات هيئات الاعتماد

#### 2.1 المتطلبات العامة

تعترف جمعية BRCGS بهيئات الاعتماد الموقعة على اتفاقية IAF متعددة الأطراف (MLA) للحصول على شهادة المنتج ، وبالتالي تعمل وفقاً لمتطلبات ISO / IEC 17011 "تقييم المطابقة - المتطلبات العامة لهيئات الاعتماد المعتمدة لهيئات تقييم المطابقة".

### دعم توثيق

ISO / IEC 17011  
المتطلبات العامة ل  
هيئات الاعتماد

إرشادات IAF حول تطبيق  
ISO / IEC 17065

تقييم المطابقة - أساسيات  
اعتماد المنتج والمبادئ  
التوجيهية  
للحصول على شهادة المنتج  
مخططات-  
ISO / IEC 17067:2013

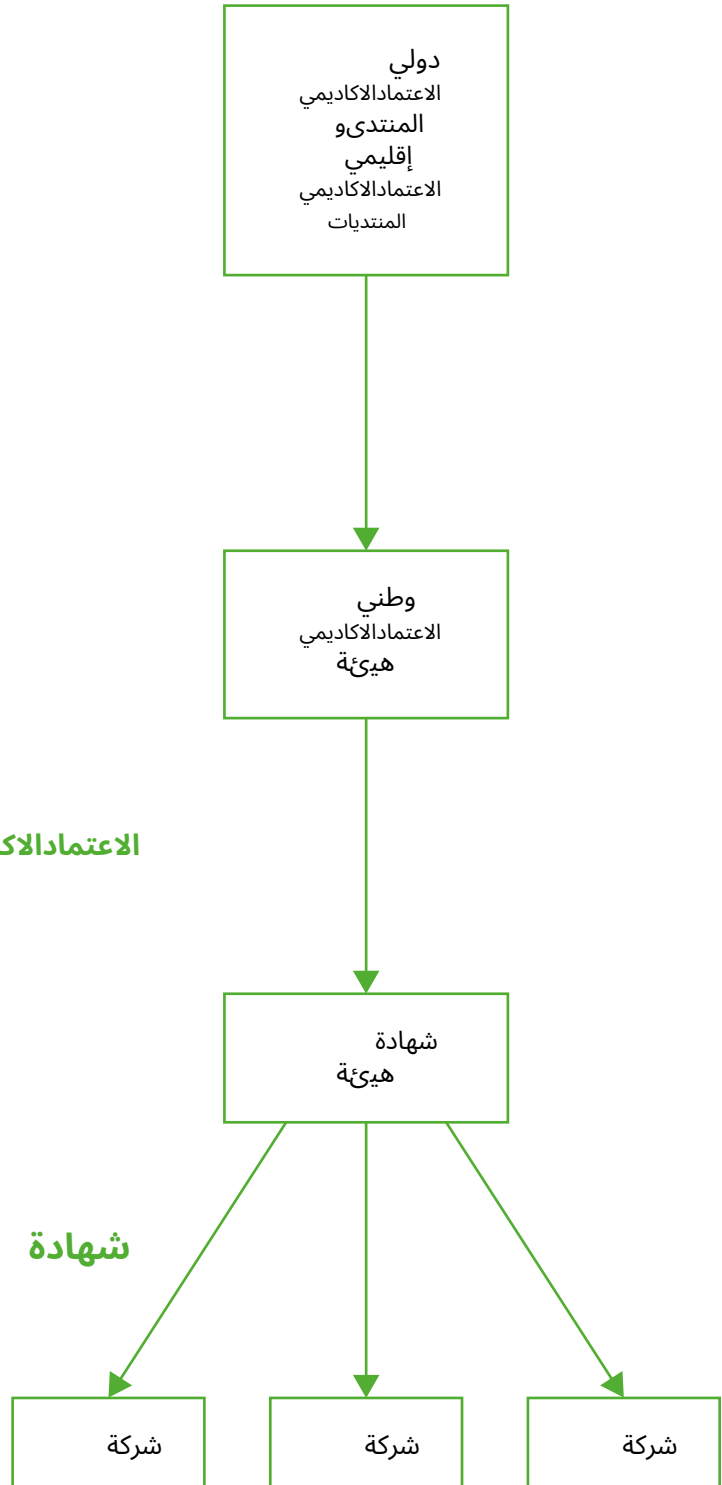
ISO / IEC 17065

متطلبات  
هيئات منح الشهادات  
تقديم الشهادة  
مقابل معايير  
BRCGS

موقع BRCGS

دليل BRCGS

### الاعتماد الاكاديمي



الشكل 3 عملية اعتماد هيئات منح الشهادات

## 2.2 التواصل

يجب أن يكون لهيئات الاعتماد علاقة عمل مع جمعية الهلال الأحمر البريطاني ، مع التواصل التفاعلي من خلال جهة اتصال معينة داخل مؤسستهم. سوف BRCGS:

- إبقاء هيئات الاعتماد على اطلاع دائم بالمعلومات والتطورات ذات الصلة المتعلقة ببرنامج الشهادات
- تقديم مؤتمر سنوي لهيئة الاعتماد
- تبادل المعلومات من خلال نشرات التحديث المنتظمة
- تقديم بيانات محددة عن أداء هيئات منح الشهادات المعتمدة.

يجب أن تكون المعلومات المحدثة متاحة لـ BRCGS بشأن التمديدات الأولية والاعتماد الممنوحة ، وأي عمليات سحب أو تعليق لاعتماد هيئة إصدار الشهادات من النظام. يجب أن يكون نطاق اعتماد هيئات إصدار الشهادات متاحاً للجمهور ومحدثاً ومعرّفاً من حيث الاسم الدقيق للمعيار ورقم إصداره.

يجب أن تحترم الاتصالات متطلبات السرية في جميع الأوقات.

## 2.3 كفاءات موظفي هيئة الاعتماد

يجب أن يكون لدى مقيمي هيئة الاعتماد معرفة عملية بـ ISO / IEC 17065: 2012 والوثائق المعيارية للمعيار ، وكذلك صناعة الأغذية بشكل عام ، للاضطلاع بدورهم.

يدير BRCGS مخطط "مقدم التدريب المعتمد" حيث يقدم المدربون المعتمدون مواد تدريبية تم تطويرها من BRCGS جنباً إلى جنب مع امتحان مماثل. يمكن استخدام هذا التدريب اختياريًا.

يجب أن يكون مقيموا الشهود أكفاء ، ولديهم معرفة عملية ، ويتم تدريبهم عليها (سواء داخلياً أو خارجياً) ، وأن يكون لديهم مؤهلات معترف بها في نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة.

يجب أن يكون لدى مقيمي المكتب الرئيسي ، كحد أدنى ، معرفة تفصيلية بالمعيار ووثائقه المعيارية ، بعد أن تم تدريبهم داخلياً أو خارجياً.

## 2.4 عمليات الاعتماد

يتعين على هيئات الاعتماد تنفيذ العمليات التي تهدف إلى استكمال أي طلب أولي للاعتماد للمعيار في غضون 12 شهراً. يمكن إصدار الشهادات غير المعتمدة خلال هذا الوقت بدون حد أقصى للأرقام. يجب إكمال الاعتماد قبل أن يصبح الإصدار الجديد من المعيار "مباشراً" (أي قبل إصدار هيئة إصدار الشهادات لأي شهادات).

يجب أن تكون هيئات الاعتماد قادرة على إظهار نهج يضمن أن متطلبات المعايير العالمية BRCGS مفهومة وتقييمها بشكل فعال كجزء من عملية الاعتماد.

يجب أن تشمل التقييمات الأولية تقييم المكتب الرئيسي ، مع مراجعة عمليتي اعتماد كاملتين على الأقل للمعيار ، بالإضافة إلى تقييم واحد على الأقل لشاهد الاعتماد.

أثناء مراقبة دورة الاعتماد لمدة 5 سنوات لهيئات إصدار الشهادات المعتمدة ، يجب إكمال تقييم المكتب الرئيسي وفقاً لمعيار 17065 ISO / IEC سنوياً. يجب أن يغطي أخذ عينات الأنشطة والملفات بشكل كافٍ اتساع الأنشطة التي تقوم بها هيئة إصدار الشهادات ، مع مراعاة حجم التدقيق والمراجع والجغرافيا وفئات المنتجات.

يجب إكمال تقييم واحد على الأقل لشاهد الاعتماد كل عامين. يجب أن يستند تخطيط وجدولة الأنشطة إلى المخاطر ، مع الأخذ في الاعتبار اتساع فئات المنتجات ، والجغرافيا ، وحجم التدقيق والمدقق الذي تحتفظ به هيئة إصدار الشهادات.

## 3 الحوكمة الفنية للمعيار

تتم إدارة المخطط المعياري والمرتبط به من قبل BRCGS مع توفير الحوكمة والمشورة الفنية من خلال عدد من اللجان (انظر الشكل 4) ، يعمل كل منها وفقاً لمجموعة من الاختصاصات المحددة.

### 3.1 المجالس الاستشارية الدولية

تحكم الإدارة الفنية وتشغيل المواصفة المجالس الاستشارية الدولية BRCGS. يتألف هؤلاء من كبار الممثلين التقنيين لشركات البيع بالتجزئة الدولية وتصنيع المواد الغذائية في أوروبا وأمريكا الشمالية وآسيا.

تتمثل وظائف المجالس الاستشارية في تقديم المشورة الاستراتيجية بشأن تطوير وإدارة المعايير العالمية وأنشطة ضمان الإدارة الفعالة لهيئات منح الشهادات وعملية المراجعة.

### 3.2 اللجنة الاستشارية الفنية

يتم دعم كل معيار عالمي من قبل لجنة استشارية فنية واحدة على الأقل (TAC) ، والتي تجتمع بانتظام لمناقشة القضايا الفنية والتشغيلية والتفسيرية المتعلقة بالمعيار. يوفر BRCGS السكرتارية الفنية لهذه المجموعات.

يتكون TAC للمعيار العالمي لسلامة الأغذية من كبار المديرين الفنيين الذين يمثلون مستخدمي المعيار ويتضمن ممثلين عن تجار التجزئة ومصنعي الأغذية والجمعيات التجارية لكل قطاع وهيئات إصدار الشهادات وخبراء تقنيين مستقلين.

تتم مراجعة المعيار كل 3 سنوات لتقييم الحاجة إلى تحديث أو إنتاج إصدار جديد. يتم تنفيذ هذا العمل من قبل TAC ، والذي تم توسيعه ليشمل الخبرات الأخرى المتاحة.

كما تراجع TAC متطلبات كفاءة المدقق ، ومواد التدريب المقترحة والوثائق الفنية التكميلية التي تدعم المعايير.



الشكل 4 هيكل الحوكمة الفنية لإدارة المعيار

### 3.3 مجموعات تعاون هيئة إصدار الشهادات

يشجع BRCGS ويسهل اجتماعات هيئات منح الشهادات المشاركة في الخطة (مجموعات التعاون) لمناقشة الأمور الناشئة عن تنفيذ المعيار وقضايا التفسير. تقدم هذه المجموعات تقارير منتظمة إلى جمعية الصليب الأحمر البريطانية حول القضايا التشغيلية والتنفيذ والتحسينات المقترحة. يحضر ممثلون من مجموعات التعاون اجتماعات TAC.

### 3.4 تحقيق الاتساق - الامتثال

يعد الحفاظ على مستوى عالٍ ومتسق من التدقيق وإصدار الشهادات ، وقدرة المواقع المعتمدة على الحفاظ على المعايير التي تحققت في المراجعة ، أمراً ضرورياً لتوفير الثقة في المخطط وقيمة الشهادة. لذلك ، لدى BRCGS برنامج امتثال نشط لتكملة عمل هيئات الاعتماد وضمان الحفاظ على المعايير العالية.

لا يجوز اعتماد المعايير العالمية إلا من قبل هيئات إصدار الشهادات المسجلة والموافقة عليها من قبل BRCGS والمعتمدة من هيئة اعتماد معترف بها من قبل BRCGS. يجب على جميع المدققين الذين يقومون بعمليات التدقيق وفقاً للمعيار تلبية متطلبات كفاءة مراجع BRCGS ويجب أن يكونوا مسجلين لدى BRCGS. يجب تحميل جميع عمليات التدقيق التي يتم إجراؤها وفقاً للمعيار إلى دليل BRCGS ، التي تزود BRCGS بالإشراف على نشاط هيئات منح الشهادات وإتاحة الفرصة لمراجعة جودة التقارير المنتجة.

لدعم المعيار ، يدير BRCGS برنامج امتثال يراجع أداء هيئات إصدار الشهادات ، ويأخذ عينات من جودة تقارير التدقيق ، وقيم مستويات فهم متطلبات النظام ، والتحقق في أي قضايا أو شكاوى. كجزء من هذا البرنامج ، يوفر BRCGS ملاحظات حول أداء كل هيئة إصدار شهادات من خلال برنامج مؤشر الأداء الرئيسي (KPI). النتائج متاحة للجمهور كتحقيق من 1 إلى 5 نجوم لكل هيئة إصدار مدرجة في دليل BRCGS.

يقوم BRCGS بمراجعة مكاتب هيئات منح الشهادات ويرافق المراجعين في عمليات تدقيق الموقع لمراقبة أدائهم. كما يقوم BRCGS بزيارات مستقلة إلى المواقع المعتمدة لضمان الحفاظ على معايير سلامة الأغذية وجودتها بما يتماشى مع حالة الشهادة الخاصة بهم وأن عملية التدقيق وإعداد التقارير تتوافق مع المعايير المتوقعة.

### 3.5 معايرة المراجعين

أحد المكونات الرئيسية للنظام هو معايرة المراجعين لضمان فهم وتطبيق متسقين للمتطلبات. يطلب من جميع هيئات إصدار الشهادات أن يكون لديها عمليات لمعايرة المراجعين الخاصين بهم. من العناصر الأساسية لتدريب ومعايرة المراجعين هو برنامج التدقيق المشهود. تتم ملاحظة المدققين أثناء عملية التدقيق ويتم تزويدهم بملاحظات حول أداء التدقيق. من أجل ضمان الاتساق بين هيئات منح الشهادات ولأغراض الاعتماد ، قد يشهد على التدقيق ممثل BRCGS أو مدقق هيئة الاعتماد. تنطبق الإرشادات على هذه الأنشطة لضمان عدم تضرر المواقع من خلال وجود اثنين من المراجعين. تشكل هذه العملية جزءاً أساسياً من المخطط والمواقع ملزمة بالسماح بالتدقيق المشهود كجزء من شروط الشهادة.

### 3.6 التعليقات

قد ترغب الشركات التي تم تدقيقها وفقاً للمعيار في تقديم ملاحظات إلى هيئة إصدار الشهادات أو BRCGS حول أداء المدقق. سيتم النظر في مثل هذه التعليقات المرسلة إلى BRCGS بسرية. توفر الملاحظات مدخلاً قيماً لبرنامج مراقبة أداء هيئة إصدار الشهادات.

جميع المواقع التي تم تدقيقها مدعوة أيضاً لإكمال استطلاع الآراء الذي يتم التعامل معه بسرية.

### 3.7 الشكاوى

نفذت جمعية الهلال الأحمر الباكستاني (BRCGS) عملية رسمية لتقديم الشكاوى ، وهي متاحة للمنظمات المشاركة في المعايير العالمية BRCGS. يمكن العثور على تفاصيل عملية تقديم الشكاوى الخاصة بـ BRCGS على موقع BRCGS. يمكن الإبلاغ عن الشكاوى بشكل سري على أخص نظام الإبلاغ BRCGS.

من وقت لآخر ، قد يتم الإبلاغ عن الفشل في تطبيق مبادئ ومعايير المعيار في المواقع المعتمدة إلى BRCGS من قبل ، على سبيل المثال ،تجار التجزئة والشركات التي تجري عمليات التدقيق الخاصة بهم. في هذه الحالة ، سيجري BRCGS تحقيقاً قد يشمل ، حسب الاقتضاء ،زيارة الموقع من قبل BRCGS ، إما معلنة أو غير معلن عنها ، أو طلباً إلى هيئة إصدار الشهادات للتحقيق ؛ قد يشمل هذا أيضاً زيارة الموقع. سيتطلب BRCGS تحقيقاً كاملاً في القضايا المثارة ، وسيتم تقديم تقرير من هيئة إصدار الشهادات إلى BRCGS في غضون 28 يوماً تقويمياً (أو وقت أقصر في الحالات العاجلة).



# الملاحق

1 معايير BRCGS الأخرى

140

2 مناطق مخاطر الإنتاج - مخاطر عالية وعناية عالية ورعاية عالية في البيئة المحيطة

141

3 عمليات متكافئة لتحقيق 70 درجة مئوية لمدة دقيقتين

146

4 تدقيق الأنشطة التي يديرها المكتب الرئيسي أو الوظيفة المركزية

148

5 متطلبات المؤهلات والتدريب والخبرة للمراجعين

152

6 فئات المنتجات

154

7 قالب الشهادة

157

8 الإجراءات التصحيحية والإجراءات الوقائية وتحليل السبب الجذري

158

9 بيانات الموقف

161

10 قائمة المصطلحات

163

11 المشاركة BRCGS

175

12 شكر وتقدير

176

# ملحق 1 معايير BRCGS الأخرى

طورت جمعية الصليب الأحمر البريطانية مجموعة من المعايير العالمية التي تحدد متطلبات تصنيع المواد الغذائية والمنتجات الاستهلاكية؛ العبوة المستخدمة تخزين وتوزيع وشراء هذه المنتجات؛ وبيئة البيع بالتجزئة التي يتم بيعها فيها. هذه المعايير العالمية تكمل المعيار العالمي لسلامة الأغذية وتوفر سوابق وأطر عمل وموارد للتدقيق وإصدار الشهادات للموردين.

**الوكلاء والوسطاء المعياريين العالميين** هو معيار شهادة ينطبق على الشركات التي تشتري وتبيع المنتجات أو تسهل تجارة المنتجات ولكنها لا تصنع أو تعالج أو تحزم أو تخزن المنتجات المتداولة في منشأتها الخاصة أو في مواقعها الخاصة (على الرغم من إمكانية تقديم هذه الأنشطة لعملائها عبر مزودي الخدمة المتعاقدين من الباطن). المعيار هو معيار GFSI.

**المنتجات الاستهلاكية القياسية العالمية** هو معيار شهادة ينطبق على تصنيع وتجميع المنتجات الاستهلاكية. لتعكس احتياجات السوق، فهي تتألف من معيارين منفصلين: العناية الشخصية والمنزلية، والبضائع العامة. يحدد كل معيار متطلبات تصنيع المنتجات الاستهلاكية غير الغذائية ذات الصلة، بما في ذلك تصنيع المواد الخام والمكونات، وكذلك المنتجات النهائية. هناك مستويان من الشهادات لهذا المعيار: الأساس وأعلى.

**التجارة الأخلاقية والتوريد المسؤول** (هو معيار اعتماد ينطبق على مصنعي ومعالجات المنتجات الغذائية وغير الغذائية؛ كما يغطي التسهيلات التي يقدمها الوكلاء والوسطاء والتخزين والتوزيع وتقديم الخدمات لهذه الشركات. وهي تحدد متطلبات المواقع لإدارة التجارة الأخلاقية وقضايا التوريد المسؤولة. بالإضافة إلى ذلك، هناك وحدة منفصلة لتقييم المخاطر توفر "فحصاً صحياً" للطريقة التي تدير بها المواقع قضايا التجارة الأخلاقية. يمكن تثبيت هذه الوحدة على تدقيق سلامة المنتج أو إجراؤها بشكل منفصل (ETRS).

**المعيار العالمي لبرنامج إصدار الشهادات الخالية من الغلوتين** هو معيار شهادة للتحكم في الغلوتين في تصنيع ومعالجة وتعبئة الأطعمة والمكونات المصنعة وأغذية الحيوانات الأليفة ومستحضرات التجميل والمنتجات الصحية الطبيعية والأدوية. يوفر المعيار علامات تجارية على العبوة للاستخدام العالمي.

**المواد التعبئة والتغليف القياسية العالمية** هو معيار شهادة معيار GFSI يحدد متطلبات تصنيع مواد التعبئة والتغليف المستخدمة للأغذية والمنتجات الاستهلاكية. قد تطلب شركات المواد الغذائية والمنتجات الاستهلاكية من موردي مواد التعبئة والتغليف اعتمادهم وفقاً لهذا المعيار.

**المعيار العالمي القائم على النبات** هو معيار شهادة يهتم بالتحكم في المواد ذات الأصل الحيواني في تصنيع ومعالجة وتعبئة الأطعمة والمكونات النباتية المصنعة وأغذية الحيوانات الأليفة والمنتجات الصحية الطبيعية. يعتمد على نهج نظام إدارة شامل لضمان سلامة المنتجات النباتية.

**التجزئة القياسية العالمية** هو معيار شهادة يحدد متطلبات إدارة سلامة المنتجات والجودة والشرعية للشركات في صناعة بيع المواد الغذائية بالتجزئة. يغطي نطاق الشهادة العمليات القابلة للتطبيق في كل من المكتب الرئيسي لمتاجر التجزئة وفي متاجر البيع بالتجزئة الخاصة به.

**التخزين والتوزيع القياسي العالمي** هو معيار اعتماد يحدد متطلبات التخزين والتوزيع والبيع بالجملة والخدمات التعاقدية للمنتجات الغذائية المعبأة ومواد التغليف والسلع الاستهلاكية. لا ينطبق المعيار على منشآت التخزين الخاضعة للسيطرة المباشرة لإدارة منشأة الإنتاج، والتي تغطيها معايير التصنيع ذات الصلة (مثل المعيار العالمي لسلامة الأغذية). المعيار هو معيار GFSI.

## الملحق 2

# مناطق مخاطر الإنتاج - مخاطر عالية وعناية عالية ورعاية عالية في البيئة المحيطة

يجب أن تكون ضوابط سلامة الأغذية التي تعمل داخل مناطق المصنع مناسبة للمنتج. يجب أن تعكس التوقعات الخاصة بنظافة المصنع وإنهاء المباني والمعدات والملابس الواقية ونظافة الموظفين المخاطر المحتملة على المنتج.

تحدد المواصفة القياسية عدداً من مناطق مخاطر الإنتاج المختلفة داخل مرافق المعالجة والتخزين والتي تتطلب مستويات مقابلة من النظافة والفصل لتقليل احتمالية تلوث المنتج بالكائنات الدقيقة المسببة للأمراض. يساعد تحديد مناطق الإنتاج بهذه الطريقة على ضمان وجود ضوابط سلامة الأغذية المناسبة والنظر فيما إذا كانت حركة الأفراد والمواد بين هذه المناطق بحاجة إلى تقييد أم لا.

يتم تصنيف مناطق أو مناطق مخاطر الإنتاج هذه على النحو التالي:

- مناطق المنتجات المفتوحة ، وتكون من:
  - عالية الخطورة (مبردة ومجمدة)
  - عناية عالية (مبردة ومجمدة)
  - رعاية عالية المحيطة
  - خطر قليل
- مناطق المنتجات المغلقة (مثل المستودعات والمخازن)
- المناطق غير المنتج (مثل المقاصف والمغاسل والمكاتب).

بالإضافة إلى المعلومات المقدمة هنا ، نشرت جمعية الصليب الأحمر البريطانية (BRCS) دليلاً إرشادياً حول تقسيم مناطق مخاطر الإنتاج ، والذي يوفر شرحاً تفصيلياً وتفسيراً لمتطلبات مناطق الرعاية العالية عالية المخاطر وعالية الرعاية.

## فتح مناطق المنتج

عندما تكون المكونات أو المواد الوسيطة أو المنتجات النهائية غير محمية من بيئة المصنع ، فهناك خطر محتمل من تلوث المنتج بأجسام غريبة أو مواد مسببة للحساسية أو كائنات دقيقة في البيئة.

ستعتمد أهمية مخاطر التلوث الميكروبيولوجي على قابلية المنتج لدعم نمو أو بقاء مسببات الأمراض ، وظروف التخزين المتوقعة ، ومدة الصلاحية ، والمعالجة الإضافية للمنتج في المصنع أو من قبل المستهلك.

عند تحديد مناطق مخاطر الإنتاج ، يجب إيلاء اعتبار خاص للمخاطر التي تقدمها مسببات الأمراض. يجب الاعتراف بأن بعض المنتجات المصنفة على أنها منخفضة المخاطر ستتطلب مع ذلك معايير عالية من التحكم الميكروبيولوجي. على سبيل المثال ، تلك المنتجات حيث:

- احتمال تلف الكائنات الحية قضية مهمة (مثل الخمائر في الزبادي أو العفن على الجبن الصلب)
- المنتج النهائي عرضة لنمو مسببات الأمراض ولكن عملية الإنتاج لا تتضمن طهيًا كاملاً أو عملية لتقليل التلوث الميكروبيولوجي إلى مستوى مقبول ، وبالتالي لا يقع المنتج ضمن التعريفات الصارمة للمخاطر العالية أو الرعاية العالية .

## مخاطر عالية (مبردة ومجمدة)

هذه منطقة معزولة مادياً (انظر أدناه) مصممة وفقاً لمعايير صحية عالية حيث تهدف الممارسات المتعلقة بالموظفين والمكونات والمعدات والتعبئة والبيئة إلى منع التلوث من الكائنات الدقيقة المسببة للأمراض. يجب أن تستوفي المنتجات التي تتطلب مناولة في منطقة عالية الخطورة جميع المعايير التالية:

- تتطلب المنتجات النهائية التبريد أو التجميد أثناء التخزين للحفاظ على سلامة الأغذية.
- تم طهي جميع المكونات بالكامل بمعالجة بحد أدنى 70 درجة مئوية لمدة دقيقتين أو ما يعادلها (انظر الملحق 3) قبل الدخول إلى المنطقة.
- المنتجات النهائية عرضة لنمو مسببات الأمراض (على سبيل المثال *الليستيريا* الأنواع) أو بقاء مسببات الأمراض على قيد الحياة ، والتي يمكن أن تنمو لاحقاً أثناء التخزين أو الاستخدام العادي للمنتج (على سبيل المثال ، إذا تم إذابة المنتج المجمد ولكن لم يتم استهلاكه على الفور).
- المنتجات النهائية جاهزة للأكل ، وجاهزة للتسخين ، أو من المحتمل أن تؤكل دون طهي كافٍ على أساس استخدام المستهلك المعروف.

تشمل الأمثلة على المنتجات التي تعتبر عالية الخطورة للحوم المقطعة والوجبات الجاهزة المطبوخة بالكامل.

وتجدر الإشارة إلى أنه في حالة وجود تعليمات طهي للمستهلك تعادل طهي كامل ، فقد يكون المنتج منخفض المخاطر. في هذه الحالات ، من المتوقع أن يكون للموقع عملية تحقق كاملة يمكن للمراجع الرجوع إليها ، مما يدل على أن تعليمات الطهي مناسبة وأن المنتج سيحقق درجة الحرارة / الوقت الصحيح عند استخدام تعليمات الطهي (انظر الجزء الثاني ، فقرة 5.2.4).

## قشريات مطبوخة

تصنف القشريات المطبوخة (أي حيث يتم طهي القشريات كجزء من عملية الإنتاج أو حيث يتم طهيها في خطوة سابقة في عملية الإنتاج ، بما في ذلك في موقع آخر) على أنها عالية المخاطر. على الرغم من أن المعيار يعترف بأن بعض المنتجات الغذائية يمكن إدارتها بشكل فعال باستخدام تعليمات طهي المستهلك ، إلا أن هذه التعليمات لا تعتبر مبرراً صالحاً لمنطقة إنتاج منخفضة المخاطر للقشريات المطبوخة ، حيث أن استخدام المستهلك المعروف في العديد من البلدان هو تناول المنتج بارداً بدون أي تدفئة ، وبالتأكيد بدون طباخ كامل. علاوة على ذلك ، فإن مظهر المنتج قد يقود المستهلكين إلى الاعتقاد بأن المنتج قد تم طهيها بالكامل بالفعل ، وأنه لا يلزم طهي إضافي.

وبالتالي ، فإن جميع القشريات المطبوخة بالكامل تعتبر عالية الخطورة (وبالتالي ستحتاج إلى تلبية متطلبات المواصفة عالية المخاطر ذات الصلة). حيث يقوم موقع ما بتسخين قشريات جزئياً (أي بأقل من لوغاريتم 6 اختزال في *الليستيريا المستوحدة*) ، فستظل منطقة الرعاية العالية مناسبة.

## الفصل المادي في المناطق عالية الخطورة

الغرض من الفصل المادي هو توفير منطقة قائمة بذاتها حيث يتم التعامل مع المنتجات غير المغطاة (أي غير المحمية) عالية الخطورة بعد خطوة القتل الميكروبيولوجي (مثل المعالجة الحرارية) حتى يتم حمايتها بالكامل ، عادةً عن طريق التغليف.

يجب أن يكون حاجز الفصل قادراً على منع مخاطر انتقال التلوث من:

- مسببات الأمراض التي قد تكون موجودة في بيئة منخفضة المخاطر أو على المنتجات أو المكونات التي لم يتم طهيها بالكامل
- جميع الأشخاص الذين يتنقلون بين المنطقة عالية الخطورة والمناطق الأخرى باستثناء مناطق التغيير المخصصة
- نقل جميع المعدات أو الأواني أو المواد إلى المنطقة عالية الخطورة (باستثناء من خلال الموانئ المخصصة مع وجود ضوابط تعقيم في مكانها)
- الماء والسوائل الأخرى على الأرض تغسل في المنطقة عالية الخطورة
- الملوثات المحمولة جواً (مثل جزيئات الغبار أو قطرات الماء).

<sup>7</sup> "الطهي" هي عملية حرارية تم تصميمها لتحقيق تقليل قياسي بمقدار 6 لوغاريتمات في *الليستيريا المستوحدة* ما يعادل 70 درجة مئوية لمدة دقيقتين. قد يتم قبول أو طلب عمليات الطهي البديلة عندما تتوافق مع الإرشادات الوطنية المعترف بها ويتم التحقق من صحتها من خلال البيانات العلمية. لاحظ أن العمليات الأخرى التي تحقق خفضاً بمقدار 6 لوغاريتمات (مثل التشعيع وعمليات الضغط العالي) يجب النظر إليها بنفس طريقة عمليات "الطهي" التقليدية.

الحاجز المثالي هو جدار كامل يفصل المنطقة عالية الخطورة عن المناطق الأخرى. عند تقييم مدى ملاءمة حاجز الفصل ، يجب إجراء تقييم للمخاطر وتوثيقه.

من المتوقع أن تستخدم المصانع المبنية حديثاً فصلاً بجدار كامل حيث تكون المرافق عالية الخطورة مطلوبة.

الفصل الزمني ليس بديلاً مقبولاً للفصل المادي للمناطق عالية الخطورة.

### عناية عالية (مبردة ومجمدة)

هذه منطقة مصممة وفقاً لمعايير عالية حيث تهدف الممارسات المتعلقة بالموظفين والمكونات والمعدات والتعبئة والبيئة إلى تقليل تلوث المنتج بالكائنات الدقيقة المسببة للأمراض. يجب أن يؤدي الفصل (انظر أدناه) في منطقة الرعاية العالية وترتيبات الوصول إلى المنطقة إلى تقليل مخاطر تلوث المنتج. يجب أن تستوفي المنتجات التي تتطلب مناولة في منطقة رعاية عالية جميع المعايير التالية:

- تتطلب المنتجات النهائية التبريد أو التجميد أثناء التخزين (لحفاظ على سلامة الأغذية).
- تلقت جميع المكونات الحساسة من الناحية الميكروبيولوجية عملية لتقليل التلوث الميكروبيولوجي إلى مستويات مقبولة (عادةً ما يكون الحد من 1 إلى 2 لوغار يتمتات لوغاريتمية للكائنات الدقيقة مثل الليستيريا الأنواع) قبل الدخول إلى المنطقة.
- المنتجات النهائية عرضة لنمو مسببات الأمراض أو بقاء مسببات الأمراض ، والتي يمكن أن تنمو لاحقاً أثناء التخزين أو الاستخدام العادي للمنتج (على سبيل المثال ، إذا تم إذابة المنتج المجمد ولكن لم يتم استهلاكه على الفور).
- المنتجات النهائية جاهزة للأكل ، جاهز للتسخين أو ، على أساس استخدام المستهلك المعروف ، من المحتمل أن تؤكل دون طهي كافٍ

على الرغم من أن جميع المكونات والمنتجات المعرضة للخطر قد تلقت ، قبل الدخول إلى منطقة الرعاية العالية ، عملية لتقليل البكتيريا المسببة للأمراض إلى مستوى يجعلها آمنة للأكل ، فإن الكائنات الحية الفاسدة ستكون موجودة ويجب التحكم فيها من خلال درجة الحرارة ومدة الصلاحية. تشمل الأمثلة على المنتجات التي تعتبر عالية العناية السندويشات والسلطات المحضرة.

وتجدر الإشارة إلى أنه في حالة وجود تعليمات طهي للمستهلك تعادل طهي كامل ، يمكن اعتبار المنتج منخفض المخاطر. في هذه الحالات ، من المتوقع أن يكون للموقع عملية تحقق كاملة يمكن للمراجع الرجوع إليها ، مما يدل على أن تعليمات الطهي مناسبة وأن المنتج سيحقق درجة الحرارة / الوقت الصحيح عند استخدام تعليمات الطهي (انظر الجزء الثاني ، فقرة 5.2.4).

قد تشكل المنتجات التي يتم إنتاجها في مناطق الرعاية العالية في حد ذاتها مخاطر على المنتجات الأخرى ؛ على سبيل المثال ، قد لا يزال استخدام منتجات السلطة ، حتى عند معالجتها عن طريق الشطف بمحلول الكلور لتقليل الحمل الميكروبي ، يمثل خطراً متزايداً ، ويجب أخذ ذلك في الاعتبار عند التخطيط لأنظمة النظافة وضوابط الإنتاج داخل منطقة الرعاية العالية.

المنطقة المحيطة من المنطقة المرتفعة من المناطق المحيطة. يتم تحقيق هذا القسم بشكل أكثر فاعلية من خلال الفصل الرابع من المواد البديلة ، والعلاجات البديلة مرتبة في مرتبة عالية من مناطق أخرى.

يجب أن يكون حاجز الفصل قادراً على منع مخاطر انتقال التلوث من:

- مسببات الأمراض التي قد تكون موجودة في بيئة منخفضة المخاطر أو على المنتجات أو المكونات التي لم يتم طهيها بالكامل
- جميع الأشخاص الذين ينتقلون بين منطقة الرعاية العالية ومناطق أخرى (باستثناء من خلال مناطق التغيير المخصصة)

9 «الطعام الجاهز للأكل هو الطعام الذي يقصده المصنع للاستهلاك البشري المباشر دون الحاجة إلى الطهي أو عمليات أخرى للتخلص منه أو تقليل الكائنات الحية الدقيقة ذات الأهمية إلى مستوى مقبول.

9 تم تصميم المنتجات الغذائية الجاهزة للتسخين لتكون آمنة للاستهلاك دون الحاجة إلى طهي كامل ؛ تهدف إعادة تسخين المنتج إلى جعله أكثر استساغة وليست خطوة قتل ميكروبيولوجية.

- حركة جميع المعدات أو الأواني أو المواد إلى منطقة الرعاية العالية (باستثناء من خلال المنافذ المعينة مع وجود ضوابط التعقيم)
  - الماء أو السوائل الأخرى على الأرضية تغسل في منطقة العناية الفائقة
  - الملوثات المحمولة جواً (مثل جزيئات الغبار أو قطرات الماء).
- عند تقييم مدى ملاءمة حاجر الفصل ، يجب إجراء تقييم للمخاطر وتوثيقه. يمكن قبول الضوابط البديلة حيث يمكن تلبية جميع المعايير المذكورة أعلاه.
- من المتوقع أن تستخدم المصانع المبنية حديثاً فصلاً بجدار كامل حيث تكون هناك حاجة إلى مرافق رعاية عالية.

### رعاية عالية المحيطة

هذه منطقة مصممة وفقاً لمعايير عالية حيث تهدف الممارسات المتعلقة بالموظفين والمكونات والمعدات والتعبئة والبيئة إلى تقليل تلوث المنتج بالكائنات الدقيقة المسببة للأمراض. المنتجات المحيطة التي يتم التعامل معها في هذه المناطق معرضة للخطر ، حيث من المعروف أن مسببات الأمراض تعيش على المنتج. تختلف مناطق الرعاية العالية المحيطة عن المناطق منخفضة المخاطر لأن المنتجات التي يتم التعامل معها في مناطق منخفضة المخاطر إما بشكل جوهري أو حسب التصميم ، لا تدعم نمو مسببات الأمراض أو بقائها على قيد الحياة ، أو مصممة للخضوع لخطوة قتل لاحقاً تم التحقق من صحتها.

يجب أن تستوفي المنتجات التي تتطلب مناولة في هذا المجال جميع المعايير التالية:

- المواد الخام عرضة للتلوث بمسببات الأمراض النباتية (على سبيل المثال *سالمونيللا* محيط).
- تتضمن عملية الإنتاج خطوة عملية تزيل أو تقلل من العوامل الممرضة (مثل خطوة القتل الميكروبيولوجية). (في حالة عدم وجود خطوة فعالة ، يُفترض أن أي مخاطر مرتبطة بالمواد الخام يتم التحكم فيها كجزء من تقييم مخاطر المواد الخام).
- يتم تخزين المنتجات النهائية في درجات حرارة محيطة (أي لا يتم التحكم في درجة حرارتها عن عمد).
- المنتجات النهائية جاهزة للأكل ، جاهز للتسخين أو ، على أساس استخدام المستهلك المعروف ، من المحتمل أن تؤكل دون طهي كافٍ
- المنتجات النهائية هي بحيث يمكن لمسببات الأمراض النباتية البقاء على قيد الحياة والنمو في الاستخدام العادي ، مما يتسبب في وقت لاحق في التسمم الغذائي ، أو تكون ذات طبيعة (مثل الأطعمة الدهنية) التي تجعل التسمم الغذائي ناتجاً عن مستوى منخفض جداً من التلوث بمسببات الأمراض.

تشمل الأمثلة على العمليات التي تتطلب منطقة معالجة محيطة عالية العناية تصنيع الشوكولاتة من حبوب الكاكاو الخام ، أو إنتاج مسحوق الحليب من الحليب السائل الخام ، أو تصنيع زبدة الفول السوداني من الفول السوداني الخام.

لا تشمل منتجات العناية العالية المحيطة تلك المنتجات التي يتم فيها التحكم في مخاطر التلوث النباتي من المواد الخام في مرحلة مبكرة من سلسلة التوريد. على سبيل المثال ، لن يتم اعتبار البسكويت المصنوع من الشوكولاتة الجاهزة (الذي تم شراؤه لإدراجه في بسكويت) منتجاً محيطياً عالي العناية حيث يرتبط الخطر بحبوب الكاكاو الخام التي كان من الممكن أن تتحكم فيها الشوكولاتة المورد. ومع ذلك ، من المتوقع أن يكون لدى الشركة المصنعة للبسكويت عملية تقييم مخاطر المواد الخام المعمول بها والتي تضمن أن المواد الخام المستلمة تفي بالمعايير المناسبة.

سيحتاج الموقع إلى تقييم مستوى المخاطر التي تمثلها هذه المنتجات وإدخال ضوابط مناسبة قائمة على المخاطر لتقليل احتمالية انتقال التلوث. اعتماداً على المنتج ، قد تكون عناصر التحكم هذه مماثلة لتلك الخاصة بمخاطر عالية أو رعاية عالية. يجب توثيق الضوابط المستخدمة وتقييم المخاطر الذي يوضح أنها مناسبة.

تجد الإشارة إلى أن المعيار يحتوي فقط على فقرتين تتعلقان بالمتطلبات المحددة للرعاية المحيطة العالية (البند 8.1.1 و 8.1.4). البنود التي تشير إما إلى مخاطر عالية أو رعاية عالية (دون الرجوع إلى المنتجات المحيطة) لا تنطبق على الرعاية العالية المحيطة.

### خطر قليل

يتم تقليل أهمية التلوث الميكروبيولوجي على صحة الإنسان في المناطق منخفضة المخاطر لأن المنتجات إما:

- لا تدعم نمو مسببات الأمراض (سواء بشكل جوهري أو عن طريق تصميم المنتج) أو بقاء مسببات الأمراض ، والتي يمكن أن تنمو لاحقاً أثناء التخزين أو الاستخدام العادي للمنتج
  - تم تصميمها للخضوع لخطوة قتل لاحقة تضمن أن المنتج آمن للأكل.
- تتطلب معايير النظافة في مثل هذه المناطق بشكل عام مزيداً من التركيز على منع تلوث الأجسام الغريبة ومسببات الحساسية ، على الرغم من أنها ستظل بحاجة إلى أن تستند إلى المخاطر المرتبطة بالمنتجات المحددة. لا تزال ممارسات التصنيع الجيدة ، بما في ذلك التدفق الجيد للعملية ، متوقعة.

تشمل المنتجات المصنعة في هذا المجال ما يلي:

- المنتجات التي تتطلب دائماً الطبخ من قبل المستهلك قبل الاستهلاك (مثل اللحوم والأسماك النيئة). عندما يتم توفير تعليمات الطبخ للمستهلك ، يجب التحقق من صحتها بالكامل (انظر الجزء الثاني ، البند 5.2.4)
- المنتجات التي يتم معالجتها داخل الحاوية النهائية (مثل المعلبة)
- منتجات غير مناسبة لنمو و / أو بقاء مسببات الأمراض التي يتم تخزينها وتوزيعها كمنتجات محيطة (مثل المواد المحفوظة ؛ المنتجات التي يتم التحكم فيها بدرجة الحموضة مثل المخلات ؛ منخفضة/أطعمة مثل المعكرونة المجففة ؛ والحلويات السكرية)
- المنتجات الجاهزة للأكل المخزنة مبردة أو مجمدة للحفاظ على جودة المنتج ، ولكن لها ضوابط أخرى لمنع نمو مسببات الأمراض (مثل الجبن الصلب)
- المواد الخام أو المنتجات والخلطات الجاهزة قبل الخضوع لخطوة القتل ، قبل نقلها إلى مناطق عالية الخطورة أو عالية الرعاية.

تشمل الأمثلة على المنتجات التي تعتبر منخفضة المخاطر للحوم النيئة والسكر والدقيق.

### مناطق المنتجات المغلقة

تُعرف منطقة المنتج المغلقة بأنها منطقة من المصنع تكون فيها جميع المنتجات مغلقة تماماً وبالتالي ليست عرضة للتلوث البيئي (مثل الأجسام الغريبة أو الكائنات الدقيقة). وهذا يشمل المجالات التي:

- المنتج مغلق بالكامل داخل العبوة (على سبيل المثال ، المواد الخام وتخزين المنتج النهائي ومناطق الإرسال)
- المنتج محاط بالكامل بالمعدات التي تحمي المنتج من التلوث المادي أو الميكروبيولوجي من معدات الإنتاج أثناء الإنتاج - قد يشمل ذلك حاوية داخل أنابيب النقل والمعدات المغلقة تماماً ، وأيضاً حيث تحافظ المعدات على بيئتها الخاصة لحماية المنتج (مثل التعقيم معدات التعبئة).

عندما يتم إدخال خطوط الإنتاج ، على سبيل المثال للتنظيف أو الصيانة أو أخذ العينات ، يجب أن تكون العمليات الموثقة في مكانها الصحيح لضمان تقليل احتمالية التلوث وإعادة الخط إلى المعيار الصحيح للحفاظ على حالة المنتج المغلق.

### المجالات غير المنتج

ستحتوي مواقع التصنيع على بعض المناطق غير المتعلقة بالمنتج (أي أجزاء الموقع التي لا يتم فيها أخذ المنتجات أبداً ، مثل المقاصف والمكاتب والمغاسل). غالباً ما تعمل هذه المناطق وفقاً لمعايير مختلفة عن تلك المطلوبة في مناطق الإنتاج والتخزين.

يلزم اتخاذ إجراءات للتأكد من أن الأنشطة في هذه المناطق لا يمكن أن تؤدي إلى تلوث لاحق لمناطق الإنتاج (على سبيل المثال عن طريق إزالة الملابس الواقية عند مغادرة مناطق الإنتاج ، وغسل اليدين عند الدخول إلى مناطق المنتجات المفتوحة ، وما إلى ذلك).

## الملحق 3 عمليات مكافئة لتحقيق 70 درجة مئوية لمدة دقيقتين

يُعرف الطهي عادةً على أنه عملية حرارية مصممة لتحقيق تقليل قياسي بمقدار 6 لوغاريتمات في الليستيرية المستوحدة، ما يعادل 70 درجة مئوية لمدة دقيقتين (انظر المسرد للحصول على التعريف الكامل).

عند استخدام الطهي لضمان سلامة المنتج (على سبيل المثال كعنصر تحكم حاسم للكائنات الدقيقة المسببة للأمراض) ، يجب التحقق من صحة العملية الحرجة بشكل كامل (انظر الجزء الثاني ، البند 2.9.2) لضمان سلامة المنتج عند طهيه. يتم إنتاج المنتج باستمرار. ستعكس مواصفات العملية وتعليمات وإجراءات العمل هذه القيم وتضمن التطبيق المتسق (انظر الجزء الثاني ، البند 6.1.1).

يوضح الجدول 5 عمليات الطهي المكافئة المصممة لتحقيق 70 درجة مئوية لمدة دقيقتين والتي تم حسابها باستخدام أص قيمة 7.5 درجة مئوية. المثال ، المثال ، التسخين عند 68 درجة مئوية ، الجدول الزمني 5 إلى دقيقة واحدة من التسخين عند 68 درجة مئوية تعادل 0.541 دقيقة عند 70 درجة مئوية. لذلك ، بما في ذلك اختبار دقيقتين عند 70 درجة مئوية ، ييجين من التسخين عند 68 درجة مئوية لمدة 3.70 دقيقة (2 = 0.541 \* 3.70).

هذا الجدول مستنسخ بإذن من Campden BRI Guideline 51 - البسترة: دليل عملي لصناعة الأغذية (الطبعة الثانية ، 2006). هي لأغراض التوضيح فقط. الأوقات المعادلة المعطاة تعتمد على ص قيمة الكائن الحي المعني ، والتي في هذا المثال تغطي على أنها 7.5 درجة مئوية. الص تختلف القيم من سلالة إلى أخرى ، ويمكن أن تتغير أيضاً مع درجة الحرارة. تتوفر نسخ من المستند من قسم منشورات Campden BRI (الهاتف: +44 (0) 1386 842048 ، البريد الإلكتروني: pubs@campden.co.uk).

### الجدول 5 العمليات المكافئة لتحقيق 70 درجة مئوية لمدة دقيقتين

الوقت المطلوب عند درجة الحرارة المرجعية لتحقيق عملية معادلة (دقيقة)	المعدل المميت (دقيقة) (ما يعادل دقيقة واحدة عند 70 درجة مئوية)	درجة الحرارة عند أبطأ نقطة تسخين (درجة مئوية)
43.48	0.046	60
31.74	0.063	61
23.26	0.086	62
17.24	0.116	63
12.66	0.158	64
9.30	0.215	65
6.83	0.293	66
5.02	0.398	67
3.70	0.541	68
2.72	0.735	69
2.00	1.00	70
1.47	1.36	71
1.08	1.85	72

الوقت المطلوب عند درجة الحرارة المرجعية لتحقيق عملية معادلة (دقيقة)	المعدل المميت (دقيقة) (ما يعادل دقيقة واحدة عند 70 درجة مئوية)	درجة الحرارة عند أبطأ نقطة تسخين (درجة مئوية)
0.80 (48 ثانية)	2.51	73
0.60 (36 ثانية)	3.41	74
0.43 (26 ثانية)	4.64	75
0.32 (19 ثانية)	6.31	76
0.23 (14 ثانية)	8.58	77
0.17 (10 ث)	11.66	78
0.13 (8 ث)	15.85	79
0.09 (5 ث)	21.54	80

## الملحق 4 تدقيق الأنشطة التي يديرها المكتب الرئيسي أو الوظيفة المركزية

قد يكون لشركة تصنيع المواد الغذائية مواقع متعددة ، مع مكتب رئيسي أو وظيفة مركزية تدير بعض المتطلبات ضمن نطاق المعيار. عادة ، قد ينطبق هذا على أنشطة مثل الشراء ، والموافقة على المورد ، وتطوير المنتج ، واسترجاع المنتج ، وأحياناً ، مراقبة المستندات والإجراءات (حيث يوجد نظام إدارة جودة مشترك جماعي).

من أجل استكمال عملية التدقيق واتخاذ قرار الاعتماد ، يجب تقييم جميع المتطلبات ضمن نطاق المعيار. وهذا يعني أن أي أنظمة تُدار مركزياً يجب أن يتم تضمينها في عملية التدقيق ؛ ومع ذلك ، هناك عمليتان بديلتان لتحقيق ذلك:

- طلب المعلومات ومراجعتها أثناء تواجدك في كل موقع تصنيع كجزء من تدقيق الموقع (تدقيق على مرحلة واحدة)
- إجراء تدقيق منفصل للعمليات المدارة مركزياً في موقع المجموعة / المكتب الرئيسي (تدقيق على مرحلتين).

### الأسلوب 1 - طلب ومراجعة المعلومات في موقع التصنيع (تدقيق على مرحلة واحدة)

يوصى بهذا فقط في الحالات التالية:

- يمكن إنشاء روابط مرضية مع المكتب المركزي (على سبيل المثال ، روابط تكنولوجيا المعلومات والاتصالات أو مؤتمرات الفيديو للسماح بإجراء مقابلات مع الموظفين المعنيين ؛ البريد الإلكتروني أو الأنظمة عبر الإنترنت للسماح بطلب المستندات وعرضها) ويمكن وضع الترتيبات لضمان توفر المعلومات ذات الصلة. شؤون الموظفين
- مشاركة المكتب الرئيسي في عمليات الموقع محدودة ، أو يمكن مراجعة كمية ونوع المعلومات بشكل فعال والاطعن فيها عن بعد.

ملاحظة: عندما يختار الموقع المعلومات التي سيتم تقييمها أثناء تدقيق موقع التصنيع ولا يمكن تقديم معلومات مرضية أثناء المراجعة ، يجب تسجيل المتطلبات غير المؤيدة على أنها عدم مطابقة في تقرير تدقيق الموقع.

### الإبلاغ

يجب أن يوضح تقرير التدقيق المكان الذي يتم فيه إدارة أحد المتطلبات من قبل مكتب مركزي ، إلى جانب تعليق حول كيفية امتثال الشركة للمتطلبات.

### عدم المطابقة

يجب تسجيل حالات عدم المطابقة التي يتم رفعها مقابل أحد المتطلبات التي يتم تشغيلها مركزياً في تقرير التدقيق وإدراجها ضمن عدد حالات عدم المطابقة التي تساهم في تصنيف الموقع.

at the manufacturing site. Non-conformities shall be satisfactorily corrected before a certificate can be issued to the site. Corrective action, root cause and preventive action plans shall be assessed in the same way as non-conformities raised

### Subsequent manufacturing site audits

requirements shall be challenged and evidence of compliance shall be provided at each manufacturing site audit. The central system

## الطريقة 2 - نظام مركزي منفصل وتدقيق موقع التصنيع (تدقيق على مرحلتين)

موقع الموقع بشكل فعال. على سبيل المثال ، حيث:

- لا يمكن أن تكتب العملة بالتقييم
- هناك عدد كبير من المجتمع المحلي.

يجب تقديم هذا إلى الموقع الذي يتم تدقيقه والاضطلاع به عند الطلب.

### المرحلة 1 - تدقيق النظام المركزي

الانتها من تدقيق النظام المركزي قبل إجراء تدقيق موقع التصنيع.

بالنسبة للتدقيق غير المعلن عنه ، قد يتم الانتهاء من تدقيق النظام المركزي كتدقيق معلن ، بينما يجب إكمال عمليات تدقيق موقع الإنتاج كمراجعات غير معلنة. يجب أن يضمن تاريخ تدقيق النظام المركزي أن هناك وقتاً كافياً لإجراء عمليات التدقيق غير المعلن عنها لمواقع التصنيع المشاركة قبل تاريخ استحقاق التدقيق لكل موقع.

يمكن للشركة تحديد خيار المراجعة المختلطة لنظامها المركزي وتدقيق الموقع. سيعمل هذا وفقاً لبروتوكول التدقيق المختلط (انظر الجزء الثالث ، القسم 3). تتوافق البنود التي يمكن تدقيقها عن بُعد مع بروتوكول التدقيق العادي (أي استناداً إلى تقييم مخاطر هيئية إصدار الشهادات والترميز اللوني للبنود في الجزء الثاني). يوفر الجزء الثالث ، القسم 3.1.7 مزيداً من المعلومات حول اختيار البنود.

في بعض الحالات ، قد يعني هذا أن المراجع لا يحتاج إلى زيارة المكتب الرئيسي لأن جميع البنود مناسبة للتقييم عن بعد. إذا كان تدقيق المكتب الرئيسي يحتوي على مزيج من البنود (على سبيل المثال ، بعض البنود التي تتطلب تقييماً في الموقع والبعض الآخر الذي قد يتم تدقيقه عن بُعد) ، فقد تختار الشركة أن يكون لديها:

- مراجعة مختلطة للنظام المركزي (أي تدقيق من جزأين ، عن بعد جزئياً وجزئياً في الموقع في المكتب الرئيسي)
- تدقيق كامل للمكتب الرئيسي في الموقع
- تدقيق المكتب الرئيسي عن بعد مع تقييم العناصر المتبقية في الموقع في كل من عمليات تدقيق الموقع.

يجب أن تقيم المراجعة كلاً من كيفية امتثال النظام المركزي للمتطلبات ذات الصلة للمعيار ومدى تفاعل النظام المركزي مع تشغيل موقع التصنيع.

### تقارير تدقيق النظام المركزي

قد تصدر هيئة إصدار الشهادات تقريراً عن تدقيق النظام المركزي لصالح الشركة. ومع ذلك ، حيث أن هذا التدقيق سوف يشمل فقط بعض متطلبات المعيار:

- لا يجوز تخصيص درجة
- لا يجوز إصدار أي شهادة
- يجب أن يكون التقرير بصيغة تختلف بوضوح عن تقرير التدقيق الكامل.

لا يجوز تحميل تقرير النظام المركزي إلى دليل BRCGS ، ولكن يجب دمج نتائج تدقيق النظام المركزي في تقرير التدقيق النهائي لكل موقع من مواقع التصنيع المرتبطة.

### تسجيل حالات عدم المطابقة التي تم تحديدها في تدقيق النظام المركزي

يجب تسجيل جميع حالات عدم المطابقة التي تم تحديدها في تدقيق النظام المركزي في تقرير التدقيق الخاص بأول موقع تصنيع تم تدقيقه بعد هذا التدقيق ، بغض النظر عما إذا كان قد تم إغلاقها قبل تدقيق موقع التصنيع. ومع ذلك ، يجب فقط حساب حالات عدم المطابقة التي أثبتت في تدقيق النظام المركزي والتي لم يتم إغلاقها بما يرضي هيئة إصدار الشهادات في وقت تدقيق موقع التصنيع الأول عند حساب الدرجة لموقع التصنيع هذا.

يجب تضمين أي حالات عدم مطابقة تم تحديدها في تدقيق النظام المركزي والتي لا تزال معلقة وقت إجراء المزيد من عمليات تدقيق موقع التصنيع (الثانية والثالثة وما إلى ذلك) في تقارير مواقع التصنيع هذه وإدراجها عند حساب الدرجات لتلك المواقع.

### إغلاق الإجراءات التصحيحية وتحليل الأسباب الجذرية وخطط العمل الوقائية

يجب تقييم الإجراءات التصحيحية وتحليل السبب الجذري وخطط العمل الوقائية المطلوبة بعد تدقيق النظام المركزي بنفس الطريقة التي يتم بها تقييم الإجراءات التي أثرت في تدقيق موقع التصنيع ، ويجب إكمالها بشكل مرض قبل إصدار الشهادة إلى موقع التصنيع. قد يكون هذا دليلاً موثقاً أو تقييماً عن بُعد أو إعادة زيارة ، حسب الاقتضاء.

### المرحلة 2 - عمليات تدقيق موقع التصنيع

يجب توفير المعلومات من تدقيق النظام المركزي (بما في ذلك أي دليل على اتخاذ إجراء تصحيحي) لمراجعي مواقع التصنيع ذات الصلة من قبل هيئة إصدار الشهادات.

يجب على المراجع إثبات أن مكونات النظام المركزي التي تم تقييمها هي نفسها التي تعمل في موقع التصنيع. يجب على المدقق التحقق من أي إجراءات تصحيحية أو وقائية تم اتخاذها بالفعل بعد تدقيق النظام المركزي.

### مدة المراجعة

قد يكون من الممكن تقليل مدة تدقيق موقع التصنيع لمراعاة الأنظمة التي تم تدقيقها بالفعل في مكتب مركزي.

### تقرير المراجعة

يجب أن ينطبق التقرير النهائي على موقع التصنيع.

يجب التعليق على تدقيق النظام المركزي في ملف تعريف الشركة ؛ على سبيل المثال: "تم إجراء تدقيق في المكتب المركزي في ..... على ..... لتقييم المتطلبات كما هو موضح في التقرير."

قد يتضمن الموظفون الرئيسيون أسماء الموظفين الرئيسيين الحاضرين في تدقيق النظام المركزي.

يجب أن يتضمن تقرير تدقيق موقع التصنيع معلومات حول كيفية امتثال كل من الموقع والنظام المركزي لمتطلبات المعيار. يجب أن يشير التقرير إلى المكان الذي يتم فيه إدارة أحد المتطلبات من قبل مكتب مركزي ويقدم شرحاً لكيفية تلبية هذا المطلب.

### الإجراءات التصحيحية وتحليل السبب الجذري والإجراءات الوقائية

سمحت 28 يوماً تقويمياً بتقديم دليل على الإجراءات التصحيحية وتحليل السبب الجذري ووضع خطط عمل وقائية تبدأ من تاريخ تدقيق موقع التصنيع.

تقع على عاتق الموقع مسؤولية ضمان تقديم دليل على إجراءات النظام المركزي إلى هيئة إصدار الشهادات من أجل السماح للموقع بالحصول على الشهادة. سيتطلب ذلك اتصالاً فعالاً مع مكتب النظام المركزي.

في حالة قبول الإجراءات التصحيحية للنظام المركزي قبل تدقيق موقع التصنيع الأول ، يجب الإشارة إلى ذلك في تقرير تدقيق موقع التصنيع الأول وتاريخ قبول الإجراء المشار إليه في قسم "الإجراء المتخذ" من تقرير عدم المطابقة .

### شهادة

يتم إصدار الشهادة ، حيث يتم منحها ، إلى موقع التصنيع. يعتمد تاريخ إعادة التدقيق لموقع التصنيع على الدرجة المحققة ويجب أن يكون 6 أو 12 شهراً من تاريخ المراجعة الأولية.

يجب إجراء تدقيق النظام المركزي كل 12 شهراً ويجب أن يحدث قبل الذكرى السنوية لتدقيق موقع التصنيع الأول.

**عمليات تدقيق مواقع التصنيع الأخرى المرتبطة بالنظام المركزي**  
عادة ما يكون هناك العديد من مواقع التصنيع المرتبطة بنظام مركزي. يجب استخدام المعلومات الواردة من التدقيق السنوي للنظام المركزي لكل تدقيق لاحق في موقع التصنيع.

لا يجب تسجيل حالات عدم المطابقة التي أُثبتت في الأصل في تدقيق النظام المركزي وتم تصحيحها بشكل فعال قبل تدقيق موقع التصنيع على أنها عدم مطابقة في تقرير تدقيق الموقع. ومع ذلك ، يجب تضمين أي حالات عدم امتثال معلقة في وقت تدقيق موقع التصنيع في تقرير هذا الموقع وحسابه لأغراض التصنيف.

يجب الاتصال بـ BRCGS للحصول على المشورة قبل تنفيذ برامج التدقيق لترتيبات أكثر تعقيداً للمواقع والأنظمة المركزية.

## **جدولة مواعيد إعادة التدقيق**

يجب زيارة المكتب الرئيسي للشركة سنوياً.

يتم إجراء عمليات إعادة تدقيق المواقع الفردية الخاضعة لسيطرة المكتب الرئيسي بتردد يعتمد على أداء التدقيق السابق لذلك الموقع المحدد.

# الملحق 5 متطلبات المؤهلات والتدريب والخبرة للمراجعين

يتم نشر التفاصيل الكاملة لمتطلبات BRCGS لهيئات منح الشهادات والمراجعين بشكل منفصل عن هذه الوثيقة. النسخ متوفرة عند الطلب.

يلخص ما يلي الحد الأدنى من متطلبات المراجعين لإجراء عمليات التدقيق وفقاً للمعيار.

## التعليم والخبرة العملية

يجب أن يكون المدقق حاصلًا على درجة علمية في تخصص الأغذية أو العلوم الحيوية أو العلوم والهندسة.

يجب أن يكون لدى المدقق خبرة لا تقل عن 5 سنوات بعد التأهيل فيما يتعلق بصناعة الأغذية. يجب أن يشمل ذلك العمل في ضمان الجودة أو سلامة الأغذية أو الإدارة الفنية أو وظائف إدارة المخاطر في التصنيع أو البيع بالتجزئة أو التفتيش أو التنفيذ على مستوى إداري وصنع القرار.

يجب أن يكون المدقق قادراً على إثبات فهمه ومعرفته بفئات المنتجات المحددة التي تمت الموافقة عليها من أجلها. تقع مسؤولية التحقق من قدرة المراجع على تنفيذ العمل ضمن فئات منتجات محددة على عاتق هيئة إصدار الشهادات.

## مؤهلات

### مؤهل مدقق رئيسي

يجب أن يكون المدقق حاصلًا على مؤهل معترف به كمراجع ، بما في ذلك التدريب على أنظمة إدارة الجودة لمدة 40 ساعة مع إجراء فحص. أمثلة على الدورات المعترف بها هي:

- دورة مقيّم الرصاص في نظام الإدارة (مثل دورة IRCA المسجلة)
- مدقق الجودة المعتمد من ASQ أو التأهيل العالمي النموذجي
- دورة مدقق رئيسي BRCGS يقدمها مدرب معتمد من BRCGS.

كما يتم قبول برامج الشهادات الأخرى المعتمدة من GFSI ، مثل تدريب المراجعين الرئيسيين للأغذية الآمنة (SQF) والمعايير الدولية المميزة (IFS).

### مؤهل HACCP

يجب أن يكون المدقق قد أكمل دورة تدريبية في نظام تحليل المخاطر ونقاط المراقبة الحرجة ، بناءً على مبادئ الدستور الغذائي ، لمدة يومين على الأقل ، وأن يكون قادراً على إثبات الكفاءة في فهم وتطبيق مبادئ نظام تحليل المخاطر. من الضروري أن يتم التعرف على الدورة من قبل الصناعة على أنها مناسبة وذات صلة.

في حالات استثنائية ، حيث يمكن للمراجع إثبات الاستخدام العملي والتطبيق خلال السنوات الخمس الماضية إلى مستوى عالٍ (مثل كونه مدرباً معترفاً به لنظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة) ، قد لا تكون هناك حاجة إلى دورة تدريبية رسمية.

### مؤهل المعيار العالمي لسلامة الأغذية (الإصدار 9)

يجب أن يكون المدققون قد أكملوا بنجاح دورة تدريبية قياسية عالمية لسلامة الأغذية (الإصدار 9) (والامتحانات المقابلة) التي قدمها مدرب معتمد من BRCGS.

## تدريب المراجعين

يجب على هيئات منح الشهادات تطوير برنامج تدريبي مخصص اعتماداً على خلفية المدقق.

سيكون المدققون المتدربون قد أكملوا عدداً كبيراً من عمليات التدقيق ذات الصلة (< 10 عمليات تدقيق من طرف ثالث والتي تشمل HACCP وأنظمة إدارة الجودة وممارسات التصنيع الجيدة في العامين الماضيين). كحد أدنى ، يجب أن يتطلب التدريب تقييم المراجعين على أدائهم خلال ثلاث عمليات تدقيق على الأقل (بما في ذلك تدقيق واحد على الأقل) مقابل معيار سلامة الأغذية ، حتى يتم تقييمهم على أنهم مختصون. تتوفر التفاصيل الكاملة لمتطلبات التدقيق المشهود لهيئات منح الشهادات في BRCGS018 - متطلبات هيئات التصديق التي تضمن كفاءة المدقق من خلال عمليات تدقيق الشهود.

يجب أن تكون هيئات التصديق قادرة على إثبات أن كل مدقق لديه تدريب وخبرة مناسبين لفئات معينة يعتبرون فيها مؤهلين. يجب تسجيل كفاءة المراجع على الأقل على مستوى كل فئة ، كما هو مبين في الملحق 6.

يجب على هيئات التصديق إنشاء برامج تدريبية لكل مدقق تتضمن:

- فترة تدريب أولي تغطي سلامة المنتج ، ونقاط المراقبة الحرجة وبرامج المتطلبات المسبقة ، والوصول إلى القوانين واللوائح ذات الصلة
- فترة تدريب خاضع للإشراف لتغطية أنظمة إدارة الجودة وتقنيات المراجعة ومعرفة فئة محددة
- تقييم المعرفة والمهارات لكل فئة
- تسجيل خروج موثق بعد الانتهاء المرضي من البرنامج التدريبي.

يجب أن تتم إدارة برنامج تدريب كل مراجع والموافقة عليه من قبل شخص مؤهل تقنياً داخل هيئة إصدار الشهادات والذي يمكنه إثبات الكفاءة الفنية في الفئات التي يتم تقديم التدريب لها.

يجب الاحتفاظ بسجلات تدريب مفصلة كاملة للفرد من قبل هيئة إصدار الشهادات طوال فترة التوظيف ، والاحتفاظ بها لمدة لا تقل عن 5 سنوات بعد ترك العمل في هيئة إصدار الشهادات.

## استثناءات

عندما توظف هيئة إصدار الشهادات مدققاً لا يفي تماماً بالمعايير المحددة ولكن تم تقييمه على أنه مختص ، يجب أن يكون هناك مبرر موثق بالكامل لدعم توظيف المدقق الذي تم الاتفاق عليه من قبل BRCGS.

## مسؤولية هيئة منح الشهادات

تقع على عاتق هيئة إصدار الشهادات مسؤولية التأكد من وجود عمليات لمراقبة كفاءة المدقق والمحافظة عليها إلى المستوى الذي يتطلبه المعيار.

## الملحق 6 فئات المنتجات

يتم تقديم أمثلة المنتجات المدرجة هنا كدليل فقط وليست قائمة شاملة. سوف BRCGS تنشر أمثلة محدثة على موقعها على شبكة الإنترنت في [www.brcgs.com](http://www.brcgs.com).

مجال تدقيق	فئة رقم.	فئة وصف	أمثلة المنتج	تخزين الظروف	أمثلة على المعرفة بالتكنولوجيا المطلوبة من قبل المدقق
المنتجات الخام حيوان أو الخضروات أصل ذلك يتطلب طبخ قبل ذلك استهلاك	1	اللحوم الحمراء النيئة	لحم البقر / لحم العجل ولحم الخنزير ولحم الضأن ولحم الغزال ومخلفاتها واللحوم الأخرى	مبرد مجودة	الذبح والتقطيع الأولي فراغ التعبئة تغليف الغلاف الجوي المعدل
	2	الدواجن النيئة	دجاج ، ديك رومي ، بط ، أوزة ، سمان ، طرائد مستزرعة وبرية قشربيض	مبرد مجودة	الذبح والتقطيع الأولي فراغ التعبئة تغليف الغلاف الجوي المعدل
	3	أعدا الخا م منتجا (اللحوم و نباتي)	لحم الخنزير المقدد (بما في ذلك لحم الخنزير المقدد المدخن) واللحوم المطحونة ومنتجات الأسماك (مثل النقانق وأصابع السمك) والوجبات الجاهزة للطهي ومنتجات اللحوم الجاهزة والبيتزا والوجبات النباتية الجاهزة والوجبات البخارية	مبرد مجودة	جزارة التجزئة والمعالجة والتعبئة المعالجة ، النقع ، التعبئة الفراغية ، التعبئة والتغليف في الغلاف الجوي المعدل
	4	الأسماك النيئة منتجات	الأسماك الرطبة والرخويات ، القشريات	مبرد مجودة	مذهل ، حصاد التعبئة الفراغية ، تغليف الغلاف الجوي المعدل
فاكهة ، خضروات والمكسرات	5	فاكهة ، خضروات والمكسرات	الفاكهة والخضروات والسلطات والأعشاب والمكسرات الطازجة (غير المحمصة)		الغسيل ، الدرجات
	6	الفاكهة المحضرة خضروات والمكسرات	الفاكهة والخضروات والسلطات المحضرة / شبه المصنعة بما في ذلك السلطات الجاهزة للأكل وسلطات الملفوف والخضروات المجمدة	مبرد مجودة	السلق والتجميد مبادئ الرعاية العالية

مجال ال تدقيق	فئة رقم.	فئة وصف	أمثلة المنتج	تخزين الظروف	أمثلة على المعرفة بالتكنولوجيا المطلوبة من قبل المدقق
معالجتها الأطعمة و السوائل مع البيسترة أو UHT كالحرارة علاج او معاملة أو مشابه تكنولوجيا	7	منتجات الألبان السائلة بيضة	بيض سائل ، حليب سائل / مشروبات ، قشدة ، شاي سائل ومقشدة قهوة ، زبادي ، منتجات أساسها الحليب المخمر ، فريس / كريم طازج ، زبدة بوطة الأجبان- صلبة ، طرية ، ناضجة العفن ، غير مبسترة ، مصنعة ، طعام الجبن حليب طويل الأجل ، منتجات غير ألبان (مثل حليب الصويا) ، زبادي ، كاسترد ، إلخ. عصائر الفاكهة (بما في ذلك العصائر الطازجة والمبسترة والعصائر) مسحوق مصال اللبن المجفف ، البيض المجفف ، الحليب المجفف / تركيبة الحليب	مبرد مجتمدة محيطب	تكنولوجيا الألبان - البيسترة ، الفصل ، التخمير مبادئ عالية المخاطر
معالجتها الأطعمة الجاهزة- للأكل أو التسخين	8	لحم مطبوخ/ منتجات الأسماك	اللحوم المطبوخة (مثل لحم الخنزير ، فطائر اللحم ، فطائر الأكل الساخنة ، فطائر الأكل الباردة) ، الرخويات (الجاهزة للأكل) ، القشريات (الجاهزة للأكل) ، فطائر السمك سمك مدخن ساخن ، سلمون مسلق	مبرد مجتمدة	مبادئ عالية / منخفضة المخاطر عبوات فراغ المعالجة الحرارية
	9	الخام الشفاء و / أو مخمر لحم وسمك	لحم خنزير بارما ، سمك مدخن بارد جاهز للأكل ، سمك مقعد (مثل الجرافلاكس) ، اللحوم المجففة بالهواء / السلامي ، اللحوم المخمرة ، الأسماك المجففة	مبرد	علاج ، تخمير ، تدخين مبادئ عالية / منخفضة المخاطر
	10	مستعد وجبات و شطائر جاهز للاكل الحلويات	وجبات جاهزة ، شطائر ، شوربات ، صلصات ، مكرونة ، كيشي ، فطائر ، مرافقة للوجبات ، كعكات كريمة ، تفاهات ، حلويات مجمعة عالية الخطورة	مبرد مجتمدة	مبادئ عالية / منخفضة المخاطر
محيطب مستقر المنتجات ذات البيسترة أو التعقيم كالحرارة علاج او معاملة	11	منخفض مرتفع حامض في علب / زجاج / بلاستيك حاويات	المنتجات المعلبة (مثل الفول والشوربات والوجبات والفواكه والتونة). المنتجات المعبأة في زجاج (مثل الصلصات والمرببات والخضروات المخللة) المنتجات المعبأة في أكياس بلاستيكية (مثل أغذية الأطفال)	محيطب	تعليب المعالجة الحرارية UHT

طعام الحيوانات الأليفة

أمثلة على المعرفة بالتكنولوجيا المطلوبة من قبل المدقق	تخزين الظروف	أمثلة المنتج	فئة وصف	فئة رقم.	مجال تدقيق
معالجة المياه المعالجة الحرارية	محيطب	المشروبات الغازية بما في ذلك المياه المنكهة ، متساوي التوتر ، المركزات ، الكوسة ، العصائر ، المعادن ، مياه المائدة ، الثلج ، المشروبات العشبية ، المشروبات الغذائية	المشروبات	12	محيطب مستقر المنتجات لا تنطوي تعقيم كالحرارة علاج او معاملة
تقطير ، تخمير ، إغناء	محيطب	البيرة والنبيذ والمشروبات الروحية  الخل ألكوبوبس	مدمن على الكحول المشروبات و مخمر / يخمر منتجات	13	
الخبز	محيطب ، مجعدة	الخبز والمعجنات والبسكويت والكعك والفتاير وفتات الخبز	مخبز	14	
التجفيف والمعالجة الحرارية	محيطب	الحساء والصلصات والمرق والتوابل والأعشاب والتوابل ، حشوات ، بقوليات ، بقوليات ، أرز ، نودلز ، محضرات مكسرات ، محضرات فواكه ، أغذية مجففة للحيوانات الأليفة ، فيتامينات ، ملح ، إضافات ، جيلاتين ، فواكه جلاسية ، مخبوزات منزلية ، شراب ، سكر ، شاي ، قهوة سريعة التحضير ، مقشدة قهوة غير الألبان	مجففة الأطعمة و مكونات	15	
المعالجة الحرارية	محيطب	حلويات السكر ، الشوكولاتة والعلكة والهلام والحلويات الأخرى	الحلويات	16	
البثق والمعالجة الحرارية	محيطب	الشوفان ، الموسلي ، حبوب الإفطار ، المكسرات المحمص ، رقائق البطاطس ، البوادومس	الحبوب و وجبات خفيفة	17	
التكرير والهدرجة	محيطب	زيوت الطبخ ، سمن ، دهن ، دهن ، شحم ، سمن  صلصة السلطة والمايونيز والخل	الزيوت والدهون	18	

## الملحق 7 قالب الشهادة

رقم المدقق	اسم أو شعار هيئة التصديق
------------	--------------------------

يشهد [اسم جهة إصدار الشهادات ، رقم جهة إصدار الشهادات] على إجراء تدقيق

لنطاق الأنشطة:

بما في ذلك وحدات إضافية من:

استثناءات من النطاق:

فئات المنتجات:

في اسم الشركة  
رمز الموقع  
عنوان موقع التدقيق

حصل على الدرجة: [أدخل الدرجة] [برنامج تدقيق معلن أو غير معلن أو مختلط]

يفي بالمتطلبات المنصوص عليها في

سلامة الأغذية القياسية العالمية

الإصدار 9: أغسطس 2022

تاريخ (تواريخ) المراجعة: [قم بتضمين تاريخين للتدقيق المعلن المختلط. إذا كان التدقيق امتداداً للنطاق ، فقم بتضمين تاريخ التدقيق الأصلي]

تاريخ إصدار الشهادة:

تاريخ استحقاق إعادة التدقيق: من إلى

تاريخ انتهاء الشهادة:

BRCGS شعار
---------------

الاعتماد الأكاديمي شعار الجسم
----------------------------------

مرخص بها من

الاسم والعنوان الكامل لهيئة إصدار الشهادات

مرجع لتتبع الشهادة

تظل هذه الشهادة ملكاً لـ [اسم هيئة إصدار الشهادات]

إذا كنت ترغب في تقديم ملاحظات حول معيار BRCGS أو عملية التدقيق مباشرة إلى BRCGS ،

يرجى التواصل مع enquiry@brcgs.com أو استخدام نظام الإبلاغ BRCGS على

<https://tellusbrcgs.whistleblownetwork.net>

للتحقق من صلاحية الشهادة ، يرجى زيارة <https://directory.brcgs.com>

## الملحق 8 الإجراءات الوقائية الوقائية وتحليل السبب الجذري

سري هذا الملحق مثلاً ورقة ملخص عدم المطابقة المكافحة.

أحد المشاريع المهمة للمعيار هو الحاجة إلى عقد الإجراءات اللازمة لمعالجة أي فشل في سلامة الأغذية. يتم تسليط الضوء على هذا في عدة أجزاء داخل ، وعلى الأخص في الجزء الثاني ، القسم 3.7 والجزء الثالث ، الأقسام 2.3 و 2.4. هناك نوعان من الإجراءات المعترف بها؟

• الإجراءات التصحيحية (يشار إليه أحياناً باسم التصحيح) مطرُوبه.

• إجراءات وقائية السبب الأساسي الأساسي (السبب الجذري)

لتحديد الإجراءات الوقائية الصحيح ، من الضروري إكمال تحليل السبب الجذري ، وهو عملية حل مشكلة للتحقيق في حادث محدد أو عدم توافق أو موقف. الهدف من تحليل السبب الجذري هو تمكين المحققين من النظر إلى ما وراء الحل للمشكلة الفورية وفهم أسباب الموقف ، بحيث يمكن القضاء على الأسباب وبالتالي منع تكرار عدم المطابقة أو الموقف (وقائي عمل).

على سبيل المثال ، بعد تدقيق BRCGS ، مطلوب موقع لإكمال الإجراءات التصحيحية وتحليل السبب الجذري والإجراءات الوقائية لكل من عدم المطابقة التي تم تحديدها أثناء المراجعة ، وتقديم المعلومات التي توضح اكتمال هذه الأنشطة إلى هيئة إصدار الشهادات الخاصة بها. سيتضمن تقرير التدقيق النهائي تفاصيل كل حالة عدم مطابقة ، إلى جانب ملخص للإجراء التصحيحي الذي تم اتخاذه والإجراء الوقائي المقترح. (غالباً ما تستغرق الإجراءات الوقائية أكثر من 28 يوماً تقويمياً ، وبالتالي لا يُتوقع من المواقع إكمال الإجراءات الوقائية بالكامل قبل نشر تقرير التدقيق.) سيتم أيضاً تضمين ملخص لتحليل السبب الجذري.

الجدول 6 هو مثال على ورقة تلخيص مكتملة من تقرير التدقيق. وتجدر الإشارة إلى أن هذا مجرد ملخص للإجراءات والتحليلات التي أكملها الموقع ، ولا يتضمن التفاصيل الكاملة التي يشاركها الموقع مع جهة إصدار الشهادات.

## الجدول 6 مثال على ورقة ملخص عدم المطابقة المكتملة من تقرير التدقيق

رأي							
رقم.	المتطلبات المرجع.	تفاصيل غير المطابقة	تصحيحية عمل	مقترح وقائي خطة عمل	السبب الجذري التحليلات	تاريخ استعراض	تمت المراجعة بواسطة
1	4.10.3.4	أجهزة الكشف عن المعادن على كليهما إنتاج فشلت الخطوط رفض الحديدية وغير الحديدية قطع الاختبار (خطأ التزامن الصحيح) أثناء التشغيل. كان المدقق مراقبة عملية الاختبار	دعا المهندس وتعديلها إجراء التزامن على الفور وأجهزة الكشف إعادة اختبارها تم تأكيد خطأ التزامن الصحيح) أثناء متورط المنتج منذ ذلك الحين آخر فعالية إعادة فحص الاختبار	(1) المعدن كشف إجراء التزامن على الفور تم التحديث إلى تأكد من صحة الرفض التحقق. المناسبة تدريب الموظفين المناسبين على المحدث إجراء (2) محدد مراجعة للجميع أجهزة الكشف عن المعادن المدرجة في التدقيق الداخلي برنامج (3) كتدبير مؤقت ، المعدن سجل الكشف تم تحديث الأوراق لتشمل علامة- من قبل مدير مناسب ) على سبيل المثال تحول أو خط في (manager نهاية كل تحول الإنتاج	معدن كاشف الاختبارات لم تفعل خاصة تؤكد رفض تدريب الموظفين حزم الاختبار. رغم فلز كاشف أداء يتم مراقبتها (على سبيل المثال ، استخدام من الشيك قطع)، لم يكن هناك تحقق أونظرة عامة من النتائج	1 أغسطس 2022	م. أوليفر

تحليل السبب الجذري ليس واضحاً ويمكن أن يستغرق وقتاً لتحديد سبب حدوث شيء ما. معايير BRCGS ليست إلزامية في الطرق التي يتم بها استكمال تحليلات السبب الجذري ، وهناك عدد من الأدوات. أبسط هذه الأساليب هي تقنية "Whys 5" ، حيث يستمر المحقق في التساؤل عن سبب أو كيف حدث شيء ما حتى يتم تحديد إجراء أو عملية السبب الجذري.

وتجدر الإشارة إلى أن تحليل السبب الجذري لا يسعى أبداً إلى إلقاء اللوم على فرد أو مجموعة ، حتى عندما يبدو الخطأ البشري عاملاً مساهماً، ولكنه يهدف إلى النظر في سبب حدوث الخطأ ، وبالتالي تحديد العملية أو الإجراء أو طريقة العمل التي فشلت (مما أدى إلى الخطأ). سيتعلق الإجراء الوقائي بعد ذلك بالعملية أو الإجراء الذي يمكن إدخاله أو تعديله لمنع تكرار عدم المطابقة في المستقبل.

أمثلة على عدم المطابقة ، ذات الجودة الرديئة والأسباب الجذرية المقبولة ، بالإضافة إلى الإجراءات التصحيحية والوقائية المقترحة ، مبينة في الجدولين 7 و 8.

## الجدول 7 ملخص لتحليل السبب الجذري (للفشل في استكمال تدقيق موافقة المورد)

المتطلبات	عدم المطابقة	تصحيحية عمل	جودة رديئة السبب الجذري	جذر مقبول موجه	وقائي مقترح عمل
3.5.1.2	المورد تدقيق الموافقة لشخص واحد عالي الخطورة المورد لم يكن تم الانتهاء. هذا مخالف إلى الموقع موافقة المورد إجراء (SupAp1)	مراجعة منجز 01 يوليو 2022	حظر السفر بسبب Covid-19 المراجعة منعت من الوجود منجز	حظر السفر بسبب Covid-19 المراجعة منعت من الوجود ، اتمل في عام 2021 ، والبديل (مؤقت) المورد لم تكن الموافقة موثقة	ضمان الطوارئ الإجراءات موثقة بالكامل ، بما في ذلك تفاصيل الحد الأدنى من السجلات و تسجيل الخروج مطلوب

في الجدول 7 ، هناك نوعان من التحديات المرتبطة بتحليل السبب الجذري رديء الجودة. أولاً ، الوباء ليس حلاً يمكن إدارته ؛ إنه خارج عن سيطرة الموقع ، وبالتالي فإن الاستنتاج لا يساعد الموقع في تحسين سلامة الغذاء. الأهم من ذلك ، تم استخدام المواد الخام في الموقع ؛ لذلك وافق أحد الموظفين على استخدامه ، باستخدام آلية غير موثقة ، والتي لا يمكن أن تضمن منتجاً آمناً أو الامتثال لعمليات الموقع أو المعيار. هذا شيء يمكن للموقع إصلاحه ، من خلال تحديد في إجراءاته وسجلاته من هو المصرح له بالموافقة على مادة خام ، وما هي عملية الطوارئ في حالة حدوث موقف يمنع موافقة المورد العادية.

## الجدول 8 ملخص لتحليل السبب الجذري (لاستخدام الشفرة المفاجئة في منطقة عالية الخطورة)

المتطلبات	عدم المطابقة	تصحيحية عمل	جودة رديئة السبب الجذري	جذر مقبول موجه	وقائي مقترح عمل
4.9.2.1	كان هناك أداة إضافية السكن الخاطف المستخدم في منطقة عالية الخطورة	سكين نصل تمت إزالته أثناء ال تدقيق	الهندسة صندوق الأدوات هو تنظيفها وفحصها ومنع الشراء وتحديثها شهرياً. بسبب لعدم وجود التدريب ، الخاطف- كان قبالة النصل مدرج خلال آخر إعادة تخزين من صندوق الأدوات	شراء الشركة الإجراءات لم تفعل من الشفريات المفاجئة لعدم الإنتاج المناطق، شفريات قابلة للطي لم يتم فصلهم أو مصنفة لمنع الاستخدام غير الصحيح	تعديل الشراء قواعد لمنع يجري المفاجئة شفريات تم شراؤها

الجدول 8 هو مثال لتحليل السبب الجذري الذي حدد خطأ الموظفين كعامل مساهم مرتبط بعدم المطابقة. في هذه الحالات ، من المهم النظر في كيفية حدوث الخطأ وبالتالي ما هي العملية التي يمكن تحسينها لتقليل احتمال حدوث الخطأ.

نشرت جمعية الصليب الأحمر والهلال الأحمر البريطانية وثيقة إرشادية كاملة لمساعدة المواقع على فهم الإجراءات الوقائية وتحليل السبب الجذري ، والتي تتضمن أدوات لاستكمال تحليل السبب الجذري وبعض المزالق التي يجب تجنبها. هذا الدليل متاح على المشاركة BRCGS.

## الملحق 9 بيانات الموقف

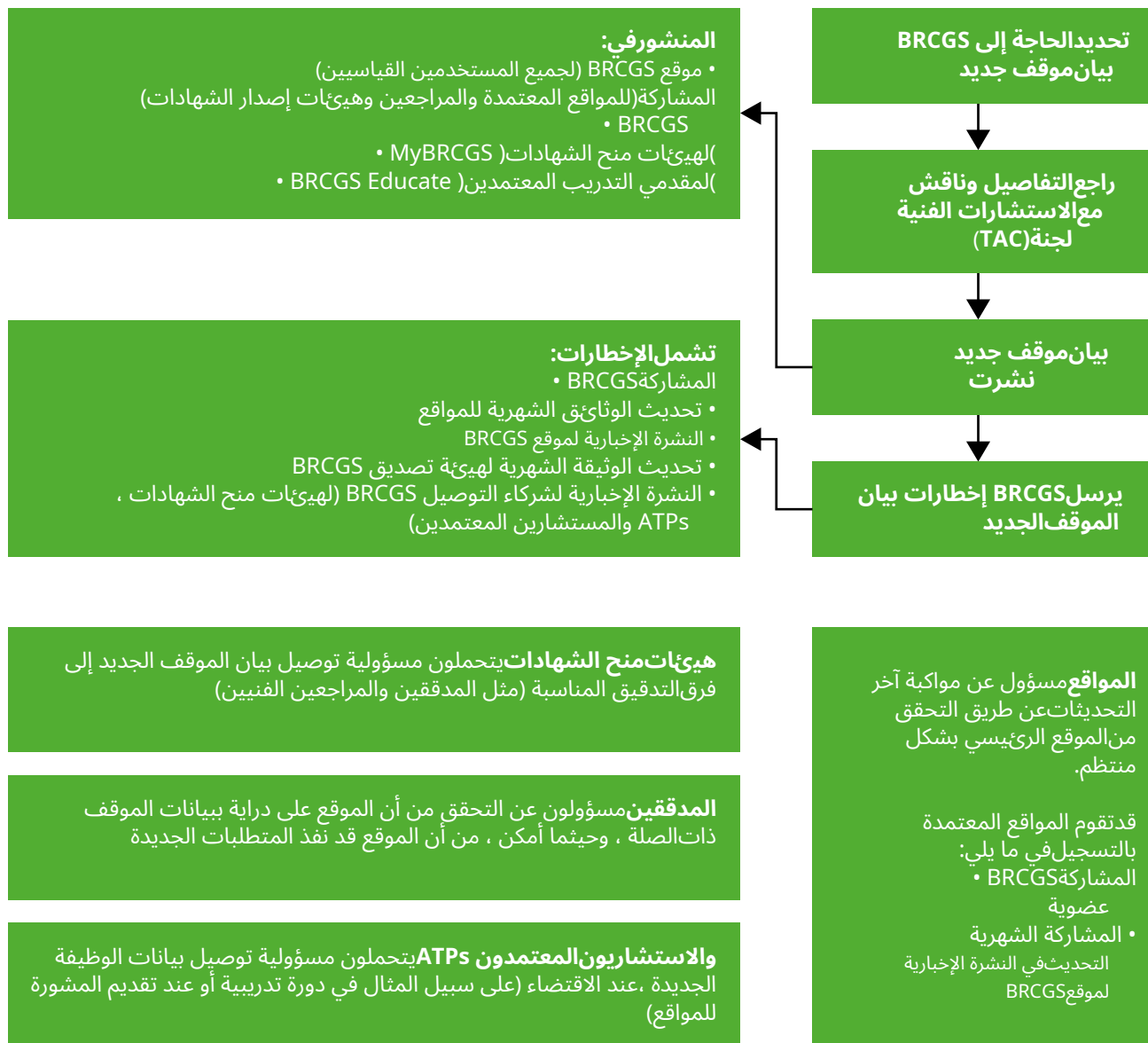
خلال عمر المعيار ، قد يطلب من اللجنة الاستشارية الفنية BRCGS (TAC) ؛ انظر الجزء الرابع):

- مراجعة صياغة أحد المتطلبات في المعيار أو البروتوكول
- تقدم تفسيراً لشرط
- حكم بشأن تصنيف عدم المطابقة مقابل شرط معين.

سيتم نشر هذه النتيجة في موقع SBRCGS "بيان موقف". تعتبر بيانات الموقف ملزمة بشأن كيفية تنفيذ عملية التدقيق وإصدار الشهادات ، وتعتبر امتداداً للمعيار.

يجب أن تكون الشركات على علم بأي بيانات موقف منشورة تتعلق بالمعيار ، وعند الضرورة ، التأكد من نقل المعلومات إلى العمل. قد يؤدي عدم الامتثال لبيان الموقف ذي الصلة إلى عدم المطابقة مع البند 1.1.9 أو بند محدد من المعيار يتعلق ببيان المركز.

يتم نشر بيانات الموقف على الموقع الإلكتروني BRCGS وعلى المشاركة BRCGS كما يتم إيصالها إلكترونياً إلى الشركات وهيئات إصدار الشهادات (على سبيل المثال في النشرات والنشرات الإخبارية).



الشكل 5 تطوير بيان الموقف وعملية النشر

## الملحق 10

### قائمة المصطلحات

الإجراء الذي من خلاله تمنح الهيئة الرسمية اعترافاً رسمياً بكفاءة هيئة إصدار الشهادات لتقديم خدمات التصديق مقابل معيار محدد.	الاعتماد الأكاديمي
مادة غير معلن عنها تضاف إلى مادة غذائية أو مادة خام لتحقيق مكاسب اقتصادية.	زانية
إضافة مادة غير مصرح بها إلى مادة غذائية أو مادة خام لتحقيق مكاسب اقتصادية.	غش
شركة تسهل التجارة بين موقع أو شركة وموردي المواد الخام أو التعبئة والتغليف أو عملائهم من خلال تقديم الخدمات ، ولكنها لا تمتلك أو تأخذ حق ملكية البضائع في أي وقت.	وكيل
مكون معروف من الطعام يسبب تفاعلات فسيولوجية بسبب استجابة مناعية (مثل الجوز وغيرها من المكونات المحددة في التشريعات ذات الصلة ببلد الإنتاج أو البيع).	مسببات الحساسية
يحدث التلامس المتقاطع لمسببات الحساسية عندما يتم دمج طعام أو مكون مسبب للحساسية عن غير قصد في طعام آخر لا يُقصد به أن يحتوي على تلك المادة المسببة للحساسية.	الاتصال عبر مسببات الحساسية
منطقة محيطة مصممة على مستوى عالٍ حيث تهدف الممارسات المتعلقة بالأفراد والمكونات والمعدات والتعبئة والبيئة إلى تقليل التلوث المحتمل للمنتج عن طريق الكائنات الدقيقة المسببة للأمراض.	رعاية عالية المحيطة
المواقع التي تكمل ذبح و / أو نزع أحشاء الحيوانات (بما في ذلك اللحوم الحمراء والدواجن والطيور) أو ذبح الأسماك و / أو أحشاءها. (وبالتالي فإن المواقع القابلة للتطبيق تندرج ضمن فئات منتجات 1 BRCGS و 2 و 4).	الحيوان الأساسي تحويلات
تدقيق حيث توافق الشركة على يوم التدقيق المحدد مسبقاً مع هيئة إصدار الشهادات.	أعلن التدقيق
في غضون 12 شهراً منذ إجراء آخر عمل.	سنوي / سنوي
المنتجات التي يتم إنتاجها وفقاً لخطة اعتماد المنتج المعترف بها ، والتي يجب الحفاظ على حالتها من خلال منشأة الإنتاج المعتمدة (مثل GLOBALG.A.P).	حالة مؤكدة
اختبار سريع لنظافة الأسطح بناءً على ATP (أدينوزين ثلاثي الفوسفات) - مادة تستخدم في نقل الطاقة في الخلايا وبالتالي موجودة في المواد البيولوجية.	تلاؤبيولوجي ATP التقنيات
فحص منهجي لقياس مدى امتثال الممارسات لنظام محدد مسبقاً ، وما إذا كان النظام مطبقاً بفاعلية ومناسباً لتحقيق الأهداف ، يتم إجراؤه بواسطة جهات معتمدة.	مراجعة
شخص يمتلك الكفاءة والمهارات المناسبة لإجراء التدقيق.	مدقق حسابات
تضمن أصالة الطعام أن تكون المواد الغذائية أو المواد الخام المشتراة والمعروضة للبيع ذات طبيعة ومحتوى وجود متوقعة.	الأصالة / الأصالة منتج
كمية المواد المعدة أو المطلوبة لعملية إنتاج واحدة.	حزمة

التدقيق المختلط	تدقيق مكتمل في جزأين: <ul style="list-style-type: none"> <li>• تدقيق عن بعد للوثائق والسجلات باستخدام تكنولوجيا المعلومات والاتصالات</li> <li>• تدقيق في الموقع يركز على الإنتاج والتخزين وممارسات التصنيع الجيدة والأنشطة الأخرى في الموقع.</li> </ul>
صاحب العلامة التجارية	صاحب شعار العلامة التجارية أو الاسم الذي يضع الشعار أو الاسم المذكور على منتجات البيع بالتجزئة.
منتج ذو علامة تجارية	المنتجات التي تحمل الشعار أو حقوق النشر أو عنوان شركة ليست بائعي تجزئة.
وسيط	شركة تشتري أو "تأخذ حق ملكية" المنتجات لإعادة بيعها للشركات (مثل المصنعين أو تجار التجزئة أو شركات الخدمات الغذائية) ولكن ليس للمستهلك النهائي.
استمرارية الأعمال	إطار عمل يمكن المؤسسة من التخطيط والاستجابة لحوادث انقطاع الأعمال من أجل مواصلة العمليات التجارية عند مستوى مقبول ومحدد مسبقاً.
أيام التقويم	أيام التقويم هي أيام متتالية ، بما في ذلك أيام السبت والأحد.
معايرة	مجموعة من العمليات التي تؤسس ، في ظل ظروف محددة ، العلاقة بين قيم الكميات المشار إليها بواسطة أداة قياس أو نظام قياس ، أو القيم التي يمثلها مقياس مادي أو مادة مرجعية ، والقيم المقابلة التي تحقق بواسطة المعايير.
تعليق الشهادة	إبطال الشهادة لفترة معينة ، بانتظار إجراء تصحيحي من جانب الشركة.
سحب الشهادة	حيث يتم إبطال الشهادة. لا يجوز استعادة الشهادة إلا بعد الانتهاء بنجاح من عملية التدقيق الكاملة.
شهادة	الإجراء الذي من خلاله توفر هيئة إصدار الشهادات المعتمدة ، بناءً على مراجعة وتقييم كفاءة الشركة ، تأكيداً مكتوباً بأن الشركة تتوافق مع متطلبات المعيار.
هيئة إصدار الشهادات	مقدم خدمات التصديق ، ومعتمد للقيام بذلك من قبل هيئة موثوقة ومسجلة لدى BRCGS.
تمديد الشهادة	عندما يكون الموقع قيد التشغيل ، ولكن تم منع إجراء تدقيق في الموقع بواسطة قيود Covid-19 ، يجوز للموقع التقدم إلى هيئة إصدار الشهادات الخاصة به لتمديد صلاحية الشهادة الحالية لمدة أقصاها 6 أشهر. لا يمكن منح تمديد الشهادة إلا بسبب قيود Covid-19. يمكن العثور على التفاصيل الكاملة في BRCGS072 ، تمديد الشهادة الجديدة التي تأثرت بـ Covid-19 ، والمتوفر على موقع BRCGS.
جهاز تدقيق الوزن	جهاز تدقيق الوزن المحدد من العلامة التجارية والقيود الخاصة بالعميل.
بند	متطلب محدد أو بيان نوايا يجب أن يلتزم به الموقع من أجل الحصول على الشهادة.
تنظيف	التنظيف هو عملية تحقيق والحفاظ على منطقة وفقاً لمعايير تعتبر خالية من الحطام البصري والتي يمكن أن تشمل الأوساخ والطعام والبراز والدم واللحاح وإفرازات جسدية أخرى. بمعنى آخر ، هو إزالة التربة وبقايا الطعام والأوساخ والشحوم وغيرها من المواد غير المرغوب فيها.

التنظيف في المكان (CIP)	عملية تنظيف وتعقيم معدات تجهيز الأغذية في مكانها المجمع دون الحاجة إلى فك وتنظيف الأجزاء الفردية.
الدستور الغذائي عمولة	هيئة مسؤولة عن وضع المعايير المعترف بها دولياً ، ومدونات الممارسات والمبادئ التوجيهية ، والتي يعد نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة) أحد معاييرها.
شركة	الكيان ذو الملكية القانونية للموقع الذي يتم تدقيقه وفقاً لمعايير عالمية.
مهارة	قدرة يمكن إثباتها لتطبيق المهارة والمعرفة وفهم مهمة أو موضوع لتحقيق النتائج المرجوة.
امتثال	تلبية المتطلبات التنظيمية أو متطلبات العميل المتعلقة بسلامة المنتج وشرعيته وجودته.
مستشار	شركة أو مؤسسة أو فرد يتم التعاقد معه من الباطن من قبل الموقع لتقديم خدمات فنية تتعلق بسلامة المنتج وأنظمة إدارة الجودة (على سبيل المثال ، تطوير أو تنفيذ أو صيانة نظام إدارة سلامة المنتج ؛ تطوير أو تنفيذ خطة HACCP ؛ وإنتاج الكتيبات أو الإجراءات).
مستهلك	المستخدم النهائي للمنتج النهائي أو السلعة أو الخدمة.
تلوث إشعاعي	إدخال أو حدوث كائن غير مرغوب فيه أو تلوث أو مادة للتغليف أو الطعام أو المواد الخام أو البيئية الغذائية. يشمل التلوث التلوث الفيزيائي والكيميائي والإشعاعي والبيولوجي ومسببات الحساسية.
باكر العقد	شركة تقوم بتعبئة المنتج النهائي في عبوات المستهلك.
المقاول أو المورد	شخص أو منظمة تقدم خدمات أو مواد.
مراقبة	إدارة شروط عملية ما للحفاظ على الامتثال للمعايير المعمول بها ، و / أو الحالة التي يتم فيها اتباع الإجراءات الصحيحة واستيفاء المعايير.
تدابير الرقابة	أي إجراء أو نشاط يمكن استخدامه لمنع أو القضاء على خطر على سلامة المنتج أو تقليله إلى مستوى مقبول.
وثيقة خاضعة للرقابة	مستند يمكن التعرف عليه ويمكن تتبع مراجعاته وإزالته من الاستخدام. يتم إصدار المستند لأفراد محددين ويتم تسجيل استلامهم للمستند.
يطبخ	"الطهي" هي عملية حرارية تم تصميمها لتحقيق تقليل قياسي بمقدار 6 لوغاريتمات في الليستيرية / المستوحدة، ما يعادل 70 درجة مئوية لمدة دقيقتين. قد يتم قبول أو طلب عمليات الطهي البديلة عندما تتوافق مع الإرشادات الوطنية المعترف بها ويتم التحقق من صحتها من خلال البيانات العلمية.
إجراءات تصحيحي (تصحيح)	لاحظ أن العمليات الأخرى التي تحقق خفضاً بمقدار 6 لوغاريتمات (مثل التشعيع ، وعمليات الضغط العالي) يجب أن تؤخذ في الاعتبار بنفس طريقة عمليات "الطهي" التقليدية عند تقييم متطلبات سلامة المنتج.
نقطة التحكم الحرجة (CCP)	إجراء للتخلص من عدم المطابقة المكتشفة أو المنتج غير المطابق.
	خطوة يمكن من خلالها تطبيق التحكم وهي ضرورية لمنع أو القضاء على مخاطر سلامة الأغذية أو المنتج أو تقليلها إلى مستوى مقبول.

انتقال التلوث (عبر الاتصال)	نقل أي مادة من سطح أو طعام إلى آخر. يتم استخدام المصطلحين "الاتصال المتبادل" و "التلوث المتبادل" بالتبادل في الإرشادات حول إدارة مسببات الحساسية. انظر الاتصال المتبادل لمسببات الحساسية.
يمربقسوة	يتم تفريغ المواد في أماكن التوزيع ، والتعامل معها ، ولكن لا يتم تخزينها رسمياً. قد تكون هذه منطقة انطلاق حيث يتم فرز المواد الواردة ودمجها وتخزينها مؤقتاً حتى تكتمل الشحنة الصادرة وجاهزة للشحن.
عميل	شركة أو شخص تم تقديم خدمة أو منتج له ، إما كمنتج نهائي أو كجزء من المنتج النهائي.
التركيز على العملاء	نهج منظم لتحديد ومعالجة احتياجات المنظمة التي تزودها الشركة بالمنتجات والتي يمكن قياسها باستخدام مؤشرات الأداء.
إيفاد / إيفاد	النقطة التي يغادر عندها المنتج موقع المصنع أو لم يعد من مسؤولية الشركة.
التطهير	التطهير هو عملية أو فعل تدمير الكائنات الحية الدقيقة المسببة للأمراض ؛ يزيل معظم الكائنات الحية الموجودة على الأسطح.
توزيع	نقل البضائع داخل أي حاوية (بضائع متحركة) عن طريق البر أو السكك الحديدية أو الجو أو السفينة.
منطقة المنتج المغلقة	منطقة من المصنع تكون فيها جميع المنتجات مغلقة بالكامل وبالتالي فهي غير معرضة للتلوث البيئي.
نهاية المستهلك	المستهلك النهائي للمواد الغذائية ، والذي لن يستخدم الطعام كجزء من أي عملية أو نشاط تجاري للأغذية.
مخطط تدفق	تمثيل منظم لتسلسل الخطوات أو العمليات المستخدمة في إنتاج أو تصنيع عنصر غذائي معين.
الدفاع عن الغذاء	الإجراءات المتبعة لضمان سلامة المواد الخام والمنتجات من التلوث أو السرقة المتعمد.
الاحتيال الغذائي	الاستبدال الاحتمالي والتمتع أو التخفيف أو الإضافة إلى منتج أو مادة خام ، أو تحريف المنتج أو المادة ، بغرض تحقيق مكاسب مالية ، عن طريق زيادة القيمة الظاهرية للمنتج أو تقليل تكلفة إنتاجه.
معالج طعام	كل من قام بمناولة أو تحضير الطعام سواء أكان مفتوحاً (غير مغلف) أو مغلفاً.
سلامة الغذاء	المنتجات ذات الطبيعة والمضمون والجودة المتوقعة (على سبيل المثال ليست مستبدلة أو مخففة أو مغشوشة أو مغلوطة).
المواد الخام الغذائية	المكونات الغذائية والإضافات ومعينات التصنيع المستخدمة في تصنيع المنتج.
سلامة الغذاء	التأكد من أن الطعام لن يسبب ضرراً للمستهلك عند تحضيره و / أو تناوله وفقاً للاستخدام المقصود منه.
ثقافة سلامة الأغذية وجودتها	المواقف والقيم و / أو المعتقدات السائدة في الموقع ، فيما يتعلق بأهمية سلامة المنتج والثقة في أنظمة سلامة المنتج والعمليات والإجراءات التي يستخدمها الموقع.

<p>يشار إليها غالباً باسم خطة تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة. خطة سلامة الأغذية هي مجموعة من الوثائق التي تم إعدادها وفقاً لمبادئ الدستور الغذائي HACCP لضمان التحكم في المخاطر التي تنتقل عن طريق الأغذية.</p> <p>تهدف المصطلحات المحددة المستخدمة في المعيار ، مثل "المتطلبات الأساسية" و "نقاط التحكم الحرجة" (CCPs) ، إلى عكس المصطلحات العالمية المستخدمة لوصف التوقعات. المواقع غير مطلوبة لاستخدام المصطلحات المحددة في المعيار ؛ البدائل مقبولة بشرط أن يكون من الواضح أن جميع المتطلبات قد استوفيت بالكامل.</p>	<p>خطة سلامة الغذاء</p>
<p>الإجراءات المعتمدة لضمان استمرار توافر المواد الخام والمنتجات.</p> <p>إن أحد متطلبات المعيار الذي يتعلق بنظام يجب أن يكون راسخاً جيداً وصيانتته ومراقبته باستمرار من قبل الشركة مثل الغياب أو ضعف الالتزام بالنظام سيكون له تداعيات خطيرة على سلامة أو سلامة المنتج المقدم.</p>	<p>أمن غذائي أساسي المتطلبات</p>
<p>كائن تم تغيير مادته الوراثية بواسطة تقنيات التعديل الوراثي بحيث يحتوي الحمض النووي الخاص به على جينات لا توجد عادة هناك.</p>	<p>معدل جيني كائن حي (GMO)</p>
<p>يديره منتدى السلع الاستهلاكية ، وهو مشروع لمواءمة معايير سلامة الأغذية الدولية وقياسها (www.mygfsi.com).</p>	<p>سلامة الغذاء العالمية مبادرة (GFSI)</p>
<p>مجموعة إجراءات مراقبة العمليات والموظفين و / أو الخدمة التي تهدف إلى ضمان أن المنتجات و / أو الخدمات تحقق باستمرار مستويات مناسبة من النظافة.</p>	<p>ممارسة النظافة الجيدة</p>
<p>تم تنفيذ الإجراءات والممارسات باستخدام مبادئ أفضل الممارسات.</p>	<p>تصنيع جيد ممارسة (GMP)</p>
<p>عامل من أي نوع يحتمل أن يسبب ضرراً (عادة ما يكون بيولوجياً أو كيميائياً أو فيزيائياً أو إشعاعياً).</p>	<p>خطر</p>
<p>نظام يحدد ويقيم ويتحكم في المخاطر ذات الأهمية لسلامة الأغذية.</p>	<p>تحليل المخاطر و نقطة التحكم الحرجة (HACCP)</p>
<p>منطقة (أو منطقة) مصممة على مستوى عالٍ حيث تهدف الممارسات المتعلقة بالأفراد والمكونات والمعدات والتعبئة والبيئة إلى تقليل تلوث المنتج بالكائنات الدقيقة المسببة للأمراض.</p>	<p>منطقة رعاية عالية</p>
<p>المنتج الذي يتطلب التبريد أو التجميد أثناء التخزين ، يكون عرضة لنمو مسببات الأمراض ، وقد تلقى عملية لتقليل التلوث الميكروبيولوجي إلى مستويات آمنة (عادةً تقليل 1 إلى 2 سجل) ويكون جاهزاً للأكل أو التسخين.</p>	<p>منتج عالي العناية</p>
<p>منطقة (أو منطقة) منفصلة مادياً ، مصممة وفقاً لمعايير عالية من النظافة ، حيث تهدف الممارسات المتعلقة بالموظفين والمكونات والمعدات والتعبئة والبيئة إلى منع تلوث المنتج بالكائنات الدقيقة المسببة للأمراض.</p>	<p>منطقة عالية الخطورة</p>
<p>منتج أو طعام مبرد أو مجمد جاهز للأكل / جاهز للتسخين حيث يوجد خطر كبير لنمو الكائنات الدقيقة المسببة للأمراض.</p>	<p>منتج عالي الخطورة</p>
<p>منتج له منشأ محدد أو خاصية نقاء يجب الاحتفاظ بها طوال السلسلة الغذائية (على سبيل المثال من خلال التتبع والحماية من التلوث).</p>	<p>الهوية محفوظة</p>
<p>شركة تسهل حركة المنتجات عبر الحدود الدولية. عادة المتلقي الأول للمنتجات في ذلك البلد.</p>	<p>المستورد</p>

حدث وقع قد يؤدي إلى إنتاج أو توريد منتجات غير آمنة أو احتيالية أو غير قانونية أو غير مطابقة.	حادث
التدقيق للحصول على شهادة لمعيار BRCGS في شركة أو موقع لا يمتلك شهادة صالحة. قد يكون هذا هو أول تدقيق في موقع ما أو تدقيق لاحق للموقع الذي انتهت شهادته.	التدقيق الأولي
التحقق المستهدف (غالباً ما يكون فحصاً مرئياً مقابل "قائمة التجزئة" للتصنيع والبيئة والمعدات) لضمان التشغيل إلى المستويات المتوقعة الآمنة.	تكمين
انظر سلامة الغذاء.	التكامل
عملية المراجعة العامة لجميع أنشطة الشركة. أجريت من قبل أو نيابة عن الشركة للأغراض الداخلية.	التدقيق الداخلي
قائمة المسؤوليات لمنصب معين في شركة.	المسمى الوظيفي
هؤلاء الموظفون الذين تؤثر أنشطتهم على سلامة المنتج النهائي وشرعيته وأصالته وجودته.	الكوادر الرئيسية
أي علامة أو علامة أو صورة أو أي مادة وصفية أخرى ، سواء كانت مكتوبة أو مطبوعة أو تم تمييزها بطريقة أخرى ، على عبوة المنتج أو ملحقة بها.	ملصق
عندما يكون المنتج غير موسوم ، يجب الحفاظ على المواصفات أو المعلومات لتلبية المتطلبات القانونية ولمساعدة العملاء في الاستخدام الآمن للمنتج ، ويتم تضمينها في تعريف الملصق.	
أي كلمات أو صورة أو رمز يتعلق بالطعام وموضوعة على أي عبوة أو ملصق مرفق بالمنتج.	الوسم
وفقاً للقانون في مكان الإنتاج وفي البلدان التي يُعْتزَم بيع المنتج (المنتجات) فيها.	الشرعية
انظر الدفعة.	كثير
المنطقة التي تمثل فيها معالجة الأطعمة أو مناوئتها الحد الأدنى من مخاطر تلوث المنتج أو نمو الكائنات الدقيقة ، أو حيث تضمن المعالجة أو التحضير اللاحق للمنتج من قبل المستهلك سلامة المنتج.	منطقة منخفضة الخطورة
تعتمد تلوث منتج أو مادة خام بقصد الإضرار بالمستهلك أو الإضرار بالشركة أو صاحب العلامة التجارية.	التلوث الخبيث
شركة تنتج منتجاً من مواد خام و / أو مكونات وتعبئ المنتج أو تزود المنتج بكميات كبيرة. يمكن أيضاً تصنيف المعبئ الذي يحزم المنتج في وحدات البيع بالتجزئة من المواد التي يتم توفيرها بكميات كبيرة كشركة مصنعة.	الصانع
يشير إلى مطلب أو نص يوفر إرشادات ولكنه ليس إلزامياً للامتثال للمعيار.	مايو

<p>معلمة مرتبطة بنتيجة القياس الكمي. إنه يميز نطاق القيم التي يمكن توقعها بشكل معقول للسمية عدم اليقين (في بعض الأحيان يشار إليها على أنها عدم اليقين الذي يتم قياسه (على سبيل المثال ، الكائن الدقيق أو مسببات الحساسية أو المواد الكيميائية). يشار إليه أحياناً بالقياس) ليكون بمثابة هامش للشك في النتيجة. يعتبر الارتياح في القياس مهماً عند اتخاذ قرارات المطابقة (أي تقييم ما إذا كانت نتيجة الاختبار ضمن الحدود القانونية أو الآمنة أو المقبولة) نظراً لأن عدم اليقين أو نطاق القيم المحتملة قد يتجاوز الحد. تم تقديم شرح كامل للارتياح في القياس في الدليل الإرشادي العالمي لتفسير سلامة الأغذية للبند 5.6.2.</p>	<p>قياس عدم اليقين (في بعض الأحيان يشار إليها على أنها عدم اليقين الذي يتم قياسه (على سبيل المثال ، الكائن الدقيق أو مسببات الحساسية أو المواد الكيميائية). يشار إليه أحياناً بالقياس) ليكون بمثابة هامش للشك في النتيجة. يعتبر الارتياح في القياس مهماً عند اتخاذ قرارات المطابقة (أي تقييم ما إذا كانت نتيجة الاختبار ضمن الحدود القانونية أو الآمنة أو المقبولة) نظراً لأن عدم اليقين أو نطاق القيم المحتملة قد يتجاوز الحد. تم تقديم شرح كامل للارتياح في القياس في الدليل الإرشادي العالمي لتفسير سلامة الأغذية للبند 5.6.2.</p>
<p>ضوابط لإزالة ، أو تقليل إلى مستوى مقبول ، خطر أو ضعف أو تهديد محدد. غالباً ما يستخدم في الدفاع عن الغذاء حيث تكون الضوابط ضرورية لمنع حدوث التهديدات المحتملة.</p>	<p>استراتيجيات التخفيف</p>
<p>تسلسل مخطط للملاحظات أو القياسات لمعلومات التحكم المحددة لتقييم ما إذا كان قد تم الوفاء بالحدود المحددة مسبقاً.</p>	<p>يراقب</p>
<p>عدم استيفاء متطلبات سلامة المنتج المحددة أو المتطلبات القانونية أو الجودة أو متطلبات نظام محددة.</p>	<p>عدم المطابقة</p>
<p>المعدات الآلية (مثل الماسحات الضوئية للرموز الشريطية) التي تُستخدم للتحقق من دقة أو جودة ملصقات المنتجات والطباعة.</p>	<p>التحقق عبر الإنترنت معدات</p>
<p>منطقة يكون فيها المنتج مفتوحاً للبيئة (أي غير مغلق تماماً في العبوة أو داخل المعدات / الأنابيب).</p>	<p>افتح منطقة المنتج</p>
<p>العبوة التي تظهر عند تحرير المنتج من الموقع. على سبيل المثال ، يمكن اعتبار صندوق من الورق المقوى عبوة خارجية حتى لو كان ملفوفاً بغشاء شفاف.</p>	<p>التغليف الخارجي</p>
<p>تتم المعالجة بالاستعانة بمصادر خارجية (يشار إليها أيضاً باسم المعالجة المتعاقد عليها من الباطن) عند اكتمال الإنتاج الوسيط أو المعالجة أو التخزين أو خطوة في تصنيع منتج ما في شركة أو موقع آخر. المعالجة الخارجية هي خطوة وسيطة ؛ لذلك ، أثناء المعالجة الخارجية ، يترك المنتج أو المنتج المعالج جزئياً الموقع قيد المراجعة لاستكمال المعالجة الخارجية قبل العودة إلى الموقع. قد يكمل الموقع الذي تم تدقيقه أو لا يكمل خطوات التعبئة أو المعالجة الإضافية للمنتج. عندما تتلقى المواد الخام تخزيناً أو معالجة إضافية قبل وصولها إلى الموقع ، لا يعتبر ذلك معالجة خارجية ، ولكن يجب أن تتم إدارتها من قبل الموقع باستخدام آليات موافقة المورد ، وتقييمات مخاطر المواد الخام ومواصفات المواد الخام. عندما يغادر المنتج الموقع ولا يعود ، لا يتم الاستعانة بمصادر خارجية ؛ الأنشطة المنجزة خارج الموقع خارج نطاق التدقيق.</p>	<p>معالجة الاستعانة بمصادر خارجية (متعاقد من الباطن يتم المعالجة)</p>
<p>يحدث تغيير الملكية عندما يتم نقل الملكية من فرد أو كيان إلى آخر ويؤدي إلى تغيير السيطرة على المنظمة.</p>	<p>الملكية (تغيير ملكية الشركة)</p>
<p>ملخصات البيانات الكمية التي توفر معلومات حول مستوى الامتثال مقابل الأهداف المتفق عليها ( ) مثل شكاوى العملاء وحوادث المنتج وبيانات المختبر).</p>	<p>مؤشرات الأداء</p>
<p>منتج لا يحتوي عن قصد على مواد من أصل حيواني ، ولم يستخدم مكونات عن قصد (بما في ذلك المواد المضافة ، والمواد الحاملة ، والمنكهات ، والإنزيمات) ، أو معينات التصنيع أو أي مواد أخرى من أصل حيواني ، في أي مرحلة أثناء الإنتاج والمعالجة.</p>	<p>منتج نباتي</p>

بيان الموقف	عندما يكون من الضروري توضيح تفسير متطلبات معيار BRCGS أو بروتوكولها ، فسيتم نشر ذلك في موقع BRCGS كبيان موقف. هذه البيانات ملزمة للطريقة التي يتم بها تنفيذ عملية المراجعة وإصدار الشهادات وتعتبر امتداداً للمعيار. وهي قابلة للتطبيق من التاريخ المحدد للتنفيذ (أو تاريخ النشر على موقع BRCGS ، حيث لم يتم تحديد تاريخ).
الإفراج الإيجابي	التأكد من أن المنتج أو المادة ذات معيار مقبول قبل طرحها للاستخدام. مياه صالحة للشرب وخالية من الملوثات والكائنات الضارة ومطابقة للمتطلبات القانونية المحلية.
مقدمات	مبنى أو مكان مادي مملوك للشركة وخاضع للتدقيق كجزء من الموقع.
المنتجات المعبأة مسبقاً	المنتجات في عبواتها النهائية المصممة للبيع للمستهلك.
اعدت الابتدائية منتج	منتج غذائي خضع لعملية غسيل أو تشذيب أو تحديد الحجم أو الجودة ومعبأ مسبقاً.
المتطلبات المسبقة	الظروف البيئية والتشغيلية الأساسية في مجال الأغذية الضرورية لإنتاج غذاء آمن. هذه المخاطر العامة للتحكم التي تغطي ممارسات التصنيع والنظافة الجيدة ، وتشكل أساساً لسلامة الأغذية أو خطة تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة. يجب اعتبار المتطلبات الأساسية كجزء من تلك الخطة.
إجراءات وقائية	العمل على التخلص من السبب الأساسي (السبب الجذري) لعدم المطابقة المكتشفة ومنع تكرارها.
التعبئة والتغليف الأساسي	العبوة التي تشكل وحدة البيع للمستهلك أو العميل (مثل الزجاجات والإغلاق والملصق وختم دليل العبث لحزمة البيع بالتجزئة أو حاوية المواد الخام السائبة). عند تحديد التعبئة الأولية ، يجب إيلاء الاعتبار الواجب للعمليات التي تقلل أو تقضي على أي مخاطر قد تؤدي إلى تلوث منتج غذائي ؛ فمثلاً:  <ul style="list-style-type: none"> <li>• باستخدام مواد ملامسة للأغذية مناسبة</li> <li>• النظري أي شيء يتم تطبيقه على سطح مادة ملامسة للأغذية منفذة (على سبيل المثال ، يعد احتمال انتقال مكونات الحبر عبر الورق المقوى خطراً موثقاً جيداً أثار على مجموعة من العبوات).</li> </ul> <p>كقاعدة عامة ، لا تتوقع المواصفة القياسية أن يتم تصنيف المواد العابرة على أنها عبوات أولية (على سبيل المثال ، المنصات ، أو غلاف البليت ، أو غلاف المنصة ، أو ألواح البليت ، أو الملصقات أو روابط الكابلات المطبقة على الجزء الخارجي من غلاف البليت ، والسفر القابل لإعادة التدوير وإعادة الاستخدام الحاويات والصناديق البلاستيكية المستخدمة لحمل الزجاجات).</p>
إجراء	طريقة متفق عليها لتنفيذ نشاط أو عملية يتم تنفيذها وتوثيقها في شكل تعليمات مفصلة أو وصف عملية (مثل مخطط انسيابي).
الأغذية المصنعة	منتج غذائي خضع لأي من العمليات التالية: التعبئة المعقمة ، الخبز ، الخلط ، الخلط ، التعبئة ، الخبز ، التخمير ، التعليب ، الطلاء ، الطهي ، المعالجة ، التقطيع ، التقطير ، التجفيف ، البثق ، التخمير ، التجفيف بالتجميد ، التجميد ، القلي ، التعبئة الساخنة ، التشعيع ، الترشيح الدقيق ، الميكروويف ، الطحن ، الخلط ، التعبئة في جو معدل ، تعبئتها في تعبئة مفرغة ، تعبئة ، بستر ، تخليل ، تحميص ، تقطيع ، تدخين ، تبخير أو تعقيم.

تجهيز المساعدات	أي مادة لا تستهلك كغذاء في حد ذاتها ، أو تستخدم عن قصد في معالجة المواد الخام أو الأطعمة أو مكوناتها لتحقيق غرض تكنولوجي معين أثناء المعالجة أو المعالجة ، والتي قد تؤدي إلى التواجد غير المقصود ولكن الذي لا مفر منه من الناحية الفنية لبقايا مادة أو مشتقاتها في المنتج النهائي - بشرط ألا تشكل هذه البقايا أي مخاطر صحية وليس لها أي تأثير تكنولوجي على المنتج النهائي.
سحب السلع	أي تدابير تهدف إلى تحقيق إزالة منتج غير لائق (مثل غير آمن) من العملاء والمستهلكين النهائيين.
أمان المنتج	لأغراض المعيار العالمي لسلامة الأغذية ، يشير أمان المنتج إلى تدابير لمنع السرقة أو التلف الضار للمنتجات.
سحب المنتج	أي تدابير تهدف إلى تحقيق إزالة المنتجات غير المطابقة للمواصفات أو المنتجات غير الملائمة (على سبيل المثال غير الآمنة) من العملاء ، ولكن ليس من المستهلكين النهائيين. عادةً ما يتم استخدام السحب لإزالة المنتج حيث لا يوجد خطر على المستهلكين ؛ على سبيل المثال ، حيث لم يصل المنتج إلى نقطة البيع للمستهلكين.
مناطق مخاطر الإنتاج	المناطق أو المناطق داخل مرافق المعالجة والتخزين التي تتطلب مستويات محددة من النظافة والعزل لتقليل احتمالية تلوث المنتج بالكائنات الدقيقة المسببة للأمراض. يعترف المعيار بخمس مناطق مخاطر إنتاج: <ul style="list-style-type: none"> <li>• مخاطرة عالية</li> <li>• رعاية عالية</li> <li>• رعاية عالية المحيطة</li> <li>• خطر قليل</li> <li>• مناطق المنتج المغلقة.</li> </ul> ستحتوي المواقع أيضاً على مجموعة من المناطق غير المتعلقة بالمنتج والتي تكون منفصلة عن مناطق المعالجة والتخزين. التفاصيل الكاملة لمناطق المخاطر المناسبة للمعيار موجودة في الملحق 2.
ملابس واقية	الملابس ومعدات الحماية (على سبيل المثال ، وزرة ، وشبكات شعر ، وقبعات ، وأغطية لحية) مصممة لحماية المنتج من التلوث المحتمل من قبل مرتديها.
الأصل	أصل أو مصدر الغذاء أو المواد الخام.
جودة	تلبية مواصفات العميل وتوقعاته.
فحص الكمية / الكتلة الرصيد	تسوية كمية المواد الخام الواردة مقابل الكمية المستخدمة في المنتجات النهائية الناتجة ، والتي تأخذ أيضاً في الاعتبار إهدار العملية وإعادة العمل.
مراقبة الكمية	التحقق من كمية المنتج في العبوة. قد تكون مرتبطة بالوزن والحجم وعدد القطع والحجم وما إلى ذلك.
الحجر الزراعي	الحالة الممنوحة لأي مادة أو منتج تم وضعه جانباً في انتظار تأكيد ملاءمته للاستخدام المقصود أو البيع.
مواد خام	أي مادة أساسية أو مادة نصف مصنعة تستخدمها المنظمة لتصنيع منتج. تشمل المواد الخام المكونات الغذائية ومواد التعبئة والتغليف والمواد المضافة ومساعدات المعالجة وما إلى ذلك.
طعام جاهز للطبخ	أغذية مصممة من قبل الشركة المصنعة لتتطلب طهيها أو معالجة أخرى للتخلص بشكل فعال من الكائنات الدقيقة المثيرة للقلق أو تقليلها إلى مستوى مقبول.
طعام جاهز للأكل	الطعام المعد من قبل المصنع للاستهلاك الأدمي المباشر دون الحاجة لطهي كامل.

أغذية مصممة من قبل الشركة المصنعة لتكون مناسبة للاستهلاك البشري المباشر دون الحاجة للطهي. يهدف تسخين المنتج إلى جعل المنتج أكثر قبولا.	طعام جاهز للتسخين
خطط اعتماد المختبرات التي حازت على قبول محلي ودولي ، وتم منحها من قبل هيئة مختصة ، ومعترف بها من قبل الهيئات الحكومية أو مستخدمي المعيار (مثل ISO / IEC 17025 أو ما يعادلها).	معامل معترف به الاعتماد الأكاديمي
المنتج أو المكونات المتفق عليها لإحالتها من قبل الشركة المصنعة للإنتاج. هذه البيانات التي تتكون من بند يسمح الامتثال للمواقع بأن تكون مصدقة.	عينة مرجعية المتطلبات
علامة تجارية أو شعار أو حقوق نشر أو عنوان بائع تجزئية.	علامة تجارية للبيع بالتجزئة
شركة تباع المنتجات للجُمهور عن طريق البيع بالتجزئية.	بائع تجزئية
المنتجات التي تحمل شعار بائع التجزئية أو حقوق الطبع والنشر أو العنوان أو المكونات المستخدمة في التصنيع داخل مباني بائع التجزئية. هذه هي المنتجات التي تعتبر من الناحية القانونية مسؤولية بائع التجزئية.	يحمل علامة تجارية لمتاجر التجزئية منتجات
منتج أو مكونات تمثيلية مأخوذة من تشغيل الإنتاج ومحتفظ بها بشكل آمن للرجوع إليها في المستقبل.	الاحتفاظ بالإنتاج عينة
احتمال حدوث ضرر من خطر.	مخاطرة
عملية تتكون من ثلاثة مكونات: تقييم المخاطر وإدارة المخاطر والإبلاغ عن المخاطر.	تحليل المخاطر
تحديد وتقييم وتقدير مستويات المخاطر التي تنطوي عليها عملية لتحديد عملية الرقابة المناسبة.	تقييم المخاطر
السبب (الأسباب) الكامنة وراء المشكلة ، والتي ، إذا تمت معالجتها بشكل مناسب ، ستمنع تكرار هذه المشكلة.	الأسباب الجذرية)
خطة موثقة تحدد عدد العينات المراد اختيارها ومعايير القبول أو الرفض والثقة الإحصائية للنتيجة.	خطة أخذ العينات
يعني التطهير معالجة الأسطح النظيفة بشكل مناسب من خلال عملية فعالة في تدمير الخلايا النباتية لمسببات الأمراض ، وفي تقليل أعداد الكائنات الدقيقة الأخرى غير المرغوب فيها بشكل كبير ، ولكن دون التأثير سلباً على المنتج أو سلامته للمستهلك.	التعقيم
مستودع / موقع توزيع يستقبل المنتجات فقط من موقع آخر داخل نفس الشركة.	مستودع الأرقام الصناعية
بيان مجدول يعطي تفاصيل الإجراءات و / أو المواعيد.	برنامج
موقع يتم فتحه لمدة قصيرة (عادة 12 أسبوعاً أو أقل) خلال دورة مدتها 12 شهراً ؛ على سبيل المثال ، لحصاد المنتج ومعالجته على وجه التحديد. تردد تفاصيل الاعتبارات الإضافية لإدارة عملية التدقيق وإصدار الشهادات لمواقع الإنتاج الموسمي في الجزء الثالث ، القسم 2.7.8.	موقع الإنتاج الموسمي
العبوة المستخدمة في تجميع وحدات المبيعات ونقلها إلى بيئة البيع بالتجزئية أو العميل (مثل الصندوق المموج).	التغليف الثانوي

الإدارة العليا	شخص أو مجموعة من الأشخاص يديرون ويتحكمون في مؤسسة على أعلى مستوى. لاحظ أن الإدارة العليا (العليا) لديها القدرة على تفويض السلطة وتوفير الموارد داخل المنظمة.
يجب	يشير إلى شرط الامتثال لمحتويات البند.
ينبغي	يشير إلى أن الامتثال لمحتويات الفقرة أو المتطلبات أمر متوقع أو مرغوب.
موقع	وحدة تابعة لشركة. الجهة الخاضعة للمراجعة والتي تخضع لتقرير وشهادة المراجعة.
تخصيص	وصف صريح أو مفصل لمادة أو منتج أو خدمة.
محدد	شركة أو شخص يطلب المنتج أو الخدمة.
قياسي ، و	المعيار العالمي لسلامة الأغذية (العدد 9).
المورد	الشخص أو الشركة أو الكيان الآخر الذي يتم توجيه أمر الشراء الخاص بالموقع إليه.
تعليق	حيث يتم إبطال الشهادة لفترة معينة ، في انتظار اتخاذ إجراءات تصحيحية من جانب الشركة.
تقييم التهديد	تقييم مخاطر مصمم لفحص عمليات الموقع بحثاً عن قضايا محتملة تتعلق بأمن المنتجات والدفاع عن الغذاء.
التتبع	القدرة على تتبع ومتابعة المواد الخام والمكونات والمنتجات ، من خلال جميع مراحل الاستلام والإنتاج والمعالجة والتوزيع إلى الأمام والخلف.
السلع / المنتجات المتداولة	يتم تعريف المنتجات المتداولة على أنها منتجات غذائية تقع عادةً ضمن نطاق المعيار ويتم تخزينها في مرافق الموقع ، ولكنها لا يتم تصنيعها أو معالجتها أو إعادة تصنيعها أو تعبئتها أو تصنيفها في الموقع الذي يتم تدقيقه.
اتجاه	نمط محدد من النتائج.
تدقيق غير معلن عنه	تدقيق تم إجراؤه في تاريخ غير معروف للشركة مسبقاً.
ربية	انظر قياس الارتياح في القياس.
المستعمل	الشخص أو المنظمة التي تطلب معلومات من الشركة بخصوص الشهادة.
خدمات	السلع أو الخدمات ، مثل الكهرباء أو المياه ، التي توفرها هيئة عامة.
تصديق	الحصول على دليل من خلال تقديم دليل موضوعي على أن الضوابط أو التدبير ، إذا تم تنفيذه بشكل صحيح ، قادر على تحقيق النتيجة المحددة.
عربة	أي جهاز يستخدم لنقل منتج يمكن نقله على الطرق السريعة أو الممرات المائية أو المجاري الهوائية. يمكن أن تكون المركبات مزودة بمحركات (مثل شاحنة) أو غير مزودة بمحركات (مثل الحاوية أو شاحنة السكك الحديدية).
تحقق	تطبيق الأساليب والإجراءات والاختبارات والتقييمات الأخرى ، بالإضافة إلى المراقبة ، لتحديد ما إذا كان عنصر التحكم أو التدبير يعمل أو كان يعمل على النحو المنشود.
تقييم للضعف	تقييم للمخاطر مصمم لفحص العمليات وسلاسل التوريد للكشف عن الاحتيال المحتمل في الغذاء.

---

حيثما كان ذلك مناسباً فيما يتعلق بمتطلبات المعيار ، ستقوم الشركة بتقييم الحاجة إلى المتطلب ، وعند الاقتضاء ، ستضع أنظمة أو عمليات أو إجراءات أو معدات لتلبية المتطلبات. يجب أن تراعي الشركة المتطلبات القانونية ومعايير أفضل الممارسات وممارسات التصنيع الجيدة وإرشادات الصناعة وأي معلومات أخرى تتعلق بتصنيع منتج آمن وقانوني.

---

العمل في التقدم / العمل في المنتجات المصنعة جزئياً أو المواد الوسيطة أو المواد التي تنتظر اكتمال عملية التصنيع. العملية

---

يوم عمل يوم يتم فيه العمل عادة أو بشكل روتيني في الموقع.

---

عمال انظر الملابس الواقية.

---

## الملحق 11 المشاركة BRCGS

والمستخدمين القياسيين الآخرين الوصول إلى محتوى المعايير العالمية والمستندات الداعمة الأخرى عبر العديد من الأجهزة BRCGS ومشاهدة الندوات عبر الإنترنت وإجراء مناقشات مع الأقران. يمكن للمواقع المعتمدة من PDF بنشر المحتوى من مجموعة كاملة من المعايير والمبادئ التوجيهية والوحدات النمطية الإضافية من خلال القنوات الرقمية. إنها خدمة مدارة عبر الإنترنت يمكن للمواقع المعتمدة الوصول إليها لعرض المحتوى وتنزيل ملفات BRCGS المشاركة هو نظام إدارة معلومات الوثائق الذي يسمح لـ BRCGS

تشمل ميزات BRCGS المشاركة الأخرى ما يلي:

- منشورات متعددة الأشكال
- محتوى متعدد اللغات
- محتوى قابل للبحث فيه
- مكتبة لحفظ المحتوى لسهولة الوصول إليه في المستقبل
- نشرة إخبارية شهرية تسرد المحتوى المحدث
- الوصول إلى جميع أنحاء العالم على مدار الساعة طوال أيام الأسبوع على الأجهزة التي تدعم الويب باستخدام نظام كلمة مرور آمن.

لمعرفة المزيد ، يرجى زيارة المشاركة BRCGS

ينشر BRCGS إرشادات إضافية حول الموضوعات التي تغطيها متطلبات المعيار. يمكن للمواقع المعتمدة تنزيل هذا الدليل مجاناً من BRCGS المشاركة ، ويمكن شراء النسخ من متجر BRCGS. تشمل الموضوعات:

- جودة الهواء
- إدارة مسببات الحساسية
- تنظيف سترات العمل
- المراقبة البيئية
- المنتجات الطازجة
- مخاطر عالية وعناية عالية ورعاية عالية محيطة
- التدقيق الداخلي
- إضاءة
- تشحيم
- إدارة الآفات
- الإجراءات الوقائي وتحليل السبب الجذري
- تغيير المنتج
- سحب السلع
- ثقافة سلامة المنتج
- الدواجن النيئة
- اللحوم الحمراء النيئة
- تقييمات الضعف.

## الملحق 12 شكرو وتقدير

إن جمعية الصليب الأحمر البريطانية (BRCS) ممتنة لأعضاء مجموعات العمل واللجنة التوجيهية الذين ساعدوا في تطوير الإصدار 9 من المعيار العالمي لسلامة الأغذية. يتم سرد أسمائهم أبجدياً أدناه.

جرجس	سايمون بيكر
مجموعة تعاون هيئات إصدار الشهادات في المملكة المتحدة	راشيل بالدوين
مجموعة تعاون هيئات إصدار الشهادات الإيطالية	جوليوباتيستلا
BRCGS	ريتشايفي نافيك
BRCGS	كارين بيتس
توفيرا اتحاد التجارة	بولبولت
سوبرماركت سينسبري المحدودة	سكوت بريان
اتحاد الطعام والشراب (الامراء للأغذية)	أندرو براون
ويتروز المحدودة	كليبي بيرنز
مجموعة تعاون هيئات إصدار الشهادات الفرنسية	لوران كامبيرو
رابطة تجارة النبيذ والروح (Concha Y Toro UK Ltd)	روجركونين
الدولية AIB	سيارل سيفير ديكسون
تيسكو	بول إلتون
شركة مطاحن الخليج الحكومية	جوليا فيريل
BRCGS	جون فيجينز
جمعية الغذاء المبرد	كارين جودبرن
BRCGS	كاتي جرين
مجموعة تعاون هيئات إصدار الشهادات في المملكة المتحدة	إيما هوسكينج
مجلس الاعتماد الوطني ANSI	نيكي جاكسون
كامبين BRI	ريتشارد ليذرز
شركة سويس	دارسي ماكفيدران
بيسيكو أوروبا	جوستين مارلي
اتحاد الطعام والشراب ، Apetito Ltd	ايان مور تيمر
جمعية منتجات المأكولات البحرية	فرجينيانغ
BRCGS	أنجيلا أودونوفان
أسدا	ريتشارد أوكس
BRCGS	لونيل أوكونجوا

سيما باتل	BRCGS
هيدويج بينتشر	مجموعة تعاون هيئات إصدار الشهادات الناطقة باللغة الألمانية
بيزان بور كوميليان	ماكدونالدز (الاتحاد الأوروبي)
إليزابيث سانتوس	مابل ليف
فيسناسافيتش	أهولد
سامانثا شينباوم	تايسون فودز ، إنك.
نيل سبريدبيرري	آيسلندا للأغذية المحدودة
جون ستيجمان	شركة سوبيس
لوريل ستولتزر	مجموعة OSI
كريستينا توكين	المتحمسين ميلز
جون توجويل	اتحاد المنتجات الطازجة
مارتا فاكيرو	UKAS
جاري وارهيرست	جمعية مصنعي اللحوم البريطانية
بولين ويليامسون	موريسونز
سارة وود	ألدي
كليري اتس	تعاوني

BRCGS  
الطابق 2  
7 هارب لين  
لندن EC3R 6DP

T: +44 (0) 20 3931 8150  
enquiry@brcgs.com:ه

لمعرفة المزيد حول برنامج شهادة BRCGS ، يرجى زيارة [brcgs.com](http://brcgs.com)

لمعرفة المزيد حول خدمة النشر عبر الإنترنت BRCGS للمواقع المعتمدة ،  
يرجى زيارة [brcgs.com/participate](http://brcgs.com/participate)

لشراء نسخ مطبوعة أو ملفات PDF من مجموعة كاملة من منشورات BRCGS ،  
يرجى زيارة [brcgs.com/store](http://brcgs.com/store)