

**SICUREZZA ALIMENTARE**

**Gestione della  
sicurezza alimentare  
durante l'emergenza  
Covid-19**

**LINEE GUIDA BRCGS**  
Gestione della sicurezza alimentare  
durante l'emergenza Covid-19

## Responsabilità

Il BRCGS pubblica informazioni ed esprime opinioni in assoluta buona fede, ma declina qualsiasi responsabilità per eventuali omissioni ed errori presenti nelle suddette informazioni e opinioni, incluse tutte le informazioni e opinioni contenute in questa pubblicazione.

Nonostante l'impegno costante di BRCGS Global Standards per garantire l'accuratezza delle informazioni contenute in questa pubblicazione, l'ente non si assume alcuna responsabilità in merito a eventuali danni (inclusi, a titolo non esclusivo, danni derivanti da perdite di natura puramente economica, perdita di guadagni o profitti, perdita dell'avviamento, o perdite di qualsivoglia natura, siano esse dirette, indirette o consequenziali), ivi incluse richieste di risarcimento di qualsivoglia natura (e a qualsiasi titolo), derivanti dal contratto, da illeciti (inclusi casi di negligenza o inadempimento di obblighi di legge), da dichiarazioni inesatte, da indennizzi o altro, e attinenti a questioni riguardanti la presente pubblicazione o informazioni in essa contenute, ovvero derivanti da azioni o decisioni intraprese in seguito alla consultazione della presente pubblicazione o delle informazioni ivi contenute.

Nella misura massima consentita dalla legislazione in vigore, è esclusa qualsiasi garanzia, condizione o clausola prevista dal diritto ordinario ("statute law") o consuetudinario ("common law").

Non si escludono o limitano in alcun modo le responsabilità del BRCGS per casi di decesso o lesione personale imputabili a una sua negligenza, per frode o dichiarazione fraudolenta o per altre questioni in merito alle quali non è legalmente prevista la capacità o la possibilità per l'ente stesso di sottrarsi alle responsabilità da esse derivanti.

Linee guida BRCGS: La Gestione della sicurezza alimentare durante l'epidemia di Covid-19 e i termini contenuti nella dichiarazione di esonero dalle responsabilità di cui sopra devono essere interpretati conformemente alla legge inglese e sono soggetti alla giurisdizione non esclusiva dei tribunali dell'Inghilterra.

### **Diritto d'Autore**

© 2020 BRCGS

Tutti i diritti riservati. Nessun contenuto della presente pubblicazione potrà essere trasmesso o riprodotto in qualsivoglia forma (inclusa fotocopiatura o archiviazione in dispositivi elettronici) senza il previo consenso scritto del titolare del diritto d'autore. Le eventuali richieste di autorizzazione dovranno essere inoltrate all'Operations Director of Global Standards presso BRCGS (recapiti forniti di seguito). Dovranno essere sempre citati l'autore e la fonte del materiale.

I contenuti della presente pubblicazione non possono essere riprodotti per iniziative di formazione o per qualsiasi altra attività commerciale.

Nessuno dei contenuti della presente pubblicazione potrà essere tradotto senza il previo consenso scritto del titolare del diritto d'autore.

Avvertenza: Qualsiasi iniziativa non autorizzata che abbia per oggetto materiale protetto dal diritto d'autore potrà avere come conseguenza una richiesta di risarcimento danni per responsabilità civile o un'azione penale.

Per maggiori informazioni sul BRCGS, contattare:

BRCGS  
Second Floor  
7 Harp Lane  
London EC3R 6DP

Tel: +44 (0) 20 3931 8150  
Email: [enquiries@brcgs.com](mailto:enquiries@brcgs.com)  
Website: [www.brcgs.com](http://www.brcgs.com)

## Introduzione e come usare queste linee guida

Le restrizioni che molti Paesi hanno messo in atto per gestire la diffusione del Covid-19 hanno a loro volta avuto un impatto significativo sull'industria alimentare. Le dinamiche di acquisto dei consumatori sono cambiate, innescando il cosiddetto "panico da acquisto" e mettendo a dura prova la capacità di risposta di alcune filiere alimentari, mentre altre hanno perso quote di mercato in seguito alla chiusura dei servizi di ristorazione e del commercio al dettaglio.

Negli stabilimenti ci si è concentrati soprattutto sulle necessarie modifiche alle modalità di lavoro, con l'introduzione della distanza di sicurezza e di nuove procedure operative atte a tutelare la salute dei lavoratori. Gli esperti, inclusa l'OMS, confermano che il Covid-19 non si trasmette tramite il cibo.

Le modifiche che abbiamo dovuto apportare, tuttavia, implicano nuove sfide per la gestione della sicurezza alimentare, poiché dobbiamo fare i conti con la potenziale interruzione delle filiere di fornitura, le assenze del personale e l'accesso di nuovi lavoratori temporanei nel settore alimentare.

Le presenti linee guida sono da intendersi come complemento degli Standard BRCGS - Sicurezza alimentare. Il loro scopo è aiutare i manager ad adattare i propri sistemi di sicurezza alimentare per gestire al meglio la nuova situazione che l'industria alimentare si trova ad affrontare.

Il documento ricalca l'ordine degli argomenti affrontati nello Standard BRCGS - Sicurezza alimentare per maggiore coerenza. La pubblicazione è accompagnata da una serie di guide aggiuntive sui singoli temi, oltre che da una serie di link e webinar utili disponibili presso il centro risorse Covid -19 sul sito web BRCGS <https://www.brcgs.com/resources/covid-19-response/>

## Linee guida

### 1. Alta dirigenza

La gestione dell'emergenza Covid-19, i processi decisionali, la comunicazione, la messa in atto e la revisione dell'efficacia delle nuove misure devono essere attentamente coordinate.

Tale attenta coordinazione risulta più facile individuando un team di gestione ben definito e responsabile della gestione della risposta al Covid-19, che riporti al direttore generale del sito. All'interno del team devono inoltre essere chiaramente individuate la figura del team leader e dei suoi vicari, nonché le responsabilità assegnate per ciascuna attività, per gestire la risposta all'emergenza Covid-19. Spesso le responsabilità ricadono naturalmente nell'ambito dei vari mandati gestionali, quali Risorse Umane, Reparto Tecnico, Produzione; tuttavia, alcune attività risultano trasversali alle diverse funzioni ed è importante stabilire chi è responsabile di compiti specifici.

Una delle probabili conseguenze dell'emergenza Covid-19 è un più alto numero di assenze del personale dovuto a malattia o autoisolamento; ciò vale per il Team di gestione così come per altre categorie di dipendenti. È quindi particolarmente importante accertarsi che le informazioni siano condivise e che i sostituti delle varie figure del team di gestione e di supervisione siano chiaramente individuati. Tutti devono essere tenuti al corrente delle azioni intraprese e, dove possibile, occorre documentare tali azioni ed eventuali nuove politiche. Ciò consentirà ai flussi di lavoro di essere intercettati da altri addetti più velocemente e facilmente.

Nel caso in cui i siti siano costretti ad affrontare le conseguenze negative della domanda di prodotti, potrebbe essere necessario prendere decisioni volte a ridurre la forza lavoro. Quando si prendono tali decisioni è importante che la scelta delle figure da escludere non influisca sulla capacità di continuare a produrre prodotti sicuri. Occorre prestare particolare attenzione al personale non direttamente impegnato nella produzione, ma che ricopre ruoli correlati all'igiene, tecnici e logistici e a come eventuali riduzioni possano influire sulla copertura dei turni e sulla sicurezza alimentare.

### 1.2 Riunioni sulla gestione di Covid-19

Il coordinamento delle attività, l'analisi delle mutate circostanze e dei progressi compiuti necessitano di riunioni a cadenza regolare, probabilmente quotidiana. Potrebbe sorgere la necessità di strutture atte a consentire la partecipazione da remoto di alcuni membri del team. Via via che la situazione si stabilizza, potrebbe essere possibile ridurre la frequenza delle riunioni, ma si suggerisce piuttosto di ridurre la durata delle riunioni giornaliere e non la frequenza.

Indicativamente, durante le riunioni dovranno essere trattati tutti o alcuni dei seguenti punti:

- Aggiornamenti in merito agli sviluppi delle azioni intraprese il giorno precedente
- Analisi delle criticità riguardanti le risorse: materie prime, personale, prodotti per la pulizia ecc.t
- Qualsivoglia feedback dei dipendenti sulle misure adottate
- Analisi di eventuali incidenti del giorno precedente e lezioni apprese
- Analisi dei livelli di assenze dovute a malattia del personale e isolamento per Covid-19
- Eventuali modifiche alle raccomandazioni governative o di settore
- Eventuali requisiti o richieste dei clienti

È fondamentale stilare il verbale della riunione per consentire il follow-up e tenere un registro delle principali decisioni prese per futuro riferimento.

**1.3 Accesso all'informazione** Il sito deve garantire la presenza di un responsabile designato a esaminare le eventuali modifiche alle raccomandazioni del governo e di settore applicabili. La partecipazione a gruppi di discussione e forum può essere un ulteriore modo di conoscere buone prassi e nuove idee.

**1.4 Un'efficace comunicazione** e gli aggiornamenti ai dipendenti sono particolarmente importanti in questo periodo. Può verificarsi un periodo di rapidi cambiamenti, poiché i siti lavorano in un clima esterno di continui mutamenti sia in termini di politiche governative sia di trend di ordinativi dei clienti. Si raccomanda di tenere briefing ai dipendenti a cadenza almeno settimanale, sia di persona con una traccia parzialmente precompilata, sia tramite newsletter.

Il format della newsletter è particolarmente efficace per gruppi di siti e può costituire una piattaforma per la condivisione di migliori pratiche all'interno del gruppo.

## 2.1 Piano di sicurezza alimentare HACCP

### 2.1.1 Esame delle modifiche ai piani di pre-requisiti

Il piano HACCP esistente ha già individuato i programmi di prerequisiti e i punti critici di controllo nelle normali condizioni operative. I programmi di prerequisiti probabilmente subiranno l'influsso delle modifiche apportate alle operazioni in risposta all'emergenza Covid-19. È importante riesaminare eventuali modifiche programmate per individuare e ridurre possibili impatti sulla sicurezza del prodotto.

Il Manager o il Team HACCP, nel prendere decisioni in merito a eventuali modifiche ai pre-requisiti, deve fungere da garante del fatto che tali modifiche (ad esempio di prodotti chimici usati per la pulizia, orari delle pulizie, ispezioni per il controllo degli infestanti, frequenza delle ispezioni di linea, test, ecc.) non compromettano la sicurezza alimentare.

È probabile che in molti siti la normale operatività delle linee di produzione subisca cambiamenti e che la velocità della linea sia adattata al ridotto numero di addetti e per consentire la distanza di sicurezza e lo scaglionamento delle pause per i dipendenti. È quindi importante che, ove si apportino queste modifiche, si stabiliscano livelli minimi di sicurezza previsti. Ciò può influire particolarmente sui programmi di pulizia e manutenzione in cui è previsto l'accesso alle linee di produzione.

### 2.1.2 Analisi HACCP

In tutti i casi in cui il processo di produzione subisca cambiamenti, come nel caso dell'introduzione di nuovi prodotti o nuove materie prime (ad esempio il ricorso a materie prime congelate invece che solo raffreddate oppure il congelamento dei prodotti) il manager HACCP deve effettuare un'analisi volta a garantire che tutti i rischi associati a tale modifica siano correttamente compresi e gestiti.

### 2.1.3 Gestione dei punti critici di controllo

I punti critici di controllo individuati tramite il programma HACCP sono vitali perché consentono il controllo della sicurezza dei prodotti e non possono essere compromessi. In questo momento di stress per l'operatività del sito, occorre prestare particolare attenzione ai punti critici di controllo individuati. In particolare è necessario garantire:

- L'individuazione e la formazione di sostituti responsabili della gestione dei punti critici di controllo, in modo da ovviare al più alto numero di assenze.
- La chiara identificazione dei punti critici di controllo all'interno dell'ambiente di lavorazione, per favorire i nuovi dipendenti.
- L'esplicitazione dell'importanza dei punti critici di controllo nella formazione dei membri del personale nuovi o temporanei.
- Un'ulteriore fase di controllo finale dopo le verifiche dei punti critici di controllo, specie quando la verifica è effettuata da personale con minore esperienza.

## 3. Sistemi di sicurezza alimentare e gestione qualità

### 3.1 Verifiche interne

In seguito alle modifiche introdotte in risposta all'emergenza Covid-19, occorre rivedere il programma di verifiche interne, con particolare riferimento e attenzione ai processi più a rischio.

Potrebbe rivelarsi necessario prestare maggiore attenzione alla gestione dei punti critici di controllo e all'igiene personale e dello stabilimento.

Se, come probabile, ciò implica rimandare e riprogrammare alcune delle attività di verifica interna previste, tale misura deve essere documentata, giustificandola in vista della verifica successiva.

Nei casi in cui le verifiche interne sono di norma in parte affidate a consulenti esterni o a funzioni del gruppo, potrebbe essere possibile continuare a svolgere parte di tale attività in modalità remota, ricorrendo a colloqui e condivisione di documenti online. Nei casi in cui la verifica venga svolta da remoto occorre documentarlo.

### **3.2 Forniture di emergenza e approvazione delle materie prime**

È piuttosto probabile che si verifichino carenze di materie prime mano a mano che la produzione delle stesse viene interrotta o ridotta in alcune parti del mondo e le filiere di fornitura risultano compromesse dal maggior numero di assenze per malattia e dall'eventuale chiusura delle frontiere. Se ciò si verifica, sarà necessario ricorrere a fonti alternative di materie prime, per consentire la continuità della produzione. Ciò implica maggiori rischi, che devono necessariamente essere compresi e gestiti.

Mentre i problemi di fornitura non sono sempre prevedibili, occorre adottare misure per il monitoraggio della filiera. Tali misure possono includere revisioni periodiche dello stock con i fornitori, analisi della situazione nei Paesi di provenienza delle materie prime fondamentali e il monitoraggio del prezzo dei beni in quanto indice di scarsità dei prodotti.

#### **3.2.1 Approvazione dei fornitori di emergenza**

Potrebbe essere necessario ricorrere a fornitori di materie prime, ausili alla lavorazione o materiali di imballaggio di emergenza.

Inevitabilmente, sarà impossibile visitare o ispezionare i relativi siti; l'affidabilità di un potenziale nuovo fornitore può essere valutata considerando le seguenti soluzioni:

- Verificare la disponibilità di certificazioni o report di ispezioni precedenti
- Effettuare ispezioni del sito da remoto
- Effettuare ricerche online circa eventuali criticità o altre informazioni
- Richiedere campioni dei prodotti e specifiche da valutare

Nei casi in cui le materie prime vengano fornite per il tramite di agenti o mediatori, il nuovo produttore deve essere noto. Ciò consente infatti di effettuare controlli sul produttore di materie prime. Se l'agente o il mediatore è esso stesso certificato e ha già sottoposto il fornitore a valutazione, non occorrono ulteriori indagini.

Il Direttore Tecnico deve essere sempre parte del team decisionale e dare il proprio consenso all'accettazione di eventuali nuovi fornitori. Le informazioni ottenute come base per l'approvazione devono essere documentate per riferimento futuro. Eventuali nuovi fornitori approvati tramite procedure di emergenza devono essere identificati come tali all'interno del sistema qualità, per consentire un riesame più formale quando la situazione tornerà alla normalità.

#### **3.2.2 Approvazione dei fornitori di materie prime**

Quando si introducono materie prime o ausili tecnologici nuovi, che questi provengano da un fornitore nuovo o abituale, è fondamentale acquisire informazioni sul materiale prima di approvarli. Ciò consente di effettuare un'analisi integrale delle conseguenze del loro uso. Tale analisi deve includere:

- Specifiche di prodotto, inclusi tutti gli ingredienti e componenti ove applicabile
- Individuazione di eventuali variazioni significative rispetto alle materie prime che il nuovo materiale andrà a sostituire
- La natura della materia prima (es. surgelata, refrigerata, ecc.)
- Un elenco completo degli allergeni dichiarati o suscettibili di avere causato contaminazione crociata durante la produzione. È fondamentale verificare la presenza di eventuali nuovi allergeni non presenti nelle materie prime originarie
- Potenziali effetti sulla durata di conservazione del prodotto
- La possibilità di frode o contraffazione

Per ciascuna nuova materia prima da utilizzare, occorre compilare un elenco completo dei prodotti finiti per cui il materiale verrà utilizzato; l'elenco deve essere esaminato prestando particolare attenzione a eventuali reclami sull'imballaggio che potrebbero essere causati dal cambiamento di materia prima.

Nei casi in cui vengano individuate variazioni come, ad esempio, l'inclusione di un nuovo allergene o componente che

implichi la modifica della lista degli ingredienti, occorre occuparsene prima di iniziare a utilizzare o di accettare la nuova materia prima.

### **3.2.3 Materiali di imballaggio**

Se occorre cambiare il fornitore di materiali di imballaggio, è importante comprendere eventuali variazioni delle specifiche del nuovo prodotto rispetto a quello precedente. Le specifiche rispetto agli imballaggi devono essere esaminate prendendo in considerazione eventuali effetti su:

- Possibile migrazione di sostanze chimiche nel cibo (quando c'è contatto diretto)
- Durata di conservazione del prodotto (ad esempio nei casi in cui le proprietà dello strato protettivo siano cambiate)
- La protezione del prodotto durante il trasporto

### **3.2.4 Controllo delle materie prime e test**

Nei casi in cui si ricorra a nuove materie prime o fornitori, è necessario rivedere le procedure di ispezione e test prima della prima consegna e, se necessario, introdurre controlli aggiuntivi. Tale analisi deve continuare fino a quando l'affidabilità delle nuove materie prime è stata comprovata. Per impostare la procedura dei test di accettazione, occorre prestare attenzione a:

- la necessità di un rilascio positivo delle forniture iniziali
- protocolli di test e ispezione potenziati per la ricezione delle nuove materie prime
- eventuali test di laboratorio aggiuntivi richiesti per l'ingrediente
- la necessità di fornire certificati di analisi insieme alle materie prime

## **3.3 Customer Focus and Communication**

I siti che co-imballano per i marchi o riforniscono prodotti con marchio del cliente devono garantire che qualsivoglia cambiamento delle materie prime o del fornitore o eventuali significative modifiche dei metodi di produzione o controlli vengano comunicati al titolare del marchio.

Tale comunicazione deve avvenire prima che le modifiche siano apportate, nonché dell'approvazione da parte del titolare del marchio.

Ogniqualvolta sia necessario apportare modifiche alle etichette dei marchi, occorre concordarle in anticipo con i titolari degli stessi.

Le modifiche e la conferma del consenso devono essere documentate e possono rendere necessario aggiornare le specifiche del prodotto finale.

## **4. Standard dello stabilimento**

### **4.1 Sicurezza del sito e protezione alimentare**

#### **4.1.1 Lavoratori temporanei**

È probabile che durante il periodo di crisi legata al Covid-19 i siti dovranno ingaggiare lavoratori temporanei aggiuntivi per rimediare al maggior numero di assenze o coprire eventuali turni in più necessari a soddisfare la domanda oppure compensare la maggior lentezza delle linee di produzione.

Ciò può ingenerare maggiore rischio per il sito legato alla presenza di individui o gruppi intenzionati a interrompere la catena di fornitura, nonché a violazioni delle politiche del sito, ad esempio riprese video non autorizzate tramite cellulari.

Come sempre, esiste un equilibrio delicato tra la necessaria salvaguardia del sito e i diritti individuali; tuttavia, è necessario che le misure esistenti approvate vengano mantenute in questo periodo.

In presenza di un alto numero di nuovi membri del personale, occorre aumentare la segnaletica in modo che i nuovi lavoratori comprendano le regole e le aspettative.

#### **4.1.2 Visitatori del sito**

È necessario rivedere le regole di ingresso, limitando l'accesso al sito durante il periodo delle restrizioni legate al Covid-19. È importante che il sito disponga di una chiara politica di accettazione dei visitatori che copra:

- Visite di carattere generale
- Subcontraenti/fornitori di servizi, fra cui addetti alla disinfestazione, alla manutenzione, alla pulizia, al servizio di lavanderia, i corrieri dei laboratori, ecc.
- Conducenti di veicoli
- Servizi di emergenza

È utile che gli addetti alla sicurezza del sito, ove previsti, dispongano di un elenco di visitatori e di fornitori di servizi in subappalto cui è consentito l'accesso al sito.

I fornitori di servizi e i conducenti di veicoli a cui è consentito l'accesso devono essere istruiti circa le regole e i requisiti del sito al loro ingresso. Ciò vale anche per l'eventuale obbligo di autocertificazione dello stato di salute, se introdotto. È necessario fornire le nuove regole del sito in anticipo alla direzione o ai fornitori di servizi.

#### **4.2 Layout e flusso di produzione**

Vista l'introduzione della distanza di sicurezza, può essere necessario modificare il modo in cui i dipendenti si spostano all'interno della fabbrica. In particolare, potrebbe rendersi opportuno introdurre nuovi punti di ingresso per prevenire le code al cambio del turno. Nel prendere decisioni in tal senso occorre considerare eventuali ricadute in termini di contaminazione crociata da agenti fisici (allergeni) o microbiologici.

Occorre prestare particolare attenzione ai siti con strutture ad alto controllo o alto rischio e garantire il rigido controllo degli spostamenti delle persone, senza compromettere l'entrata/uscita di attrezzature/prodotto nel e dal sito.

#### **4.3 Attrezzature**

Dove possibile, le attrezzature date in dotazione ai singoli, ad esempio i coltelli, devono essere identificabili per evitare che vengano maneggiate da più persone durante un turno.

#### **4.4 Manutenzione**

È probabile che, viste le modifiche apportate alla pianificazione della produzione per consentire la distanza di sicurezza e le variazioni della quantità di ordini, l'accesso allo stabilimento per la manutenzione di routine possa essere soggetto a variazioni.

##### **4.4.1 Piani di manutenzione preventiva pianificata**

Occorre rivedere i piani di manutenzione preventiva pianificata, in modo da individuare livelli minimi di manutenzione consentiti per gestire lo stabilimento senza che il rischio di guasti raggiunga un livello inaccettabile.

Al contrario, alcune linee potrebbero essere chiuse, fornendo l'occasione di effettuare lavori di manutenzione di entità maggiore.

##### **4.4.2 Rischio di contaminazione dovuto a guasto delle attrezzature**

Se i programmi di manutenzione pianificati sono stati ridotti, occorre individuare e ispezionare regolarmente le attrezzature notoriamente a rischio di guasto, danneggiamento o rapida usura, o che possono ingenerare la contaminazione dei prodotti, come setacci, guarnizioni in gomma, spatole di miscelazione in plastica, nastri trasportatori ecc.

##### **4.4.3. Subcontraenti servizi tecnici specializzati**

Se il sito ricorre a servizi tecnici specializzati in subappalto, è necessario sottoporre gli addetti a tali servizi a controlli stringenti e gestirne la presenza come previsto dalle politiche Covid-19 sui visitatori del sito.

## 4.5 Strutture per il personale

### 4.5.1 Spogliatoi e sale armadietti

CGli spogliatoi e le sale armadietti non sono solitamente progettati per consentire la distanza di sicurezza nei momenti di punta, ad esempio all'inizio e alla fine del turno. Potrebbe essere necessaria la creazione di spazi aggiuntivi per cambiarsi o per riporre gli oggetti, usando ad esempio uffici rimasti inutilizzati, edifici smontabili ecc. I piani mirati all'introduzione di tali modifiche devono essere rivisti per accertarsi che la sicurezza alimentare non sia compromessa. Tali soluzioni potrebbero non risultare accettabili per l'ingresso in aree ad alto rischio o alto controllo.

Per mantenere una distanza di sicurezza efficace negli spogliatoi delle aree ad alto rischio o alto controllo, potrebbe essere necessario concedere più tempo per cambiarsi al cambio di turno, consentendo l'accesso uno alla volta. Occorre considerare questo fattore durante la pianificazione della produzione.

### 4.5.2 Riporre i Dispositivi di Protezione Individuali (D.P.I.)

Può essere necessario fornire ulteriori DPI ai dipendenti nel corso della pandemia. Se si prevede di riutilizzare i DPI (ad esempio le visiere), occorre considerare i modi di:

- pulirli efficacemente dopo l'uso
- contrassegnarli singolarmente per renderli chiaramente identificabili da chi li indossa
- riporli in maniera sicura e igienica tra un turno e l'altro nel caso gli armadietti non siano sufficienti

### 4.5.3 Lavaggio delle mani

Il lavaggio delle mani è sempre stato una priorità negli stabilimenti alimentari. La gestione del lavaggio delle mani nei periodi di punta, ad esempio prima dell'inizio di un turno deve essere chiaramente pianificata per garantire che avvenga in maniera efficace senza compromettere il mantenimento della giusta distanza di sicurezza.

L'uso di igienizzanti per le mani può rappresentare un'ulteriore cautela per la protezione dei dipendenti, ma non sostituisce un lavaggio delle mani efficace prima di iniziare il lavoro. I distributori di sapone e qualsivoglia stazione di sanificazione devono essere monitorati e riempiti su base regolare. Ovunque sia possibile, i distributori di sapone devono essere automatici per evitare il contatto diretto.

## 4.6 Controllo della contaminazione chimica e fisica del prodotto

Può essere necessario adattare le linee di produzione per consentire la giusta distanza di sicurezza o installare barriere alle postazioni di lavoro per separare e proteggere i lavoratori. Nell'apportare tali modifiche, occorre considerare il potenziale rischio di danno o contaminazione da corpi estranei del prodotto. Eventuali schermi protettivi in plexiglass devono essere inseriti nel registro di oggetti in vetro e plastica rigida e nel relativo processo di ispezione al fine di individuare eventuali danni.

## 4.7 Ordine e igiene

Come per la manutenzione, occorre rivedere i piani di pulizia per adattarli alle modifiche nella pianificazione della produzione, alle possibili oscillazioni della presenza di addetti alle pulizie e alle nuove priorità di tutela del personale. Sarà necessario lavorare a stretto contatto con gli addetti alla pianificazione della produzione e i tecnici per garantire un uso efficace delle risorse.

### 4.7.1 Piani di pulizia

Nel rivedere i piani di pulizia e le priorità, occorre prestare particolare attenzione a:

- individuare e includere le superfici dure che rappresentano un potenziale veicolo di trasmissione del Coronavirus tra i dipendenti, come maniglie, utensili, casse riutilizzabili ecc.
- includere attrezzature aggiuntive come schermi protettivi da installare sulle linee per proteggere i lavoratori
- stabilire qual è il tempo limite accettabile per le pulizie e quindi i periodi di inattività della linea dovuta a pulizie e accertarsi che vengano recepiti dal team di pianificazione della produzione
- predisporre guide alla pulizia per consentire ai nuovi addetti di pulire efficacemente e prevedere ulteriore supervisione se necessario

- pulire le attrezzature fuori produzione o scarsamente utilizzate in precedenza e nuovamente coinvolte nella produzione
- il bisogno di ricorrere a procedure di pulizia speciali nel caso in cui un dipendente risulti positivo al Covid-19 assicurarsi che eventuali modifiche alle pratiche di pulizia siano efficaci, innalzando il livello di monitoraggio ambientale e introducendo ispezioni al cambio/avvio della linea.

#### **4.7.2 Materiali di pulizia**

È possibile che si verifichino carenze di alcuni materiali per la pulizia e sia necessario cambiare i prodotti utilizzati oppure procurarsi i prodotti presso un nuovo fornitore per avere sempre scorte a disposizione.

In tal caso è importante accertarsi che:

- i nuovi materiali siano appropriati ed efficaci per l'attività di pulizia prevista, tramite l'analisi delle specifiche e il confronto con il fornitore di sostanze chimiche
- vengano modificate le istruzioni per la pulizia per riflettere eventuali modifiche, per esempio, delle percentuali di diluizione, nonché dei requisiti di utilizzo, salute e sicurezza
- eventuali modifiche dei tempi di contatto o delle procedure di risciacquo atte a rimuovere i residui siano ben recepite e messe in atto
- le nuove sostanze chimiche siano compatibili con le attrezzature per la pulizia utilizzate in sito, ad esempio gli strumenti a schiuma
- non vengano acquistati materiali per la pulizia non solitamente accettati in sito, come quelli fortemente profumati, neppure per le aree non preposte alla produzione.

#### **4.7.3 Addetti alla pulizia in subappalto**

Se le attività di pulizia sono realizzate in tutto o in parte da ditte in subappalto, è necessario far sì che i loro addetti conoscano le politiche di gestione dell'emergenza Covid-19 dei siti e che queste vengano illustrate ai loro dipendenti. È possibile che i subappaltatori stiano affrontando lo stesso tipo di problematiche, come l'interruzione della fornitura di alcuni materiali per la pulizia e la ridotta disponibilità del personale. Occorre comunicare costantemente con la ditta in subappalto per accertarsi che i potenziali rischi di cui sopra siano gestiti efficacemente.

### **4.8 Gestione degli infestanti**

#### **4.8.1 Addetti alla disinfestazione in subappalto**

La maggioranza dei siti si affida a ditte esterne specializzate in disinfestazioni. Nel caso di modifiche all'accesso al sito degli addetti alle disinfestazioni per ispezioni di routine o verifiche approfondite (anche denominate ispezioni biologiche sul campo), tali modifiche devono basarsi sul rischio e considerare:

- l'incidenza storica dei problemi legati agli infestanti
- il tipo di materie prime e di prodotti realizzati e il rischio inerente la comparsa degli infestanti, come, ad esempio, la comparsa di insetti tra i prodotti immagazzinati
- l'obsolescenza, la complessità e gli standard delle protezioni da infestanti
- fattori stagionali

Occorre discutere questi temi con la ditta che si occupa del controllo infestanti prima di decidere di ridurre o impedire l'accesso al sito.

#### **4.8.2 Sorveglianza infestanti**

Se per precauzione si decide di ridurre l'attività di controllo da parte degli addetti alle disinfestazioni, occorre introdurre ulteriori procedure compensative di sorveglianza interna e comunicazione della presenza di infestanti. In caso sia rilevata la presenza di infestanti, occorre richiedere una consulenza specialistica in materia di controllo degli stessi.

## **5. Controllo del prodotto**

### **5.1 Etichettatura/rietchettatura del prodotto**

Le carenze di materie prime possono costringerci a sostituire alcuni ingredienti, influenzando su quanto dichiarato sulle etichette, ad esempio:

- dichiarazioni di origine, certificazioni bio ecc.

- dichiarazioni del Paese di provenienza
- codici di licenza dello stabilimento, ad es. numeri CE quando l'ingrediente proviene da ditte esterne
- dichiarazioni allergeni
- dichiarazioni liste degli ingredienti
- ingredienti speciali
- istruzioni per la cottura del prodotto finale
- informazioni nutrizionali

Se occorre apportare modifiche alle etichette cartacee, è importante farlo con attenzione, mediante specifiche procedure di gestione delle etichette. Se necessario, occorre informare i clienti e le autorità ufficiali, che devono acconsentire a tali modifiche.

Le modifiche alle etichette presentano un rischio maggiore se di natura temporanea e se si desidera conservare scorte dell'imballaggio per usi futuri, quando la situazione delle forniture tornerà alla normalità. Occorre prestare attenzione ai seguenti elementi:

- approvazione delle modifiche prima della stampa e revisione dei campioni di stampa
- separazione dei nuovi imballaggi da quelli con le etichette precedenti, con verifica subito dopo la stampa
- chiara identificazione sull'imballaggio della scatola esterna ecc. per differenziare le nuove etichette dalle vecchie
- controlli del sito alla ricezione degli imballaggi, per accertarsi che siano state spedite le etichette giuste
- chiara separazione delle scorte di etichette nuove e vecchie nei magazzini
- ulteriori controlli specifici su linea per accertarsi che vengano usate le etichette corrette

### **5.1.2 Applicazione di etichette secondarie**

A volte può essere necessario apporre etichette secondarie su imballaggi già stampati, come nei casi in cui occorre adattare le confezioni a modifiche degli ingredienti o della destinazione d'uso: ad esempio, se il prodotto non è più destinato alla ristorazione, bensì alla vendita al dettaglio.

Le modifiche apportate devono soddisfare i requisiti normativi del luogo di vendita ed essere gestite tramite le normali procedure di realizzazione e approvazione delle etichette del sito.

Occorre fornire chiare istruzioni al reparto etichettatura per mostrare come applicare le etichette aggiuntive, anche realizzando confezioni-campione che servano da riferimento. Infine, occorre prevedere ulteriori verifiche delle linee di produzione per accertarsi che le etichette utilizzate siano quelle corrette e vengano correttamente apposte sulle confezioni.

### **5.1.3 Etichette aggiuntive stampate in sito**

Se la stampa delle etichette secondarie avviene nel sito, il processo deve essere gestito con molta attenzione per prevenire eventuali errori, tramite misure di controllo quali:

- verifica e approvazione delle etichette corrette per ciascun lotto
- lotti di etichette chiaramente identificati a seconda del prodotto e se possibile da codice di lotto etichetta
- conservazione di registri dei numeri di etichette prodotte
- etichette stampate assegnate alle linee e verificate secondo i requisiti di etichettatura di base

Idealmente, sarebbe consigliabile produrre le etichette a seconda dei requisiti giornalieri e non in massa.

## **5.2 Valutazione di vulnerabilità/prevenzione frodi**

**5.2.1** Purtroppo, le carenze nella fornitura di materie prime sono spesso accompagnate da aumenti dei prezzi e ciò può aumentare il rischio di frodi e di invasione del mercato di prodotti contraffatti, succedanei o con false dichiarazioni.

Spesso gli uffici acquisti vengono a conoscenza prima di tutti della scarsità di materiali, dei cambiamenti del Paese di origine e degli aumenti dei prezzi delle materie prime. È quindi importante che i reparti acquisti e i team tecnici

lavorino a stretto contatto e condividano informazioni in merito alle mutate circostanze e ai rischi potenziali di frode. Si raccomanda ai siti di:

- monitorare attentamente eventuali carenze di materie prime e modifiche dei prezzi, per individuare le materie prime più a rischio di frode
- prestare attenzione ai casi di frode riportati dai media
- rivedere la scala di valutazione del rischio relativo alle materie prime e i piani di contingenza
- incrementare i test o le procedure di ispezione se necessario per le materie prime individuate come a rischio

## 7. Personale

Durante la crisi dovuta al Covid-19 è probabile che le assenze per malattia o auto-isolamento siano maggiori e potrebbe essere necessario ingaggiare lavoratori aggiuntivi per sostituire gli assenti o soddisfare un aumento della domanda.

### 7.1 Formazione: membri del personale nuovi e temporanei

**7.1.1** È particolarmente importante prevedere la formazione dei membri del personale nuovi e temporanei ingaggiati direttamente o tramite agenzie interinali, poiché molti potrebbero non avere mai lavorato nel settore alimentare. Queste informazioni devono includere:

- inserimento: processi del sito, azioni in caso di emergenza, salute e sicurezza, ecc.
- normali procedure di sicurezza del prodotto, ad esempio gestione degli allergeni nel sito
- procedure speciali Covid-19. Ovviamente queste ultime variano a seconda del sito, ma possono includere, ad esempio:
  - Igiene personale
  - Ingresso/uscita al/dal sito
  - Requisiti a tutela dei dipendenti quali distanza di sicurezza, modifiche nelle procedure relative all'uso degli spogliatoi o delle aree comuni come le mense
  - Procedure di comunicazione malattia
- Formazione specifica per singoli ruoli o compiti

È inoltre importante pensare alle modalità di svolgimento di queste sessioni di inserimento e formazione. Se si opta per normali lezioni "in classe" o in presenza, occorre rispettare le regole di distanziamento di sicurezza per tutelare la salute dei dipendenti. Potrebbe quindi essere necessario prendere in considerazione altre modalità di svolgimento. Ad esempio, considerare se almeno alcune parti della formazione possono essere completate da remoto, ad esempio il giorno precedente al primo ingresso del candidato al sito.

### 7.1.2 Formazione dipendenti attuali

Le sessioni di formazione per i dipendenti attuali dovranno con ogni probabilità essere riviste e, se necessario, riprogrammate. È probabile che occorra posticipare alcuni elementi della formazione, come le parti da svolgere in classe o le visite ad altri siti; altri aspetti tuttavia restano fondamentali ed è necessario accertarsi che siano osservati sempre e in modo efficace: Ad esempio:

- gli aggiornamenti alla formazione dovuti a nuove procedure relative al Covid-19 devono essere compresi appieno e messi in atto da tutti i membri del personale

Nel caso di assenze del personale, i registri aggiornati della formazione e della valutazione delle competenze possono costituire una risorsa preziosa per individuare i sostituti idonei

## 7.2 Comunicazione malattia

Una componente chiave delle modifiche all'operatività del sito è costituita dalla tutela dei lavoratori e dalla necessità di ridurre il rischio di diffusione del Covid-19. Occorre rivedere le attuali procedure di comunicazione della malattia e le linee guida sui controlli medici e integrarli con nuove procedure atte a salvaguardare i colleghi.

### **7.3 Indumenti protettivi e locali lavand**

Se ci si avvale di una lavanderia per il lavaggio degli indumenti protettivi, è necessario coordinarsi con il servizio lavanderia per accertarsi che i processi messi in atto siano idonei a rimuovere e uccidere il coronavirus..

### **7.4 Controlli medici**

Le procedure relative ai controlli medici in atto devono essere ampliate e comunicate, mettendo a conoscenza i dipendenti dei requisiti del sito in merito alla gestione dell'emergenza Covid-19.

Tra tali procedure occorre includere anche l'approvazione del ritorno al lavoro dei dipendenti dopo assenza dovuta al Covid-19. Nel caso in cui questa procedura preveda colloqui di ritorno al lavoro, tali colloqui devono avvenire in un'area isolata per ridurre il rischio di diffusione del Covid-19 nel caso in cui il dipendente sia considerato tuttora infettivo.

**BRCGS**  
Floor 2  
7 Harp Lane  
London EC3R 6DP

T: +44 (0)20 3931 8150  
E: [enquiries@brcgs.com](mailto:enquiries@brcgs.com)

Per maggiori informazioni sul programma di certificazione BRCGS,  
visitare [brcgs.com](http://brcgs.com)

Per saperne di più in merito al servizio di pubblicazione online BRCGS  
per i siti certificati, Visitare [brcgsparticipate.com](http://brcgsparticipate.com)

Per acquistare copie cartacee o in PDF delle pubblicazioni BRCGS,  
visitare [brcgsbookshop.com](http://brcgsbookshop.com)



9 781784 904180