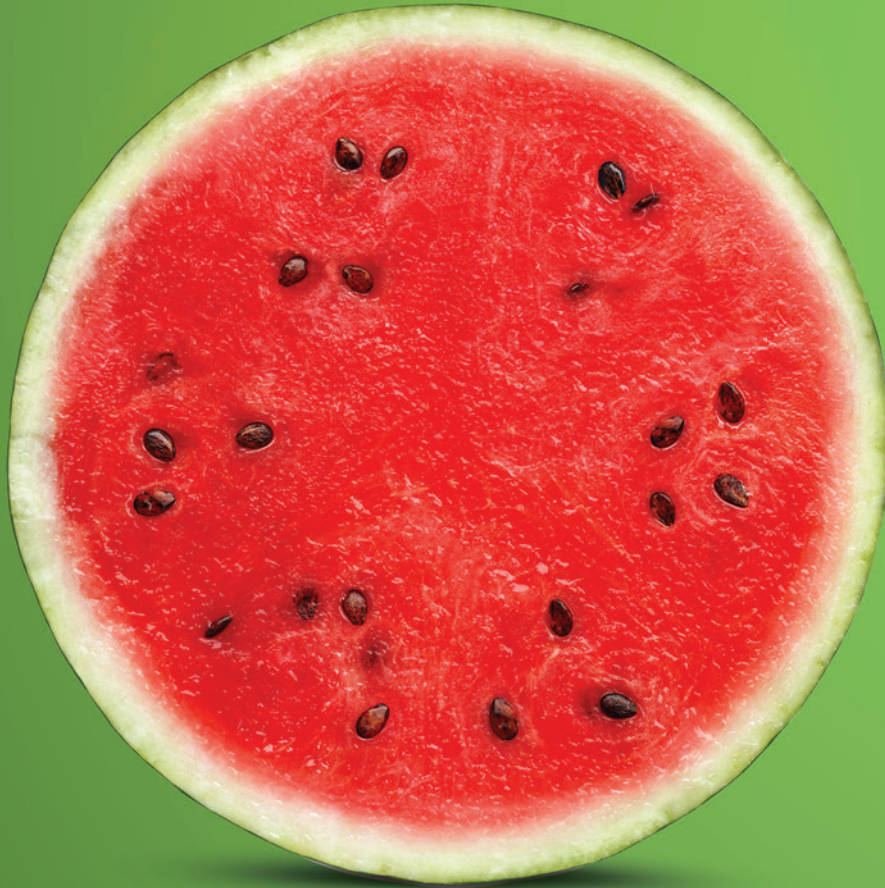




المعيار العالمي  
لسلامة الغذاء



الإصدار الثامن



المعيار العالمي  
لسلامة الغذاء

## المسؤولية

تنشر "بي آر سي غلوبال ستاندرز" المعلومات وتعتبر عن الآراء بنية حسنة لكنها غير مسؤولة عن أي خطأ أو حذف قد يطلأ أيًا من تلك المعلومات أو الآراء بما في ذلك المعلومات أو الآراء الواردة في هذا الإصدار.

رغم سعي "بي آر سي غلوبال ستاندرز" الدائم لضمان دقة المعلومات الواردة في هذا الإصدار، فالشركة ليست مسؤولة عن أية أضرار (بما في ذلك على سبيل المثال لا الحصر: أضرار الخسائر الاقتصادية الخالصة أو خسائر الأعمال التجارية أو خسائر الأرباح أو إهلاك الشهرة أو غير ذلك في كل حالة، سواء كان ذلك بشكل مباشر أو غير مباشر أو بالتبعية) أو أية مطالبات لاحقة بالتعويض التبعي مهما كان (وأياً كان سببه) الناجم عن التعاقد أو الإضرار (بما في ذلك الإهمال أو الإخلال بالواجب القانوني) أو التحريف أو الإرجاع أو غيره، فيما يتعلق بهذا الإصدار أو بأي من المعلومات الواردة فيه، أو بأي من الإجراءات أو القرارات المتخذة نتيجة لقراءة هذا الإصدار أو مثل تلك المعلومات.

تُستثنى جميع الضمانات والشروط والبنود الأخرى التي يفرضها الدستور أو القانون العام، وذلك بأقصى حد يسمح به القانون.

ليس هنالك ما قد يعفي "بي آر سي غلوبال ستاندرز" من المسؤولية أو يحد من مسؤوليتها عن الوفاة أو الإصابة الشخصية الناجمة عن ارتكابها الإهمال أو الاحتيال أو التديس، أو عن أية مسألة يكون من غير القانوني حيلها أن تعفي أو تحاول إعفاء نفسها من المسؤولية عنها.

يجب تفسير محتويات "المعيار العالمي لسلامة الغذاء" وشروط إخلاء المسؤولية الموضحة أعلاه بما يتوافق مع القانون الإنجليزي وهي خاضعة للولاية القضائية غير الحصرية للمحاكم الإنجليزية.

## حقوق النشر

© "بي آر سي غلوبال ستاندرز" 2018

جميع الحقوق محفوظة. لا يجوز نقل أو استنساخ أي من أجزاء هذا الإصدار بأي صورة (بما في ذلك التصوير الفوتوغرافي أو التخزين في أية صورة وبأية وسيلة إلكترونية) دون الحصول على إذن خطي من مالك حقوق الطبع والنشر. يجب أن توجه طلبات الحصول على الإذن لمدير عمليات "غلوبال ستاندرز" في مقر شركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز" (معلومات الاتصال أدناه). يجب ذكر المؤلف والمصدر بكل وضوح.

لا يجوز استنساخ محتويات هذه النشرة لأغراض التدريب أو أي من الأنشطة التجارية الأخرى.

لا يجوز ترجمة أي من أجزاء هذه النشرة دون الحصول على إذن خطي من مالك حقوق الطبع والنشر.

**تحذير:** أي تصرف غير مصرح به يتعلق بعمل يخضع لحقوق الطبع والنشر قد يؤدي إلى الملاحقة الجنائية ومطالبة مدنية بالتعويض عن الأضرار.

للمزيد من المعلومات حول "بي آر سي غلوبال ستاندرز"، يُرجى الاتصال بـ:

BRC Global Standards  
Second Floor  
7 Harp Lane  
London EC3R 6DP

الهاتف: +44 (0) 20 3931 8150

البريد الإلكتروني: [enquiries@brcglobalstandards.com](mailto:enquiries@brcglobalstandards.com)  
الموقع الإلكتروني: [www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com)

# المحتويات

المسؤولية

حقوق النشر

خريطة محتويات هذا الإصدار

i  
ii  
iv

## الجزء 1 نظام إدارة سلامة الغذاء

المقدمة

ما الجديد في الإصدار الثامن؟

نطاق المعيار

تشريعات سلامة الغذاء

2  
2  
3  
3

## الجزء 2 المتطلبات

كيفية تحديد المتطلبات

المتطلبات الأساسية

1 التزام الإدارة العليا

2 خطة سلامة الغذاء – نظام "HACCP"

3 نظام إدارة جودة وسلامة الغذاء

4 معايير الموقع

5 مراقبة المنتج

6 مراقبة العمليات

7 شؤون العاملين

8 مناطق الإنتاج عالية المخاطر، ومناطق الإنتاج عالية الرعاية، ومناطق الإنتاج عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة

9 متطلبات المنتجات المتداولة

9  
11  
13  
18  
27  
42  
48  
51  
54  
57

## الجزء 3 بروتوكول التدقيق

المقدمة

1 البروتوكول العام – استعدادات التدقيق

2 بروتوكول التدقيق المُعلن

3 بروتوكول التدقيق المفاجئ

4 الوحدات الإضافية

5 البروتوكول العام – مرحلة ما بعد التدقيق

63  
65  
68  
75  
77  
77

## الجزء 4 الإدارة والحوكمة

متطلبات هيئات الاعتماد

الحوكمة الفنية للمعيار

تحقيق الاتساق – الامتثال

82  
82  
84

## الملحقات

1 الملحق المعايير العالمية الأخرى لـ"بي آر سي"

2 الملحق مناطق الإنتاج عالية المخاطر ومناطق الإنتاج عالية الرعاية ومناطق الإنتاج عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة

3 الملحق العمليات المعادلة لتحقيق 70 درجة مئوية مدة دقيقتين

4 الملحق بروتوكول تدقيق مواقع متعددة

5 الملحق متطلبات المؤهلات والتدريب والخبرة للمدققين

6 الملحق فئات المنتجات

7 الملحق نموذج شهادة الاعتماد

8 الملحق مثال على الأدلة المقدمة لتصحيح المخالفة والإجراءات الوقائية

9 الملحق مسرد

10 الملحق الشكر والتقدير

88  
89  
95  
96  
99  
101  
104  
105  
109  
109

# خريطة محتويات هذا الإصدار

يوضح هذا الإصدار متطلبات التدقيق والاعتماد الخاصة بمصنعي الأغذية حتى يتمكنوا من الحصول على شهادة اعتماد "المعيار العالمي لسلامة الغذاء".

تتكون هذه الوثيقة من الأجزاء التالية:

## الجزء 1 نظام إدارة سلامة الغذاء

يعرض مقدمة ونبذة مختصرة عن تطور وفوائد المعيار.

## الجزء 2 المتطلبات

يوضح بالتفصيل متطلبات المعيار التي يجب على الشركات الالتزام بها من أجل نيل الاعتماد.

## الجزء 3 بروتوكول التدقيق

يقدم معلومات حول عملية التدقيق وقواعد الاعتماد. ويوضح بالتفصيل مختلف برامج الاعتماد المتاحة استناداً إلى المعيار، بالإضافة للمعلومات حول شعارات الشركة و"دليل بي آر سي غلوبال ستاندرز".

## الجزء 4 الإدارة والحوكمة

يصف أنظمة الإدارة والحوكمة المعمول بها في المعيار ولإدارة هيئات الاعتماد المسجلة والمخولة بتنفيذ البرنامج.

## الملحقات

تقدم الملحقات معلومات أخرى مفيدة بما في ذلك متطلبات كفاءة المدققين، وفئات المنتجات، ومسرد المصطلحات.

# الجزء 1

## نظام إدارة سلامة الغذاء

### المقدمة

- 2 ما الجديد في الإصدار الثامن؟
- 3 نطاق المعيار
- 3 تشريعات سلامة الغذاء

### نظام إدارة سلامة الغذاء

- 3 مبادئ المعيار
- 4 توقعات المعيار
- 4 فوائد المعيار
- 4 عملية الاعتماد
- 5 الإرشاد والتدريب
- 5 تاريخ نفاذ الإصدار الثامن
- 5 شكر وتقدير: جزيل الشكر من "بي آر سي غلوبال ستاندردز"



# الجزء 1

## نظام إدارة سلامة الغذاء

### المقدمة

مرحباً بكم في الإصدار الثامن من معيار سلامة الغذاء من "غلوبال ستاندرز" (والذي سنشير إليه من الآن فصاعداً بكلمة 'المعيار'). منذ وضعه ونشره لأول مرة في 1998، جرى تحديث المعيار على فترات منتظمة ليعكس أحدث الأفكار والتوجهات في مجال سلامة الغذاء، وبات الآن يُستخدم في جميع أنحاء العالم. يقدم المعيار إطار عمل لمصنعي الأغذية لمساعدتهم على إنتاج الغذاء الآمن وإدارة جودة المنتجات من أجل تلبية متطلبات العملاء. يعترف الكثير من تجار التجزئة وشركات خدمات الطعام ومصنعي الغذاء حول العالم بالشهادة المستندة إلى المعيار في تقييم قدرات مورديهم. وبناءً على الطلبات التي تلقيناها، فقد ترجمنا المعيار للكثير من اللغات من أجل أن نسهل تنفيذه على المؤسسات المصنعة للغذاء حول العالم.

وُضع المعيار من أجل تحديد مقاييس سلامة الغذاء وجودته ومعايير التشغيل التي يجب توافرها لدى المؤسسات المصنعة للغذاء للوفاء بالتزاماتها فيما يتعلق بالامتثال القانوني وحماية المستهلك. وقد صُمم المعيار شكلاً وموضوعاً لكي يسمح بتقييم مقر الشركة وأنظمتها وعمليات التشغيل الخاصة بها من قبل طرف ثالث مختص – هيئة الاعتماد – بالاستناد إلى متطلبات المعيار.

### ما الجديد في الإصدار الثامن؟

جاء تطوير الإصدار الثامن عقب مشاورات واسعة كان الغرض منها فهم متطلبات أصحاب المصالح واستعراض أحدث المشكلات والقضايا التي تواجه صناعة الغذاء. وجاء تقديم وتقييم المعلومات المطروحة فيه نتيجةً لمجهودات مجموعات العمل التي تتشكل من أصحاب المصالح الدوليين الذين يمثلون مصنعي الأغذية وتجار التجزئة وشركات خدمات الطعام وهيئات الاعتماد والخبراء الفنيين المستقلين.

يركز هذا الإصدار الاهتمام على:

- تشجيع تطوير ثقافة سلامة المنتجات
- توسيع متطلبات مراقبة الأثر البيئي من أجل أن نعكس الأهمية المتزايدة لهذا الأسلوب
- تشجيع المواقع على تطوير أنظمة الأمن وحماية الغذاء بدرجة أكثر تعقيداً
- توضيح متطلبات مناطق الإنتاج عالية المخاطر، ومناطق الإنتاج عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة
- تقديم المزيد من الوضوح لمواقع تصنيع أغذية الحيوانات الأليفة
- ضمان قابلية تطبيق مبادرة سلامة الغذاء العالمية (GFSI) والاستعانة بها في التدقيق

تمثل متطلبات الإصدار الثامن تطوراً عن الإصدارات السابقة مع استمرار التأكيد على الالتزام الإداري، وتقديم برنامج لسلامة الغذاء يقوم على نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة "HACCP"، ونظام دعم إدارة الجودة. لطالما كان الهدف المستمر هو أن ينصب تركيز عملية التدقيق على تنفيذ ممارسات التصنيع السليمة داخل مناطق الإنتاج مع الاهتمام بدرجة أكبر بالجوانب التي شهدت سابقاً عمليات سحب وإرجاع (مثل إدارة تعبئة ووسم المنتج).

### عمليات التدقيق المفاجئة الطوعية

يقدم الإصدار الثامن للمواقع نوعين من التدقيق:

- التدقيق المُعلن – حيث يتفق الموقع مع هيئة إصدار الشهادات مسبقاً على موعد إجراء عملية التدقيق
- التدقيق المفاجئ – لا يتم إبلاغ الموقع بموعد التدقيق مسبقاً

كان هناك اهتمام متزايد بالتدقيق المفاجئ بين المتخصصين خلال فترة العمل بالإصدار السابع، حيث اعتبروا أنه يعطي ثقة أكبر في أنظمة إدارة سلامة الغذاء ويشجع نشر وتطوير ثقافة سلامة الغذاء بدرجة أوسع في المواقع.

ما زال البرنامج المفاجئ اختيارياً لكنه يضيف على الشهادة ثقة أكبر من جانب العملاء ويخلق ميزات تسويقية إذا ما حققت المواقع أعلى تصنيف لدى "بي آر سي" وهو AA+.

### الوحدات الإضافية

يضم الإصدار الثامن المبادئ التي يضمها الإصدار السابع والتي تتيح إدراج وحدات إضافية. تتيح تلك الوحدات للمواقع إضافة متطلبات إضافية لعملية التدقيق من أجل الوفاء باحتياجات عملاء محددین أو مناطق أو مشاريع بعينها وتقليل عدد مرات تقييم الموقع. سوف تستمر "بي آر سي غلوبال ستاندرز" في تطوير تلك الوحدات بما يتوافق مع احتياجات السوق وإتاحتها عبر موقعها الإلكتروني.

- الأطعمة المصنعة سواء كانت تحمل العلامة التجارية الخاصة بالشركة أو علامة تجارية خاصة بالعمل
- المواد الخام أو المكونات التي تستخدمها شركات خدمات الأغذية ومتعهدو تقديم الطعام و/أو مصنعو الأغذية
- المنتجات الأولية مثل الفواكه والخضراوات
- أطعمة الحيوانات الأليفة المخصصة للحيوانات المنزلية

يسري الاعتماد على المنتجات المصنعة أو المجهزة في الموقع الذي جرت فيه عملية التدقيق ويشمل ذلك مرافق التخزين التي تخضع مباشرة لسلطة إدارة موقع الإنتاج.

يوضح القسم 9 من هذا المعيار متطلبات المنتجات المتداولة. تتيح هذه المتطلبات أن يشمل التدقيق إدارة المنتجات التي تقع عادة تحت طائلة بنود المعيار والتي تُستَورَى وتُخزَن في الموقع لكنها لا تُصنَع ولا تخضع لأي من عمليات التصنيع أو التجهيز أو التغليف فيه.

لا ينطبق المعيار على الأنشطة المتعلقة بالبيع بالجملة ولا استيراد أو توزيع أو تخزين المنتجات الغذائية التي لا تتحكم فيها الشركة بشكل مباشر. طورت "بي آر سي غلوبال ستاندرز" مجموعة من المعايير العالمية التي تحدد المتطلبات الخاصة بمجموعة واسعة من الأنشطة التي تتضمنها عمليات إنتاج الأغذية وتعبئتها وتخزينها وتوزيعها. ويقدم الملحق 1 المزيد من التفاصيل حول نطاقات المعايير العالمية الحالية والعلاقات بينها.

### تشريعات سلامة الغذاء

كان الغرض من المعيار دائماً هو مساعدة المواقع وعملائها على الالتزام بالمتطلبات التشريعية لسلامة الغذاء. هذا وتختلف التشريعات المتعلقة بسلامة الغذاء في عدد من التفاصيل حول العالم لكنها مجملاً تطلب من المؤسسات التجارية العاملة في مجال الأغذية ما يلي:

- الاعتماد في إدارة سلامة الغذاء على نهج يستند إلى تحليل "HACCP" أو منهج آخر يستند إلى تحليل المخاطر
- توفير بيئة تصنيع تضمن خفض مخاطر تلوث المنتج إلى أدنى حد ممكن
- ضمان وضع مواصفات تفصيلية لتسهيل إنتاج المنتجات الغذائية بشكل مطابق للتشريعات وبالتوافق مع المعايير التركيبية ومعايير السلامة وممارسات التصنيع السليمة
- التأكد من رضاهم عن مستوى الموردين وكونهم مؤهلين لإنتاج المنتج المحدد، وامتثالهم للمتطلبات القانونية، واعتمادهم على الأنظمة المناسبة للرقابة على العمليات
- وضع برنامج يستند إلى تقييم المخاطر لفحص المنتجات أو اختبارها أو تحليلها والحفاظ على استمراريتها
- مراقبة شكاوى العملاء والاستجابة لها

لقد وُضع المعيار لمساعدة المؤسسات التجارية على تلبية تلك المتطلبات.

### نظام إدارة سلامة الغذاء

#### مبادئ المعيار

لا بد للمؤسسات العاملة في الغذاء أن تفهم المنتج الذي تنتجه وتصنعه وتوزعه بشكل كامل وأن تمتلك أنظمة مُطبقة للتعرف على أبرز مخاطر سلامة المنتج والحد منها. يقوم المعيار على مكونين أساسيين: التزام الإدارة العليا ونظام يستند إلى أسلوب تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة "HACCP" (الذي يقدم نهجاً متدرجاً خطوة بخطوة لإدارة مخاطر سلامة الغذاء).

#### التزام الإدارة العليا

لا بد أن تُرى مسألة سلامة الغذاء في المؤسسات العاملة في هذا المجال باعتبارها مسؤولية متعددة المهام تشمل أنشطة تعتمد على العديد من الإدارات ومختلف المهارات ومستويات الخبرة الإدارية عبر المؤسسة ككل. حيث تتخطى الإدارة الفعالة لسلامة الغذاء الإدارات الفنية في المؤسسة لتتطلب التزاماً من كل من القائمين على عمليات الإنتاج والأنشطة الهندسية وإدارة التوزيع وشراء المواد الخام وآراء العملاء والموارد البشرية (المسؤولين عن تنظيم وتوفير أنشطة مثل التدريبات).

ونقطة البداية لوضع خطة فعالة لسلامة الغذاء هي التزام الإدارة العليا بوضع سياسة شاملة لتوجيه الأنشطة التي تضمن ككل سلامة الغذاء. ويؤكد المعيار بشدة على ضرورة وجود دلائل ملموسة وواضحة على التزام الإدارة العليا.

#### نظام يستند إلى أسلوب "تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة" "HACCP"

يتطلب المعيار وضع خطة لسلامة الغذاء تتضمن جميع مبادئ "تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة" (نظام "HACCP") الواردة في الدستور الغذائي. ويتطلب وضع الخطة مساهمات جميع الأقسام والإدارات ذات الصلة ولا بد للإدارة العليا من أن تدعمها.

ثمة تعبيرات بعينها (مثل الشروط الأساسية أو نقاط التحكم الحرجة) مأخوذة من المصطلحات العالمية لوصف التوقعات. المواقع ليست مجبرة على استخدام المصطلحات المحددة المستخدمة في المعيار. وبالتالي فإن استخدام المصطلحات البديلة مقبول بشرط أن يُثبت الوفاء بجميع المتطلبات. على سبيل المثال، تستخدم نشرات المتطلبات التشريعية في الولايات المتحدة (والموضحة في قانون تحديث سلامة الغذاء) مصطلحات مختلفة، لكنها تتضمن مع ذلك جميع المتطلبات الواردة في المعيار.



## توقعات المعيار

يتطلب المعيار وضع كل مما يلي والالتزام به:

- التزام الإدارة العليا بوضع القسم 1 من الجزء 2 بالتفصيل الموارد المطلوبة من أجل إثبات الالتزام بمتطلبات المعيار.
- نظام "HACCP"/خطة سلامة الغذاء تركز هذه الخطط على أهم مخاطر سلامة الغذاء (للمنتجات والعمليات) والتي تحتاج إلى قدر معين من التحكم للتأكد من سلامة المنتجات الغذائية المفردة أو خطوط الإنتاج كما يتضح بالتفصيل في الفقرة 2 من الجزء 2.
- نظام إدارة الجودة توضح الفقرة 3 من الجزء 2 تفاصيل السياسات والإجراءات التنظيمية والإدارية التي توفر إطار عمل يمكن المنظمات من تحقيق متطلبات هذا المعيار.
- برامج المتطلبات المسبقة وهي الشروط البيئية والتشغيلية الأساسية المطلوبة في صناعة الغذاء من أجل إنتاج غذاء آمن وسليم. ومن شأنها أن تحد من المخاطر العامة المتعلقة بتصنيع الغذاء والسلوكيات الصحية السليمة كما يتضح في الفقرات 4 لـ 8 في الجزء 2.

## فوائد المعيار

يعود الالتزام بالمعيار والعمل به على المؤسسات العاملة في مجال الأغذية بعدد من الفوائد. المعيار:

- معترف به عالمياً وتستخدمه "مبادرة سلامة الغذاء العالمية". يقدم تقريراً وشهادة اعتماد يقبل بهما العملاء بدلاً عن عمليات التدقيق التي قد يقومون بها بشكل شخصي وبالتالي يوفر الوقت والتكاليف
- يقدم معياراً وبرتوكولاً موحداً يحكم التدقيق المعتمد الذي تجريه هيئات خارجية مانحة لشهادات الاعتماد، مما يسمح بإجراء تقييم مستقل وموثوق به لأنظمة سلامة وجودة الأغذية في الشركة
- يمكن الشركات المعتمدة من الظهور في الجزء العلوي من دليل المعايير العالمية لـ "بي آر سي" مما يتيح التعرف بإنجازاتها ويسمح لها باستخدام العلامة للأغراض التسويقية
- شامل النطاق ويتضمن جوانب سلامة المنتج وجودته وقانونيته بالإضافة إلى تكامل المنتج
- يتناول بالطرح جانباً من المتطلبات التشريعية لمصنعي الأغذية وعملائهم
- يمكن الشركات من التأكد من التزام الموردين بالممارسات السليمة لإدارة سلامة الغذاء
- يقدم مجموعة متنوعة من خيارات التدقيق بما في ذلك برامج التدقيق المُعلن والتدقيق المفاجئ وذلك سعياً لتلبية احتياجات العملاء ومساعدة الشركات على إثبات التزامها من خلال عملية تقييم ثلاث أساليب التشغيلي والعمل وتناسب مع مستويات أنظمة سلامة الأغذية لديها
- يتطلب استكمال الإجراءات التصحيحية لعدم الالتزام بالمعيار، وإجراء تحليل الأسباب الجذرية للتعرف على الضوابط الوقائية قبل الاعتماد، وبالتالي تقل حاجة العملاء إلى متابعة تقارير المراجعة والتدقيق.

## عملية الاعتماد

المعيار عبارة عن عملية وبرنامج لاعتماد المنتج. في هذا البرنامج، تُعتمد المؤسسات العاملة في مجال الأغذية فور استكمال التدقيق بشكل مرضٍ على يد مدقق يعمل لحساب طرف ثالث مستقل – أي إحدى هيئات الاعتماد. وتكون هيئة الاعتماد نفسها قد أثبتت كفاءتها عبر الخضوع لتقييم تجريه إحدى هيئات المصادقة الوطنية.

ولكي تحصل الشركة العاملة في قطاع الغذاء على شهادة اعتماد بعد استكمال التدقيق بنتيجة مرضية، لا بد لها من اختيار هيئة اعتماد توافق عليها شركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز". وتحدد شركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز" مقاييس مفصلة لا بد من توافرها في هيئة الاعتماد حتى تحصل على موافقة الشركة، كما أنها تجري برنامجاً شاملاً للتقييم للتأكد من أن الهيئة تُدار بمعايير عالية.

## الإرشاد والتدريب

تصدر "بي آر سي غلوبال ستاندرز" عدداً من المنشورات التوجيهية والدورات التدريبية وأدوات التقييم الذاتي المصممة لمساعدة المواقع على تطبيق المعيار واكتساب فهم حقيقي للمهارات الأساسية مثل تقييم المخاطر وتحليل الأسباب الجذرية.

أمثلة على الدورات التدريبية التي تقدم تدريبات حول:

- متطلبات الإصدار الثامن من المعيار
- أساليب التدقيق الداخلي
- كيفية استكمال تقييمات المخاطر.

للمزيد من المعلومات حول الدورات التدريبية التي تقدمها "بي آر سي غلوبال ستاندرز"، يُرجى زيارة

[www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com)

تغطي التوجيهات الإرشادية التي تقدمها "بي آر سي غلوبال ستاندرز" مجموعة متنوعة من الموضوعات، منها:

- دليل توضيحي للإصدار الثامن يشرح جميع متطلبات المعيار
- تغيير المنتج (أي الممارسات السليمة عند التغيير من إنتاج منتج معين إلى إنتاج منتج آخر)
- التدقيق الداخلي الفعال
- إدارة مسببات الحساسية
- تقييم مواطن الضعف
- مناطق الإنتاج عالية المخاطر، ومناطق الإنتاج عالية الرعاية، ومناطق الإنتاج القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة.

يمكنكم الحصول على منشورات "بي آر سي غلوبال ستاندرز" عبر [www.brcbookshop.com](http://www.brcbookshop.com) أو عبر موقع "بي آر سي بارتيسيبيت" ([www.brcparticipate.com](http://www.brcparticipate.com)).

### تاريخ نفاذ الإصدار الثامن

وكما هو الحال في جميع مراجعات "غلوبال ستاندرز"، لا بد من الاعتراف بضرورة وجود فترة انتقالية بين النشر والتنفيذ الكامل للمعيار. يتيح ذلك فرصة لإعادة تدريب جميع المدققين والسماح للمصنعين بالاستعداد للإصدار الجديد من المعيار. وبالتالي سيبدأ الاعتماد وفقاً للإصدار الثامن من 1 فبراير 2019. وستمنح جميع شهادات الاعتماد الصادرة بناءً على عمليات التدقيق التي تجري قبل هذا التاريخ وفقاً لمعايير الإصدار السابع وستكون صالحة خلال الفترة الزمنية المحددة في الشهادة.

### شكر وتقدير: جزيل الشكر من "بي آر سي غلوبال ستاندرز"

تتوجه "بي آر سي غلوبال ستاندرز" بجزيل الشكر لجميع خبراء صناعة الأغذية الذين ساهموا بشكل أو بآخر في إعداد الإصدار الثامن من المعيار أو قدموا آراءهم القيمة خلال عملية التشاور. يضم الملحق 10 أسماء جميع المشاركين في مجموعات العمل.



# الجزء 2

## المتطلبات

### كيفية تحديد المتطلبات

- 9 الترميز اللوني للمتطلبات
- 9 المتطلبات الأساسية

### 1 التزام الإدارة العليا

- 11 التزام الإدارة العليا والتحسين المستمر 1.1
- 12 الهيكل التنظيمي والمسؤوليات والسلطة الإدارية 1.2

### 2 خطة سلامة الغذاء – نظام “HACCP”

- 2.1 فريق خطة “HAACP” لسلامة الغذاء (مماثل للخطوة 1 من الدستور الغذائي) 13
- 2.2 برامج المتطلبات السابقة 13
- 2.3 وصف المنتج (مماثل للخطوة 2 من الدستور الغذائي) 14
- 2.4 تحديد الغرض من الاستخدام (مماثل للخطوة 3 من الدستور الغذائي) 14
- 2.5 إنشاء مخطط تسلسل العمليات (مماثل للخطوة 4 من الدستور الغذائي) 14
- 2.6 التحقق من مخطط التسلسل (مماثل للخطوة 5 من الدستور الغذائي) 14
- 2.7 وضع قائمة بجميع المخاطر المحتملة لكل واحدة من خطوات العملية وإجراء تحليل للمخاطر ودراسة التدابير اللازمة للحد من المخاطر المكتشفة (مماثل للقاعدة 1 من الخطوة 6 من الدستور الغذائي) 15
- 2.8 تحديد نقاط التحكم الحرجة (CCPs) (مماثل للقاعدة 2 من الخطوة 7 من الدستور الغذائي) 15
- 2.9 وضع الحدود الحرجة لكل واحدة من نقاط التحكم الحرجة (مماثل للقاعدة 3 من الخطوة 8 من الدستور الغذائي) 15
- 2.10 استحداث نظام رصد لكل واحدة من نقاط التحكم الحرجة (مماثل للقاعدة 4 من الخطوة 9 من الدستور الغذائي) 16
- 2.11 وضع خطة عمل تصحيحية (مماثل للقاعدة 5 من الخطوة 10 من الدستور الغذائي) 16
- 2.12 وضع آليات للتحقق والتدقيق (مماثل للقاعدة 6 من الخطوة 10 من الدستور الغذائي) 16
- 2.13 تسجيل وتوثيق تحليل “HAACP” (مماثل للقاعدة 7 من الخطوة 12 من الدستور الغذائي) 16
- 2.14 استعراض خطة “HAACP” 17





# الجزء 2 المتطلبات

## كيفية تحديد المتطلبات

يبدأ كل من الأقسام الرئيسية أو الفرعية من متطلبات المعيار ببيان الغرض منه. ويحدد بيان الغرض النتيجة المتوقعة من الالتزام بمتطلبات كل قسم. يشكل ذلك جزءاً من عملية التدقيق ويجب على جميع الشركات الالتزام ببيان الغرض.

ويُلي بيان الغرض مجموعة من المتطلبات الموضحة بشكل أكثر تفصيلاً وتحديداً في الجداول (في شكل بنود) والتي ستساعد على تحقيق الغرض الموضح إذا طبقت بشكل سليم. هذا وتشكل جميع المتطلبات جزءاً من عملية التدقيق.

## الترميز اللوني للمتطلبات

عمليات الإنتاج تمثل الأعمال الأساسية التي تجري في مواقع الإنتاج. وبالتالي، تركز عملية التدقيق بشكل كبير على التنفيذ العملي لتدابير سلامة الغذاء في المصانع وممارسات التصنيع العامة السليمة. ويشكل فحص تلك المناطق جزءاً كبيراً من عملية التدقيق (يُقضى نحو 50% من زمن التدقيق في فحص مرافق الإنتاج والموقع، ومراقبة العمليات ومراجعة الوثائق في مناطق الإنتاج مع الموظفين المعنيين).

وفي محاولة للمساعدة في هذه العملية، قمنا بتمييز المتطلبات داخل المعيار بألوان خاصة. يفرق الترميز اللوني بين الأنشطة التي تخضع للتدقيق عادة باعتبارها جزءاً من تقييم مرافق ومناطق الإنتاج، وتلك التي تعتبر جزءاً من تدقيق السجلات والأنظمة والتوثيق.

## مفتاح الترميز اللوني للمتطلبات

	التدقيق في مرافق الإنتاج وممارسات التصنيع السليمة
	التدقيق في السجلات والأنظمة والتوثيق
	المتطلبات الخاضعة للتقييم في كل منهما

## المتطلبات الأساسية

تتميز بعض المتطلبات الواردة في المعيار بكونها متطلبات "أساسية". وقد ميزناها بكلمة "أساسية" وبالرمز التالي (★). وتتعلق هذه المتطلبات بأنظمة تعد جوهرية للمؤسسة ولإنتاج أغذية ذات جودة عالية ولعمليات السلامة. وتضم المتطلبات الأساسية:

- التزام الإدارة العليا والتحسين المستمر (1.1)
- خطة سلامة الغذاء – نظام "HAACP" (2)
- عمليات التدقيق الداخلي (3.4)
- إدارة موردي المواد الخام والتعبئة (3.5.1)
- الإجراءات التصحيحية والوقائية (3.7)
- إمكانية التتبع (3.9)
- التخطيط وتسلسل عمليات الإنتاج والعزل (4.3)
- الخدمة والنظافة (4.11)
- إدارة مسببات الحساسية (5.3)
- التحكم في العمليات (6.1)
- الرقابة على الوسم والتعبئة (6.2)
- التدريب: مناطق التعامل مع المواد الخام وإعدادها وتصنيعها وتعبئتها وتخزينها (7.1)

يؤدي عدم الامتثال لبيان الغرض لأي من المتطلبات الأساسية (أي مخالفة أحد أهم متطلبات المعيار) إلى حجب الاعتماد عند إجراء التدقيق الأولي أو سحب شهادة الاعتماد في حال إجراء أحد برامج التدقيق اللاحقة. وسيطلب ذلك إجراء عمليات تدقيق إضافية لإيجاد دلائل ملموسة على الالتزام بها.

## المتطلبات الإضافية

سوف تطبق متطلبات الأقسام من 1 إلى 7 على جميع العمليات.

لا بد لأي موقع يتطلب مرافق الإنتاج عالية المخاطر أو مرافق الإنتاج عالية الرعاية أو مرافق الإنتاج عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة (كما يتضح من التعريف الوارد في الملحق 2) من أن يلبى المتطلبات الواردة في القسم 8.

وإذا كان الموقع يتعامل مع المنتجات المتداولة (أي المنتجات التي لا تُصنع ولا تجهز في الموقع، لكنها تُشترى وتباع فيه) فهناك متطلبات إضافية خاصة بتلك المنتجات كما يرد في القسم 9.



## متطلبات أساسية

يجب أن تُظهر الإدارة العليا للموقع التزامها الكامل بتنفيذ متطلبات المعيار العالمي لسلامة الغذاء والعمليات التي تساعد جهود التحسين المستمر لإدارة جودة وسلامة الغذاء.

المتطلبات	البند
<p>لا بد من أن يكون للموقع سياسة موثقة ومكتوبة تنص على نيته للوفاء بالتزاماته بإنتاج منتجات آمنة وقانونية وأصلية وفق معايير الجودة المحددة، وبمسؤوليته أمام عملائه. ولا بد لتلك السياسة من أن:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>يوقع عليها كل من يتحملون المسؤولية الشاملة عن الموقع</li> <li>يُبلغ بها جميع العاملين.</li> </ul>	1.1.1
<p>يجب على الإدارة العليا للموقع وضع وتنفيذ خطة واضحة للتطوير المستمر وتنمية ثقافة جودة وسلامة الغذاء. ويشمل ذلك:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>تحديد الأنشطة التي تشارك فيها جميع إدارات الموقع التي لها تأثير على سلامة المنتجات بشكل أو بآخر</li> <li>وضع خطة عمل توضح كيفية تنفيذ الأنشطة وقياسها والجدول الزمني المتوقع</li> <li>إجراء مراجعة لتقييم فعالية الأنشطة المكتملة.</li> </ul>	1.1.2
<p>يجب على الإدارة العليا للموقع أن تتأكد من تحديد أهداف واضحة للحفاظ على سلامة وقانونية وجودة المنتجات المصنعة بما يتوافق مع سياسة جودة وسلامة الأغذية وبنود هذا المعيار. ويجب أن تكون هذه الأهداف:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>موثقة، وأن تشمل الأهداف أو مقاييس النجاح الجلية</li> <li>والتي يُبلغ بها الموظفون المعنيون بكل وضوح</li> <li>خاضعة للمراقبة، وأن تُبلغ الإدارة العليا للموقع بنتائج عملية المراقبة على الأقل مرة كل 3 شهور.</li> </ul>	1.1.3
<p>تتعقد اجتماعات مراجعة الإدارة التي تحضرها الإدارة العليا للموقع على فترات زمنية محددة مسبقاً، وبمعدل سنوي كحد أدنى، من أجل مراجعة أداء الموقع بالمقارنة مع المعيار والأهداف الموضحة في البند 1.1.3. تتضمن عملية المراجعة تقييم كل مما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>خطط العمل السابقة والجدول الزمني للمراجعات التي أجرتها الإدارة</li> <li>نتائج عمليات التدقيق الداخلية أو التي أجراها طرف ثانٍ أو طرف ثالث</li> <li>أية أهداف لم تتحقق بعد، وذلك لفهم الأسباب الجذرية. سوف تُستخدم هذه المعلومات عند وضع الأهداف المستقبلية وأيضاً لدعم عمليات التحسين المستمر</li> <li>أية شكاوى يقدمها العملاء ونتائج تعليقاتهم</li> <li>جميع الحوادث (بما في ذلك عمليات سحب واسترجاع المنتجات) والإجراءات التصحيحية والنتائج المخالفة للمواصفات والمواد غير المطابقة</li> <li>فعالية أنظمة "HAACP" وحماية الغذاء ومصداقية المنتجات الغذائية</li> <li>متطلبات الموارد.</li> </ul> <p>يجب توثيق جميع سجلات الاجتماعات واستخدامها لمراجعة الأهداف. لا بد من إبلاغ الموظفين المعنيين بكل دقة ووضوح بالقرارات والإجراءات المتفق عليها أثناء المراجعة، والإجراءات التي يتم تنفيذها خلال الجدول الزمني المحددة مسبقاً.</p>	1.1.4
<p>يجب أن يكون للموقع جدول اجتماعات يمكن التحقق منه يمكن من خلاله عرض قضايا سلامة الغذاء وقانونيته وصلاحيته وجودته على الإدارة العليا. يجب أن تعقد تلك الاجتماعات على الأقل بصورة شهرية.</p> <p>ويجب أن يكون الموظفون على دراية بضرورة الإبلاغ عن أية منتجات أو مواد خام غير آمنة أو غير مطابقة للمواصفات، وذلك لمدير مختص من أجل حل المسائل التي تتطلب اتخاذ إجراءات فورية.</p>	1.1.5
<p>يجب أن تضع الشركة نظاماً للإبلاغ السري لتمكين موظفيها من الإبلاغ عن الشكاوى أو المخاوف بشأن سلامة المنتجات أو صلاحيتها أو جودتها أو قانونيتها</p> <p>يجب شرح آلية الإبلاغ عن الشكاوى بكل وضوح للموظفين (مثل رقم الهاتف المخصص لذلك).</p> <p>يجب أن تتبع الإدارة العليا طريقة محددة لتقييم الشكاوى التي تتلقاها. يجب توثيق وتسجيل تلك التقييمات بالإضافة إلى أي إجراءات تُتخذ في هذا السياق.</p>	1.1.6
<p>لا بد أن توفر الإدارة العليا للشركة جميع المواد البشرية والمالية الضرورية من أجل إنتاج الغذاء بشكل آمن وبالتوافق مع متطلبات هذا المعيار.</p>	1.1.7



المتطلبات	البند
يجب على الإدارة العليا للشركة أن تضع نظاماً للتأكد من إبلاغ جميع العاملين بالموقع وعلمهم بما يلي: <ul style="list-style-type: none"> <li>• آخر التطورات العلمية والفنية</li> <li>• قواعد السلوك الخاصة بالصناعة</li> <li>• المخاطر الجديدة التي تهدد سلامة المواد الخام</li> <li>• جميع التشريعات ذات الصلة في الدولة التي سيباع فيها المنتج (في حال معرفتها).</li> </ul>	1.1.8
لا بد أن يمتلك الموقع نسخة مطبوعة أصلية وصحيحة أو نسخة إلكترونية من المعيار الحالي وأن يكون على دراية بأية تغييرات قد تطرأ على المعيار أو البروتوكول المنشورين على الموقع الإلكتروني لشركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز".	1.1.9
عندما يكون الموقع حائزاً بالفعل على شهادة اعتماد المعيار، يتعين إجراء التدقيق المُعلن لتجديد الاعتماد في/قبل الموعد المحدد لعملية التدقيق والموضح في الشهادة.	1.1.10
يجب أن يشارك أقدم مديري الإنتاج أو العمليات في الموقع في افتتاح وختام عملية التدقيق الخاصة باعتماد المعيار. يجب أن يحضر مديرو الإدارات المعنية أو ممثلوهم في أية مرحلة بما تقتضيه عملية التدقيق.	1.1.11
لا بد من أن تتأكد الإدارة العليا من أن جميع الأسباب الجذرية لحالات عدم الالتزام بالمعيار والتي كشفت عنها عملية التدقيق السابقة قد تم حلها بطريقة فعالة لمنع تكرارها.	1.1.12
لا يجوز استخدام شعار "بي آر سي غلوبال ستاندرز" ولا الإشارات لحالة الاعتماد إلا وفقاً لشروط الاستخدام الموضحة بالتفصيل في قسم بروتوكول التدقيق (الجزء 3، الفقرة 5.6) من المعيار.	1.1.13

## 1.2 الهيكل التنظيمي والمسؤوليات والسلطة الإدارية

يجب أن يكون للشركة هيكل تنظيمي واضح وقنوات اتصال لدعم الإدارة الفعالة لأمن وسلامة وجودة وقانونية المنتجات.

المتطلبات	البند
يجب أن تكون للشركة خريطة تنظيمية توضح هيكلها التنظيمي. يجب إسناد مسؤوليات إدارة الأنشطة التي من شأنها ضمان أمن وسلامة وجودة وقانونية الأغذية بوضوح وأن يفهمها بدقة المديرون المسؤولون. يجب أن توثق بوضوح هوية من ينوبون عن هؤلاء المسؤولين في حال غياب أي منهم.	1.2.1
يجب أن تتأكد الإدارة العليا للموقع من معرفة جميع الموظفين بمسؤولياتهم. في الأنشطة التي يتوفر لها إرشادات عمل موثقة ومكتوبة، يجب منح الموظفين المعنيين إمكانية الوصول لتلك الإرشادات وإثبات أدائهم للعمل بالتوافق معها.	1.2.2



### متطلبات أساسية

يجب أن تضع الشركة خطة فعالة لسلامة الأغذية وأن تنفذها بالكامل وفقاً لمبادئ نظام “HAACP” الواردة في الدستور الغذائي.

### 2.1 فريق خطة “HAACP” لسلامة الغذاء (مماثل للخطوة 1 من الدستور الغذائي)

المتطلبات	البند
سيكون وضع وتنفيذ خطة سلامة الغذاء أو خطة “HAACP” مسؤولية فريق سلامة الغذاء متعدد التخصصات الذي يضم المسؤولين عن ضمان الجودة والإدارة الفنية وعمليات الإنتاج والهندسة وغيرها من التخصصات التي تمس هذه المسألة.	2.1.1
يجب أن يكون قائد الفريق على دراية تامة بمبادئ “HAACP” الواردة في الدستور الغذائي (أو ما يعادلها) وأن يكون قادراً على إثبات الكفاءة والخبرة والتدريب. ويجب أن تُنظم التدريبات في حال دعت الشروط القانونية لوجود تدريب معين.	
يجب أن يكون أعضاء الفريق على معرفة كافية بنظام “HAACP” وغيره من المعلومات المتعلقة بالمنتجات والعمليات والمخاطر المرتبطة بها.	
في حال عدم امتلاك الموقع للمعرفة المناسبة داخلياً، يجب الاستعانة بالخبرات الخارجية، بشرط أن تبقى الإدارة اليومية لنظام سلامة الغذاء مسؤولية الشركة نفسها.	
يجب وضع تعريف محدد لنطاق كل واحدة من خطط “HAACP” أو خطط سلامة الغذاء بما في ذلك المنتجات والعمليات التي تتناولها الخطة.	2.1.2

### 2.2 برامج المتطلبات المسبقة

المتطلبات	البند
يجب أن ينشئ الموقع وينفذ البرامج البيئية والتشغيلية اللازمة لخلق بيئة ملائمة لإنتاج منتجات غذائية آمنة وقانونية (برامج المتطلبات المسبقة). وعلى سبيل التوجيه، قد تتضمن هذه البرامج ما يلي على سبيل المثال لا الحصر:	2.2.1
<ul style="list-style-type: none"> <li>● النظافة والتعقيم</li> <li>● مكافحة الآفات</li> <li>● برامج صيانة المعدات والمباني</li> <li>● متطلبات النظافة الشخصية</li> <li>● تدريب الموظفين</li> <li>● الشراء</li> <li>● ترتيبات النقل</li> <li>● العمليات الهادفة لمنع انتقال التلوث</li> <li>● التحكم في مسببات الحساسية</li> </ul>	
يجب توثيق ضوابط الرقابة وإجراءات الرصد للبرامج المسبقة كتابةً بكل وضوح وتضمينها في عملية التطوير ومراجعات خطة “HAACP” أو سلامة الغذاء.	

### 2.3 وصف المنتج (مماثل للخطوة 2 من الدستور الغذائي)

المتطلبات	البند
يجب وضع وصف شامل لكل منتج أو مجموعة منتجات يتضمن جميع المعلومات الخاصة بالمنتج والمتعلقة بسلامة الأغذية. وعلى سبيل التوجيه، قد يتضمن هذا الوصف ما يلي على سبيل المثال لا الحصر:	2.3.1
<ul style="list-style-type: none"> <li>● التركيب (مثل المواد الخام والمكونات ومسببات الحساسية والوصفة)</li> <li>● أصل المكونات</li> <li>● الخواص الفيزيائية أو الكيميائية التي قد تؤثر على سلامة الأغذية (مثل درجة الحموضة أو النشاط المائي)</li> <li>● المعالجة والتحضير (مثل الطهي أو التبريد)</li> <li>● نظام التعبئة (مثل الوسط المعدل، الفراغ)</li> <li>● شروط التخزين والتوزيع (مثل التبريد أو درجة الحرارة المحيطة)</li> <li>● أقصى فترة صلاحية آمنة في ظل الالتزام بشروط التخزين والاستخدام المحددة للمنتج.</li> </ul>	

البند	المتطلبات
2.3.2	<p>يجب جمع كل المعلومات اللازمة لإجراء تحليل المخاطر وحفظها وتوثيقها وتحديثها. يجب أن تتأكد الشركة من أن نظام "HAACP" أو خطة سلامة الغذاء قائمة على مصادر معلومات شاملة، تتم إضافتها للمراجع وتكون متاحة عند الطلب. وعلى سبيل التوجيه، قد تتضمن هذه البرامج ما يلي على سبيل المثال لا الحصر:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● أحدث المؤلفات العلمية</li> <li>● المخاطر السابقة والمعروفة المرتبطة بمنتجات غذائية معينة</li> <li>● قواعد السلوك المرتبطة بالمنتجات</li> <li>● الإرشادات المتفق عليها</li> <li>● تشريعات سلامة الغذاء المتعلقة بإنتاج وبيع المنتجات</li> <li>● متطلبات العملاء.</li> </ul>

#### 2.4 تحديد الغرض من الاستخدام (مماثل للخطوة 3 من الدستور الغذائي)

البند	المتطلبات
2.4.1	<p>يجب وصف الغرض من استخدام العميل للمنتج وجميع الاستخدامات الأخرى مع تحديد فئات المستهلكين المستهدفة بما في ذلك ملاءمة المنتج للفئات الضعيفة في المجتمع (مثل الأطفال وكبار السن ومن يعانون من الحساسيات).</p>

#### 2.5 إنشاء مخطط تسلسل العمليات (مماثل للخطوة 4 من الدستور الغذائي)

البند	المتطلبات
2.5.1	<p>يجب إعداد مخطط تسلسل لكل منتج أو فئة من فئات المنتجات أو عملية من العمليات. من شأن هذا المخطط أن يبين جميع جوانب عملية إعداد الأغذية والتي تقع ضمن نطاق خطة "HAACP" أو خطة سلامة الغذاء بداية من استلام المواد الخام ووصولاً إلى التصنيع والتخزين والتوزيع. وعلى سبيل التوجيه، قد تتضمن هذه البرامج ما يلي على سبيل المثال لا الحصر:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● خطة المباني وتخطيط المعدات</li> <li>● المواد الخام بما في ذلك إدخال المرافق والمواد الأخرى التي قد تتصل بالمنتج (مثل المياه ومواد التعبئة)</li> <li>● تسلسل وتفاعل جميع خطوات العملية</li> <li>● العمليات المسندة لمتعهدين خارجيين والأعمال المتعاقد عليها من الباطن</li> <li>● احتمالات تأخير العملية</li> <li>● إعادة المطابقة وإعادة التدوير</li> <li>● عزل المناطق منخفضة المخاطر/عالية المخاطر/المناطق عالية الرعاية</li> <li>● المنتجات النهائية والمنتجات الوسيطة/شبه المصنعة والمنتجات الثانوية والنفايات.</li> </ul>

#### 2.6 التحقق من مخطط التسلسل (مماثل للخطوة 5 من الدستور الغذائي)

البند	المتطلبات
2.6.1	<p>سيتولى فريق خطة "HAACP" لسلامة الغذاء التأكد من صحة مخططات التسلسل وسير العمليات عبر إجراء التدقيق والاختبارات داخل الموقع مرة واحدة سنوياً على الأقل. سيتم تقييم المتغيرات اليومية والموسمية ووضعها في الحسبان. يجب حفظ سجلات لجميع مخططات التسلسل التي تم التحقق من صحتها.</p>

## 2.7 وضع قائمة بجميع المخاطر المحتملة لكل خطوة من خطوات العملية وإجراء تحليل للمخاطر ودراسة التدابير اللازمة للحد من المخاطر المكتشفة (مماثل للقاعدة 1 من الخطوة 6 من الدستور الغذائي)

البند	المتطلبات
2.7.1	<p>سيتمولى فريق خطة "HAACP" لسلامة الغذاء تحديد وتسجيل جميع المخاطر المحتملة والمتوقع حدوثها في حدود المعقول وذلك في كل خطوة تتعلق بالمنتجات أو العمليات أو المرافق. ويشمل ذلك المخاطر المتعلقة بالمواد الخام، أو المخاطر التي قد تطرأ أثناء أو بعد انتهاء خطوات العملية، بالإضافة إلى أنواع المخاطر التالية:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● المخاطر الميكروبيولوجية (المتعلقة بالأحياء الدقيقة)</li> <li>● التلوث المادي</li> <li>● التلوث الكيميائي أو الإشعاعي</li> <li>● الاحتيال (مثل الاستبدال أو الغش المتعمد/المخطط)</li> <li>● التلوث المتعمد للمنتجات</li> <li>● مخاطر الحساسية (انظر البند 5.3).</li> </ul> <p>كما يجب على الفريق مراعاة الخطوات السابقة واللاحقة لهذا في سلسلة خطوات العملية.</p>
2.7.2	<p>يجب على فريق خطة "HAACP" لسلامة الغذاء إجراء تحليل مخاطر للتعرف على المخاطر التي ينبغي منعها أو القضاء عليها أو خفضها لمستويات مقبولة. ويجب مراعاة كل مما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● احتمالات حدوث أحد المخاطر</li> <li>● شدة التأثير على سلامة المستهلك</li> <li>● حساسية المعرضين للمخاطر</li> <li>● بقاء وتكاثر الكائنات الدقيقة التي تشكل تهديداً للمنتج بشكل ما</li> <li>● وجود أو إفراز السموم والمواد الكيميائية أو الأجسام الغريبة</li> <li>● تلوث المواد الخام أو المنتجات الوسيطة/نصف المصنعة أو المنتجات النهائية.</li> </ul> <p>عندما يكون القضاء على الخطر حلاً غير عملي، فسوف تتحدد وتوثق مستويات مقبولة من المخاطر في المنتجات النهائية.</p>
2.7.3	<p>يجب على فريق خطة "HAACP" لسلامة الغذاء النظر في تدابير التحكم اللازمة لمنع أو القضاء على أحد المخاطر التي تهدد سلامة الغذاء أو خفضه لمستويات مقبولة. إذا تحقق التحكم المطلوب من خلال أحد البرامج المسبقة القائمة بالفعل، فسوف يُثبت ذلك في السجلات ويتم التحقق من كفاءة البرنامج في مكافحة الخطر المعني. قد يتقرر استخدام أكثر من أسلوب واحد للتحكم.</p>

## 2.8 تحديد نقاط التحكم الحرجة (CCPS) (مماثل للقاعدة 2 من الخطوة 7 من الدستور الغذائي)

البند	المتطلبات
2.8.1	<p>لكل واحدة من المخاطر التي تتطلب التحكم، يجب مراجعة نقاط التحكم من أجل التعرف على المخاطر الحرجة. يتطلب ذلك اتباع نهج منطقي، وقد يكون من الأفضل استخدام أسلوب شجرة القرار. نقاط التحكم الحرجة هي نقاط التحكم المطلوبة من أجل منع أو القضاء على أحد مخاطر سلامة الغذاء أو خفضه إلى مستوى مقبول. إذا تم التعرف على أحد المخاطر في خطوة ينبغي عندها وضع ضوابط من ضوابط السلامة لكن دون توفر مثل هذا الضابط، يجب تعديل المنتج أو العملية عند تلك الخطوة أو عند خطوة سابقة لها من أجل وضع ضوابط.</p>

## 2.9 وضع الحدود الحرجة لكل واحدة من نقاط التحكم الحرجة (مماثل للقاعدة 3 من الخطوة 8 من الدستور الغذائي)

البند	المتطلبات
2.9.1	<p>لكل واحدة من نقاط التحكم الحرجة، لا بد من وضع الحدود الحرجة المناسبة لكي يتحدد بوضوح ما إذا كانت العملية تحت السيطرة أم خارج السيطرة. ولا بد أن تكون الحدود الحرجة:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● قابلة للقياس إن أمكن (مثل الوقت ودرجة الحرارة ودرجة الحموضة)</li> <li>● مدعومة بإرشادات واضحة أو أمثلة تكون فيها المقاييس ذاتية (مثل الصور).</li> </ul>
2.9.2	<p>ينبغي على فريق خطة "HAACP" لسلامة الغذاء التحقق من كل نقطة تحكم حرجة. لا بد للأدلة الموثقة من أن تظهر أن تدابير السيطرة المقررة والحدود الحرجة المحددة قادرة على السيطرة المستمرة على المخاطر المعنية وإبقائها عند المستويات المقبولة المحددة لكل منها.</p>

## 2.10 استحداث نظام مراقبة لكل واحدة من نقاط التحكم الحرجة (مماثل للقاعدة 4 من الخطوة 9 من الدستور الغذائي)

المتطلبات	البند
<p>يجب وضع آلية مراقبة خاصة بكل نقطة تحكم حرجة للتأكد من الالتزام بالحدود الحرجة. لا بد من أن يكون نظام المراقبة قادراً على اكتشاف توقف السيطرة على نقاط التحكم الحرجة وأن يقدم في الوقت المناسب، إن أمكن، المعلومات اللازمة لاتخاذ الإجراءات التصحيحية الضرورية. وعلى سبيل التوجيه، يمكن وضع ما يلي في الاعتبار، وذلك على سبيل المثال لا الحصر:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>● القياس على خط الإنتاج</li><li>● القياس خارج خط الإنتاج</li><li>● القياس المستمر (مثل جهاز التصوير الحراري ومقياس الأس الهيدروجيني).</li></ul> <p>حينما يتم القياس بوتيرة متقطعة، لا بد أن يتأكد النظام من أن العينات المجمعّة تمثل دفعة المنتج ككل.</p>	2.10.1
<p>يجب أن تحتوي السجلات المرتبطة بمراقبة كل واحدة من نقاط التحكم الحرجة على التاريخ والوقت ونتيجة القياس، ويجب أن يوقع عليها الشخص المسؤول عن المراقبة وأن يتحقق منها شخص مخول بذلك إن دعت الحاجة. إذا كانت السجلات في صورة إلكترونية، يجب تقديم أدلة على أن السجلات قد خضعت للفحص والتحقق.</p>	2.10.2

## 2.11 وضع خطة عمل تصحيحية (مماثل للقاعدة 5 من الخطوة 10 من الدستور الغذائي)

المتطلبات	البند
<p>يجب على فريق خطة "HAACP" لسلامة الغذاء تحديد وتوثيق الإجراءات التصحيحية المقرر اتخاذها عندما تشير نتائج المراقبة إلى فشل في الالتزام بأحد الحدود الحرجة أو عندما تشير إلى الاتجاه نحو فقدان التحكم. ويجب أن يشمل ذلك التدابير المقرر أن يتخذها موظفون محدّدون فيما يتعلق بأية منتجات قد صُنعت في فترة فقدان السيطرة.</p>	2.11.1

## 2.12 وضع آليات للتحقق والتدقيق (مماثل للقاعدة 6 من الخطوة 11 من الدستور الغذائي)

المتطلبات	البند
<p>يجب وضع آليات تحقق للتأكد من أن خطة "HAACP" أو خطة سلامة الغذاء ما زالت فعالة، بما في ذلك الضوابط الخاضعة للبرامج المسبقة. وهذه بعض من الأمثلة على آليات التحقق:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>● برامج التدقيق الداخلي</li><li>● مراجعة السجلات إذا ما حدث تخطُّب للحدود المقبولة</li><li>● مراجعة الشكاوى المقدمة من السلطات التنفيذية أو العملاء</li><li>● مراجعة وقائع سحب أو استدعاء المنتجات.</li></ul> <p>يجب تسجيل نتائج عمليات التحقق وعرضها على فريق خطة "HAACP" لسلامة الغذاء.</p>	2.12.1

## 2.13 تسجيل وتوثيق تحليل "HAACP" (مماثل للقاعدة 7 من الخطوة 12 من الدستور الغذائي)

المتطلبات	البند
<p>التوثيق وتدوين السجلات سيكونان كافيين لكي يتأكد الموقع من أن الضوابط الخاصة بخطة "HAACP" أو خطة سلامة الغذاء ما زالت قائمة ومستمرة، بما في ذلك الضوابط الخاضعة للبرامج المسبقة.</p>	2.13.1

المتطلبات	البند
<p>يجب على فريق خطة "HAACP" لسلامة الغذاء مراجعة خطة "HAACP" أو خطة سلامة الغذاء والبرامج المسبقة مرة سنوياً على الأقل وقبل إجراء أي من التغييرات التي قد تمس سلامة الغذاء. كتوجيه مبدئي، قد تشمل تلك التغييرات ما يلي على سبيل المثال لا الحصر:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● تغيير المواد الخام أو موردي المواد الخام</li> <li>● تغيير المكونات/الوصفة</li> <li>● تغيير شروط التصنيع أو تسلسل عمليات الإنتاج أو المعدات</li> <li>● تغيير شروط التعبئة أو التخزين أو التوزيع</li> <li>● تغيير استخدامات العملاء للمنتج</li> <li>● ظهور مخاطر جديدة (العش المعروف لأحد المكونات أو نشر معلومات قد تكون ذات صلة، مثل سحب منتج مماثل)</li> <li>● المراجعات التالية لاسترجاع أحد المنتجات</li> <li>● تطورات جديدة في المعلومات العلمية المتعلقة بالمكونات أو العملية أو المنتج.</li> </ul> <p>أية تغييرات ضرورية ناتجة عن عملية المراجعة يجب أن تُدرج في خطة "HAACP" أو خطة سلامة الغذاء و/أو البرامج المسبقة، ويجب أن توثق بالكامل مع تسجيل عملية التحقق.</p> <p>وإن دعت الحاجة لذلك، يجب أن تدرج هذه التغييرات في سياسة سلامة الغذاء الخاصة بالشركة وأهداف سلامة الغذاء.</p>	2.14.1

### 3 نظام إدارة جودة وسلامة الغذاء

#### 3.1 دليل جودة وسلامة الغذاء

لا بد أن توثق العمليات والإجراءات التي تنفذها الشركة تلبية لمتطلبات هذا المعيار، وذلك من أجل دعم التطبيق المستمر وتسهيل التدريبات ودعم العناية الواجبة في إنتاج منتجات آمنة.

المتطلبات	البند
يجب أن تُجمع الإجراءات وأساليب العمل والممارسات الخاصة بالموقع في صورة دليل للجودة، في صورة مطبوعة أو إلكترونية.	3.1.1
يجب أن يُطبق دليل جودة وسلامة الغذاء بالكامل، وأن يُتاح الدليل وأية مواد مرتبطة به ليطلع عليها الموظفون المعنيون.	3.1.2
يجب أن تكون جميع الإجراءات وتعليمات العمل مكتوبة بأسلوب واضح ولا لبس فيه وبلغة ملائمة، وأن تكون مفصلة بدرجة كافية بحيث يطبقها الموظفون المعنيون بشكل سليم. ويتضمن ذلك استخدام الصور أو الرسوم البيانية أو غيرها من التعليمات المصورة عندما لا يكون الشرح المكتوب كافياً (في حالات الأمية أو تحدث أي من الموظفين بلغة أجنبية).	3.1.3

#### 3.2 إدارة الوثائق

يجب أن تضع الشركة نظاماً فعالاً لإدارة الوثائق لكي تضمن إتاحة واستخدام النسخ الصحيحة فقط من الوثائق بما في ذلك استمارات التسجيل.

المتطلبات	البند
يجب أن تضع الشركة خطة للتعامل مع الوثائق التي تعد جزءاً من نظام جودة وسلامة الغذاء. ويشمل ذلك: <ul style="list-style-type: none"><li>قائمة بجميع الوثائق الخاضعة للرقابة يوضح فيها رقم أحدث نسخة</li><li>طريقة للتعرف على الوثائق الخاضعة للرقابة وإجازتها</li><li>تسجيل أسباب أية تغييرات أو تعديلات على الوثائق</li><li>نظام استبدال للوثائق الحالية عند تحديثها.</li></ul> ويجب مراعاة ما يلي عند تخزين الوثائق في صورة إلكترونية: <ul style="list-style-type: none"><li>تخزينها في ظروف آمنة (مثل فرض تصريحات الوصول، التحكم في التعديلات، الحماية بكلمة السر)</li><li>حفظ نسخة احتياطية منها لتلافي فقدانها.</li></ul>	3.2.1

#### 3.3 استكمال السجلات وحفظها

لا بد من أن يحتفظ الموقع بسجلات أصلية تثبت التحكم الفعال في سلامة وقانونية وجودة الأغذية.

المتطلبات	البند
يجب أن تكون السجلات مقروءة وواضحة وأن يتم الاحتفاظ بها في حالة جيدة وأن يُتاح استرجاعها. يجب الحصول على إذن لإجراء تعديلات على السجلات ويجب ذكر سبب تلك التعديلات وتسجيله. ويجب مراعاة ما يلي عند تخزين الوثائق في صورة إلكترونية: <ul style="list-style-type: none"><li>تخزينها بشكل آمن (مثل فرض تصريحات الوصول، التحكم في التعديلات، الحماية بكلمة السر)</li><li>حفظ نسخة احتياطية منها بشكل ملائم لتلافي فقدانها.</li></ul>	3.3.1
يجب حفظ السجلات لفترة زمنية محددة مع مراعاة ما يلي: <ul style="list-style-type: none"><li>أية متطلبات قانونية أو متطلبات يقدمها العملاء</li><li>فترة صلاحية المنتج.</li></ul> ويجب أن يراعى ذلك، حيثما يُذكر على بطاقة معلومات المنتج، إمكانية تمديد فترة صلاحية المنتج من قبل العملاء (عبر التجميد مثلاً). وكحد أدنى، يجب الاحتفاظ بالسجلات لفترة تزيد عن فترة صلاحية المنتج بـ12 شهراً.	3.3.2

يجب أن تكون الشركة قادرة على إثبات تحققها من التطبيق الفعال لخطة سلامة الغذاء وتنفيذ متطلبات المعيار العالمي لسلامة الغذاء.



المتطلبات	البند
<p>يجب وضع برنامج مجدول للتدقيق الداخلي.</p> <p>كحد أدنى، يجب أن يضم البرنامج على الأقل 4 مواعيد مختلفة للتدقيق على مدار العام. تتحدد وتيرة تدقيق كل نشاط بما يتناسب مع المخاطر المرتبطة بالنشاط المعني وعمليات التدقيق التي أجريت سابقاً. يجب أن يشمل البرنامج جميع الأنشطة على الأقل مرة واحدة سنوياً.</p> <p>كحد أدنى، يجب أن يشمل نطاق برنامج التدقيق الداخلي ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● خطة "HAACP" أو خطة سلامة الغذاء، بما في ذلك الأنشطة الموجهة لتنفيذها (مثل موافقات الموردين والإجراءات التصحيحية أو التحقق)</li> <li>● برامج المتطلبات المسبقة (مثل النظافة ومكافحة الآفات)</li> <li>● خطط الوقاية الخاصة بحماية الغذاء ومنع الغش الغذائي</li> <li>● التدابير المنفذة بهدف تطبيق المعيار.</li> </ul> <p>يجب أن يتحدد لكل عملية تدقيق داخلي في البرنامج نطاق عمل واضح وأن تختص بنشاط معين أو تركز على قسم معين من خطة "HAACP" أو خطة سلامة الغذاء.</p>	3.4.1
<p>يجب أن يتولى تنفيذ برامج التدقيق الداخلي مدققون أكفاء ومدربون على أعلى مستوى. يجب أن يكون المدققون مستقلين (ألا يتولوا التدقيق في الأعمال التي يقومون بها).</p>	3.4.2
<p>يجب تنفيذ برنامج التدقيق الداخلي بالكامل. يجب أن تتضمن تقارير التدقيق الداخلي حالات الالتزام وحالات المخالفة، بالإضافة إلى دلائل موضوعية على النتائج التي توصلت إليها.</p> <p>يجب إبلاغ الموظفين المسؤولين عن النشاط الخاضع للتدقيق بالنتائج.</p> <p>يجب الاتفاق على الإجراءات التصحيحية والوقائية والجدول الزمني لتنفيذها، والتحقق من استكمالها.</p>	3.4.3
<p>بالإضافة لبرنامج التدقيق الداخلي، يجب أن تُنفذ برامج تفتيش موثقة أخرى للتأكد من أن بيئة المصنع ومعدات تصنيع الأغذية في حالة ملائمة لإنتاج الغذاء. وكحد أدنى، يجب أن تتضمن عمليات التفتيش تلك:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● التفتيش على النظافة لتقييم جهود الخدمة والنظافة</li> <li>● التفتيش على التصنيع لتحديد المخاطر التي قد تطال المنتجات من المبنى أو المعدات.</li> </ul> <p>يتوقف معدل التفتيش على المخاطر بشرط ألا يقل عن مرة شهرياً في مناطق المنتجات المفتوحة.</p>	3.4.4



## 3.5 الموافقات على الموردين والمواد الخام ومراقبة الأداء

### 3.5.1 إدارة موردي المواد الخام ومستلزمات التعبئة



#### متطلبات أساسية

يجب أن تضع الشركة نظاماً فعالاً لمراقبة والموافقة على الموردين للتأكد من فهم وحسن التعامل مع أية مخاطر محتملة قد تسببها المواد الخام (بما في ذلك التعبئة والتغليف الأساسي) لسلامة أو مصداقية أو مطابقة أو جودة المنتج النهائي.

المتطلبات	البند
<p>يجب أن تنفذ الشركة تقييم مخاطر موثقاً لكل واحدة من المواد الخام أو مجموعة من المواد الخام بما في ذلك مواد التعبئة والتغليف الأساسي لتحديد المخاطر المحتملة على سلامة وجودة المنتج وقانونيته. ويجب أن يراعي التقييم إمكانية حدوث:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>● تلوث بمسببات الحساسية</li><li>● مخاطر الأجسام الغريبة</li><li>● تلوث ميكروبيولوجي</li><li>● تلوث كيميائي</li><li>● انتقال الملوثات بين السلالات أو الأصناف المختلفة</li><li>● الاستبدال أو الاحتيال (انظر البند 5.4.2)</li><li>● أية مخاطر مرتبطة بالمواد الخام الخاضعة للرقابة التشريعية.</li></ul> <p>ينبغي أيضاً مراعاة أهمية المادة الخام لجودة المنتج النهائي.</p> <p>سيكون تقييم المخاطر هو الأساس الذي تقوم عليه عملية قبول واختبار المواد الخام وعمليات مراقبة الموردين والموافقة عليهم.</p> <p>ويجب تحديث تقييم مخاطر المواد الخام في الحالات التالية:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>● عندما يحدث تغيير في المواد الخام أو طرق معالجة المواد الخام أو موردي المواد الخام</li><li>● عند ظهور مخاطر جديدة</li><li>● عقب استدعاء أو سحب أحد المنتجات والذي يحتوي على أحد المواد الخام</li><li>● مرة كل 3 سنوات كحد أدنى.</li></ul>	<b>3.5.1.1</b>
<p>يجب على الشركة وضع إجراء موثق للموافقة على الموردين يضمن أن كل موردي المواد الخام، بما في ذلك مواد التعبئة الأساسية، يتعاملون بفعالية وكفاءة مع مخاطر جودة وسلامة المواد الخام وأنهم يطبقون عمليات تتبع فعالة. يجب أن تقوم إجراءات الموافقة على المخاطر وأن تتضمن أحد المتطلبات التالية أو عدداً منها:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>● شهادة اعتماد سارية لمعيار "بي آر سي غلوبال ستاندرز" أو معيار اعتماد "مبادرة سلامة الغذاء العالمية". يجب أن يشمل نطاق الاعتماد المواد الخام المشتراة</li><li>● عمليات التدقيق في الموردين والتي يجب أن تتضمن مراجعات سلامة الغذاء وإمكانية التتبع وبرنامج "HAACP" وممارسات التصنيع السليمة، وأن يتولى تنفيذها مدقق كفاء ذو خبرة مثبتة في مجال سلامة الغذاء. عند قيام طرف ثانٍ أو ثالث بإتمام مراجعات الموردين، يجب أن تكون الشركة قادرة على:<ul style="list-style-type: none"><li>- إثبات كفاءة المدقق</li><li>- التأكيد على أن نطاق عملية التدقيق قد شمل سلامة الغذاء وإمكانية التتبع وبرنامج "HAACP" وممارسات التصنيع السليمة</li><li>- الحصول على نسخة من تقرير التدقيق الكامل ومراجعتها</li></ul></li></ul> <p>أو</p> <ul style="list-style-type: none"><li>● استخدام استبيان خاص بالموردين لمنح الموافقات الأولية، وذلك إذا تم تقييم المورد بأنه منخفض المخاطر فقط بناءً على دلائل صحيحة تستند إلى تحليل المخاطر. يجب أن يشمل نطاق الاستبيان كلاً من سلامة الغذاء وإمكانية التتبع وبرنامج "HAACP" وممارسات التصنيع السليمة ويجب أن يراجع ويتحقق منه شخص مختص.</li></ul>	<b>3.5.1.2</b>
<p>يجب الاستعانة بألية موثقة لمراجعة أداء الموردين باستمرار بناءً على المخاطر ومعايير الأداء المحددة. يجب أن تُنفذ تلك الألية بشكل كامل.</p> <p>عندما يتم منح الموافقات للموردين عبر أسلوب الاستبيانات، يجب أن يُعاد إصدارها على الأقل مرة كل 3 سنوات ويُلمد الموردون بإبلاغ الموقع بأية تغييرات هامة خلال تلك الفترة بما في ذلك أية تغييرات في حالة شهادة الاعتماد.</p> <p>يجب الاحتفاظ بسجلات عن عملية المراجعة.</p>	<b>3.5.1.3</b>
<p>يجب أن يضع الموقع قائمة محدثة أو قاعدة بيانات للموردين المعتمدين. قد يكون ذلك في صورة ورقية (صورة ملموسة) أو عبر نظام إلكتروني مؤمن.</p> <p>يجب أن تُتاح القائمة أو مكونات قاعدة البيانات عند الحاجة لأي من الموظفين المعنيين (مثل موظفي استلام البضائع).</p>	<b>3.5.1.4</b>

المتطلبات	البند
<p>عندما تُشترى المواد الخام (بما في ذلك مستلزمات التعبئة الأساسية) من شركات ليست الشركة المصنعة نفسها أو الشركة المسؤولة عن التعبئة أو الشركة المصنعة (عند شرائها مثلاً من وكيل أو وسيط أو تاجر جملة)، يجب أن يعرف الموقع هوية آخر المؤسسات المصنعة أو المعبئة، أو أن يعرف مكان تجميع المواد الخام بالنسبة لمنتجات السلع السائبة.</p> <p>يجب الحصول على المعلومات اللازمة لمنح الموافقات لمؤسسات التصنيع أو التعبئة أو التجميع - كما ورد في البنود 3.5.1.1 و 3.5.1.2 - من الوكيل/الوسيط أو من المورد مباشرة، إلا إذا كان الوكيل/الوسيط نفسه حاصلاً على اعتماد "معياري آر سي" (مثل بي آر سي غلوبال ستاندرز للوكلاء والوسطاء) أو اعتماد معيار "مبادرة سلامة الغذاء العالمية".</p>	3.5.1.5
<p>يجب أن تتأكد الشركة من أن موردي المواد الخام (بما في ذلك مستلزمات التعبئة الأساسية) لديهم نظام تتبع فعال. إذا حصل أحد الموردين على الموافقة من خلال استبيان بدلاً من شهادة اعتماد أو تدقيق، لا بد من التحقق من نظام التتبع الذي يعمل به المورد عند منح الموافقة الأولى، ومرة كل 3 سنوات بعد ذلك. يمكن التحقق من ذلك من خلال اختبار التتبع.</p> <p>إذا كانت المواد الخام ترد مباشرة من مزرعة حيوانية أو مزرعة سمكية، فالتحقق من نظام التتبع الخاص بالمزرعة ليس إلزامياً.</p>	3.5.1.6
<p>يجب أن توضح الإجراءات كيفية التعامل مع استثناءات موافقات الموردين الواردة في البند 3.5.1.2 (في حال حدد العميل بنفسه موردين معينين للمواد الخام) أو في حال عدم توفر المعلومات المطلوبة لمنح الموافقة للمورد (مثل منتجات السلع الزراعية السائبة) ويُستعاض عن ذلك باختبار المنتج للتأكد من جودته وسلامته.</p> <p>عندما ينتج الموقع منتجات تحمل علامة تجارية خاصة بالعميل، يجب أن يُبلغ العميل بالاستثناءات المتعلقة بالمنتج.</p>	3.5.1.7

### 3.5.2 آليات إدارة ومراقبة وقبول المواد الخام ومستلزمات التعبئة والتغليف

من شأن آليات الرقابة على قبول المواد الخام (بما في ذلك مواد التعبئة والتغليف الأساسية) التأكد من أن تلك المواد لا تشكل خطراً على أمن أو سلامة أو جودة أو قانونية المنتجات، وأية مطالبات لإثبات موثوقية المنتج إن اقتضت الحاجة.

المتطلبات	البند
<p>يجب أن تخصص الشركة آلية لقبول المواد الخام ومواد التعبئة والتغليف الأساسية عند الاستلام بناءً على تقييم المخاطر (البند 3.5.1.1). لا بد أن يقوم قبول المواد الخام (بما فيها مواد التعبئة والتغليف الأساسية) والتصريح باستخدامها على واحد أو أكثر من المعايير التالية:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● أخذ عينات من المنتج واختباره</li> <li>● الفحص البصري عند الاستلام</li> <li>● شهادات التحليل (خاصة بالإرساليات)</li> <li>● شهادات المطابقة.</li> </ul> <p>يجب وضع قائمة بالمواد الخام (بما في ذلك مواد التعبئة والتغليف الأساسية) والمتطلبات الواجب توافرها من أجل منحها الموافقة. لا بد من تحديد معايير القبول وعدد مرات الاختبار بكل وضوح وتنفيذها ومراجعتها.</p>	3.5.2.1
<p>يجب وضع إجراءات معينة للتأكد من علم موظفي استلام البضائع بالتغييرات المقبولة على المواد الخام (بما في ذلك مواد التعبئة والتغليف الأساسية) ومن استلام الدفعات السليمة من تلك المواد. على سبيل المثال، إذا أُجريت تعديلات على أحد الملصقات أو عبوات التعبئة المطبوعة، يجب قبول النسخة الصحيحة فقط والدفع بها إلى مراحل الإنتاج.</p>	3.5.2.2
<p>عند تسلم الموقع حيوانات حية، يجب أن يُجرى تفتيش من قبل موظف مختص في الحظائر المؤقتة وبعد ذبحها وذلك للتأكد من أنها صالحة للاستهلاك البشري.</p>	3.5.2.3

في حال تعهيد الخدمات لمتعهدين، يجب أن تكون الشركة قادرة على إثبات أن الخدمة ملائمة وأنه قد تم تقييم أية مخاطر قد تطال سلامة أو جودة أو قانونية الغذاء من أجل ضمان وضع ضوابط رقابية فعالة.

المتطلبات	البند
<p>يجب أن تكون هناك آلية للموافقة على مقدمي الخدمات والرقابة عليهم. تشمل هذه الخدمات، حسب الاقتضاء:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● مكافحة الآفات</li> <li>● خدمات الغسيل</li> <li>● خدمات التنظيف المتعاقد عليها</li> <li>● خدمات وصيانة المعدات المتعاقد عليها</li> <li>● النقل والتوزيع</li> <li>● تخزين المكونات أو مستلزمات التعبئة أو المنتجات خارج الموقع</li> <li>● تعبئة المنتجات خارج الموقع</li> <li>● الفحوص المختبرية</li> <li>● خدمات توريد الطعام</li> <li>● إدارة المخلفات.</li> </ul> <p>يجب أن تستند آلية الرقابة والموافقة إلى تحليل المخاطر، ولا بد أن تراعي ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● مخاطر سلامة وجودة المنتجات</li> <li>● الالتزام بأية معايير قانونية معينة</li> <li>● المخاطر المحتملة على أمن المنتج (مثل المخاطر التي تكشفها تقييمات مواطن الضعف وحماية الغذاء).</li> </ul>	3.5.3.1
<p>يجب أن توضح العقود أو الاتفاقات الرسمية مع مقدمي الخدمات بكل دقة الخدمات المتوقعة وتؤكد على الاهتمام بما يتعلق بها من مخاطر محتملة على سلامة الأغذية.</p>	3.5.3.2

## 3.5.4 إدارة تعهيد عمليات التصنيع

عند إسناد أي من عمليات تصنيع المنتجات الغذائية لمتعهد خارجي أو تنفيذها في موقع آخر، يجب وضع آلية إدارية خاصة بذلك للتأكد من عدم المساس بسلامة المنتج أو قانونيته أو مصداقيته

المتطلبات	البند
<p>يجب أن تكون الشركة قادرة على إثبات إبلاغها لصاحب العلامة التجارية وحصولها على موافقته بشأن تعهيد أي من جوانب عملية الإنتاج أو التعبئة النهائية لأطراف خارجية وتنفيذها خارج موقع التصنيع.</p>	3.5.4.1
<p>يجب أن تتأكد الشركة من الموافقة والرقابة على المتعهدين الخارجيين للتأكد من أنهم يتعاملون بفاعلية مع مخاطر أمن وجودة المنتجات وأنهم يعتمدون على آليات تتبع فعالة.</p> <p>يجب أن تقوم آلية الموافقة والرقابة على المخاطر وأن تتضمن أياً أو عدداً مما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● شهادة اعتماد سارية لمعيار "بي آر سي غلوبال ستاندرز" أو معيار اعتماد "مبادرة سلامة الغذاء العالمية". يجب أن تشمل الشهادة المواد الخام المشتراة</li> <li>أو</li> <li>● عمليات التدقيق في الموردين والتي يجب أن تتضمن مراجعات سلامة الغذاء وإمكانية التتبع وبرنامج "HAACP" وممارسات التصنيع السليمة، وأن يتولى تنفيذها مدقق كفاء ذو خبرة مثبتة في مجال سلامة الغذاء. عند تولي طرف ثانٍ أو ثالث التدقيق في المورد، يجب أن تكون الشركة قادرة على: <ul style="list-style-type: none"> <li>- إثبات كفاءة المدقق</li> <li>- التأكيد على أن نطاق عملية التدقيق قد شمل سلامة الغذاء وإمكانية التتبع وبرنامج "HAACP" وممارسات التصنيع السليمة</li> <li>- الحصول على نسخة من تقرير التدقيق الشامل ومراجعتة.</li> </ul> </li> </ul> <p>يجب الاستعانة بآلية موثقة لمراجعة أداء الموردين باستمرار بناءً على المخاطر ومعايير الأداء المحددة. يجب أن تُنفذ تلك الآلية بشكل كامل. يجب الاحتفاظ بسجلات لعملية المراجعة.</p>	3.5.4.2
<p>عند إسناد أي من عمليات التصنيع لمتعهدين:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● يجب أن تتم وفقاً للعقود التي تحدد بدقة متطلبات التصنيع و/أو التعبئة ومواصفات المنتج</li> <li>● يجب التأكد من إمكانية تتبع المنتج.</li> </ul>	3.5.4.3

البند	المتطلبات
3.5.4.4	يجب أن تضع الشركة آليات لتفتيش واختبار المنتجات عند إسناد جزء من عمليات تصنيعها لمتعهدين خارجيين بما في ذلك الاختبارات البصرية و/أو الميكروبيولوجية (الحيوية). معدل وطرق التفتيش أو الاختبار تتوقف على تقييم المخاطر.

### 3.6 المواصفات

يجب وضع مواصفات للمواد الخام (بما في ذلك مواد التعبئة والتغليف الأساسية) والمنتجات النهائية وأية منتجات أو خدمات لها تأثير على سلامة المنتج النهائي.

البند	المتطلبات
3.6.1	يجب أن تكون مواصفات المواد الخام ومواد التعبئة الأساسية مناسبة ودقيقة ومتوافقة مع متطلبات السلامة والتشريع الخاصة بها. تتضمن المواصفات وضع حدود دقيقة للسماح المهمة في المواد الخام والتي قد تؤثر على جودة أو سلامة المنتجات النهائية (مثل المعايير الكيميائية أو الحيوية أو المادية).
3.6.2	يجب وضع مواصفات دقيقة ومُحدثة لجميع المنتجات النهائية. يمكن أن تكون المواصفات في صورة وثيقة مطبوعة أو إلكترونية، أو تكون جزءاً من نظام مواصفات متاح عبر الإنترنت. ويجب أن تتضمن المعلومات الأساسية التي تفي بمتطلبات العميل والمواصفات القانونية وأن تساعد المستخدم على استخدام المنتج بشكل آمن وسليم.
3.6.3	عندما تُصنَع الشركة منتجات تحمل علامة تجارية خاصة بالعميل، لا بد من أن تحصل على موافقة رسمية على مواصفات المنتج النهائي. إذا لم تحصل الشركة على الموافقة الرسمية على المواصفات، يجب أن تثبت أنها قد اتخذت خطوات حقيقية للحصول على الموافقة الرسمية فعلاً.
3.6.4	يجب أن تُجرى مراجعات المواصفات بمعدل كافٍ لضمان حداثة البيانات أو على الأقل مرة كل 3 سنوات مع مراعاة تغيرات المنتج، والموردين واللوائح والمخاطر الأخرى. يجب توثيق جميع المراجعات والتغييرات.

### 3.7 الإجراءات التصحيحية والوقائية



#### متطلبات أساسية

لا بد أن يكون الموقع قادراً على إثبات استخدامه للمعلومات المتوفرة من الإخفاقات السابقة فيما يتعلق بنظام إدارة سلامة وجودة الأغذية لاتخاذ الإجراءات التصحيحية اللازمة ومنع تكرار تلك الإخفاقات.

البند	المتطلبات
3.7.1	يجب أن يضع الموقع آلية للتعامل مع إخفاقات نظام إدارة جودة وسلامة الغذاء وتصحيحها.
3.7.2	إذا تسببت المخالفة في الإضرار بسلامة أو جودة أو قانونية المنتجات، وجب التحقيق في ذلك وتسجيل كل مما يلي: <ul style="list-style-type: none"> <li>● توثيق واضح للمخالفة</li> <li>● تقييم النتائج بجريه شخص مختص ومخول</li> <li>● الإجراء الملائم لعلاج المشكلة الطارئة</li> <li>● الجدول الزمني المناسب لتصحيحها</li> <li>● الشخص المسؤول عن التصحيح</li> <li>● التحقق من تنفيذ الإجراءات التصحيحية وفعاليتها.</li> </ul>
3.7.3	يجب أن يضع الموقع آلية لإجراء تحليل السبب الجذري. كحد أدنى، يجب الاعتماد على تحليل السبب الجذري لتنفيذ التحسينات المستمرة ومنع تكرار المخالفات إذا: <ul style="list-style-type: none"> <li>● أظهر تحليل اتجاهات المخالفات أن هناك زيادة ملحوظة في أحد أنواع المخالفات</li> <li>● تسبب عدم الالتزام في الإضرار بسلامة أو جودة أو قانونية المنتج.</li> </ul>

### 3.8 الرقابة على المنتجات غير المطابقة

يجب أن يتأكد الموقع من التعامل الفعال مع أية منتجات غير مطابقة للمواصفات لمنع إصدارها دون تصريح.

المتطلبات	البند
<p>يجب وضع إجراءات للرقابة على المنتجات غير المطابقة. وتتضمن تلك الإجراءات:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● متطلبات تعرف الموظفين على المنتجات غير المطابقة المحتملة والإبلاغ عنها</li> <li>● تحديد المنتجات غير المطابقة بوضوح (مثل وضع ملصقات على المنتج مباشرة أو عبر استخدام النظم الإلكترونية)</li> <li>● تأمين مخازن تلك المنتجات لتجنب خروجها بطريق الخطأ (مثل العزل المادي أو العزل على أنظمة الحواسيب)</li> <li>● إحالتها لصاحب العلامة التجارية إن دعت الحاجة لذلك</li> <li>● تحديد مسؤوليات اتخاذ القرار بشأن استخدام المنتج أو التخلص منه وذلك بما يتناسب مع طبيعة المشكلة (مثل تدميره أو إعادة مطابقته أو ضمه لعلامة تجارية أقل أو قبول العميل له مع توقيع تنازل)</li> <li>● توثيق قرار استخدام المنتج أو التخلص منه</li> <li>● توثيق عملية تدمير المنتج إذا تقرر تدميره لأسباب تتعلق بسلامة الغذاء.</li> </ul>	3.8.1

### 3.9 إمكانية التتبع

#### متطلبات أساسية



يجب أن يكون بمقدور الموقع تتبع جميع دفعات منتجات المواد الخام (بما في ذلك مواد التعبئة والتغليف الأساسية) من الموردين وعلى مدار جميع مراحل التصنيع والتوزيع على العملاء، والعكس.

المتطلبات	البند
<p>يجب أن تكون للموقع آلية تتبع موثقة مصممة للحفاظ على إمكانية تتبع جميع عمليات الموقع. ولا بد من أن يتضمن ذلك على الأقل:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● كيفية عمل نظام التتبع</li> <li>● الوسم والسجلات اللازمة لذلك.</li> </ul>	3.9.1
<p>للتأكد من القدرة على تتبع المنتج، يكفي تحديد المواد الخام (بما في ذلك مواد التعبئة الأساسية)، والمنتجات الوسيطة/شبه المصنعة والمواد المستخدمة جزئياً والمنتجات النهائية والمواد التي لم تزل قيد التحقيق.</p>	3.9.2
<p>يجب على الموقع اختبار نظام التتبع في مجموعة متنوعة من مجموعات المنتجات للتأكد من القدرة على التتبع بدءاً من موردي المواد الخام (بما في ذلك مواد التعبئة والتغليف الأساسية) وحتى المنتج النهائي والعكس؛ بما في ذلك فحص الكمية/توازن الكتلة. يجب أن يتضمن اختبار التتبع ملخصاً للوثائق الواجب الرجوع إليها أثناء الاختبار وأن يظهر العلاقات بينها. يجب أن يُجرى الاختبار بوتيرة محددة مسبقاً، مرة واحدة سنوياً على الأقل. ويجب الاحتفاظ بالنتائج من أجل المراجعة والتفتيش. يجب أن يكون التتبع ممكناً في إطار زمني مدته 4 ساعات.</p>	3.9.3
<p>يجب الحفاظ على إمكانية التتبع كذلك في حال إجراء إعادة مطابقة للمنتجات المخالفة أو أي من إجراءات إعادة المطابقة للمنتجات.</p>	3.9.4

### 3.10 الاستجابة للشكاوى

يجب الاستجابة لشكاوى العملاء على نحو فعال واستخدام المعلومات الخاصة بذلك في خفض معدلات تكرار الشكاوى.

المتطلبات	البند
<p>يجب تسجيل جميع الشكاوى والتحقيق فيها، وتسجيل نتائج التحقيق في المشكلات في حال تقديم معلومات كافية. يجب فوراً وبكل فعالية تنفيذ الإجراءات الملائمة لخطورة ومعدل تكرار المشكلة وذلك من قبل الموظفين المختصين والمدربين.</p>	3.10.1
<p>يجب تحليل بيانات الشكاوى للكشف عن أية اتجاهات دالة. عند ظهور ارتفاع ملحوظ في شكاوى معينة أو ورود شكاوى خطيرة، يجب إجراء تحليل السبب الجذري لتنفيذ التحسينات المستمرة على سلامة وقانونية وجودة المنتج، وأيضاً من أجل تجنب تكرار المشكلة. ويجب أن يُتاح هذا التحليل لجميع الموظفين المعنيين.</p>	3.10.2

## 3.11 التعامل مع الحوادث وسحب المنتجات واسترجاعها

يجب أن تضع الشركة خطة ونظاماً للتعامل مع الحوادث وبفاعلية وإتاحة سحب واستدعاء المنتجات إن دعت الحاجة لذلك.

المتطلبات	البند
<p>يجب أن تصمم الشركة آليات للإبلاغ عن الحوادث والحالات الطارئة المتعلقة بسلامة أو جودة الغذاء وقانونيته والتعامل معها بفعالية. وينبغي أن يتضمن ذلك النظر في وضع خطط طوارئ للحفاظ على سلامة المنتج وجودته وقانونيته. وكأمثلة على الحوادث المذكورة:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● تعطل إحدى الخدمات الأساسية مثل المياه أو الطاقة أو النقل أو التبريد أو توافر الموظفين أو الاتصالات</li> <li>● الحوادث مثل الحرائق أو الفيضانات أو الكوارث الطبيعية</li> <li>● التلويث أو التخريب المتعمد</li> <li>● تعطل أنظمة الأمن السيبراني الرقمية أو تعرضها لهجمات.</li> </ul> <p>عندما تتأثر المنتجات الصادرة عن الموقع بالحوادث، يجب النظر في الحاجة إلى سحب أو استرجاع المنتجات.</p>	<b>3.11.1</b>
<p>يجب أن تكون للشركة آلية موثقة لسحب واستدعاء المنتجات. ويجب أن تتضمن على الأقل:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● تحديد الموظفين الرئيسيين في فريق إدارة الاستدعاء وتحديد مسؤوليات كل منهم بوضوح</li> <li>● الإرشادات اللازمة لتحديد إذا ما كان المنتج بحاجة إلى الاستدعاء أم السحب والاحتفاظ بسجلات عن ذلك</li> <li>● قائمة محدثة تضم جهات الاتصال الرئيسية (بما في ذلك معلومات الاتصال خارج ساعات العمل) أو الإشارة لموقع هذه القائمة (مثل فريق إدارة الاستدعاء، خدمات الطوارئ، الموردين، العملاء، هيئة الاعتماد والشهادات، الهيئات التنظيمية)</li> <li>● خطة اتصالات تتضمن تقديم المعلومات للعملاء والمستهلكين والهيئات التنظيمية في الوقت المناسب</li> <li>● معلومات عن مؤسسات خارجية يمكنها تقديم الاستشارات والدعم عند الضرورة (مثل المختبرات المتخصصة والهيئات التنظيمية والخبراء القانونيين)</li> <li>● خطة لإدارة الخدمات اللوجستية الخاصة بمتابعة المنتجات واسترداد المنتجات المتضررة أو التخلص منها وتسوية المخزون</li> <li>● خطة لتسجيل مواقيت الأنشطة الرئيسية</li> <li>● خطة لإجراء تحليل الأسباب الجذرية من أجل تنفيذ التحسينات المستمرة لتجنب تكرار المشكلات.</li> </ul> <p>يجب أن تكون الآلية قابلة للتشغيل في جميع الأوقات.</p>	<b>3.11.2</b>
<p>لا بد من اختبار آلية سحب واسترجاع المنتجات مرة واحدة سنوياً على الأقل بطريقة تضمن فعالية تشغيلها. يجب الاحتفاظ بنتائج الاختبارات ويجب أن تتضمن مواقيت الأنشطة الرئيسية. يجب استخدام نتائج الاختبارات ونتائج أية عمليات استرجاع حقيقية لمراجعة الآلية وتنفيذ التحسينات الضرورية.</p>	<b>3.11.3</b>
<p>في حال وقوع حادث خطير يمس سلامة الأغذية، بما في ذلك استدعاء المنتج أو مخالفة المنتج لمعايير سلامة الأغذية التنظيمية (مثل إشعار إنفاذ تنظيمي)، لا بد من إبلاغ هيئة الاعتماد التي منحت الشهادة الحالية للموقع بناءً على هذا المعيار، وذلك في غضون 3 أيام عمل.</p>	<b>3.11.4</b>

## 4 معايير الموقع

### 4.1 المعايير الخارجية

يجب أن يتمتع موقع الإنتاج بحجم وموقع وبنية ملائمة، وأن يخضع للصيانة والعناية من أجل خفض مخاطر التلوث وتسهيل إنتاج منتجات نهائية آمنة وقانونية.

المتطلبات	البند
يجب مراعاة الأنشطة المحلية وبيئة الموقع والتي ربما يكون لها تأثير سلبي على سلامة المنتج النهائي ويجب اتخاذ تدابير لمنع التلوث. وعند تفعيل تدابير معينة لحماية الموقع (من التلوث المحتمل والفيضانات وما إلى ذلك) لا بد من مراجعتها استجابة لأية تغيرات.	4.1.1
يجب إبقاء المناطق الخارجية في حالة جيدة. وحيث توجد مناطق عشبية أو مزرعة بالقرب من المبنى، يجب الاعتناء بها باستمرار ورعايتها. يجب رصف الطرق الخارجية الخاضعة لسلطة الموقع والاعتناء بها وصيانتها باستمرار لتبقى في حالة لائقة وذلك للتخفيف من مخاطر تلوث المنتجات.	4.1.2
يجب الحفاظ على المباني والاعتناء بها لتقليل مخاطر تلوث المنتجات (مثل التخلص من مواقع تعشيش الطيور، وغلغ الفجوات المحيطة بالأنابيب لمنع دخول الآفات أو تسرب المياه وغيرها من الملوثات).	4.1.3

### 4.2 أمن الموقع وحماية الغذاء

يجب وضع أنظمة لحماية المنتجات والمباني والعلامات التجارية من أفعال التخريب طالما كانت تحت سلطة الموقع.

المتطلبات	البند
يجب أن تُجري الشركة تقييم مخاطر موثقاً (تقييم تهديدات) لكشف المخاطر المحتملة على المنتجات من أي محاولات متعمدة لإلحاق التلوث أو الضرر بها. يجب أن يشمل تقييم التهديدات المخاطر الداخلية والخارجية. يجب تحويل نتائج هذا التقييم إلى خطة موثقة لتقييم تهديدات. يجب مراجعة هذه الخطة باستمرار لتعكس الظروف المتغيرة ومعلومات الأسواق. يجب مراجعتها بشكل رسمي مرة واحدة سنوياً على الأقل، وفي حال حدوث أي مما يلي: ● ظهور خطر جديد (مثل الإعلان عن تهديد جديد أو الكشف عنه) ● وقوع حادث يشكل خطراً على أمن المنتج أو حماية الغذاء.	4.2.1
إذا تبين تعرض المواد الخام أو المنتجات لخطر ما، يجب أن تتضمن خطة تقييم المخاطر آليات سيطرة معينة لتخفيف آثار تلك المخاطر. عندما تكون الوقاية غير كافية أو غير ممكنة، يجب أن يوضع نظام للكشف عن التلاعب. يجب أن تبقى هذه الآليات تحت الرقابة وينبغي توثيق نتائجها ومراجعة إجراءاتها مرة واحدة سنوياً على الأقل.	4.2.2
يجب تحديد ومراقبة المناطق التي يثبت وجود مخاطر بها والسيطرة عليها. وتشمل هذه المناطق مناطق التخزين الداخلية ومناطق استلام المنتجات والمواد الخام (بما في ذلك مواد التعبئة). يجب وضع وتطبيق السياسات والأنظمة للتأكد من أن الموظفين المخولين وحدهم يستطيعون دخول مناطق الإنتاج والتخزين، وأن دخول الموظفين أو المتعهدين أو الزائرين إلى تلك المناطق يخضع لضوابط. يجب وضع نظام لتسجيل الزائرين. يجب تدريب الموظفين على إجراءات أمن الموقع وحماية الغذاء.	4.2.3
يجب على الموقع، إذا ما اقتضت القوانين ذلك، أن يحصل على تسجيل سارٍ من السلطات المعنية.	4.2.4

لا بد من ملاءمة تخطيط المصنع وتسلسل عمليات الإنتاج وحركة الموظفين لمساعي الوقاية من مخاطر تلوث المنتجات وأن تلتزم بالتشريعات الخاصة بذلك.



البند	المتطلبات
4.3.1	يجب توفر خريطة للموقع. ويجب أن توضح هذه الخريطة على الأقل ما يلي: <ul style="list-style-type: none"> <li>● نقاط دخول الموظفين</li> <li>● نقاط دخول المواد الخام (بما في ذلك مواد التعبئة والتغليف) والمنتجات شبه المصنعة والمنتجات المفتوحة</li> <li>● مسارات حركة الموظفين</li> <li>● مسارات حركة المواد الخام (بما في ذلك مواد التعبئة والتغليف)</li> <li>● مسارات إخراج النفايات</li> <li>● مسارات تحرك المنتجات المُعاد مطابقتها</li> <li>● مواقع مرافق الموظفين بما فيها غرف تبديل الملابس والمراحيض والمطاعم ومناطق التدخين</li> <li>● مسارات عملية الإنتاج.</li> </ul>
4.3.2	يجب أن يُبلغ جميع المتعهدين والزوار والسائقين بكل إجراءات الدخول إلى المباني وتعليمات مناطق الزيارة مع الإشارة خاصة إلى المخاطر والتلوث المحتمل للمنتجات. المتعهدون العاملون في مناطق تصنيع المنتج أو تخزينه سيكونون تحت مسؤولية شخص مرشح.
4.3.3	لا ينبغي على حركة الموظفين والمواد الخام و مواد التعبئة أو المواد المُعاد مطابقتها و/أو النفايات أن تشكل خطراً على سلامة المنتجات. يجب الاعتماد على تسلسل عملية الإنتاج مع الإجراءات الفعالة لخفض مخاطر تلوث المواد الخام والمنتجات الوسيطة/ شبه المصنعة ومستلزمات التعبئة والتغليف والمنتجات النهائية.
4.3.4	يجب أن تتيح أماكن العمل مساحات كافية للعمل ومساحات تخزينية تعين على تنفيذ جميع العمليات بالشكل المطلوب في ظل ظروف صحية آمنة.
4.3.5	بالنسبة للتركيبة المؤقتة التي تُشيد أثناء أعمال البناء أو التجديد وغيرها، فيجب أن تُشيد وتوضع بطريقة تتجنب إيواء الآفات وتضمن سلامة وجودة المنتجات.

#### 4.4 مواد البناء ومناطق التعامل مع المواد الخام وإعدادها وتصنيعها وتعبئتها وتخزينها

يجب أن تكون مواد بناء المصنع ومبانيه ومرافقه ملائمة لأغراض استخدامها.

البند	المتطلبات
4.4.1	لا بد من دهان الحوائط بالكامل والاعتناء بها لتجنب تراكم الأوساخ وتقليل تكاثف الأبخرة ونمو العفن، ولتسهيل التنظيف.
4.4.2	يجب أن تكون الأرضيات صلبة وقوية بدرجة كافية حتى تلبى متطلبات عملية الإنتاج وتحمل مواد وأساليب التنظيف. يجب أن تكون منيعة وأن يُعتنى بها في حالة جيدة وأن تكون سهلة التنظيف.
4.4.3	يجب تحديد مواقع الصرف الصحي وتصميمها وصيانتها بحيث تحد من مخاطر تلوث المنتجات ولا تمس بسلامة المنتج. يجب ترتيب أوضاع الآلات وأنابيب الصرف بحيث تتجه مياه الصرف مباشرة إلى نظام الصرف حيثما أمكن ذلك. في حال استخدام كميات كبيرة من الماء أو تعسر الصرف إلى نظام الصرف مباشرة، يجب أن يتسم مستوى الأرضيات بميلان كافٍ لاحتمال تدفق المياه وسوائل الصرف نحو أقرب فتحة تصريف.
4.4.4	يجب تأسيس الأسقف والسقائف وتشيبيها والعناية بها بحيث تمنع مخاطر تلوث المنتجات.
4.4.5	إذا وجدت أسقف معلقة أو فراغات في السقف، فلا بد من سهولة الوصول للفراغات لتسهيل التفتيش عن نمو الآفات إلا إذا كان الفراغ مغلقاً بشكل كامل.
4.4.6	إذا وجدت ممرات علوية أو معلقة بالقرب من خطوط الإنتاج أو مرت من فوقها، وجب أن تكون: <ul style="list-style-type: none"> <li>● مصممة بشكل يمنع تلوّث المنتجات وخطوط الإنتاج</li> <li>● سهلة التنظيف</li> <li>● تخضع لصيانة كافية.</li> </ul>
4.4.7	إذا كان هناك خطر على أحد المنتجات، يجب إغلاق جميع النوافذ العادية أو النوافذ الزجاجية العليا المصممة في الأساس لأغراض التهوية، وذلك لمنع دخول الآفات.



البند	المتطلبات
4.4.8	يجب الحفاظ على الأبواب (الداخلية والخارجية) في حالة جيدة. كحد أدنى: <ul style="list-style-type: none"> <li>● يجب أن تكون الأبواب الخارجية وأرصفتها التحميل مركبة بكل دقة أو مومنة بالشكل الكافي</li> <li>● لا ينبغي فتح الأبواب الخارجية لمناطق الإنتاج أثناء فترات الإنتاج إلا في حالات الطوارئ</li> <li>● عند فتح الأبواب الخارجية لمناطق المنتجات المغلقة يجب اتخاذ الاحتياطات المناسبة لمنع دخول الأفات.</li> </ul>
4.4.9	يجب توفير الإضاءة المناسبة والكافية للتشغيل الصحيح للعمليات والرقابة على المنتجات والتنظيف الفعال.
4.4.10	يجب توفير نظام فعال للتهوية والشفط في مناطق تخزين المنتجات وتصنيعها من أجل منع تكثف الأبخرة أو تراكم الأتربة.

## 4.5 المرافق – المياه والتلج والهواء وغيره من الغازات

يجب فحص المرافق الموجودة داخل مناطق الإنتاج والتخزين بفعالية للتحكم في مخاطر تلوث المنتجات.

البند	المتطلبات
4.5.1	المياه (بما في ذلك الثلج والبخار) المستخدمة كمادة خام في تصنيع الأغذية المُعالَجة وتجهيز المنتجات وغسل الأيدي أو تنظيف المعدات أو المصنع يجب أن تتوفر بكميات كافية وأن تكون صالحة للشرب عند استخدامها وألا تشكل خطر تلويث وفقاً للتشريعات السارية. يجب تحليل الخواص البيولوجية والكيميائية للمياه مرة كل عام على الأقل. سيتم تحديد نقاط سحب العينات ونطاق الاختبار وعدد مرات التحليل بناء على المخاطر، مع مراعاة مصدر المياه ومرافق التخزين والتوزيع الموجودة في الموقع وتاريخ العينات السابقة واستخداماتها.
4.5.2	يجب وضع رسم تخطيطي محدث لنظام توزيع المياه داخل الموقع بما في ذلك الخزانات وأنظمة معالجة المياه وإعادة تدويرها، وذلك كيفما تقتضي الحاجة. ويستخدم الرسم التوضيحي كأساس لسحب عينات اختبار المياه وإدارة جودتها.
4.5.3	لا بد من مراقبة الهواء والغازات الأخرى المستخدمة كمكونات في المنتجات أو التي تتصل بالمنتجات مباشرة للتأكد من أنها لا تمثل خطر تلوث. ينبغي ترشيح الهواء المضغوط الذي يلامس المنتجات عند لحظة استخدامه.

## 4.6 الأدوات

لا بد من أن تكون جميع أدوات تصنيع الأغذية ملائمة للغرض من استخدامها وأن تُستخدم بأسلوب يحد من مخاطر تلويث المنتجات.

البند	المتطلبات
4.6.1	يجب أن تكون جميع المعدات مصنوعة من مواد ملائمة. يجب أن يراعي تصميم ومكان المعدات سهولة تنظيفها والحفاظ عليها وصيانتها.
4.6.2	ينبغي على المعدات التي تلامس الأغذية مباشرة أن تكون مناسبة لملامسة الغذاء وأن تفي بالموصفات والشروط القانونية إن وجدت.

## 4.7 الصيانة

يجب إطلاق برنامج صيانة فعال للمصنع والمعدات لمنع التلوث وتقليل احتمالات حدوث أعطال.

البند	المتطلبات
4.7.1	يجب أن يكون هناك جدول زمني موثق للصيانة أو نظام لرصد الحالة يشمل المصنع بأكمله ومعدات التصنيع. ينبغي تحديد متطلبات الصيانة عند بدء تشغيل معدات جديدة.
4.7.2	بالإضافة إلى أي برامج صيانة مخطط لها، إذا ظهرت مخاطر لتلوث المنتجات بسبب الأجسام الغريبة الناجمة عن تلف المعدات، لا بد من فحص المعدات على فترات محددة سلفاً وتوثيق نتائج الفحص واتخاذ الإجراءات اللازمة.
4.7.3	إذا أُجريت إصلاحات مؤقتة، لزم توثيقها ومراقبتها لضمان عدم المخاطرة بسلامة أو قانونية المنتج ويجب أن تستبدل بهذه التدابير المؤقتة حلول دائمة في أقرب وقت ممكن وخلال إطار زمني محدد.
4.7.4	يجب أن يضمن الموقع عدم المساس بسلامة أو قانونية المنتجات أثناء الصيانة وعمليات التنظيف اللاحقة. يجب أن تتبع أعمال الصيانة عملية نظافة موثقة.
	سيتولى أحد الموظفين المخولين فحص المعدات والماكينات لتأكيد إزالة مخاطر التلوث قبل إدخالها مرة أخرى في خط العمليات.

البند	المتطلبات
4.7.5	لا بد أن تكون المواد والأدوات المستخدمة في صيانة المصنع ومعداته عالية المستوى أو ذات جودة متميزة. تلك المواد (مثل زيوت التشحيم) التي قد تشكل خطراً بسبب اتصالها المباشر أو غير المباشر بالمواد الخام (بما فيها مواد التعبئة الأساسية) والمنتجات الوسيطة والمنتجات النهائية يجب أن تكون آمنة صحياً وأن يُعرف إذا ما كانت من مسببات الحساسية أم لا.
4.7.6	يجب أن تبقى الورش الهندسية نظيفة ومرتبطة وأن تكون هناك ضوابط تمنع نقل الحطام الناتج عن الأعمال الهندسية والبناء لمناطق الإنتاج أو التخزين.

#### 4.8 مرافق الموظفين

يجب أن تكون مرافق الموظفين كافية لخدمة العدد المطلوب من الموظفين وأن تُصمم وتعمل بصورة تضمن خفض مخاطر تلويث المنتجات. ويجب إبقاء المرافق في حالة نظيفة ولائقة.

البند	المتطلبات
4.8.1	يجب تخصيص مرافق لتبديل الملابس لجميع الأشخاص سواء كانوا موظفين أو زواراً أو متعهدين. يجب تحديد مواقع هذه المرافق بحيث تتيح الدخول منها مباشرة إلى مناطق الإنتاج أو التعبئة أو التخزين دون الحاجة للمرور بأية مناطق خارجية. إذا لم يكن ذلك ممكناً، لزم إجراء تقييم للمخاطر واتخاذ الإجراءات اللازمة (مثل تقديم مرافق تنظيف للأحذية).
4.8.2	يجب توفير مرافق تخزين بأحجام ملائمة لحفظ المتعلقات الشخصية للموظفين العاملين في مناطق نقل المواد الخام والتجهيز والتصنيع والتعبئة والتخزين.
4.8.3	يجب تخزين الملابس الخارجية والمتعلقات الشخصية في أماكن منفصلة عن ملابس العمل داخل مرافق تبديل الملابس. يجب تخصيص مرافق لفصل ملابس الإنتاج النظيفة عن المتسخة.
4.8.4	يجب توفير مرافق ملائمة وكافية لغسل الأيدي عند نقاط الدخول لمناطق الإنتاج وغيرها من النقاط الهامة في المصنع. يجب أن توفر مرافق غسل الأيدي ما يلي كحد أدنى: <ul style="list-style-type: none"> <li>● لافتات تنبه لضرورة غسل اليدين</li> <li>● كمية كافية من المياه عند درجة حرارة مناسبة</li> <li>● صابون المياه التي تعمل دون لمس</li> <li>● الصابون السائل أو الرغوي</li> <li>● فوطاً تُستخدم مرة واحدة أو مجففات هواء ذات تصميم مناسب وموقع ملائم.</li> </ul>
4.8.5	يجب أن تُفصل المراحيض بشكل مناسب وألا تقود مباشرة إلى مناطق الإنتاج أو التعبئة. يجب تزويد المراحيض بمرافق لغسل الأيدي تتكون من: <ul style="list-style-type: none"> <li>● أحواض بها صابون وماء عند درجة حرارة مناسبة</li> <li>● تجهيزات ملائمة لتجفيف الأيدي</li> <li>● لافتات للتنبيه على ضرورة غسل الأيدي.</li> </ul>
4.8.6	عندما تكون مرافق غسل الأيدي داخل المراحيض هي وحدها المتاحة قبل دخول مناطق الإنتاج، لا بد من أن تطبق تعليمات البند 4.8.4 وأن تُعلق لافتات ترشد الأشخاص لأماكن مرافق غسل الأيدي قبل دخول مناطق الإنتاج.
4.8.7	إذا كان التدخين قانونياً وفق القوانين الوطنية، لزم تأسيس أماكن مغلقة ومخصصة للتدخين بحيث تكون بمعزل عن مناطق الإنتاج بالحد الذي يضمن عدم وصول الدخان إلى المنتجات؛ ويجب تزويدها بنظام شفط ملائم لسحب الدخان إلى خارج المبنى. يجب وضع إجراءات ملائمة للتخلص من نفايات المدخنين في مرافق التدخين في الموقع الداخلية والخارجية. لا يجوز السماح باستخدام السجائر الإلكترونية في مناطق الإنتاج أو التخزين أو إدخالها إلى تلك المناطق.
4.8.7	يجب تخزين جميع الأطعمة التي يحضرها الموظفون إلى أماكن التصنيع بشكل مناسب وفي حالة صحية ونظيفة. لا يُسمح بإدخال الأطعمة إلى مناطق التخزين أو التصنيع أو الإنتاج. عندما يُسمح بتناول الطعام في الخارج خلال فترات الراحة، لا بد من تخصيص أماكن محددة لذلك بأنظمة ملائمة للتحكم في النفايات.
4.8.8	عند إضافة مرافق لتقديم الأطعمة (مثل آلات بيع الأطعمة)، لا بد من الإشراف عليها بالشكل الكافي لتجنب تلوث المنتجات (مثل تحولها لمصدر لتسمم الطعام أو إدخالها مواد مسببة للحساسية إلى الموقع).

## 4.9 التحكم في التلوث الكيميائي والمادي للمنتجات: مناطق التعامل مع المواد الخام وإعدادها وتصنيعها وتعبئتها وتخزينها

يجب توفير مرافق وآليات مناسبة للتحكم في مخاطر التلوث الكيميائي أو المادي للمنتجات.

### 4.9.1 الرقابة الكيميائية

المتطلبات	البند
<p>يجب وضع آلية لإدارة استخدام وتخزين المواد الكيميائية غير الغذائية والتعامل معها لمنع حدوث تلوث كيميائي. ولا بد من أن تتضمن الآلية على الأقل:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● قائمة معتمدة للمواد الكيميائية المسموح بشرائها</li> <li>● توافر ملفات بيانات سلامة المواد ومواصفاتها</li> <li>● التأكد من صلاحية استخدام مختلف المواد في أماكن تصنيع الأغذية</li> <li>● تجنب استخدام المواد ذات الروائح القوية</li> <li>● وضع ملصقات تعريفية و/أو تمييز حاويات المواد الكيميائية في جميع الأوقات</li> <li>● تخصيص منطقة تخزين معينة لا يُسمح بدخولها إلا للموظفين المخولين فقط</li> <li>● اقتصار استخدامها على الموظفين المدربين فقط.</li> </ul>	4.9.1.1
<p>عند استخدام مواد ذات روائح قوية أو مواد مسببة للعفونة أو تكون الجراثيم، في أعمال البناء مثلاً، يجب اتخاذ إجراءات لمواجهة مخاطر تلوث الأغذية بالعفونة.</p>	4.9.1.2

### 4.9.2 الرقابة على الأدوات المعدنية

المتطلبات	البند
<p>يجب وضع سياسة موثقة للرقابة على استخدام وتخزين الأدوات المعدنية الحادة مثل السكاكين والشفرات الحادة الخاصة بالآلات والإبر والأسلاك. يشمل ذلك وضع سجل متابعة لفحص الأضرار والتحقق في فقدان أي من الأدوات. لا يجوز استخدام المشارط على الإطلاق.</p>	4.9.2.1
<p>عند شراء مواد تعبئة وتغليف المنتجات، يجب تجنب شراء المكونات ومستلزمات التعبئة التي تحتاج إلى التدبيس أو أي من الأشياء التي تتضمن مخاطر الأجسام الغريبة.</p> <p>لا يجوز استخدام الدبابيس الورقية (دبابيس الدباسات) أو مشابك الورق أو دبابيس الضغط في مناطق الإنتاج المفتوحة.</p> <p>عند استخدام الدباسات أو غيرها من الأدوات المشابهة في تعبئة المنتجات أو غلق أغلفة المنتجات، يجب اتخاذ الاحتياطات الكافية لتقليل مخاطر تلوث المنتج.</p>	4.9.2.2

### 4.9.3 الزجاج والبلاستيك الهش والسيراميك والمواد المشابهة

المتطلبات	البند
<p>يجب استبعاد الزجاج وغيره من المواد القابلة للانكسار أو حمايتها من الانكسار في مناطق التعامل مع المنتجات المفتوحة، أو حيث تتبدى مخاطر تلوث المنتجات.</p>	4.9.3.1
<p>يجب تطبيق آلية التعامل مع الزجاج أو غيره من المواد الهشة (بخلاف منتجات تغليف المنتج) في أماكن تجهيز المنتجات المفتوحة أو حيث تتبدى مخاطر تلوث المنتجات. ويجب أن تتضمن هذه الآلية على الأقل:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● قائمة بالمواد توضح الموقع والعدد والنوع والحالة</li> <li>● فحوصات مسجلة لحالة المواد، تُجرى بمواعيد محددة بناءً على مدى خطورة كل منها على المنتجات</li> <li>● تفاصيل حول تنظيف أو استبدال المواد من أجل تقليل احتمالات تلوث المنتجات.</li> </ul>	4.9.3.2
<p>يجب تنفيذ الإجراءات التي توضح بالتفصيل الأسلوب المتبع في حال انكسار الزجاج أو أي من الأدوات الأخرى القابلة للكسر، وتشمل ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● تدريب الموظفين على الإجراءات السليمة</li> <li>● وضع المنتجات ومناطق الإنتاج التي من المحتمل أن تتأثر تحت الحجر الصحي</li> <li>● تنظيف منطقة الإنتاج</li> <li>● فحص منطقة الإنتاج وإعطاء الإذن باستئناف عمليات الإنتاج</li> <li>● تنظيف ملابس العمل وفحص الأحذية</li> <li>● تحديد الموظفين المخولين بتنفيذ الخطوات السابقة</li> <li>● توثيق حادثة الكسر</li> <li>● التخلص من المنتجات الملوثة بشكل آمن.</li> </ul>	4.9.3.3

البند	المتطلبات
4.9.3.4	يجب حماية النوافذ الزجاجية ضد الكسر إذا كانت تشكل خطراً على المنتجات.
4.9.3.5	يجب حماية المصابيح والشرائط المضئية بشكل كافٍ إذا ما كانت تشكل خطراً على المنتجات (بما في ذلك مصابيح أجهزة القضاء على الذباب الكهربائية). إذا كانت الحماية الكاملة غير ممكنة، يجب البحث عن طريقة بديلة مثل تركيب شبكات الأسلاك المعدنية أو تطبيق آليات للرقابة والفحص.

#### 4.9.4 المنتجات المعبأة في عبوات من الزجاج أو غيره من المواد القابلة للكسر

البند	المتطلبات
4.9.4.1	عند التخزين، يجب الفصل بين مخازن تلك العبوات ومخازن المواد الخام أو المنتجات أو مستلزمات التعبئة الأخرى.
4.9.4.2	يجب وضع أنظمة للتحكم في حالات انكسار العبوات الزجاجية في الفترة التي تبدأ بتنظيفها وفحصها وتنتهي بإغلاقها. ولا بد من أن يتضمن ذلك على الأقل تعليمات موثقة تضمن كلاً مما يلي: <ul style="list-style-type: none"> <li>● إزالة المنتجات المعرضة للخطر في محيط الكسر والتخلص منها؛ وقد يقتصر ذلك على معدات معينة أو مناطق معينة من خط الإنتاج</li> <li>● التنظيف التام لخط الإنتاج أو المعدات التي ربما تلوثت بشظايا العبوة المكسورة؛ ويجب ألا تزيد عملية التنظيف من تدد الشظايا عند استخدام ضغط المياه أو الهواء في التنظيف مثلاً</li> <li>● استخدام أدوات تنظيف مخصصة ومميزة الشكل (مثل تمييز الأدوات بالألوان) لإزالة الأجزاء المكسورة؛ ويجب تخزين تلك الأدوات في مكان منفصل عن أدوات التنظيف الأخرى</li> <li>● استخدام حاويات نفايات مخصصة ومتاحة ومغطاة لتجميع العبوات المتضررة وشظايا الزجاج</li> <li>● إجراء فحص موثق لمعدات الإنتاج بعد تنظيف الكسر للتأكد من أن التنظيف قد أزال تماماً أية مخاطر تلوث إضافية</li> <li>● يتم التصريح باستئناف عملية الإنتاج بعد التنظيف</li> <li>● إبقاء المنطقة المحيطة بخط الإنتاج خالية من الزجاج المكسور.</li> </ul>
4.9.4.3	يجب توثيق جميع حالات انكسار العبوات في خط الإنتاج. إذا لم تحدث حالات انكسار خلال إحدى مراحل أو فترات الإنتاج، يجب أيضاً توثيق ذلك. ويجب مراجعة السجلات للتعرف على الاتجاهات وفرص التحسن في عمليات خط الإنتاج أو العبوات.

#### 4.9.5 الخشب

البند	المتطلبات
4.9.5.1	لا ينبغي استخدام الخشب في مناطق المنتجات المفتوحة إلا إذا كان ذلك من متطلبات عملية الإنتاج (مثل إنضاج المنتجات في الخشب). عندما لا يمكن تجنب استخدام الخشب، يجب مراقبة حالة الخشب باستمرار للتأكد من أنه في حالة جيدة ومن عدم تضرره أو احتوائه على شظايا قد تتسبب في تلويث المنتجات.

#### 4.9.6 الملوثات المادية الأخرى

البند	المتطلبات
4.9.6.1	يجب وضع آلية معينة لتجنب التلوث المادي للمواد الخام بسبب مواد التغليف والتعبئة (على سبيل المثال، أثناء نزع الأغلفة أو فك العبوات لإخراجها).
4.9.6.2	يجب الانتباه للأفلام المستخدمة في مناطق المنتجات المفتوحة لتقليل مخاطر التلوث المادي (على سبيل المثال، تصميمها بدون أجزاء صغيرة وجعلها قابلة للاكتشاف بواسطة معدات الكشف عن الأجسام الغريبة).

## 4.10 أجهزة الكشف عن الأجسام الغريبة وإزالتها

يجب تقليل مخاطر تلوث المنتجات أو القضاء عليها تماماً عبر الاستخدام الفعال للمعدات المخصصة للتخلص من الأجسام الغريبة أو الكشف عنها.

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

المتطلبات	البند
<p>يجب إجراء تقييم موثق بجانب دراسة تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (HAACP) وذلك لكل واحدة من عمليات الإنتاج للتعرف على الاستخدامات المحتملة للمعدات من أجل الكشف عن التلوث بالأجسام الغريبة أو إزالتها. ومن المعدات المعروفة التي يمكن استخدامها:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● الفلاتر (أجهزة الترشيح)</li> <li>● المناخل</li> <li>● أجهزة الكشف عن المعادن</li> <li>● المغناط</li> <li>● معدات الفرز البصري</li> <li>● أجهزة الكشف بالأشعة السينية</li> <li>● معدات الفصل المادي الأخرى (مثل الفصل بالنقل [أو الجاذبية]، أو تكنولوجيا الطبقة المميعة).</li> </ul>	4.10.1.1
<p>ينبغي تحديد نوع وموقع وحساسية طريقة الكشف و/أو الإزالة كجزء من النظام الموثق للموقع. يجب تطبيق أفضل الممارسات الصناعية فيما يتعلق بطبيعة المكونات والمواد والمنتجات و/أو المنتجات المعبأة. يجب التحقق والتثبيت من موقع المعدات أو أية عوامل أخرى قد تؤثر على حساسيتها.</p>	4.10.1.2
<p>ينبغي أن يتأكد الموقع من تحديد معدل فحص أجهزة الكشف عن الأجسام الغريبة و/أو إزالتها، ومن مراعاة ما يلي عند إجرائه:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● المتطلبات الخاصة للعملاء</li> <li>● قدرة الموقع على تحديد أية مواد متأثرة وحجزها ومنع إصدارها في حال تعطل المعدات.</li> </ul> <p>يجب أن يوفر الموقع طرقاً للإبلاغ وإجراءات تصحيحية مناسبة وأن ينفذها في حال تعطل أجهزة الكشف عن الأجسام الغريبة و/أو أجهزة إزالتها. ولا بد من أن تتضمن هذه الإجراءات مزيجاً من العزل والحجر الصحي وإعادة فحص جميع المنتجات التي أنتجت منذ آخر اختبار أو تفتيش ناجح.</p>	4.10.1.3
<p>إذا كشفت إحدى المعدات عن مادة غريبة أو أزلتها، يجب التحقيق في مصدر أية مادة غير مألوفة. يجب استخدام المعلومات الخاصة بالمواد المحظورة في التعرف على الاتجاهات والمبادرة باتخاذ التدابير الوقائية للحد من حدوث تلوث بمواد غريبة متى أمكن ذلك.</p>	4.10.1.4

### 4.10.2 المرشحات والمصافي

المتطلبات	البند
<p>عند استخدام المرشحات أو المصافي للكشف عن الأجسام الغريبة، يجب أن تأتي شبكاتها بمقاييس ومعايير معينة لكي توفر أقصى درجات الحماية للمنتجات.</p>	4.10.2.1
<p>يجب فحص الفلاتر والمناخل بشكل منتظم أو اختبارها للكشف عن الأضرار وذلك بمعدل محدد وموثق، وبناءً على المخاطر. يجب تسجيل معلومات الفحوصات. إذا وجدت فلاتر أو مناخل معيبة، يجب تسجيل ذلك والتحقق في احتمالات تلوث المنتجات واتخاذ الإجراءات المناسبة.</p>	4.10.2.2

### 4.10.3 أجهزة الكشف عن المعادن والكشف بالأشعة السينية

المتطلبات	البند
<p>يجب الاعتماد على أجهزة الكشف عن المعادن ما لم يثبت تقييم المخاطر أن تشغيلها لا يحسن مستويات حماية المنتجات النهائية من التلوث بالمعادن. يجب تدوين وتوثيق أسباب عدم استخدام أجهزة الكشف عن المعادن. لا بد من استخدام وسائل حماية بديلة أكثر فعالية إذا تقرر الاستغناء عن أجهزة الكشف عن المعادن (مثل استخدام الأشعة السينية أو المناخل الدقيقة أو فلتر المنتجات).</p>	4.10.3.1

البند	المتطلبات
4.10.3.2	<p>يجب أن يشتمل جهاز الكشف عن المعادن أو جهاز الكشف بالأشعة السينية على إحدى الخصائص التالية:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● جهاز رفض آلي للأنظمة التي تعرض المنتجات في صفوف متصلة، وذلك لكي يدفع بالمنتج الملوث خارج مسار صف المنتجات أو إلى وحدة مؤمنة لا يُسمح بالوصول إليها إلا للأفراد المصرح لهم بذلك</li> <li>● آلية لإيقاف تحرك صف المنتجات مع جهاز إنذار وذلك عند عدم توفر إمكانية عزل المنتج تلقائياً (عند فحص الحزم الكبيرة مثلاً)</li> <li>● أجهزة الكشف المباشر على صف المنتجات والتي يمكنها تحديد موقع المنتج المتضرر لكي يتم عزله بنجاح.</li> </ul>
4.10.3.3	<p>يجب أن يضع الموقع وينفذ إجراءات فعالة لتشغيل واختبار أجهزة الكشف عن المعادن أو الكشف بالأشعة السينية. ويجب أن تتضمن على الأقل:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● مسؤوليات اختبار أجهزة الكشف</li> <li>● فعالية التشغيل وحساسية الأجهزة وأية متغيرات متصلة بها فيما يتعلق بمنتجات معينة</li> <li>● أساليب ومعدلات فحص أجهزة الكشف</li> <li>● تسجيل نتائج الفحوصات.</li> </ul>
4.10.3.4	<p>يجب أن تشمل إجراءات فحص كاشفات المعادن ما يلي كحد أدنى:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● استخدام قطع للاختبار تحتوي على كرة معدنية بقطر محدد يتم اختياره بناءً على تحليل المخاطر. يجب تمييز قطعة الاختبار بحجم ونوع مادة الاختبار التي تحتوي عليها</li> <li>● إجراء الاختبارات باستخدام قطع اختبار منفصلة تحتوي على معادن حديدية والفولاذ المقاوم للصدأ والمعادن غير الحديدية المعروفة؛ إلا إن كان المنتج مغلفاً بورق الألومنيوم حيث يمكن عندئذ إجراء اختبار المعادن الحديدية فقط</li> <li>● إجراء اختبار للتأكد من أن آليات الكشف والرفض تعمل بكفاءة في ظل ظروف العمل العادية</li> <li>● اختبار أجهزة الكشف عن المعادن من خلال تمرير حزم اختبار متتالية عبر الجهاز بسرعة مماثلة لسرعة المعادة التي يتحرك بها خط المنتجات</li> <li>● التحقق من أنظمة الأمان الملحقة بأجهزة الكشف والرفض.</li> </ul> <p>بالإضافة لذلك، عند دمج أجهزة الكشف عن المعادن بأحزمة نقل المنتجات المتحركة، يجب تمرير قطعة الاختبار في أقرب موضع ممكن من منتصف فتحة الكشف عن المعادن. يجب وضع قطعة الاختبار داخل عبوة محددة من المنتج الغذائي الذي تنتجه الشركة في وقت الاختبار إذا أمكن ذلك.</p> <p>عند استخدام أجهزة كشف المعادن المدمجة في خط المنتجات، يجب أن توضع قطعة الاختبار في مسار المنتجات حيثما أمكن ذلك؛ ويجب التحقق من التوقيت الصحيح لقيام نظام الرفض بعزل المنتج الملوث. يجب استكمال اختبار أجهزة الكشف عن المعادن المدمجة في خط المنتجات عند بداية تشغيل الخط وعند نهاية فترة الإنتاج.</p>

## 4.10.4 المغناطيس

البند	المتطلبات
4.10.4.1	<p>يجب توثيق نوع وموقع قوة المغناطيس بالكامل. يجب وضع خطة لفحص وتنظيف واختبار قوة وسلامة المغناطيس. يجب تسجيل مجريات جميع الفحوصات.</p>

## 4.10.5 معدات الفرز البصري

البند	المتطلبات
4.10.5.1	<p>يجب فحص كل وحدة بناءً على تعليمات أو توصيات الجهة المصنعة. يجب توثيق جميع إجراءات الفحص.</p>

## 4.10.6 نظافة العبوات – البرطمانات الزجاجية والعلب المعدنية وغيرها من العبوات الصلبة

البند	المتطلبات
4.10.6.1	<p>يجب تنفيذ الإجراءات الضرورية بناءً على تقييم المخاطر من أجل تقليل التلوث بالأجسام الغريبة والذي قد ينجم عن عبوات التعبئة والتغليف (مثل البرطمانات الزجاجية والعلب المعدنية وغيرها من العبوات الصلبة الجاهزة). قد يشمل ذلك استخدام ناقلات المنتجات المغطاه أو قلب العبوات أو إزالة الأجسام الغريبة عن طريق الشطف بالمياه أو مضخات الهواء.</p>
4.10.6.2	<p>يجب التأكد من فعالية معدات تنظيف العبوات وتسجيل بيانات الفحص لكل واحدة من فترات الإنتاج. إذا كان نظام التنظيف يتضمن آلية رفض للعبوات المتسخة أو المتضررة، فلا بد من أن يشمل الفحص اختبار قدرة الجهاز على الكشف عن مثل تلك العبوات وعزلها بنجاح.</p>



## متطلبات أساسية

يجب الاستعانة بأنظمة الخدمة والنظافة من أجل ضمان تحقق معايير النظافة الملائمة في جميع الأوقات وتقليل مخاطر تلوث المنتجات.

المتطلبات	البند
يجب أن تبقى المباني والمعدات نظيفة وفي حالة صحية.	4.11.1
يجب وضع إجراءات تنظيف موثقة والحفاظ على استمراريتها للمباني والمصنع وجميع المعدات. ولا بد أن تتضمن إجراءات تنظيف معدات تصنيع الأغذية والأسطح التي تلامس الأغذية ما يلي على الأقل:	4.11.2
<ul style="list-style-type: none"> <li>● تحديد مسؤوليات التنظيف</li> <li>● تحديد الأشياء أو المناطق التي سيتم تنظيفها</li> <li>● تحديد عدد مرات التنظيف</li> <li>● تحديد طرق التنظيف بما في ذلك تفكيك المعدات لأغراض التنظيف عند الضرورة</li> <li>● المنظفات الكيميائية وتركيزاتها</li> <li>● مواد التنظيف المستخدمة</li> <li>● الاحتفاظ بسجلات عن عمليات التنظيف ومسؤوليات التنظيف لأغراض التدقيق.</li> </ul> <p>يجب أن تتحدد طرق ومعدلات التنظيف بناءً على المخاطر.</p> <p>يجب تنفيذ الإجراءات للتأكد من تحقيق معايير التنظيف الضرورية.</p>	
يجب تحديد سلوكيات التنظيف المقبولة والمرفوضة للأسطح التي تلامس الأغذية ومعدات التصنيع. تقوم تلك الحدود على المخاطر المحتملة للمنتج أو منطقة التصنيع (مثل مخاطر التلوث الحيوي أو التلوث بمسببات الحساسية أو بالأجسام الغريبة أو تلوث المنتجات بعضها بعضاً). لذلك يجب تحديد المستويات المقبولة للتنظيف من خلال المظهر المرئي أو تقنيات التلوث البيولوجي باستخدام مادة أدينوسين ثلاثي الفوسفات (ATP) (انظر المسرد)، أو الاختبارات الميكروبيولوجية أو اختبارات مسببات الحساسية أو الاختبارات الكيميائية حسبما تقتضي الحاجة.	4.11.3
يجب أن يصيغ الموقع الإجراءات التصحيحية المتبعة إذا ما خرجت نتائج الرصد عن حدود المقبول.	
إذا كانت إجراءات التنظيف جزءاً من أحد الخطط المسبقة الموضوعية بهدف التحكم في مخاطر بعينها، يلزم التحقق من إجراءات التنظيف والتعقيم وتوثيق مجرياتها. ويجب أن يشمل ذلك مخاطر بقايا مواد التنظيف الكيميائية العالقة بالأسطح الملامسة للأغذية.	
يجب توفير الموارد اللازمة لتنفيذ إجراءات التنظيف. إذا دعت الحاجة لتفكيك الماكينات من أجل التنظيف أو دخول الماكينات الكبيرة لنفس الغرض، لا بد من جدولة مواعيد التنظيف والتخطيط لها بحيث تكون خارج فترات الإنتاج إن أمكن. يجب تدريب عمال النظافة بالشكل الكافي أو توفير الدعم الهندسي إذا لزم دخول الماكينات بهدف التنظيف.	4.11.4
لا بد من فحص نظافة المعدات قبل إعادتها إلى مسار الإنتاج. يجب توثيق نتائج فحوصات التنظيف بما في ذلك التفتيش البصري أو الفحوصات التحليلية والميكروبيولوجية واستخدامها لتحديد اتجاهات أداء عمليات التنظيف والحث على إدخال تحسينات إن دعت الحاجة.	4.11.5
يجب أن تكون معدات التنظيف:	4.11.6
<ul style="list-style-type: none"> <li>● مصممة بشكل صحي وملائمة للغرض من استخدامها</li> <li>● مميزة بصورة واضحة للغرض من استخدامها (مثل تمييز المعدات بألوان مختلفة أو وضع ملصقات توضيحية عليها)</li> <li>● نظيفة ومخزنة بأسلوب صحي للحد من التلوث.</li> </ul>	

المتطلبات	البند
<p>يجب تصميم وتركيب جميع المعدات التي تُنظف في أماكنها بصورة تضمن التشغيل الفعال. ويشمل ذلك:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● التحقق من صحة تصميم الجهاز وطريقة تشغيله</li> <li>● رسماً تخطيطياً محدثاً لتصميم الجهاز الذي يُنظف في مكانه</li> <li>● عند استعادة محاليل نقع المعدات وإعادة استخدامها، يجب إجراء تقييم لمخاطر نقلها للتلوث بين المعدات (على سبيل المثال: بسبب نقل مسببات الحساسية).</li> </ul> <p>لا بد من الحصول على تصريح من الشخص المختص قبل إجراء أية تعديلات أو إضافات للمعدات التي تُنظف في مكانها. يجب الاحتفاظ بسجل موثق لتلك التغييرات.</p> <p>يجب إعادة التحقق من الجهاز بمعدل ثابت يتحدد بناءً على المخاطر وعقب أية تغييرات أو إضافات.</p>	4.11.7.1
<p>يجب تعيين حدود الأداء المقبولة والمرفوضة لضوابط العمليات الرئيسية للتأكد من إزالة المخاطر المستهدفة (مثل الأتربة أو مسببات الحساسية أو الكائنات الحية الدقيقة أو الجراثيم). ويجب أن تشمل هذه الضوابط، كحد أدنى، ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● مواقيت كل مرحلة</li> <li>● تركيزات المنظفات</li> <li>● معدل التدفق والضغط</li> <li>● درجات الحرارة.</li> </ul> <p>يجب التحقق من تلك الضوابط وتوثيق نتائج عملية التحقق.</p>	4.11.7.2
<p>يجب أن يتولى صيانة المعدات التي تُنظف في مكانها والاعتناء بها مجموعة من الموظفين المدربين للتأكد من تنظيفها بكل فعالية. ويشمل ذلك:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● الفحص الروتيني لتركيزات المنظفات</li> <li>● يجب فحص محاليل النقع المستردة بعد عمليات التنظيف للكشف عن تراكم البقايا من خزانات المنظفات</li> <li>● عند ترشيح المحاليل، يجب تنظيف وفحص المرشحات بمعدل محدد</li> <li>● في حال استخدام الخراطيم المرنة، يجب تخزينها بشكل صحي خلال فترات عدم الاستخدام، وفحصها بشكل دوري للتأكد من أنها ما زالت في حالة جيدة.</li> </ul>	4.11.7.3
<p>يجب رصد المرافق التي تُنظف في مكانها وذلك بمعدل محدد بناءً على المخاطر. ويحبذ أن يشمل ذلك:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● التدقيق في ضوابط العملية الموضحة في البند 4.11.7.2</li> <li>● التأكد من سلامة وتركيب التوصيلات والأنابيب والإعدادات الصحيحة</li> <li>● التأكد من سلامة سير العملية (مثل فحص عمل فتح الصمامات وإغلاقها بالتعاقب)</li> <li>● التأكد من استكمال دورة التنظيف بشكل كامل</li> <li>● رصد نجاح النتائج بما في ذلك التصريف إن دعت الحاجة لذلك.</li> </ul> <p>لا بد من اتخاذ التدابير اللازمة إذا ما كشفت خطة الرصد عن خروج عمليات التصنيع عن الحدود المحددة.</p>	4.11.7.4

## 4.11.8 الرصد البيئي

يجب وضع برامج رصد بيئي بناءً على المخاطر للكشف عن مسببات الأمراض أو الكائنات المسببة للتلف. ويجب أن يشمل البرنامج على الأقل جميع مناطق الإنتاج التي يتم فيها التعامل مع المنتجات المفتوحة أو الجاهزة للأكل.

المتطلبات	البند
<p>يجب أن يقوم تصميم برنامج الرصد البيئي على المخاطر وأن يشمل كحد أدنى:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● بروتوكولاً لسحب العينات</li> <li>● تحديد مواقع العينات</li> <li>● معدل إجراء الاختبارات</li> <li>● الكائنات المستهدفة بالفحوصات (مثل الكائنات المسببة للأمراض أو المسببة للتلف و/أو الكائنات الدالة)</li> <li>● طرق الفحص (مثل أطباق الترسيب أو الفحوصات السريعة أو فحص المسحة)</li> <li>● توثيق وتقييم نتائج الفحوصات.</li> </ul> <p>يجب توثيق البرنامج ككل وجميع الإجراءات المتعلقة به.</p>	4.11.8.1
<p>يجب تعيين حدود ضبط معينة لبرنامج الرصد البيئي.</p> <p>يجب أن توثق الشركة الإجراءات التصحيحية المتبعة عندما تكشف نتائج الرصد عن فشل في الالتزام بأحد حدود الضبط أو عندما تشير إلى اتجاه صاعد في النتائج الإيجابية للاختبارات.</p>	4.11.8.2



البند	المتطلبات
4.11.8.3	<p>يجب على الشركة مراجعة برنامج الرصد البيئي على الأقل مرة سنوياً، وفي الحالات التالية:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● إجراء تغييرات في شروط التصنيع أو مسار التصنيع أو المعدات</li> <li>● ظهور تطورات جديدة في المعلومات العلمية</li> <li>● فشل البرنامج في الكشف عن مشكلة معينة (على سبيل المثال: أن تكشف فحوصات الهيئة التنظيمية عن وجود مشكلة ما، بينما غفل البرنامج الخاص بالموقع عن كشفها)</li> <li>● فشل المنتجات (أن تُظهر الفحوصات وجود مشكلات في المنتجات)</li> <li>● ظهور نتائج سلبية باستمرار (على سبيل المثال: الموقع الذي له تاريخ طويل من النتائج المختبرية السلبية يجب أن يراجع برنامج الرصد للتأكد من أنه يستهدف اختبار الأجزاء الصحيحة من المصنع، وأن الاختبارات تتم بشكل سليم، وأن الاختبارات تستهدف النوع الصحيح من الكائنات الحية، وما إلى ذلك).</li> </ul>

## 4.12 النفايات/التخلص من النفايات

يجب أن يجرى التخلص من النفايات وفق ما تنص عليه المتطلبات القانونية وبطريقة تحد من تراكمها ومن مخاطر التلوث واجتذاب الآفات.

البند	المتطلبات
4.12.1	<p>إذا كان الترخيص من ضمن المتطلبات القانونية للتخلص من النفايات، لا بد أن يتولى إزالتها متعهدون مرخصون، وأن يحتفظ الموقع بسجلات عن عمليات الإزالة ويتيحها لأغراض التدقيق.</p>
4.12.2	<p>لا بد من الاعتناء بإدارة حاويات جميع النفايات الداخلية والخارجية والغرف التي تحتوي على مرافق جمع النفايات وذلك من أجل تقليل المخاطر. وينبغي لتلك المرافق:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● أن تكون معروفة ومحددة بكل وضوح</li> <li>● أن تكون مصممة بحيث تتيح سهولة الاستخدام وفعالية التنظيف</li> <li>● أن تخضع للعناية اللازمة بما يسمح بتنظيفها وتعقيمها إن لزم الأمر</li> <li>● أن تُفرغ من النفايات بمعدلات ملائمة.</li> </ul> <p>يجب تغطية حاويات النفايات الخارجية أو إغلاق أبوابها حسبما تقتضي الضرورة.</p>
4.12.3	<p>عند نقل المنتجات غير الآمنة أو مواد العلامات التجارية التي كانت دون المستوى المطلوب إلى طرف ثالث بهدف تدميرها أو التخلص منها، لا بد من أن يكون ذلك الطرف الثالث متخصصاً في التخلص الآمن من المنتجات أو النفايات، وأن يقدم سجلات توثق كميات النفايات المجمعة بهدف تدميرها أو التخلص منها.</p>

## 4.13 إدارة فائض المنتجات والأغذية لتصنيع أعلاف الحيوانات

يجب وضع آليات فعالة للتأكد من سلامة وقانونية المنتجات الثانوية الناتجة عن أنشطة التصنيع الأساسية للموقع.

البند	المتطلبات
4.13.1	<p>يجب التصرف في فائض منتجات العلامة التجارية الخاصة بالعميل وفقاً لمتطلبات كل عميل على حدة. يجب إزالة اسم العلامة التجارية الخاصة بالعميل من المنتجات الفائضة تحت سلطة المصنع قبل دخولها سلسلة التوريد، إلا إذا طلب العميل غير ذلك.</p>
4.13.2	<p>لا بد من الحصول على موافقة مالك العلامة التجارية قبل التصرف في المنتجات غير المطابقة للمواصفات والتي تحمل العلامة التجارية للعميل سواء ببيعها للموظفين أو إعطائها للمؤسسات الخيرية أو غيرها. يجب وضع آليات للتأكد من أن جميع المنتجات صالحة للاستهلاك ومطابقة للمواصفات القانونية.</p>
4.13.3	<p>يجب فصل كل من المنتجات الثانوية والمنتجات الفائضة أو التي تم تخفيض تصنيفها والتي ستحول إلى أعلاف حيوانية عن النفايات وحمايتها من التلوث أثناء فترات التخزين. يجب التعامل مع منتجات تصنيع الأعلاف الحيوانية بما يتوافق مع المتطلبات القانونية الخاصة بذلك.</p>

## 4.14 مكافحة الآفات

يجب أن يكون للموقع بأكمله برنامج إدارة وقائي فعال لمكافحة الآفات من أجل تقليل مخاطر تفشيها، ويجب توفير الموارد اللازمة للاستجابة السريعة لأي مشكلات قد تطرأ من أجل حماية المنتجات من المخاطر.

يجب أن تتوافق برامج مكافحة الآفات مع جميع التشريعات السارية بهذا الصدد.

المتطلبات	البند
<p>عند اكتشاف أي نشاط للأفات، يجب التأكد من أنه لا يشكل خطراً بتلويث المنتجات أو المواد الخام أو مستلزمات التعبئة والتغليف.</p> <p>يجب توثيق حالات انتشار الأفات في الموقع في سجلات مكافحة الأفات وضمها إلى برنامج فعال لمكافحة الأفات من أجل القضاء على تفشيها أو السيطرة عليها لئلا تشكل خطراً على المنتجات أو المواد الخام أو مستلزمات التعبئة والتغليف.</p>	<b>4.14.1</b>
<p>يجب على الموقع إما أن يتعاقد مع إحدى المؤسسات المختصة بمكافحة الأفات أو يستعين بموظفين مدربين بكفاءة لإجراء لفحص الدوري للموقع وتقييمه من أجل منع تفشي الأفات والقضاء عليها.</p> <p>يحدد معدل الفحص بناءً على تقييم المخاطر، ولا بد من توثيقه. يجب مراجعة تقييم المخاطر في الحالات التالية:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● إجراء تغييرات على المباني أو عمليات الإنتاج قد يكون لها تأثير على برنامج مكافحة الأفات</li> <li>● حدوث مشكلة كبيرة متعلقة بالأفات.</li> </ul> <p>عند استعانة الموقع بإحدى خدمات مكافحة الأفات، لا بد من تحديد نطاق الخدمات بوضوح وأن تلائم تلك الخدمات أنشطة الموقع.</p> <p>يجب أن تتوافق الخدمات المقدمة مع جميع المتطلبات التنظيمية الخاصة بهذا الصدد، بصرف النظر عن مصدرها.</p>	<b>4.14.2</b>
<p>إذا قرر الموقع تحمل مسؤولية مكافحة الأفات، لا بد من أن يكون قادراً على إثبات ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● تنفيذ عمليات مكافحة الأفات على يد موظفين مدربين وأكفاء لديهم المعرفة الضرورية لاختيار المواد الكيميائية المناسبة وأساليب العزل الفعالة، ويفهمون قيود الاستخدام المتعلقة بالطبيعة البيولوجية للأفات المرتبطة عادة بالموقع</li> <li>● التزام الموظفين المسؤولين عن تنفيذ أنشطة مكافحة الأفات بأية متطلبات قانونية تتعلق بالتدريب أو الترخيص</li> <li>● إتاحة الموارد الكافية للاستجابة لأية مشكلات تتعلق بالأفات</li> <li>● إتاحة المعلومات الفنية المتخصصة لحين الحاجة إليها</li> <li>● فهم التشريعات الخاصة باستخدام منتجات مكافحة الأفات والامتثال لها</li> <li>● استخدام مرافق مخصصة ومحكمة الغلق لتخزين المبيدات الحشرية.</li> </ul>	<b>4.14.3</b>
<p>يجب الاحتفاظ بسجلات ووثائق عمليات مكافحة الأفات. ويجب أن تتضمن بحد أدنى:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● خطة محدثة للموقع بأكمله توضح أجهزة مكافحة الأفات وأماكنها داخل الموقع</li> <li>● تحديد وحدات الطعوم و/أو أجهزة المراقبة المركبة في الموقع</li> <li>● تحديد مسؤوليات إدارة الموقع والمتعهدين بهذا الشأن</li> <li>● تفاصيل عن منتجات مكافحة الأفات المستخدمة، وتعليمات استخدامها بشكل فعال والإجراءات المتبعة في حالات الطوارئ</li> <li>● أي نشاط ملحوظ للأفات</li> <li>● تفاصيل عمليات مكافحة الأفات التي أجريت.</li> </ul> <p>يمكن أن تكون السجلات في صورة ورقية (نسخة مطبوعة) أو متاحة عبر النظام الإلكتروني للموقع (على سبيل المثال: نظام إبلاغ عبر الإنترنت).</p>	<b>4.14.4</b>
<p>يجب وضع وحدات الطعوم والأجهزة الأخرى لرصد ومراقبة القوارض في أماكن مناسبة والعناية بها لمنع خطر تلوث المنتجات. عند معالجة حالات التفشي، يُحظر استخدام طعوم القوارض السامة داخل مناطق الإنتاج أو التخزين حيث توجد منتجات مفتوحة. يجب تأمين الطعوم السامة في حال الاضطرار إلى استخدامها.</p> <p>يجب تسجيل ومراجعة أية وحدات طعوم مفقودة والتحقق في الأمر.</p>	<b>4.14.5</b>
<p>يجب التأكد من وضع أجهزة القضاء على الحشرات أو المصيدة الفرمونية أو/و أي من أجهزة رصد الحشرات في أماكن مناسبة ومن عملها بشكل سليم. إذا بدا أن هنالك خطراً من تساقط الحشرات من أجهزة القضاء على الحشرات الطائرة وحدوث تلوث للمنتجات، يجب استخدام أجهزة ومعدات بديلة.</p>	<b>4.14.6</b>
<p>يجب أن يتخذ الموقع إجراءات كافية لمنع الطيور من دخول المباني أو التعشيش فوق مناطق تحميل أو إنزال المنتجات.</p>	<b>4.14.7</b>
<p>في حال حدوث تفشي أو ظهور أدلة على نشاط للأفات، يجب اتخاذ تدابير فورية لتحديد المنتجات المعرضة للخطر وتقليل مخاطر تلوث المنتجات. يجب أن تخضع المنتجات المعرضة لخطر محتمل لآلية فحص المنتجات غير المطابقة.</p>	<b>4.14.8</b>
<p>يجب توثيق جميع عمليات التفتيش ضد الأفات وإجراءات الحماية منها والتوصيات والإجراءات الصحية. يتحمل الموقع مسؤولية التأكد من تنفيذ جميع التوصيات الخاصة بهذا الموضوع في الوقت المناسب، سواء تلك التي يقدمها المتعهدون أو الخبراء الداخليون.</p>	<b>4.14.9</b>

المتطلبات	البند
<p>يجب على خبراء مكافحة الآفات إجراء مسح شامل وموثق لعمليات مكافحة الآفات بمعدل منتظم بناءً على المخاطر بحد أدنى مرة واحدة سنوياً وذلك لمراجعة تدابير مكافحة الآفات القائمة. ويجب على المسح:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● أن يتضمن تفتيشاً شاملاً للمنشأة لكشف نشاط الآفات</li> <li>● أن يراجع الإجراءات الراهنة لمكافحة الآفات وتقديم توصيات للتغيير إن دعت الحاجة لذلك.</li> </ul> <p>يجب تحديد فترة زمنية معينة للمسح من أجل إتاحة الوصول للمعدات لأغراض التفتيش والفحص إذا ما وجدت مخاطر بتفشي الآفات بين المنتجات المخزنة.</p>	4.14.10
<p>يجب تقييم وتحليل نتائج فحوصات مكافحة الآفات بشكل دوري لتحديد الاتجاهات. وكحد أدنى، لا بد من تحليل نتائج عمليات الفحص:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● سنوياً أو</li> <li>● في حال حدوث تفشي لإحدى الآفات.</li> </ul> <p>يجب أن يضم التحليل نتائج المصائد وأجهزة الرصد من أجل تحديد المناطق التي توجد بها المشكلة. يجب استخدام التحليل كأساس تقوم عليه إجراءات تحسين مكافحة الآفات.</p>	4.14.11
<p>يجب أن يفهم الموظفون العلامات والمؤشرات الدالة على وجود نشاط للآفات وأن يدركوا ضرورة الإبلاغ عن أية مؤشرات لوجود مثل هذا النشاط إلى المدير المسؤول عن هذا الشأن.</p>	4.14.12

## 4.15 مرافق التخزين

يجب على كل المرافق المخصصة لتخزين المواد الخام أو مستلزمات التعبئة والتغليف أو المنتجات الجاري تصنيعها أو المنتجات النهائية أن تكون ملائمة للغرض من استخدامها.

المتطلبات	البند
<p>يجب وضع إجراءات للحفاظ على سلامة وجودة المنتجات أثناء التخزين بناءً على تقييم المخاطر، وشرح تلك الإجراءات للموظفين المعنيين وتنفيذها بالشكل المطلوب. وقد تتضمن تلك الإجراءات أيًا مما يلي، حسب الاقتضاء:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● التحكم في نقل المنتجات المبردة والمجمدة ما بين المناطق ذات درجات الحرارة المضبوطة</li> <li>● فصل المنتجات عند الضرورة من أجل تجنب انتقال التلوث من منتج لآخر (سواء كان مادياً أو جراثيمياً أو بمسببات الحساسية) أو انتقال عدوى العفونة</li> <li>● تخزين المواد بارتفاع ملائم عن الأرض وبعيداً عن الجدران</li> <li>● وضع تعليمات محددة لحمل أو رص المنتجات تجنباً للإضرار بها.</li> </ul>	4.15.1
<p>يجب تخزين مستلزمات التعبئة والتغليف بعيداً عن غيرها من المواد الخام أو المنتجات النهائية إن أمكن. لا بد من حماية أية مواد تعبئة ما زالت صالحة للاستخدام رغم كونها شبه مستخدمة من التلوث، وتمييزها بوضوح لإتاحة تتبعها قبل إعادة لمنطقة تخزين ملائمة.</p>	4.15.2
<p>عندما يكون ضبط درجة الحرارة ضرورياً (على سبيل المثال: للمواد الخام والمواد نصف المصنعة أو المنتجات النهائية)، يجب أن تكون منطقة التخزين مجهزة للحفاظ على درجات الحرارة المطلوبة للمنتج بما يتوافق مع المواصفات وأن تُدار بشكل يضمن الحفاظ على درجات الحرارة تلك. يجب تركيب أجهزة لتسجيل الحرارة بخاصية إنذار مناسبة في جميع مرافق التخزين أو تأسيس نظام يدوي لتسجيل درجات الحرارة كل 4 ساعات على الأقل أو بوتيرة تسمح بالتدخل قبل أن تتخطى درجة حرارة المنتج الحدود المقبولة التي لا تضر بسلامة أو قانونية المنتجات.</p>	4.15.3
<p>عند الحاجة لبيئة تخزينية معينة، لا بد من تحديد ظروف التخزين المطلوبة والتحكم فيها بفعالية. يجب توثيق جميع متطلبات التخزين.</p>	4.15.4
<p>عندما يكون التخزين في الخارج ضرورياً، يجب حماية المنتجات من التلوث أو التلف. يجب فحص سلامة المنتجات وملاءمتها قبل إدخالها إلى المصنع.</p>	4.15.5
<p>يجب على الموقع تسهيل دوران مخزون المواد الخام والمنتجات الوسيطة والمنتجات النهائية المخزنة والتأكد من استخدام المواد بالترتيب السليم فيما يتعلق بتاريخ التصنيع، وخلال فترة الصلاحية المحددة.</p>	4.15.6

يجب وضع آليات للتأكد من أن إدارة توزيع المنتجات وإدارة الشاحنات والحاويات المستخدمة في النقل لا تشكل خطراً على سلامة أو أمن أو جودة المنتجات المنقولة.

المتطلبات	المتطلبات
<p><b>4.16.1</b></p> <p>يجب وضع وتنفيذ إجراءات الحفاظ على سلامة وجودة المنتجات أثناء التحميل والنقل. وقد تتضمن تلك الإجراءات أيًا مما يلي، حسب الاقتضاء:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● ضبط درجة حرارة مناطق أرصفة التحميل والشاحنات</li> <li>● استخدام مداخل مغطاة لتحميل أو تفريغ الشاحنات</li> <li>● تأمين الشحنات بتثبيتها فوق بالتات خشبية لمنع تحركها أثناء النقل</li> <li>● فحص الشحنات قبل توزيعها.</li> </ul>	
<p><b>4.16.2</b></p> <p>يجب أن تكون جميع الشاحنات أو الحاويات المستخدمة في نقل المواد الخام وتوزيع المنتجات ملائمة للغرض من استخدامها. وذلك من أجل ضمان ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● نظافتها</li> <li>● خلوها من الروائح النفاذة والتي قد تلوث المنتج بالعفن</li> <li>● أن تكون في حالة جيدة بما لا يضر بالمنتجات أثناء النقل</li> <li>● مجهزة لتلبية أية متطلبات خاصة بدرجات الحرارة أثناء فترات النقل.</li> </ul> <p>يجب توثيق جميع عمليات الفحص والتفتيش.</p>	
<p><b>4.16.3</b></p> <p>عندما يكون ضبط الحرارة ضرورياً، يجب أن تكون وسائل نقل المنتجات مجهزة بإمكانية الحفاظ على درجات حرارتها كما تفرض المواصفات، بموجب الحد الأدنى والحد الأقصى للتحميل. يمكن الرجوع لأجهزة الحرارة المسجلة للبيانات للتأكد من شروط الزمن ودرجة الحرارة أو استخدام نظام خاص لرصد وتسجيل العمليات الصحيحة لمعدات التبريد بعدد مرات محدد، ولا بد من تسجيل جميع البيانات.</p>	
<p><b>4.16.4</b></p> <p>يجب أن تكون أنظمة الصيانة وإجراءات التنظيف الموثقة متاحة لجميع الشاحنات والمعدات المستخدمة في تحمل وتنزيل المنتجات. يجب توثيق جميع الإجراءات التي تُتخذ بهذا الصدد.</p>	
<p><b>4.16.5</b></p> <p>يجب أن تضع الشركة إجراءات واضحة لنقل المنتجات، وأن تشمل تلك الإجراءات:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● أية قيود على نقل منتجات مختلفة في نفس الشحنة</li> <li>● متطلبات أمن المنتجات أثناء عملية النقل خاصة عند ركن الشاحنة وتركها بدون مراقبة</li> <li>● تعليمات واضحة في حال تعطل السيارة أو تعرضها لحادث أو تعطل نظام التبريد، بما يشمل تقييم سلامة المنتجات وتوثيق كل التفاصيل.</li> </ul>	
<p><b>4.16.6</b></p> <p>إذا استعانت الشركة بمتعهدين خارجيين، لا بد من توضيح جميع متطلبات هذا القسم في العقد أو وثيقة الشروط والأحكام والتحقق منها، أو أن يكون المتعهد الخارجي حاصلًا على اعتماد "غلوبال ستاندرز" للتخزين والتوزيع، أو غيره من برامج الاعتماد التي تعترف بها "مبادرة سلامة الغذاء العالمية".</p>	

## 5 مراقبة المنتج

### 5.1 تصميم/تطوير المنتج

يجب وضع إجراءات خاصة بتصميم المنتج وتطويره وذلك للمنتجات أو العمليات الجديدة وأية تغييرات في المنتجات أو التعبئة أو عمليات التصنيع للتأكد من إنتاج منتجات آمنة وقانونية.

المتطلبات	البند
يجب أن تقدم الشركة إرشادات واضحة بخصوص أية قيود مفروضة على مساعي تطوير المنتجات من أجل التحكم في احتمالات جلب مخاطر جديدة لا يقبلها الموقع أو العملاء (مثل دخول مسببات الحساسية أو التعبئة في عبوات زجاجية أو المخاطر الميكروبيولوجية).	5.1.1
يجب الحصول على موافقة رسمية من رئيس فريق "HAACP" أو أحد أعضاء الفريق المخولين على جميع المنتجات الجديدة والتغييرات في تركيب المنتج أو طرق التعبئة أو طرق التصنيع. من شأن ذلك أن يضمن تقييم جميع المخاطر وتنفيذ إجراءات التحكم الملائمة والتي تتحدد بناءً على نظام "HAACP". يجب الحصول على هذه الموافقات قبل إدخال المنتجات إلى بيئة المصنع.	5.1.2
يجب إجراء تجارب على معدات الإنتاج عند الضرورة للتأكد من أن تركيبة المنتج وعمليات التصنيع قادرة على إخراج منتج آمن بالجودة المطلوبة.	5.1.3
يجب إجراء التجارب الأولية لفترة صلاحية المنتج باستخدام البروتوكولات الموثقة والتي تعكس الظروف المتوقعة أثناء التصنيع والتخزين والنقل/التوزيع والاستخدام والتعامل مع المنتج لتحديد فترة صلاحيته.	5.1.4
يجب تسجيل النتائج والاحتفاظ بها؛ ويجب أن تؤكد النتائج على الالتزام بالمعايير الحيوية والكيميائية والحسية/التقييم الحسي. إذا كانت التجارب الأولية على فترة صلاحية المنتج غير ممكنة قبل إنتاجه، بالنسبة للمنتجات المعمرة على سبيل المثال، يجب تقديم شرح علمي موثق لأسباب اختيار فترة الصلاحية المحددة للمنتج.	

### 5.2 وسم المنتج

يجب أن تتوافق عملية وسم المنتجات مع المتطلبات القانونية وأن تقدم معلومات تسهل التعامل مع المنتج وعرضه وتخزينه وتجهيزه بشكل آمن على طول سلسلة توريد الأغذية أو بالنسبة للعميل.

المتطلبات	البند
يجب وسم جميع المنتجات بما يتوافق مع المتطلبات القانونية الخاصة بالدولة المحددة لبيعها وأن تقدم الملصقات معلومات تسهل التعامل مع المنتج وعرضه وتخزينه وتجهيزه بشكل آمن على طول سلسلة توريد الأغذية أو بالنسبة للعميل. يجب وضع آلية للتحقق من صحة محتويات الملصقات التي توضح المكونات ومسببات الحساسية بناءً على وصفة تحضير المنتج ومواصفات المكونات.	5.2.1
يجب وضع آليات فعالة للتأكد من مراجعة معلومات الملصقات التعريفية بالمنتج عند إجراء تغييرات على أي مما يلي:	5.2.2
<ul style="list-style-type: none"><li>• وصفة تحضير المنتج</li><li>• المواد الخام</li><li>• موردي المواد الخام</li><li>• بلد المنشأ للمواد الخام</li><li>• التشريعات.</li></ul>	
إذا صُمم المنتج بحيث يقدم مزارع معينة تخدم مجموعة محددة من العملاء (مثل مزارع خاصة بالقيمة الغذائية أو بانخفاض مستوى السكر في المنتج)، لا بد من أن تتأكد الشركة من أن تركيبة المنتج وعمليات إنتاجه تتفق تماماً والمزارع المعلن عنها.	5.2.3
إذا كانت المعلومات الموضحة على الملصقات التعريفية مسؤولة العميل أو طرف ثالث مرشح للقيام بذلك، وجب على الشركة تقديم معلومات:	5.2.4
<ul style="list-style-type: none"><li>• تساعد على إعداد الملصقات التعريفية بدقة</li><li>• كلما حدثت تغييرات قد تؤثر على المعلومات الموضحة فيها.</li></ul>	
عند تقديم تعليمات للطهي للتأكد من سلامة المنتج عند تحضيره، يجب التحقق منها بشكل تام للتأكد من أن طهي المنتج وفقاً لتلك التعليمات سينتج عنه دائماً منتج آمن وجاهز للأكل.	5.2.5

## متطلبات أساسية

يجب أن يضع الموقع نظاماً لإدارة المواد المسببة للحساسية يقلل من مخاطر تلوث المنتجات بمسببات الحساسية، ويتوافق مع المتطلبات القانونية لوسم المنتجات في البلد المستهدف بالبيع.



المتطلبات	البند
يجب أن يُجري الموقع تقييماً للمواد الخام من أجل كشف وجود أو احتمال حدوث تلوث المنتجات بمسببات الحساسية (انظر المسرد). ويجب أن يشمل ذلك مراجعة مواصفات المواد الخام، والحصول على معلومات إضافية من الموردين إن لزم الأمر (على سبيل المثال، عبر الاستبيانات لفهم موقف المادة الخام من الحساسية ومكوناتها والمصنع الذي أنتجت فيه).	5.3.1
يجب أن تحدد الشركة وتعد قائمة بالمواد الخام التي تحتوي على مسببات الحساسية والتي يتم التعامل معها في الموقع. ويشمل ذلك المواد الخام و مواد التصنيع والمنتجات الوسيطة والنهائية وأية مكونات جديدة تستخدم في تطوير المنتجات.	5.3.2
يجب إجراء تقييم مخاطر موثوق لتحديد طرق التلوث ووضع سياسات وإجراءات موثقة للتعامل مع المواد الخام والمنتجات الوسيطة والنهائية للتأكد من عدم انتقال الملوثات من منتج لآخر (انتقال مسببات الحساسية بين المنتجات). ويجب أن يتضمن هذا التقييم: <ul style="list-style-type: none"> <li>● مراعاة الحالة الفيزيائية للمادة المسببة للحساسية (مسحوق أم سائل أم جسيمات)</li> <li>● تحديد النقاط المحتملة لانتقال الملوثات (انتقال مسببات الحساسية بين المنتجات) على طول مسار عملية الإنتاج</li> <li>● تقييم مخاطر انتقال مسببات الحساسية (من منتج لآخر) في كل واحدة من خطوات العملية</li> <li>● تحديد ضوابط معينة لتقليل مخاطر انتقال الملوثات (انتقال مسببات الحساسية بين المنتجات) أو القضاء عليها.</li> </ul>	5.3.3
يجب وضع آليات للتأكد من إدارة مسببات الحساسية بشكل فعال من أجل منع انتقال الملوثات (انتقال مسببات الحساسية بين المنتجات) لمنتجات لا تحتوي في الأصل على مسببات الحساسية. ويجب أن تشمل تلك الإجراءات ما يلي، حسبما تقتضي الحاجة: <ul style="list-style-type: none"> <li>● الفصل المادي أو الزمني عند تخزين أو تصنيع أو تعبئة المواد التي تحتوي على مسببات الحساسية</li> <li>● استخدام ملابس واقية مختلفة أو إضافية عند التعامل مع المواد المسببة للحساسية</li> <li>● استخدام أدوات وأوعية مميزة ومعروفة ومخصصة لها في عملية التصنيع</li> <li>● تنظيم جداول الإنتاج بحيث تقل احتمالات الانتقال من تصنيع المنتجات التي تحتوي على مسببات الحساسية إلى تصنيع تلك التي لا تحتوي عليها</li> <li>● وضع أنظمة للحد من حركة الغبار المنقول بالهواء والذي يحتوي على مواد مسببة للحساسية</li> <li>● ضوابط التعامل مع النفايات وانسكاب السوائل</li> <li>● القيود المفروضة على الأطعمة التي يحضرها الموظفون أو الزوار أو المتعهدون إلى الموقع لأغراض تقديم الطعام.</li> </ul>	5.3.4
عند استخدام المواد المُعاد مطابقتها أو إجراء عمليات إعادة مطابقة المواد (غير المطابقة للمواصفات)، يجب تنفيذ الإجراءات الضرورية للتأكد من عدم استخدام المواد المُعاد مطابقتها والتي تحتوي على مسببات الحساسية في تصنيع منتجات لا تحتوي في الأصل على مسببات الحساسية.	5.3.5
إذا أشار تقييم المخاطر المسوغ إلى أنه لا يمكن تجنب انتقال ملوثات الحساسية (انتقال مسببات الحساسية بين المنتجات) بسبب طبيعة عملية التصنيع نفسها، فلا بد من وضع تحذير بذلك على ملصقات المنتج. يجب اتباع المبادئ التوجيهية أو قواعد السلوك الوطنية الخاصة بهذا الشأن عند وضع مثل هذا البيان التحذيري.	5.3.6
عند الزعم بأن أحد المنتجات الغذائية مناسب لمن يعانون من الحساسية أو عدم القدرة على هضم مادة غذائية ما، يجب أن يتأكد الموقع من أن عملية الإنتاج تتفق تماماً ومثل هذا الزعم، كما يجب أن يتأكد من أن فعالية العملية تُفحص بشكل دوري. يجب توثيق ما سبق.	5.3.7
يجب تخطيط إجراءات تنظيف المناطق أو المعدات بحيث تمنع أية احتمالات لانتقال التلوث بمسببات الحساسية من منتج لآخر، أو تخفيضها لمستويات مقبولة. يجب التحقق من طرق التنظيف للتأكد من فعاليتها، والتحقق من فعالية عملية التنظيف ككل بشكل دوري. يجب أن تكون أدوات تنظيف المواد المسببة للحساسية معروفة ومميزة وأن تُخصص فقط للاستخدام مع مسببات الحساسية أو تُستخدم مرة واحدة فقط أو تُنظف جيداً بعد الاستخدام.	5.3.8

## 5.4 مصداقية المنتج والمزاعم وتسلسل العهدة

يجب وضع أنظمة لتقليل مخاطر شراء مواد غذائية خام مضللة أو مغشوشة وللتأكد من أن مواصفات جميع المنتجات قانونية ودقيقة ومثبتة.

المتطلبات	البند
<p>يجب أن تضع الشركة آليات للحصول على المعلومات الخاصة بالتهديدات السابقة والتهديدات المتعلقة بالتطوير والتي تؤثر على سلسلة التوريد وقد تشكل خطر حدوث غش أو استبدال للمواد الخام (مثل مواد خام مغشوشة). ويمكن الحصول على تلك المعلومات على سبيل المثال من:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● الاتحادات التجارية</li> <li>● المصادر الحكومية</li> <li>● مراكز مصادر المعلومات الخاصة.</li> </ul>	5.4.1
<p>يجب إجراء تقييم موثق لمواطن الضعف خاص بجميع المواد الغذائية الخام أو مجموعات المواد الخام لقياس المخاطر المحتملة للغش أو الاستبدال. ويجب أن يراعي التقييم:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● الأدلة السابقة عن الاستبدال أو الغش</li> <li>● العوامل الاقتصادية التي قد تجتذب البعض للغش أو الاستبدال</li> <li>● سهولة الوصول للمواد الخام عبر مراحل سلسلة التوريد</li> <li>● دقة الفحص الروتيني لكشف المواد المغشوشة</li> <li>● طبيعة المادة الخام.</li> </ul> <p>يجب تحويل نتائج هذا التقييم إلى خطة تقييم ضعف موثقة. يجب مراجعة هذه الخطة باستمرار لمراعاة الظروف الاقتصادية المتغيرة ومعلومات السوق التي قد تغير المخاطر المحتملة. يجب مراجعة الخطة بشكل رسمي سنوياً.</p>	5.4.2
<p>إذا ما انكشفت مخاطر غش أو استبدال إحدى المواد الخام، يجب أن تشمل خطة تقييم مواطن الضعف على ضمانات مناسبة و/أو إجراءات فحص واختبار للتخفيف من تلك المخاطر.</p>	5.4.3
<p>عند وسم المنتجات أو تقديم مزاعم معينة حول الحزم النهائية للمنتج تتوقف بشكل ما على حالة المادة الخام، يلزم التحقق من حالة كل دفعة من دفعات المادة الخام. تتضمن مثل تلك المزاعم:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● مصدرًا أو أصلًا معينًا</li> <li>● مزاعم متعلقة بالسلسلة أو الصنف</li> <li>● حصولها على شهادات اعتماد معينة (مثل اعتماد GlobalG.A.P)</li> <li>● منتجات معدلة وراثيًا (GMO)</li> <li>● شحنات محفوظة الهوية (IP)</li> <li>● ذكر مكونات من علامة تجارية معينة.</li> </ul> <p>يجب أن تحتفظ المؤسسة بسجلات الشراء وسجلات تتبع المواد الخام وسجلات تعبئة المنتجات النهائية لإثبات المزاعم الخاصة بالمنتجات. يجب أن يُجري الموقع اختبارات موثقة لتوازن الكتلة بمعدل يلي متطلبات البرنامج المحددة أو بحد أدنى مرة كل 6 شهور في غياب متطلبات مخصصة.</p>	5.4.4
<p>إذا كانت هناك مزاعم خاصة بأساليب الإنتاج (مثل الأساليب العضوية أو المنتجات الحلال أو منتجات الكوشر)، وجب على الموقع الحفاظ على مستوى الاعتماد الضروري لتقديم مثل تلك المزاعم.</p>	5.4.5
<p>يجب توثيق مسار عملية تصنيع المنتجات في حال تقديم مزاعم معينة عن المنتج، وتحديد الجوانب التي من المحتمل أن يحدث عندها تلوث أو فقدان لهوية المنتجات. يجب وضع ضوابط ملائمة للتأكد من صحة ومصداقية المزاعم الخاصة بالمنتجات.</p>	5.4.6

## 5.5 تعبئة وتغليف المنتج

يجب أن تكون مستلزمات تعبئة وتغليف المنتج مناسبة للغرض من استخدامها؛ ويجب تخزينها في ظروف تحد من التلوث ونقل التلف.

المتطلبات	البند
<p>عند شراء أو طلب مستلزمات التعبئة الأساسية، يجب أن يُبلغ مورد هذه المستلزمات بأية خصائص مهمة أو مميزة للأغذية من شأنها أن تؤثر على ملاءمة المستلزمات للمنتج (مثل كونه غنياً بالدهون أو درجة حامضيته أو طرق استخدامه أو طهيته مثل وضعه في الميكروويف أو مواد التعبئة الأخرى التي قد تُستخدم في تغليفه). يجب إتاحة شهادات المطابقة أو غيرها من الإثباتات الخاصة بمواد التعبئة الأساسية للتأكد من مطابقتها لتشريعات سلامة الغذاء الخاصة بالتعبئة وملاءمتها للغرض من استخدامها.</p>	5.5.1

المتطلبات	البند
بالنسبة لبطانات تغليف المنتج التي تشتريها الشركة بهدف استخدامها كأغلفة تلامس مباشرة مكونات المنتج أو المكونات الجارية تصنيعها، فلا بد من أن تأتي بألوان مميزة (لون مختلف عن لون المنتج نفسه) وأن تكون مقاومة للتمزق لتجنب حوادث التلوث غير المقصودة.	5.5.2
ينبغي أن تضع الشركة آلية للتعامل مع تقادم مواد التعبئة والتغليف (بما في ذلك ملصقات المنتجات). ويشمل ذلك:	5.5.3
<ul style="list-style-type: none"> <li>• آليات تضمن عدم استخدام مستلزمات التعبئة القديمة عن غير قصد</li> <li>• التحكم في مواد التعبئة القديمة والتخلص منها</li> <li>• وضع إجراءات مناسبة للتخلص من المواد المطبوعة المتقادمة (اتخاذ قرار بأن المواد الخاصة بالعلامات التجارية لم تعد قابلة للاستخدام).</li> </ul>	

## 5.6 فحص المنتج والفحوصات المختبرية

سُجري الشركة – أو تتعاقد مع متعهد - لإجراء عمليات الفحص والتحليل الضرورية من أجل التأكد من سلامة ومصداقية وجودة المنتج وقانونيته بالاعتماد على إجراءات ومنشآت ومعايير ملائمة.

### 5.6.1 فحص المنتجات واختبارها

المتطلبات	البند
يجب وضع برنامج مجدول لفحوصات المنتجات يتضمن الفحوصات الميكروبيولوجية والكيميائية والفيزيائية والحسية بناءً على المخاطر. يجب توثيق طرق الفحص ومعدل إجرائه وأية حدود أو قيود منطبقة.	5.6.1.1
يجب تسجيل نتائج عمليات التفتيش والفحص ومراجعتها بشكل دوري لكشف الاتجاهات. يجب فهم دلالات نتائج الفحوصات المختبرية الخارجية واتخاذ الإجراءات الملائمة بناءً عليها. يجب اتخاذ التدابير المناسبة في أسرع وقت لمواجهة أية نتائج أو اتجاهات غير مرضية.	5.6.1.2
يجب أن يتأكد الموقع من العمل بنظام تصديق وتحقق مستمر من فترات صلاحية المنتجات. يجب أن يستند النظام إلى المخاطر وأن يتضمن التحليل الحسي، وكذلك الفحوصات الميكروبيولوجية والعوامل الكيميائية المهمة مثل درجة الحموضة والنشاط المائي حسب الاقتضاء. يجب على سجلات ونتائج اختبارات فترة الصلاحية أن تثبت فترة الصلاحية الموضحة على المنتج.	5.6.1.3

### 5.6.2 الفحوصات المختبرية

المتطلبات	البند
تُعد مهمة إجراء اختبارات العوامل الممرضة (بما في ذلك اختبار العوامل الممرضة كجزء من الاختبارات البيئية) لمختبر خارجي؛ أما إذا أُجريت داخل الموقع، فلا بد من أن يكون مبنى المختبر منفصلاً ومعزولاً تماماً عن مناطق الإنتاج والتخزين وأن توضع آليات تشغيلية محددة للحد من مخاطر تلوث المنتجات.	5.6.2.1
إذا وُجدت مختبرات الفحوص الروتينية داخل موقع التصنيع، يجب أن يتحدد موقعها وتصميمها وأسلوب تشغيلها بحيث يتجنب الموقع تماماً أية مخاطر محتملة على سلامة المنتجات. يجب توثيق الضوابط وتنفيذها مع مراعاة ما يلي:	5.6.2.2
<ul style="list-style-type: none"> <li>• تصميم وتشغيل أنظمة التصريف والتهوية</li> <li>• تصريحات الدخول للمرافق وأمنها</li> <li>• مسارات تحرك موظفي المختبرات</li> <li>• ترتيبات الملابس الواقية</li> <li>• إجراءات الحصول على عينات من المنتجات</li> <li>• التخلص من النفايات المختبرية.</li> </ul>	
إذا تولت الشركة بنفسها إجراء الفحوصات الضرورية لسلامة أو قانونية المنتج أو أسندت هذه المهمة لمختبرات خارجية، يجب أن تكون مختبرات الشركة أو المختبرات الخارجية حاصلة على اعتماد مختبري معترف به؛ أو أن تتوافق طريقة عملها مع مبادئ أو "متطلبات كفاءة مختبرات الفحص والمعايرة" ISO/IEC 17025 يجب تقديم الإثباتات الموثقة في حال عدم تنفيذ الطرق المعتمدة.	5.6.2.3



البند	المتطلبات
5.6.2.4	يجب وضع إجراءات للتأكد من موثوقية نتائج المختبرات، بجانب الإجراءات الضرورية لسلامة وقانونية المنتجات والموضحة في البند 5.6.2.3. ويجب أن تشمل: <ul style="list-style-type: none"> <li>● استخدام أساليب فحص معروفة حيث أمكن ذلك</li> <li>● توثيق وتسجيل إجراءات الفحص</li> <li>● التأكد من مؤهلات الموظفين و/أو تدريباتهم وكفاءتهم لتنفيذ التحاليل المطلوبة</li> <li>● استخدام نظام للتحقق من نتائج الاختبارات (اختبار الكفاءة أو الاختبار الحلقي)</li> <li>● استخدام معدات مُصانة وسليمة وذات معايرة مضبوطة.</li> </ul>
5.6.2.5	يجب فهم دلالات نتائج الفحوصات المخبرية واتخاذ الإجراءات الملائمة بناءً عليها. يجب اتخاذ التدابير المناسبة في أسرع وقت لمواجهة أية نتائج أو اتجاهات غير مرضية. عند وجود حدود قانونية، لا بد من فهمها واتخاذ التدابير المناسبة في أسرع وقت لمواجهة أية حالات تتجاوز تلك الحدود.

## 5.7 إصدار المنتج

يجب أن يتأكد الموقع من عدم طرح المنتجات النهائية قبل اتباع جميع الإجراءات المنفق عليها.

البند	المتطلبات
5.7.1	إذا تطلب أحد المنتجات أن تستوفي عملية إصداره جميع المعايير أولاً، لا بد من وضع آلية تضمن عدم إصداره قبل استكمال تلك المعايير كلها وقبل الحصول على تصريح بإصداره.

## 5.8 أغذية الحيوانات الأليفة

يجب أن يتأكد الموقع من أن أغذية الحيوانات الأليفة آمنة وملائمة للغرض من استخدامها.

البند	المتطلبات
5.8.1	يجب أن يتأكد الموقع من تكوين/تصميم أغذية الحيوانات الأليفة بما يلائم الغرض منها (على سبيل المثال، أن يكون المنتج عبارة عن نظام غذائي كامل أو منتج مكمل فقط).
5.8.2	إذا كانت مجموعة المنتجات التي ينتجها الموقع تتضمن أغذية لفصائل مختلفة من الحيوانات الأليفة، يجب أن يضع الموقع إجراءات للتعامل مع أية مكونات أو مواد خام أو منتجات أو منتجات مُعاد تدويرها قد تشكل خطراً على الحيوانات غير المستهدفة بالمنتج.
5.8.3	إذا كان الموقع يُصنع أو يجهز أو يعبئ منتجات غذائية للحيوانات تحتوي على مواد طبية، يجب أن يضع الموقع إجراءات محددة للتعامل مع المواد الخام الطبيعية والمنتجات النهائية. ويجب أن تشمل تلك الإجراءات كحدٍ أدنى: <ul style="list-style-type: none"> <li>● تحديد المواد التي تحتوي على مكونات طبية في الموقع. قد تكون تلك المواد عبارة عن مواد خام أو مواد تصنيعية أو منتجات بسيطة أو نهائية أو منتجات مُعاد مطابقتها أو أية منتجات جديدة أو مكونات خاصة بتطوير المنتجات</li> <li>● وضع آليات للتأكد من ضبط التركيزات الصحيحة للمواد الطبية في المنتج النهائي</li> <li>● وضع إجراءات معينة (مثل إجراءات التنظيف) لمنع تلوث أغذية الحيوانات الخالية من المكونات الطبية بالمواد التي تحتوي على مكونات طبية</li> <li>● وضع إجراءات محددة للتأكد من صحة عملية وسم منتجات الحيوانات الأليفة التي تحتوي على مكونات طبية.</li> </ul>

## 6 الرقابة على العملية

### 6.1 التحكم في العمليات



#### متطلبات أساسية

يجب تشغيل الموقع بناءً على الإجراءات و/أو إرشادات العمل التي تضمن إنتاج منتج آمن وقانوني دائماً، يتمتع بخصائص الجودة المرغوبة ويتوافق تماماً مع خطة "HAACP" لسلامة الغذاء.

المتطلبات	البند
<p>يجب وضع مواصفات موثقة للعمليات وإجراءات/تعليمات للعمل وذلك للعمليات الأساسية لإنتاج المنتجات للتأكد من سلامتها وجودتها وقانونيتها. ويجب أن تتضمن المواصفات/الإجراءات ما يلي كما تستدعي الحاجة:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● وصفات الأطعمة – بما في ذلك تحديد مسببات الحساسية</li> <li>● تعليمات المزج وسرعته وزمنه</li> <li>● إعدادات عمليات المعدات</li> <li>● زمن الطهي ودرجة الحرارة</li> <li>● زمن التبريد ودرجة الحرارة</li> <li>● تعليمات وسم المنتج</li> <li>● الترميز وتحديد فترة الصلاحية</li> <li>● أي من نقاط التحكم الحرجة الإضافية الموجودة في خطة "HAACP" لسلامة الغذاء.</li> </ul> <p>يجب أن تتوافق مواصفات الأغذية مع مواصفات المنتج النهائي المتفق عليها.</p>	6.1.1
<p>عندما تكون إعدادات المعدات مهمة لسلامة وقانونية المنتج، يجب عدم إجراء تغييرات على تلك الإعدادات إلا من قبل الموظفين المدربين والمخولين بذلك. حيث أمكن، يجب أن تكون الصواب على الإعدادات محمية بكلمة مرور أو مقيدة بطريقة أخرى.</p>	6.1.2
<p>يجب تنفيذ جميع تدابير الرقابة على التصنيع مثل درجة الحرارة والزمن والضغط والخواص الكيميائية والسيطرة عليها بالشكل المطلوب وتوثيقها للتأكد من إنتاج المنتج وفق المواصفات التصنيعية المطلوبة.</p>	6.1.3
<p>إذا كانت معايير التصنيع أو جودة المنتج تعتمد على أجهزة رقابة ملحقه بخط الإنتاج، يجب توصيل هذه الأجهزة بنظام مناسب لإنذارات الأعطال يتم اختباره بشكل روتيني.</p>	6.1.4
<p>إذا كان من المحتمل حدوث اختلافات في ظروف التصنيع داخل المعدات أو الآلات التي تعتبر ضرورية من أجل سلامة أو جودة المنتجات، يجب التحقق والتثبت من مواصفات التصنيع بمعدل يحدد بناءً على المخاطر وأداء المعدات (مثل توزيع الحرارة في أفران التقطير والأفران العادية وأوعية التحضير؛ وتوزيع درجة الحرارة في الثلاجات والمخازن المبردة).</p>	6.1.5
<p>في حال تعطل المعدات أو انحراف عملية التصنيع عن المواصفات، يجب وضع آلية لتهيئة الوضع المطلوب للحفاظ على سلامة المنتجات وجودتها من أجل تحديد التدابير الواجب اتخاذها.</p>	6.1.6

### 6.2 الرقابة على الموسم والتعبئة



#### متطلبات أساسية

يجب على الصواب الإدارية على أنشطة وسم المنتجات أن تضمن وسم المنتجات وترميزها بالشكل الصحيح.

المتطلبات	البند
<p>يجب وضع عملية رسمية لتوزيع مواد التعبئة على خطوط التعبئة والتحكم في منطقة التعبئة مما يضمن أن مستلزمات التعبئة للاستخدام الفوري متاحة لماكينات التعبئة.</p> <p>عند ترميز أو طباعة مستلزمات التعبئة خارج خط التجميع:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● يجب استكمال إعدادات وتعديلات معايير الطباعة (مثل مدخلات رموز التاريخ أو التعديلات الخاصة بها) من قبل الموظف المخول بذلك</li> <li>● يجب وضع ضوابط للتأكد من تلقيم ماكينات التعبئة بالمواد المطبوعة طباعة صحيحة.</li> </ul>	6.2.1
<p>يجب إجراء فحوصات موثقة لخط الإنتاج قبل البدء في الإنتاج وعقب إجراء أية تغييرات على المنتج. من شأن ذلك أن يضمن تهيئة خطوط التجميع وجاهزيتها للإنتاج. يجب إجراء فحوصات موثقة عند تغيير المنتج للتأكد من إزالة جميع المنتجات ومستلزمات التعبئة الخاصة بعملية الإنتاج السابقة فعلاً من خط التجميع قبل الشروع في إنتاج المنتج الجديد.</p>	6.2.2

المتطلبات	البند
<p>يجب وضع إجراءات للتأكد من تعبئة جميع المنتجات في مستلزمات التعبئة الصحيحة والمخصصة لها، ومن اسمها بشكل صحيح. تتضمن تلك الإجراءات عمليات الفحص التالية:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● عند بداية عملية التعبئة</li> <li>● أثناء دورة التعبئة</li> <li>● عند تغيير دفعات مستلزمات التعبئة</li> <li>● في نهاية كل دورة إنتاج.</li> </ul> <p>يجب على عمليات الفحص أيضاً التحقق من أية عمليات طبع تتم في مرحلة التعبئة مثل:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● إضافة التاريخ</li> <li>● تفاصيل دفعة المنتج</li> <li>● معلومات الكمية</li> <li>● معلومات السعر</li> <li>● إضافة الرمز الشريطي (الباركود)</li> <li>● اسم بلد المنشأ</li> <li>● معلومات حول مسببات الحساسية.</li> </ul>	6.2.3
<p>عند استخدام أجهزة التحقق الآلية (مثل قارئ الباركود) لفحص وسم المنتجات وطباعتها، يجب على الموقع وضع وتنفيذ آلية لتشغيل واختبار تلك المعدات للتأكد من أن إعداداتها مضبوطة وأنها قادرة على إصدار إنذار أو رفض المنتجات عندما لا تتوافق معلومات التعبئة عليها مع المواصفات.</p> <p>كحد أدنى، يجب إجراء اختبار لتلك المعدات في الحالات التالية:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● بداية دورة التعبئة</li> <li>● نهاية دورة التعبئة</li> <li>● تتوقف وتيرة إجراء الاختبار على قدرة الموقع على التعرف على أية منتجات غير مطابقة وحجزها ومنع إصدارها في حال تعطل المعدات (على سبيل المثال: أثناء دورة التعبئة أو عند تغيير دفعات مواد التعبئة).</li> </ul> <p>يجب أن يضع الموقع آلية بديلة وينفذها في حال تعطل جهاز التحقق الآلي (على سبيل المثال: آلية تحقق يدوي موثقة وقائمة على تدريبات سابقة).</p>	6.2.4

### 6.3 الكميات – الرقابة على الوزن والحجم والعدد

يجب على الموقع إقامة نظام للرقابة على الكميات بما يتوافق مع المتطلبات القانونية في البلد الذي سيباع فيه المنتج وأية قوانين أخرى خاصة بالقطاع الصناعي أو متطلبات يحددها العميل.

المتطلبات	البند
<p>يجب أن تتوافق طريقة فحص الكميات وعدد مرات الفحص مع متطلبات التشريعات الخاصة بالتحقق من الكميات، ويجب الاحتفاظ بسجلات لجميع عمليات الفحص.</p>	6.3.1
<p>عند غياب متطلبات تشريعية تحكم كمية المنتج (مثل الكميات المباعة بالجملة)، يجب أن يتوافق المنتج مع متطلبات العميل مع الاحتفاظ بالسجلات الخاصة بذلك.</p>	6.3.2
<p>عند استخدام أجهزة إلكترونية للتحقق من وزن المنتج، يجب على الموقع وضع آلية لتشغيلها واختبارها. ويجب أن تتضمن بحد أدنى:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● مراعاة المتطلبات القانونية إن وجدت</li> <li>● مسؤولية اختبار المعدات</li> <li>● فعالية التشغيل وأية اختلافات خاصة بمنتجات معينة</li> <li>● طرق ومعدلات اختبار أجهزة التحقق من الأوزان</li> <li>● تسجيل نتائج الاختبارات.</li> </ul>	6.3.3

## 6.4 المعايير والتحكم في أجهزة القياس والمراقبة

يجب أن يكون الموقع قادراً على إثبات دقة وموثوقية أجهزة القياس بما يحقق الثقة في نتائج القياس.

المتطلبات	البند
<p>يجب أن يحدد الموقع ويراقب أجهزة القياس المستخدمة لمراقبة نقاط التحكم الحرجة وسلامة الغذاء وجودته وقانونيته. ويجب أن تتضمن على الأقل:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>● قائمة موثقة للمعدات ومواقعها</li><li>● الرمز التعريفي للجهاز وتاريخ المعايرة الدورية</li><li>● اقتصار مهمة إجراء التعديلات على الموظفين المخولين</li><li>● الحماية من الضرر والتلف وسوء الاستخدام.</li></ul>	<b>6.4.1</b>
<p>يجب فحص جميع أجهزة القياس المعروفة بما في ذلك الأجهزة الجديدة، وتعديلها إن لزم الأمر:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>● بمعدل محدد ومجدول بناءً على تقييم المخاطر</li><li>● بأسلوب معروف يقوم على معايير وطنية أو دولية مُعترف بها إن أمكن.</li></ul> <p>يجب توثيق النتائج. يجب أن تكون الأجهزة سهلة القراءة وأن تتمتع بدقة كافية تتلاءم مع القياسات التي من المفترض أن تقدمها.</p>	<b>6.4.2</b>
<p>يجب معايرة "أجهزة القياس المرجعية" وإرجاعها إلى معايير وطنية أو دولية مُعترف بها مع الاحتفاظ بالسجلات. يجب أن يوضع في الاعتبار عدم التيقن من المعايرة عند استخدام المعدات في تقييم الحدود الحرجة.</p>	<b>6.4.3</b>
<p>يجب وضع آلية لتوثيق التدابير الواجب اتخاذها عند اكتشاف أن أجهزة القياس المقررة لا تعمل ضمن الحدود الخاصة بها. إذا كانت سلامة أو قانونية المنتج تعتمد على معدات تُثبت عدم دقتها، يجب اتخاذ الإجراءات اللازمة للتأكد من عدم عرض المنتجات المتضررة للبيع.</p>	<b>6.4.4</b>

## 7.1 التدريب: مناطق التعامل مع المواد الخام وإعدادها وتصنيعها وتعبئتها وتخزينها



## متطلبات أساسية

يجب أن تتيقن الشركة من أن جميع الموظفين الذين يؤدون أعمالاً تؤثر على سلامة المنتج أو جودته أو قانونيته مؤهلون بكل تأكيد لتنفيذ الأنشطة، وذلك من خلال التدريبات أو الخبرات المهنية أو المؤهلات.

المتطلبات	البند
يجب على جميع الموظفين – بما في ذلك الموظفين المنتدبين عبر وكالات خارجية أو الموظفين المؤقتين أو المتعهدين – تلقي التدريبات اللازمة قبل بدء العمل على المنتجات، والعمل تحت إشراف مناسب طوال فترة العمل.	7.1.1
عند مشاركة الموظفين في أنشطة متعلقة بنقاط التحكم الحرجة، يجب أن يخوضوا التدريبات وتقييمات الكفاءة الخاصة بذلك.	7.1.2
يجب أن يضع الموقع برامج موثقة تغطي احتياجات التدريب للموظفين القائمين بهذا العمل. ولا بد من أن يتضمن البرنامج على الأقل:	7.1.3
<ul style="list-style-type: none"> <li>● تحديد الكفاءات الضرورية لوظائف معينة</li> <li>● تقديم التدريبات أو الأنشطة الأخرى للتأكد من اكتساب الموظفين للكفاءات الضرورية</li> <li>● مراجعة فعالية برامج التدريب</li> <li>● تقديم التدريبات باللغات التي يتحدث بها المتدربون.</li> </ul>	
يجب أن يتلقى جميع الموظفين – بما في ذلك المهندسين والموظفين المنتدبين عبر وكالات خارجية أو الموظفين المؤقتين أو المتعهدين – تدريبات عامة عن مسببات الحساسية وعن إجراءات التعامل مع المواد المسببة للحساسية في الموقع.	7.1.4
يجب أن يتلقى جميع الموظفين (بما في ذلك الموظفين المنتدبين عبر وكالات خارجية أو الموظفين المؤقتين أو المتعهدين) تدريبات حول إجراءات وسم المنتجات وتعبئتها في الموقع والتي من شأنها أن تضمن وسم المنتجات وتعبئتها بطريقة صحيحة.	7.1.5
يجب توثيق سجلات جميع التدريبات. ولا بد من أن تتضمن السجلات على الأقل:	7.1.6
<ul style="list-style-type: none"> <li>● اسم المتدرب وتأكيده حضوره</li> <li>● تاريخ ومدة التدريب</li> <li>● عنوان أو محتوى الدورة التدريبية، أيهما أنسب</li> <li>● الجهة المقدمة للتدريب</li> <li>● بالنسبة للدورات التدريبية الداخلية، يجب ذكر المواد وتعليمات أو إجراءات العمل المستخدمة في التدريب.</li> </ul> <p>إذا تولت إحدى المؤسسات إقامة التدريبات بالنيابة عن الشركة، يجب الاحتفاظ بسجلات توثيق للتدريبات.</p>	
يجب أن تراجع الشركة كفاءات موظفيها بشكل روتيني. ويجب أن تقدم التدريبات الضرورية متى دعت الحاجة لذلك. وقد يكون ذلك في صورة تدريبات كاملة أو تدريبات تنشيطية أو خبرات وظيفية عملية.	7.1.7

## 7.2 النظافة الشخصية: مناطق التعامل مع المواد الخام وإعدادها وتصنيعها وتعبئتها وتخزينها

يجب تطوير معايير النظافة الشخصية في الموقع من أجل تقليل مخاطر تلويث المنتجات من قبل الموظفين، ويجب أن تكون المعايير ملائمة للمنتجات وأن يعمل بها جميع الموظفين بما في ذلك الموظفين المنتدبين عبر وكالات خارجية أو المتعهدين أو زوار منشآت الإنتاج.

المتطلبات	البند
يجب توثيق متطلبات النظافة الشخصية وتعريف جميع الموظفين بها. وتتضمن تلك المتطلبات ما يلي كحد أدنى:	7.2.1
<ul style="list-style-type: none"> <li>● يحظر ارتداء ساعات اليد</li> <li>● يحظر ارتداء المجوهرات باستثناء خاتم الزفاف البسيط أو سوار الزفاف أو مجوهرات التنبيهات الطبية (المجوهرات التي تحمل معلومات طبية هامة خاصة بمن يرتديها)</li> <li>● يحظر ارتداء الأقراط العادية أو البريمة في الأجزاء الظاهرة من الجسم مثل الأذن أو الأنف أو الحاجب</li> <li>● يجب الحفاظ على قصر ونظافة الأظفار وعدم استخدام طلاء الأظفار</li> <li>● يحظر وضع الأظفار الاصطناعية (المركبة) أو زينة الأظفار البارزة</li> <li>● لا يجب استخدام العطر أو مستحضرات ما بعد الحلاقة بكمية مفرطة.</li> </ul> <p>يجب التفتيش بشكل دوري على الالتزام بهذه المتطلبات.</p>	

المتطلبات	البند
يجب غسل اليدين عند الدخول لمناطق الإنتاج وبمعدل يساعد على تقليل مخاطر تلويث المنتجات.	7.2.2
يجب تغطية جميع الجروح والخدوش على الأجزاء المكشوفة من الجسم بضمادات ذات لون مميز يختلف عن لون المنتج (يُفضل اللون الأزرق) وأن تحتوي على شريط معدني يمكن لأجهزة الكشف عن المعادن اكتشافه. يجب أن يوفر الموقع هذه المستلزمات ويتأكد من استخدامها عند اللزوم. يجب ارتداء قفازات بالإضافة إلى الضمادات إذا دعت الحاجة لذلك.	7.2.3
إذا وُجدت أجهزة للكشف عن المعادن، لا بد من اختبار قدرتها على اكتشاف الضمادات وذلك عبر تمرير عينة من كل واحدة من علب الضمادات في الجهاز وتسجيل جميع النتائج.	7.2.4
يجب وضع إجراءات وإرشادات مكتوبة للموظفين بهدف التحكم في استخدام وتخزين الأدوية الشخصية من أجل تقليل مخاطر تلوث المنتجات.	7.2.5

### 7.3 الفحوص الطبية

يجب أن تضع الشركة إجراءات للتأكد من أن الموظفين والعمال المنتدبين والمتعهدين والزوار لا يشكلون خطراً على المنتجات عبر نقل الأمراض المنقولة عن طريق الأغذية إليها.

المتطلبات	البند
يجب أن يعمل الموقع على نشر الوعي بين الموظفين حول أعراض العدوى أو الأمراض أو الحالات الصحية التي قد تمنع الشخص من العمل في مناطق الأغذية المفتوحة. يجب أن يضع الموقع آلية تمكن الموظفين بما في ذلك المؤقتين منهم من الإبلاغ عن أية أعراض أو عدوى أو مرض أو حالة طبية يعانون منها أو حدث أن تواجدوا بالقرب منها.	7.3.1
إذا بدا أن هناك مخاطر على سلامة الأغذية، يجب توعية الزوار والمتعهدين بأنواع الأعراض المرضية والعدوى والمرض والحالات الطبية التي قد تمنع الشخص من التواجد في مناطق الأغذية المفتوحة. حيثما كان مسموحاً بموجب القانون، يجب على الزوار ملاء استمارة صحية أو التأكد بشكل ما على أنهم لا يعانون من أية أعراض قد تشكل خطراً على سلامة المنتجات وذلك قبل دخول مناطق المواد الخام أو مناطق التجهيز والتصنيع والتعبئة والتخزين.	7.3.2
يجب وضع إجراءات موجهة للموظفين والمتعهدين والزوار توضح الإجراءات الواجب اتخاذها إذا ما كان أي منهم يعاني من مرض معد أو حدث أن كان على مقربة من شخص مصاب بمرض معد. يجب طلب المشورة الطبية المتخصصة إن دعت الضرورة لذلك.	7.3.3

### 7.4 الملابس الواقية: الموظفون أو الزوار في مناطق الإنتاج

يجب على الموظفين والمتعهدين والزوار الذين يعملون في الموقع منهم أو الذين يأتون لزيارته ارتداء ملابس واقية مناسبة يوفرها الموقع نفسه.

المتطلبات	البند
يجب أن توثق الشركة قواعد ارتداء الملابس الواقية في مناطق العمل المحددة (مثل مناطق الإنتاج والتخزين وغيرها) وتبلغ بها جميع الموظفين (بما في ذلك المنتدبين عبر وكالات خارجية والموظفين المؤقتين) والمتعهدين والزوار. يجب أن يشمل ذلك السياسات المتعلقة بارتداء الملابس الواقية خارج بيئة الإنتاج (مثل خلعها قبل دخول المراحيض وقبل دخول المطاعم ومناطق التدخين).	7.4.1
يجب توفير ملابس واقية:	7.4.2
<ul style="list-style-type: none"> <li>بأعداد كافية لكل موظف</li> <li>ذات تصميم ملائم لمنع تلوث المنتجات (على الأقل، لا تحتوي على جيوب خارجية فوق مستوى الخصر ولا أزرار مخطئة)</li> <li>تغطي شعر الرأس بالكامل لمنع تلوث المنتجات</li> <li>تضم قناعاً للحية والشارب إذا دعت الحاجة لذلك لمنع تلوث المنتجات.</li> </ul>	

المتطلبات	البند
<p>يجب إسناد مهمة غسل الملابس الواقية لمتعهد معتمد أو مغسلة داخل الموقع بالاعتماد على معايير محددة تضمن فعالية عملية الغسيل. يجب أن تعمل المغسلة بطريقة تضمن:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● الفصل التام بين الملابس المتسخة وتلك النظيفة</li> <li>● التنظيف التام للملابس الواقية</li> <li>● يجب عند تسليم الملابس النظيفة مراعاة حمايتها من التلوث حتى يحين موعد استخدامها (على سبيل المثال: وضعها في أغطية أو أكياس).</li> </ul> <p>قيام الموظف بغسل ملابسه الواقية بنفسه إجراء استثنائي لكنه مقبول في الحالات التي تكون فيها الغرض من الملابس الواقية حماية الموظف من المنتجات التي يعمل عليها، وأن يكون ارتداؤها في مناطق المنتجات المغلقة أو المناطق منخفضة المخاطر.</p>	7.4.3
<p>يجب تبديل الملابس الواقية بمعدل مناسب بناءً على المخاطر.</p>	7.4.4
<p>يجب تبديل القفازات بانتظام إذا ما كان الموظفون يستخدمونها. يجب أن تكون القفازات آمنة صحياً للاستخدام عند التعامل مع الأغذية إن أمكن، وأن تكون من النوع الذي يُستخدم مرة واحدة ولها لون مميز (يُفضل اللون الأزرق إن أمكن) وأن تكون قوية ولا تتساقط عنها ألياف أو أجزاء صغيرة.</p>	7.4.5
<p>عند استخدام قطع من الملابس الواقية لا يمكن غسلها (مثل رداء أو قفازات أو مئزر حديدي للحماية)، يجب تنظيفها وتعقيمها بمعدل يتلاءم مع طبيعة المخاطر.</p>	7.4.6

## 8 مناطق الإنتاج عالية المخاطر ومناطق الإنتاج عالية الرعاية ومناطق الإنتاج عالية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة

إذا كان الموقع يصنع منتجات تتطلب منشآت إنتاج عالية المخاطر أو منشآت إنتاج عالية الرعاية و/ أو منشآت إنتاج عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة (انظر الملحق 2 لمعرفة المنتجات التي تتطلب مثل هذه المنشآت)، يجب تحقيق جميع المتطلبات الخاصة بذلك في الأقسام من 1 إلى 7 من المعيار بالإضافة إلى المتطلبات الواردة في هذا القسم.

### 8.1 التخطيط وتسلسل عمليات الإنتاج والعزل في مناطق الإنتاج عالية المخاطر ومناطق الإنتاج عالية الرعاية ومناطق الإنتاج عالية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة

يجب أن يكون الموقع قادراً على إثبات أن منشآت الإنتاج والضوابط ملائمة لمنع تلوث المنتجات بالعوامل الممرضة.

البند	المتطلبات
8.1.1	<p>ويجب أن توضح خريطة الموقع (انظر البند 4.3.1) المناطق (المواقع) التي تتسم بمستويات مختلفة من مخاطر تلوث المنتجات. يجب أن توضح الخريطة:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>المناطق عالية المخاطر</li> <li>المناطق عالية الرعاية</li> <li>المناطق عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة</li> <li>المناطق منخفضة المخاطر</li> <li>مناطق المنتجات المغلقة</li> <li>المناطق التي لا تمر بها المنتجات.</li> </ul> <p>انظر الملحق 2 لإرشادات تحديد مناطق مخاطر الإنتاج المختلفة.</p> <p>يجب مراعاة هذا التقسيم لمناطق الموقع عند تحديد البرامج المسبقة لكل منطقة منها.</p>
8.1.2	<p>إذا كانت المناطق عالية المخاطر جزءاً من موقع التصنيع، يجب الفصل بينها وبين بقية مناطق الموقع بحواجز مادية. يجب أن تراعي عملية الفصل مسار المنتج وطبيعة المواد (بما في ذلك مواد التعبئة والتغليف) والمعدات والأشخاص وإجراءات التخلص من النفايات وسريان الهواء وجودته وتوفر المرافق والخدمات (بما في ذلك المصارف). يجب ألا يؤثر موقع نقاط النقل على الفصل بين المناطق عالية المخاطر وبقية مناطق المصنع. يجب تحديد ممارسات معينة لتقليل مخاطر تلوث المنتجات (على سبيل المثال: تعقيم المواد عند الدخول).</p>
8.1.3	<p>عندما تكون المناطق عالية الرعاية جزءاً من موقع التصنيع، يجب الفصل بينها وبين بقية مناطق الموقع بحواجز مادية. ويجب أن تراعي عملية الفصل مسار المنتج وطبيعة المواد (بما في ذلك مواد التعبئة والتغليف) والمعدات والأشخاص وإجراءات التخلص من النفايات وتدفق الهواء وجودته وتوفر المرافق والخدمات (بما في ذلك المصارف). إذا لم توجد حواجز مادية، يجب على الموقع إجراء تقييم مخاطر موثوق لاستعراض المخاطر المحتملة لانتقال الملوثات، ووضع إجراءات فعالة ومثبتة لحماية المنتجات من التلوث.</p>
8.1.4	<p>عند الحاجة إلى أفراد مناطق عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة، لا بد من إجراء تقييم مخاطر موثوق لاستعراض مخاطر انتقال التلوث بالعوامل الممرضة. يجب أن يراعي تقييم المخاطر المصادر المحتملة للتلوث بالكائنات الحية الدقيقة، وتشمل تلك المصادر:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>المواد الخام والمنتجات</li> <li>مسارات المواد الخام ومواد التعبئة والتغليف والمنتجات والمعدات والموظفين والنفايات</li> <li>سريان الهواء وجودته</li> <li>توفر المرافق والخدمات ومواقعها (بما في ذلك المصارف).</li> </ul> <p>يجب وضع آليات فعالة لحماية المنتجات النهائية من التلوث بالكائنات الحية الدقيقة. وقد تتضمن تلك الآليات الفصل أو العزل والرقابة على مسار عملية الإنتاج وغيرها من الضوابط.</p>

### 8.2 مواد البناء في المناطق عالية المخاطر والمناطق عالية الرعاية

البند	المتطلبات
8.2.1	<p>عندما تضم المواقع منشآت عالية المخاطر أو منشآت عالية الرعاية، لا بد من وضع خريطة لنظام الصرف الصحي في تلك المناطق يوضح اتجاه الصرف ومواقع أية معدات مركبة بغرض منع تجمع مياه الصرف. ينبغي ألا يشكل تدفق نظام الصرف مخاطر تلوث على المناطق عالية المخاطر والمناطق عالية الرعاية.</p>
8.2.2	<p>يجب تزويد المناطق عالية المخاطر بالتغيير الكافي للهواء المرشح. يجب توثيق مواصفات المرشح المستخدم ومعدل تغيير الهواء بناءً على تقييم المخاطر الذي يراعي مصدر الهواء ومتطلبات الحفاظ على ضغط جوي إيجابي بالنسبة للمناطق المحيطة.</p>



### 8.3 الصيانة في المناطق عالية المخاطر والمناطق عالية الرعاية

المتطلبات	البند
يجب على أعمال الصيانة القائمة في المناطق عالية المخاطر والمناطق عالية الرعاية أن تحترم متطلبات الفصل بين المناطق. حيثما أمكن، يجب أن تُخصص أدوات ومعدات معينة للاستخدام في تلك المناطق فقط مع الاحتفاظ بها في نفس هذه المناطق.	8.3.1
عند إخراج المعدات من المناطق عالية المخاطر أو المناطق عالية الرعاية، لا بد للموقع من تقديم آلية مشددة لضمان نظافتها وخلوها من مخاطر التلوث قبل إعادتها مرة أخرى إلى المنطقة. يجب توثيق سجلات قبول إعادة المعدات إلى مناطقها.	8.3.2
عند استخدام أجهزة محمولة (مثل الأجهزة اليدوية) في المناطق عالية المخاطر أو المناطق عالية الرعاية، يجب أن: ● تكون الأجهزة مميزة من حيث المظهر أو الشكل، وأن تكون مخصصة للاستخدام داخل تلك المنطقة وحدها أو ● يتم وضع إجراءات محددة (مثل التنظيف الشامل) للتأكد من أن استخدامها لا يتسبب في تلويث المنتجات.	8.3.3

### 8.4 مرافق الموظفين في المناطق عالية المخاطر والمناطق عالية الرعاية

المتطلبات	البند
عندما تتطلب إحدى عمليات التصنيع دخول إحدى المناطق عالية المخاطر أو المناطق عالية الرعاية، يجب على الموظفين الدخول عبر غرفة تبديل مصممة خصيصاً عند مدخل المنطقة المعنية. يجب أن تشمل غرفة التبديل ما يلي: ● تعليمات واضحة لترتيب خطوات التغيير من وإلى الملابس الواقية المخصصة لتجنب تلوث الملابس النظيفة ● ملابس واقية مميزة في شكلها أو لونها عن الملابس الواقية المخصصة للمناطق الأخرى، والتي لا يجب ارتداؤها خارج هذه المنطقة ● خطوات غسل الأيدي ضمن خطوات تغيير الملابس، وذلك لمنع تلوث الملابس النظيفة (على سبيل المثال: غسل اليدين بعد تغطية الشعر وارتداء الأحذية المخصصة، لكن قبل الإمساك بالملابس الواقية النظيفة) ● توفير واستخدام مرافق غسل اليدين والتعقيم. كحد أدنى، يجب أن تكون: - قبل دخول المناطق عالية المخاطر - عند دخول المناطق عالية الرعاية ● أحذية مخصصة للموقع توفرها الإدارة ويُحظر ارتداؤها خارج المصنع ● ضوابط صارمة للأحذية لمنع إدخال العوامل الممرضة إلى المنطقة. قد تتضمن تلك الضوابط تدابير فصل المناطق، أو إجراءات مشددة لتغيير الأحذية قبل دخول المنطقة المعنية (مثل وضع حاجز أو منطقة مقاعد مخصصة لذلك)، أو الاستعانة بمرافق محكمة ومراقبة لغسل الأحذية إذا ما ثبت أنها وسيلة فعالة للتحكم في مخاطر الأحذية من أجل منع إدخال العوامل الممرضة إلى المنطقة. يجب الاستناد إلى برنامج للرصد البيئي من أجل تقييم فعالية ضوابط ارتداء الأحذية.	8.4.1

### 8.5 الخدمة والنظافة في المناطق عالية المخاطر والمناطق عالية الرعاية

المتطلبات	البند
يجب أن تشمل إجراءات التنظيف البيئي في المناطق عالية المخاطر والمناطق عالية الرعاية ما يلي كحد أدنى: ● تحديد مسؤوليات التنظيف ● تحديد الأشياء أو المناطق التي سيتم تنظيفها ● تحديد عدد مرات التنظيف ● تحديد طرق التنظيف بما في ذلك تفكيك المعدات لأغراض التنظيف عند الضرورة ● المنظفات الكيميائية وتركيزاتها ● مواد التنظيف المستخدمة ● الاحتفاظ بسجلات عن عمليات التنظيف ومسؤوليات التنظيف لأغراض التدقيق. يجب أن تقوم طرق ومعدلات التنظيف على المخاطر، ويجب تنفيذ الإجراءات الخاصة بذلك للتأكد من تحقيق معايير النظافة المنشودة.	8.5.1

البند	المتطلبات
8.5.2	يجب تحديد الحدود الميكروبيولوجية لممارسات التنظيف المقبولة وغير المقبولة وذلك في مناطق الإنتاج عالية المخاطر والمناطق الرعاية العالية . يجب وضع تلك الحدود بناءً على المخاطر المحتملة المتعلقة بكل منتج أو منطقة تصنيع بعينها. لذلك يجب تحديد المستويات المقبولة للتنظيف من خلال المظهر المرئي أو تقنيات التلألؤ البيولوجي باستخدام مادة أدينوسين ثلاثي الفوسفات (ATP) (انظر المسرد)، أو الاختبارات الميكروبيولوجية أو اختبارات مسببات الحساسية أو الاختبارات الكيميائية حسب الاقتضاء. يجب أن يصيغ الموقع الإجراءات التصحيحية المتبعة إذا ما خرجت نتائج الرصد عن الحدود المقبولة. إذا كانت إجراءات التنظيف جزءاً من خطة متطلبات مسبقة محددة هدفها تجنب احتمالات حدوث مخاطر بعينها، يلزم التحقق من إجراءات ومعدلات التعقيم والاحتفاظ بسجلات موثقة لها. ويجب أن يشمل ذلك مخاطر بقايا مواد التنظيف الكيميائية العالقة بالأسطح الملامسة للأغذية.
8.5.3	يجب تمييز معدات التنظيف الخاصة بالمناطق عالية المخاطر والمناطق الرعاية العالية من حيث المظهر، ويجب أن يقتصر استخدامها على تلك المناطق.

## 8.6 النفايات/التخلص من النفايات في المناطق عالية المخاطر والمناطق عالية الرعاية

البند	المتطلبات
8.6.1	يجب أن تضمن أنظمة التخلص من النفايات الحد من مخاطر تلوث المنتجات من خلال التحكم في احتمالات انتقال الملوثات. يجب على تقييم المخاطر مراعاة حركة ومسار النفايات وحاوياتها. على سبيل المثال، يجب تخصيص حاويات نفايات محددة للمناطق عالية المخاطر وحاويات أخرى للمناطق عالية الرعاية، وينبغي عدم نقل الحاويات بين مختلف مناطق مخاطر الإنتاج في الموقع.

## 8.7 الملابس الواقية في المناطق عالية المخاطر والمناطق عالية الرعاية

البند	المتطلبات
8.7.1	يجب إسناد مهمة غسل الملابس الواقية الخاصة بالمناطق عالية المخاطر والمناطق عالية الرعاية لمتعهد معتمد أو مغسلة داخلية في الموقع بالاعتماد على معايير محددة تضمن فعالية عملية الغسيل. يجب أن تعمل المغسلة بطريقة تضمن: <ul style="list-style-type: none"> <li>الفصل التام بين الملابس المتسخة وتلك النظيفة</li> <li>الفصل التام بين الملابس المخصصة لكل من المناطق عالية المخاطر والمناطق عالية الرعاية والمناطق منخفضة المخاطر وما إلى ذلك.</li> <li>التنظيف التام للملابس الواقية</li> <li>التعقيم التجاري للملابس الواقية بعد عملية الغسل والتجفيف</li> <li>حماية الملابس النظيفة من التلوث حتى يحين موعد استخدامها (على سبيل المثال: وضعها في أغطية أو أكياس).</li> </ul>
8.7.2	عند إسناد مهمة غسل الملابس الواقية الخاصة بالمناطق عالية المخاطر أو المناطق عالية الرعاية لمتعهد خارجي أو مغسلة داخلية، يجب مراجعة المغسلة إما من قبل الموقع نفسه مباشرة أو من قبل طرف ثالث. يتوقف معدل إجراء المراجعة على المخاطر.
8.7.3	يجب تغيير الملابس الواقية الخاصة بالمناطق عالية المخاطر أو المناطق عالية الرعاية بمعدل ملائم يتناسب مع المخاطر، أو يومياً كحد أدنى.

## 9 متطلبات المنتجات المتداولة

إذا ما قام الموقع الخاضع لعملية التدقيق بشراء وبيع المنتجات الغذائية التي تدرج عادة ضمن إطار المعيار وتخزينها في منشآت الموقع لكن دون تصنيعها أو معالجتها أو تعبئتها فيه، فإن إدارة الموقع لتلك المنتجات تقع تحت طائلة متطلبات هذا القسم.

يجب تنفيذ جميع المتطلبات الخاصة بالمنتجات من الأقسام 1 إلى 8 بالإضافة إلى المتطلبات الموضحة في هذا القسم.

### 9.1 موافقات مؤسسات تصنيع/تعبئة المنتجات الغذائية المشتراة والرقابة على أدائها

يجب أن تضع الشركة آلية للموافقة على آخر المؤسسات المصنعة أو المعبئة للمنتجات الغذائية المشتراة للتأكد من أن تلك المنتجات آمنة وقانونية ومصنعة بالتوافق مع أية مواصفات محددة للمنتجات.

البنود	المتطلبات
9.1.1	<p>يجب أن تضع الشركة إجراءات موثقة للموافقة على الموردين تحدد مجريات منح الموافقات الأولية والمستمرة لموردي ومصنعي كل واحد من المنتجات المتداولة. وتعتمد المتطلبات على نتائج تقييم المخاطر الذي يجب أن يراعي ما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● طبيعة المنتج والمخاطر المرتبطة به</li> <li>● المتطلبات التي يحددها العميل</li> <li>● المتطلبات القانونية في الدولة التي سيباع فيها المنتج أو ستستورده</li> <li>● المصدر أو بلد المنشأ</li> <li>● احتمالات الاحتيال أو الغش</li> <li>● المخاطر المحتملة في سلسلة التوريد حتى نقطة استلام الشركة للبضائع</li> <li>● هوية العلامة التجارية للمنتجات (على سبيل المثال: العلامة التجارية الخاصة بالعميل أو علامة تجارية شهيرة).</li> </ul>
9.1.2	<p>يجب أن تضع الشركة آلية لمنح الموافقات الأولية والمستمرة لمصنعي المنتجات. يجب أن تحدد تلك الموافقات بناءً على المخاطر وأن تتضمن أيًا أو بعضاً مما يلي:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● شهادة اعتماد سارية لمعيار "بي آر سي غلوبال ستاندرز" أو معيار اعتماد "مبادرة سلامة الغذاء العالمية". يجب أن تشمل الشهادة المنتجات المتداولة</li> <li>● عمليات التدقيق في الموردين والتي يجب أن تتضمن مراجعات سلامة الغذاء وإمكانية التتبع وبرنامج "HAACP" وممارسات التصنيع السليمة، وأن يتولى تنفيذها مدقق مختص ذو خبرة مثبتة في مجال سلامة الغذاء. عند تولي طرف ثانٍ أو ثالث التدقيق في المورد، يجب أن تكون الشركة قادرة على: <ul style="list-style-type: none"> <li>- إثبات كفاءة المدقق</li> <li>- التأكيد على أن نطاق عملية التدقيق قد شمل سلامة الغذاء وإمكانية التتبع وبرنامج "HAACP" وممارسات التصنيع السليمة</li> <li>- الحصول على نسخة من تقرير التدقيق الكامل ومراجعتها</li> </ul> </li> </ul> <p>أو</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● استخدام استبيان خاص بالموردين لمنح الموافقات الأولية، وذلك إذا ما تم تقييم المورد بأنه منخفض المخاطر فقط بناءً على دلائل صحيحة تستند إلى تحليل المخاطر. يجب أن يشمل نطاق الاستبيان كلاً من سلامة الغذاء وإمكانية التتبع وبرنامج "HAACP" وممارسات التصنيع السليمة ويجب أن يراجع ويتحقق منه شخص مختص.</li> </ul>
9.1.3	<p>يجب الاحتفاظ بسجلات موثقة عن عملية الموافقة على الجهة المصنعة أو المعبئة بما في ذلك تقارير المراجعة والشهادات الموثقة التي تؤكد سلامة المنتج الوارد من مواقع الجهة المصنعة أو المعبئة للمنتجات المشتراة. يجب أن تكون هناك آلية مراجعة وتوثيق لعمليات المتابعة الخاصة بأية مشكلات تُكتشف في مواقع الجهة المصنعة أو المعبئة من شأنها أن تؤثر على المنتجات الغذائية التي تشتريها الشركة.</p>
9.1.4	<p>يجب وضع آلية للمراجعة المستمرة للجهة المصنعة أو المعبئة بناءً على المخاطر وبالاعتماد على معايير الأداء المعروفة والتي قد تتضمن الشكاوى أو نتائج فحوصات المنتجات أو التحذيرات/التنبيهات النظامية أو رفض العملاء للمنتج أو تعليقاتهم عليه. يجب أن تُنفذ تلك الآلية بشكل كامل.</p> <p>عندما يتم منح الموافقات للموردين بناءً على الاستبيانات، يجب أن يُعاد إصدارها على الأقل مرة كل 3 سنوات ويُلزم الموردون بإبلاغ الموقع بأية تغييرات هامة خلال تلك الفترة بما في ذلك أية تغييرات في حالة شهادة الاعتماد.</p> <p>يجب الاحتفاظ بسجلات لعملية المراجعة.</p>

يجب توثيق المواصفات أو المعلومات اللازمة لتحقيق المتطلبات القانونية ومساعدة العملاء على استخدام المنتج بشكل آمن، وإتاحتها للعملاء.

البند	المتطلبات
9.2.1	يجب وضع مواصفات لجميع المنتجات. إما أن تكون هذه المواصفات بالصيغة المنقح عليها والتي قدمها العميل، أو أن تتضمن المعلومات الأساسية اللازمة لتحقيق المتطلبات القانونية ومساعدة العملاء على استخدام المنتج بشكل آمن وذلك إن لم يحدد العميل صيغة معينة. قد تكون المواصفات في صورة وثيقة مطبوعة أو إلكترونية أو جزءاً من نظام مواصفات متاح عبر الإنترنت.
9.2.2	يجب أن تسعى الشركة للحصول على موافقة رسمية على المواصفات مع الأطراف المعنية. إذا لم تحصل الشركة على الموافقة الرسمية على المواصفات، يجب أن تثبت أنها قد اتخذت خطوات حقيقية للحصول على الموافقة الرسمية فعلاً.
9.2.3	يجب أن تضع الشركات إجراءات قابلة للإثبات للتأكد من تلبية متطلبات العملاء. قد يتم ذلك عبر تضمين متطلبات العميل في مواصفات الشراء أو استكمال العمل على المنتجات المتداولة حتى تتحقق فيها متطلبات العميل (على سبيل المثال: فرز أو تصنيف المنتجات).
9.2.4	يجب أن تُجرى مراجعات المواصفات بمعدل كافٍ لضمان حداثة البيانات أو على الأقل مرة كل 3 سنوات مع مراعاة تغييرات المنتج، والموردين واللوائح والمخاطر الأخرى. يجب توثيق جميع المراجعات والتغييرات.

### 9.3 فحص المنتج والفحوصات المخبرية

يجب أن يعتمد الموقع آلية للتأكد من أن المنتجات المتداولة تطابق مواصفات الشراء وأن المنتج المورد يطابق أية مواصفات يحددها العميل.

البند	المتطلبات
9.3.1	يجب أن يضع الموقع برنامجاً لسحب العينات أو فحص المنتجات من أجل التأكد من مطابقتها لمواصفات الشراء والمواصفات القانونية ومواصفات السلامة. إذا كانت عملية التحقق تستند إلى سحب العينات، فإن معدل السحب وإجراء عملية التقييم يتوقفان على المخاطر. يجب توثيق نتائج عمليات التقييم أو التحليل بالكامل.
9.3.2	إذا قدم المورد بنفسه إثباتات على مطابقة المنتج (على سبيل المثال: شهادات مطابقة أو نتائج فحوصات)، لا بد من دعم مستوى الثقة في المعلومات المقدمة بإجراء فحوصات دورية مستقلة للمنتج.
9.3.3	عند تقديم مزاعم حول المنتجات التي يتم التعامل معها بما في ذلك المصدر أو تسلسل العهدة أو الهوية المؤكدة أو حفظ الهوية بالنسبة للمنتج أو المواد الخام المستخدمة في تصنيعه، لا بد من الحصول على إثباتات من المورد أو بشكل مستقل للتحقق من تلك المزاعم.
9.3.4	إذا تولت الشركة بنفسها إجراء الفحوصات الضرورية لسلامة أو قانونية المنتج أو أسندت هذه المهمة لمختبرات خارجية، يجب أن تكون مختبرات الشركة أو المختبرات الخارجية حاصلة على اعتماد مختبري معترف به؛ أو أن تتوافق طريقة عملها مع مبادئ أو "متطلبات كفاءة مختبرات الفحص والمعايرة" ISO/IEC 17025 يجب تقديم الإثباتات الموثقة في حال عدم تنفيذ الطرق المعتمدة للفحص.
9.3.5	يجب الاحتفاظ بنتائج عمليات الفحص والتنقيش ومراجعتها لكشف الاتجاهات. يجب اتخاذ التدابير المناسبة في أسرع وقت لمواجهة أية نتائج أو اتجاهات غير مرضية.

## 9.4 قانونية المنتج

يجب أن تضع الشركة إجراءات للتأكد من أن المنتجات الغذائية المشتراة مطابقة للمواصفات القانونية في الدولة التي سيباع فيها المنتج في حال معرفتها.

المتطلبات	البند
يجب أن تضع الشركة إجراءات موثقة للتحقق من قانونية المنتجات التي تشتريها. يجب أن تتضمن تلك الإجراءات وفق الضرورة: <ul style="list-style-type: none"><li>● معلومات وسم المنتجات</li><li>● مطابقتها لأية متطلبات قانونية متعلقة بالتركيب</li><li>● مطابقتها لمتطلبات الحجم والكمية.</li></ul> إذا تولى العميل مثل هذه المسؤولية، يجب ذكر ذلك في العقود بكل وضوح.	9.4.1

## 9.5 إمكانية التتبع

يجب أن تكون الشركة قادرة على تتبع تاريخ شحنات جميع المنتجات لأخر مصنع سابق، وحتى وصولها إلى عملاء الشركة.

المتطلبات	البند
يجب أن يضع الموقع نظام تتبع لجميع شحنات المنتجات من شأنه أن يحدد آخر جهة مصنعة، أو يحدد آخر جهة تعبئة أو آخر مكان أجريت فيه تغييرات هامة على المنتج في حال التعامل مع المنتجات الزراعية الأولية. يجب الاحتفاظ بسجلات توضح هوية مستلم كل شحنة من شحنات المنتج من الشركة.	9.5.1
يجب أن تختبر الشركة فعالية نظام التتبع مرة واحدة سنوياً على الأقل للتأكد من إمكانية تتبع تاريخه بدقة حتى آخر جهة مصنعة وتتبعه حتى وصوله إلى مستلميه من الشركة. يجب أن يشمل ذلك تحديد مسار المنتج على طول سلسلة التوريد من المصنّع وحتى تتسلمه الشركة (على سبيل المثال: كل تحرك وكل مخزن وسيط).	9.5.2
يجب أن يتضمن اختبار التتبع مطابقة كميات المنتج التي تلقتها الشركة في الدفعة أو الشحنة الواحدة المحددة من المنتج. يجب أن يكون التتبع ممكناً في إطار زمني مدته 4 ساعات (أو يوم واحد إذا كانت المعلومات مطلوبة من أطراف خارجية).	9.5.3

# الجزء 3

## بروتوكول التدقيق

### المقدمة

#### 1 البروتوكول العام – استعدادات التدقيق

65	تحديد خيار التدقيق	1.1
65	التقييم الذاتي للامتثال للمعيار	1.2
65	اختيار هيئة الاعتماد	1.3
66	الترتيبات التعاقدية للشركة/هيئة الاعتماد	1.4
66	رسوم الخدمة	1.5
66	نطاق عملية التدقيق	1.6
68	اختيار المدققين	1.7

#### 2 بروتوكول التدقيق المُعلن

68	تخطيط عملية التدقيق	2.1
69	التدقيق في الموقع	2.2
70	المخالفات والإجراءات التصحيحية	2.3
71	تأكيد التدقيق	2.4
72	تصنيف التدقيق	2.5
72	تقارير التدقيق	2.6
73	الاعتماد	2.7
73	معدل إجراء التدقيق المستمر وإعادة الاعتماد	2.8



### 3 بروتوكول التدقيق المفاجئ

75	تخطيط عملية التدقيق	3.1
76	التدقيق في الموقع	3.2
76	المخالفات والإجراءات التصحيحية	3.3
76	تأكيد التدقيق	3.4
76	تصنيف التدقيق	3.5
76	تقارير التدقيق	3.6
76	الاعتماد	3.7
76	معدل إجراء التدقيق المستمر وإعادة الاعتماد	3.8

### 4 الوحدات الإضافية

### 5 البروتوكول العام – ما بعد التدقيق

77	التواصل مع هيئات الاعتماد	5.1
78	توسيع نطاق الاعتماد	5.2
78	سحب شهادة الاعتماد	5.3
78	الاستئنافات	5.4
78	مراقبة الشركات المعتمدة	5.5
78	شعارات شركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز"	5.6
79	دليل شركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز"	5.7

# الجزء 3

## بروتوكول التدقيق

### المقدمة

يقدم "المعيار العالمي لسلامة الغذاء" للشركات مجموعة من خيارات التدقيق والاعتماد. جاء هذا النهج المرن استجابة لطلب السوق ليمسح للشركات باختيار خيار التدقيق الأنسب لمتطلبات عملائهم وعمليات التصنيع ومستوى تعقيد أنظمة سلامة الغذاء لديهم.

بدلنا كل الجهد لتتأكد من دقة محتويات بروتوكول التدقيق في وقت نشرها. ومع ذلك فقد تُجرى بعض التغييرات البسيطة على المحتوى، ويجب الرجوع إلى الموقع الرسمي لشركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز" ([www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com)) حيثُ سنُنشر أية تغييرات.

سنتولى شركة تدقيق مستقلة – وهي هيئة الاعتماد – تقييم التزام الشركة بمتطلبات المعيار واستحقاقها لنيل الاعتماد واستمرار الاحتفاظ به. سيُحدد تصنيف الاعتماد بناءً على خيار التدقيق المحدد وعدد ونوع حالات عدم الالتزام والتي ستؤثر كذلك على معدل إجراء التدقيق المستمر. يوضح هذا الجزء العملية التي تتبعها الشركة الراغبة في الحصول على الاعتماد.

يوضح الشكل 1 الخطوات التي تتبعها جميع الشركات التي ترغب في نيل الاعتماد.



تعلم

- تفضل زيارة موقع [www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com)
- راجع أية إرشادات ذات صلة

الاستعداد للتدقيق

- اختيار نوع التدقيق (المعلن أو المفاجئ، مع وحدات إضافية أو بدونها)
- التقييم الذاتي لمدى الالتزام بالمعيار
- اختيار هيئة الاعتماد
- تحديد نطاق التدقيق

التخطيط للتدقيق

- التأكد من توافر المعلومات والموارد البشرية اللازمة لإجراء التدقيق حتى في حال اختيار التدقيق المفاجئ
- تقديم معلومات إلى هيئة الاعتماد من أجل الاستعداد للتدقيق
- تحديد موعد التدقيق والاتفاق على مدته بالاستعانة بتطبيق حساب المدة

التدقيق في الموقع

- الاجتماع الافتتاحي
- تفتيش مرافق الإنتاج
- مراجعة الوثائق
- اختبار التتبع
- فحص عملية الوسم
- مراجعة تفتيش مرافق الإنتاج
- مراجعة المدقق النهائية للنتائج
- الاجتماع الختامي – مراجعة نتائج التدقيق وتأكيد المخالفات

المخالفات والإجراءات التصحيحية

- الإجراءات التصحيحية للمخالفات، والتي تتحدد خلال 28 يوماً أو أثناء الزيارة الإضافية بناءً على عدد وطبيعة المخالفات
- إثباتات مراجعات هيئة الاعتماد خلال 14 يوماً
- إصدار شهادة الاعتماد وتقرير التدقيق والتصنيف المناسب إذا تقرر أن الإجراءات التصحيحية كانت مرضية

ما بعد التدقيق

- التحسينات المستمرة والالتزام الدائم بالمعيار
- الحصول على تفاصيل تسجيل الدخول لـ"دليل بي آر سي غلوبال ستاندرdz" ومشاركة تقرير التدقيق مع من ترغب من العملاء
- استخدام شعار "بي آر سي غلوبال ستاندرdz"
- التواصل المستمر مع هيئة الاعتماد
- تحديد موعد إعادة التدقيق قبل الموعد بفترة

الشكل 1 بروتوكول التدقيق – كيفية الحصول على الاعتماد

## 1 البروتوكول العام – استعدادات التدقيق

### 1.1 تحديد خيار التدقيق

هناك عدد من الخيارات والعمليات المتاحة للمواقع من أجل إثبات التزامهم بالمعيار العالمي لسلامة الغذاء.

#### 1.1.1 برنامج التدقيق المُعلن

هذا الخيار متاح للمواقع الحاصلة على الاعتماد والمواقع التي تريد الحصول عليه لأول مرة. يُحدد موعد التدقيق بالاتفاق مع هيئة الاعتماد مقدماً وتتم مراجعة جميع متطلبات المعيار أثناء زيارة التدقيق.

تُمنح المواقع الناجحة شهادة اعتماد بتصنيف AA أو A أو B أو C أو D بناءً على عدد ونوع حالات عدم الالتزام التي يكشف عنها التدقيق.

توجد المزيد من التفاصيل حول برنامج التدقيق المُعلن في القسم 2 من الجزء 3.

#### 1.1.2 برنامج التدقيق المفاجئ

خيار برنامج التدقيق المفاجئ متاح لجميع المواقع؛ لكن لا بد للمواقع غير المعتمدة حالياً من أن تعلم أن عملية التدقيق قد لا تتم قبل فترة أقصاها عام كامل من تاريخ التقديم. يتيح خيار برنامج التدقيق المفاجئ للمواقع فرصة إثبات نضج وتعقيد أنظمة الجودة لديها. وتُمنح المواقع الناجحة شهادة اعتماد بتصنيف AA+ أو A+ أو B+ أو C+ أو D+ بناءً على عدد ونوع حالات عدم الالتزام التي يكشف عنها التدقيق.

يأتي تنفيذ مراجعات مفاجئة ومستقلة لمنشآت الإنتاج وأنظمتها وعملياتها وفق هذا البرنامج ليمنح عملاء الموقع ثقة أكبر في قدرة الموقع على الحفاظ على المعايير باستمرار. وقد يؤثر ذلك على معدل إجراء عمليات التدقيق من قبل العميل إذا كانت قائمة بالفعل، وغيرها من مقاييس الأداء التي يطبقها العملاء.

هناك مزيد من التفاصيل عن برنامج التدقيق المفاجئ من شأنها توضيح الفروق بين برنامجي التدقيق المُعلن والمفاجئ في القسم 3 من الجزء 3.

### 1.2 التقييم الذاتي للامتثال للمعيار

من الضروري أن يتم تقييم الموقع بناءً على الإصدار الحالي للمعيار والذي يمكنكم الرجوع إليه على الموقع الرسمي لشركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز" ([www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com)).

يجب قراءة وفهم المعيار وإجراء الشركة تقييماً ذاتياً أولاً استناداً إلى المعيار وذلك استعداداً للتقييم. يجب أن يعالج الموقع أية حالات لعدم الالتزام بالمعيار.

يوجد المزيد من المعلومات والإرشادات والمواد التدريبية لضمان الالتزام بالمعيار، بما في ذلك إمكانية تحميل أداة تقييم ذاتي، عبر موقع [www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com). تقدم شركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز" مجموعة واسعة من التوجيهات الإضافية ومواد الدعم على موقعها الإلكتروني أو موقع "بي آر سي بارتيسيب" عبر الرابط التالي [www.brcparticipate.com](http://www.brcparticipate.com).

يمكن لهيئة الاعتماد المحددة إجراء تقييم تمهيدي في الموقع استعداداً للتقييم الأساسي كوسيلة لإرشاد القائمين على الموقع حول عملية الاعتماد. وتجدر الإشارة إلى أنه وفق قواعد الشهادة المعتمدة، لا يمكن تقديم الاستشارات أثناء فترة إجراء أي تقييم تمهيدي من قبل هيئة الاعتماد التي سيجري التدقيق لمنح الاعتماد لاحقاً.

يجب أن تضمن الوحدات التصنيعية المبنية أو المطلوبة حديثاً أن تكون الأنظمة والإجراءات المعمول بها متوافقة مع المعيار قبل إجراء التدقيق التمهيدي. للشركة حرية دعوة إحدى هيئات الاعتماد إذا شاءت لإجراء تقييم، لكن من غير المحتمل أن تستطيع بصورة مرضية إثبات التزامها الكامل عبر إجراء تقييم قبل مرور ما يقل عن 3 شهور من تاريخ بدء التشغيل. وينطبق ذلك على الأرجح أيضاً إذا ما استخدم الموقع المتقدم للحصول على الاعتماد أنظمة جودة طورتها شركات أخرى معتمدة في المجموعة.

### 1.3 اختيار هيئة الاعتماد

لا يُعترف بعمليات التدقيق القائمة على أحد إصدارات المعيار الدولي إلا إذا نفذتها هيئات اعتماد معروفة وحاصلة على موافقة شركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز". لا يمكن للقائمين على "بي آر سي غلوبال ستاندرز" إساءة النصح أو الاقتراحات فيما يتعلق باختيار هيئة اعتماد معينة، ومع ذلك، تقدم الشركة برنامجاً شاملاً لقياس أداء هيئات الاعتماد يقوم على مجموعة من مؤشرات الأداء الرئيسية. وتتحول نتائج هذا البرنامج إلى تصنيف من 5 نجوم وتُنشر مع قائمة بجميع هيئات الاعتماد المعتمدة على موقع [www.brcdirectory.com](http://www.brcdirectory.com). يجب أن تتأكد الشركة من قبول عملائها لهيئة الاعتماد التي ستختارها لإجراء التدقيق (على سبيل المثال: قد لا يقبل بعض العملاء إلا بهيئات الاعتماد الحاصلة على 4 أو 5 نجوم).

### 1.4 الترتيبات التعاقدية للشركة/هيئة الاعتماد

يجب أن توقع الشركة وهيئة الاعتماد عقداً بالتوافق مع متطلبات ISO/IEC 17065 يحدد بكل وضوح نطاق عملية التدقيق ومتطلبات التقارير الخاصة بها. يجب أن يشمل العقد بنوداً تسهل الإدارة الفعالة للبرنامج من قبل شركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز" والمصادقة على هيئة الاعتماد من قبل هيئة المصادقة الخاصة بالشركة. هذه البنود ضرورية لتأكيد الثقة في طريقة إدارة البرنامج وتحقيق الاتساق بما يصب في مصلحة جميع المواقع المعتمدة. وتحديدًا، من شروط الاعتماد وفقاً للبرنامج ما يلي:

- لا بد من تقديم نسخة من تقرير التدقيق وأية شهادات أو نتائج تدقيق تابعة له لشركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز"، ويمكن تقديم نسخة منها لهيئة الاعتماد بالصيغة المتفق عليها بما يتلاءم مع إصدار المعيار المستخدم في التدقيق. باعتبار المعيار معياراً مرجعياً لمبادرة سلامة الغذاء العالمية، يمكن مراجعة السجلات عند إجراء أية عمليات تدقيق لقياس الالتزام بمبادئ مبادرة سلامة الغذاء العالمية. يجب تقديم أي وثائق أخرى متعلقة بالتدقيق إلى "بي آر سي غلوبال ستاندرز" عند الطلب. يجب أن تكون جميع الوثائق المقدمة لـ"بي آر سي غلوبال ستاندرز" نسخاً عن الوثائق الأصلية. جميع الوثائق المقدمة للشركة تخضع للسرية
- عند الاتفاق على ذلك، يمكن لـ"بي آر سي غلوبال ستاندرز" أن تتيح لعملاء المواقع الحاصلة على الاعتماد أو السلطات الاطلاع على تقارير وشهادات التدقيق لأغراض الفوز بتصنيف "الاعتراف المستحق". يمكن للموقع في أي وقت إيقاف خيار المشاركة عبر آلية "دليل بي آر سي غلوبال ستاندرز"
- يمكن أن يرافق المدقق (أو المدققين) موظفون آخرون لأغراض التدريب أو التقييم أو معايرة عملية التدقيق نفسها. وقد يشمل ذلك:
  - تدريب المدققين الجدد من قبل هيئة الاعتماد
  - برامج التدقيق السرية الروتينية لهيئة الاعتماد
  - عمليات التدقيق التي يحضرها ممثلون عن هيئات المصادقة
  - عمليات التدقيق التي يحضرها ممثلون عن "بي آر سي غلوبال ستاندرز".

تحتفظ "بي آر سي غلوبال ستاندرز" بالحق في إجراء التدقيق الخاص بها أو زيارة الموقع بعد اعتماده وذلك استجابة للشكاوى أو كجزء من أنشطة قياس الالتزام الروتينية للتأكد من نزاهة البرنامج. قد تكون تلك الزيارة مُعلنة أو مفاجئة.

قد تتواصل "بي آر سي غلوبال ستاندرز" مع الموقع بشكل مباشر بخصوص حالة الاعتماد، أو للحصول على تعليقات وآراء بشأن أداء هيئة الاعتماد، أو للتحقيق في الشكاوى.

توضح هذه النشرة المتطلبات اللازمة على المواقع التي تريد التقدم للخضوع للتدقيق المستند إلى المعيار والمواقع الحاصلة بالفعل على شهادات الاعتماد. يجب أن تشمل العقود الموقعة بين هيئة الاعتماد والموقع بنداً للاعتراف بهذه الالتزامات. هيئة الاعتماد مسؤولة عن صياغة هذا العقد.

عدم الالتزام بأي من هذه الالتزامات التعاقدية من شأنه أن يؤثر على تصنيف شهادة اعتماد الموقع.

## 1.5 رسوم الخدمة

ستطلب "بي آر سي غلوبال ستاندرز" من هيئة الاعتماد جمع رسوم خدمة من الشركة مقابل كل واحدة من عمليات التدقيق. يشمل ذلك حزمة الخدمات بما يتيح للشركة الاستفادة بخدمات الدعم المقدمة من "بي آر سي غلوبال ستاندرز" والتي تتضمن خدمة "بي آر سي بار تيسبيت" و"بي آر سي برو فيشنال" و"دليل بي آر سي غلوبال ستاندرز". لن يتم التصديق على شهادة الاعتماد ولا تقرير التدقيق قبل سداد رسوم الخدمة وأتعاب التدقيق الخاصة بهيئة الاعتماد بصرف النظر عن نتيجة عملية الاعتماد.

## 1.6 نطاق عملية التدقيق

### 1.6.1 تحديد نطاق عملية التدقيق

يجب الاتفاق على نطاق التدقيق – المنتجات التي ينتجها الموقع وعمليات التصنيع – بين الموقع وهيئة الاعتماد قبل موعد إجرائه للتأكد من تزويد المدققين بالمعلومات الصحيحة بخصوص الفئات والمنتجات.

يجب أن يتضمن التدقيق جميع المتطلبات السارية من المعيار وجميع عمليات إنتاج المنتجات التي تقع ضمن إطار التدقيق والموجودة في الموقع الذي تقدم بطلب الاعتماد.

يجب توضيح نطاق التدقيق وما يُسمح به من استثناءات في تقرير التدقيق وأي شهادة اعتماد صادرة عنه. سيُتحقق المدقق من نص النطاق أثناء إجراء تدقيق الموقع. من شأن نص نطاق التدقيق وصياغة مجموعات المنتجات وشكل مستلزمات التعبئة أن تمكن الجهات المستقبلية للتقرير أو شهادة الاعتماد بكل وضوح من معرفة إذا ما كانت عملية التدقيق قد اشتملت على المنتجات الواردة إليهم. ويجب أن يشمل ذلك وصف الأنشطة التصنيعية الجارية في الموقع والتي تقع تحت طائلة المعيار إذا كان ذلك سيساهم في توضيح الصورة بشكل أفضل لمستخدم التقرير أو شهادة الاعتماد (مثل تقطيع وتغليف اللحوم المطبوخة).

يجب أن يميز نص نطاق التدقيق المنتجات المصنعة ويحدد عمليات التصنيع الجارية في الموقع. يجب أن يحدد نص نطاق شهادة الاعتماد بوضوح المنتجات التي يشتريها الموقع بهدف إعادة بيعها (المنتجات المتداولة) أو العمليات الأساسية المُسندة لمتعهدين آخرين.

### 1.6.2 الاستبعاد من التدقيق

يعتمد تحقيق معايير الاعتماد على الالتزام القاطع من قبل إدارة الموقع بتبني مبادئ أفضل الممارسات الواردة في المعيار وبتنمية ثقافة سلامة الغذاء داخل مقر العمل. ويترتب على ذلك أن استبعاد المنتجات من نطاق الاعتماد لن يحدث إلا في حالات استثنائية.

يُسمح باستخدام شعار "بي آر سي غلوبال ستاندرز" فقط من قبل المواقع التي لم تُستبعد أي من منتجاتها من التدقيق.

يكون استبعاد المنتجات التي ينتجها الموقع من التدقيق مقبولاً في الحالات التالية:

● يمكن تمييز المنتج المستبعد بوضوح عن المنتجات الخاضعة للتدقيق

و

● تُنتج المنتجات المستبعدة في مناطق معزولة بحواجز مادية في المصنع.

عند الرغبة في استبعاد أي منتج، يجب الاتفاق على ذلك مع هيئة الاعتماد قبل إجراء التدقيق. يجب ذكر المنتجات المستبعدة بوضوح في تقرير التدقيق وشهادة الاعتماد وتوثيق الأسباب في تقرير التدقيق.

يجب أن يشمل اعتماد المنتجات التدقيق في عملية التصنيع بأكملها بدءاً من المواد الخام وحتى توزيع المنتجات النهائية. لا يمكن استثناء أجزاء من عملية التصنيع المنفذة في الموقع أو أجزاء من المعيار. في حال قبول طلب الاستبعاد، سيقوم المدقق أية مخاطر قد تشكلها المناطق أو المنتجات المستبعدة (على سبيل المثال: جلب مخاطر مسببات الحساسية أو الأجسام الغريبة)، ويمكن الإشارة إلى أية مخالفات تخص المناطق المستبعدة في حال كانت تشكل خطراً على المنتجات التي تقع ضمن نطاق التدقيق.

يمكن الموافقة على استبعاد المنتجات التي يشتريها الموقع بهدف إعادة بيعها (المنتجات المتداولة) وبالتالي لن يكون هناك داعٍ للنظر في متطلبات القسم 9. وتجدر الإشارة إلى أنه يُحظر استخدام شعار "غذاء معتمد من بي آر سي غلوبال ستاندرز" لترويج المنتجات المتداولة حتى وإن اندرجت ضمن إطار الاعتماد.

### 1.6.3 تقييم مواقع التصنيع الأخرى والمقر الرئيسي للشركة

من المفترض أن يقتصر نطاق التدقيق على موقع محدد. لكن ثمة ظروفًا استثنائية يمكن في ظلها تضمين الأنشطة الجارية في أكثر من موقع في تقرير واحد وفي نفس شهادة الاعتماد. وتتضمن:

- التدقيق في المقر الرئيسي لمراجعة الإجراءات التي تُدار من المقر
- التدقيق في أكثر من موقع في حالة تنفيذ عملية إنتاج واحدة في موقعين.

وتحدد المتطلبات المفصلة لقبول مثل تلك الظروف وإدارتها ضمن بروتوكول التدقيق في الوثيقة المرجعية رقم F8033 من "بي آر سي غلوبال ستاندرز" والمتاحة عبر موقع الشركة.

### 1.6.4 منشآت التخزين – خارج الموقع

دائماً ما تشمل عملية التدقيق في المصانع منشآت التخزين التي تقع في نفس موقع منشآت الإنتاج، لكن المصانع أحياناً ما تمتلك منشآت تخزين أخرى خارج الموقع. إذا كانت الشركة تمتلك وتدير منشآت تخزين أخرى تقع على مقربة من موقع الإنتاج (على سبيل المثال، في نطاق 50 كيلومتراً)، يجب ذكرها في تقرير التدقيق، وإما أن تدخل ضمن عملية التدقيق أو يتم استبعادها على وجه التحديد.

### 1.6.5 الوحدات الإضافية

بالإضافة إلى المعيار الأساسي، ستضع "بي آر سي غلوبال ستاندرز" مجموعة من الوحدات التي تنطبق فقط على أنواع محددة من العمليات (مثل المصانع التي تنتج منتجات خالية من الغلوتين) وقد تبحث بعمق أكبر مشكلة معينة في السوق (مثل حماية الغذاء أو تسلسل العهدة). هذه الوحدات مصممة لتقليل عدد مرات التدقيق أو لتلبية متطلبات جغرافية معينة أو متطلبات خاصة للعملاء. عند تنفيذ تلك الوحدات فإنها تخضع لبروتوكولات محددة ومختلفة سيرد ذكرها في التقرير. وسيتم اعتمادها بشكل منفصل.

تتوفر عبر موقع "بي آر سي غلوبال ستاندرز" الإلكتروني قائمة بالوحدات الإضافية ([www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com)).

### 1.7 اختيار المدققين

الموقع مسؤول عن التأكد من تقديم معلومات كافية ودقيقة لهيئة الاعتماد، تتحدد فيها بالتفصيل المنتجات التي يصنعها وتكنولوجيا التصنيع التي يستخدمها وذلك لمساعدة هيئة الاعتماد على اختيار فريق التدقيق الملائم والذي يتمتع أعضاؤه بالمهارات اللازمة لتنفيذ التدقيق. يجب أن يتمتع المدققون بالخبرة والمهارة اللازمة للتدقيق في فئة المنتجات التي سيعملون عليها كما جاء في الملحق 6.

يجب أن يعي كل من هيئة الاعتماد والمدققين والموقع ضرورة تجنب تضارب المصالح عند ترتيب زيارة المدققين للموقع. يحق للموقع رفض خدمات مدقق معين تقترحه هيئة الاعتماد. يُحظر على مدقق معين أن يتولى التدقيق أكثر من 3 مرات متتالية في نفس الموقع.

إذا لم يكن المدقق القائم على عملية التدقيق يتحدث اللغة الأم للموقع، يلزم الاستعانة ب مترجم كفاء لديه معرفة بالمصطلحات الفنية المستخدمة أثناء التدقيق.

## 2 بروتوكول التدقيق المُعلن

### 2.1 تخطيط عملية التدقيق

#### 2.1.1 استعدادات الشركة

بالنسبة للمراجعات الأولية، يجب أن يتفق الموقع على تاريخ مناسب للطرفين مع مراعاة مقدار العمل المطلوب للوفاء بمتطلبات المعيار.

يلزم الموقع بالاستعداد للتدقيق وتقديم الوثائق المطلوبة للمدققين لتقييمها وتوفير موظفين أكفاء في جميع الأوقات لخدمة عملية التدقيق داخل الموقع.

ينبغي أن يتأكد الموقع من أن برنامج الإنتاج في فترة التدقيق يشمل فقط المنتجات التي يشملها نطاق الاعتماد المتفق عليه. يجب أن تشمل عملية الإنتاج الجارية أكبر عدد ممكن من تلك المنتجات بقدر الإمكان لكي يقيّم المدققون. إذا كان عدد المنتجات كبيراً أو متنوعاً، فللمدقق الحرية في أن يقرر مواصلة التدقيق حتى يرضى تماماً عن أنه قد أتم تقييم نطاق الاعتماد المتفق عليه. إذا كانت إحدى عمليات الإنتاج تتم في فترة مختلفة من العام عن فترة إجراء التدقيق، سيجري عملية تدقيق منفصلة لتقييم طريقة الإنتاج المعنية.

### 2.1.2 المعلومات المقدمة لهيئة الاعتماد استعداداً للتدقيق

يجب أن يقدم الموقع لهيئة الاعتماد المعلومات الأساسية قبل يوم التدقيق ليضمن أن يكون المدققون على أتم الاستعداد لتوفير أفضل فرصة لاستكمال التدقيق بنجاح. ستطلب هيئة الاعتماد هذه المعلومات التي قد تتضمن على سبيل المثال لا الحصر:

- نبذة عن الشركة وعن هيكلها
- ملخصاً لنقاط التحكم الحرجة الخاصة بالموقع
- مخطط تسلسل العمليات
- مخططاً بسيطاً للموقع
- الهيكل التنظيمي للإدارة
- قائمة بالمنتجات أو مجموعات المنتجات التي يشملها نطاق التدقيق
- وصفاً توضيحياً لأي متطلبات تصنيع خاصة (مثل مسببات الحساسية أو المزايم الخاصة بالمنتجات أو الشهادات الأخرى)
- وصف المصنع ومواد بناء المنشآت
- جداول مناوبات الموظفين المعتادة
- جداول الإنتاج، ليتيح لعمليات التدقيق أن تشمل العمليات المتصلة بالمنتجات (مثل التصنيع الليلي أو عمليات الإنتاج التي لا تتم بشكل يومي)
- قائمة بأي عمليات إنتاج تُسند لمتهدين خارجيين
- أي مشكلات حديثة متعلقة بالجودة أو إجراءات سحب المنتجات أو شكاوى العملاء وغيرها من بيانات الأداء الهامة
- مخططاً عاماً للصواب التشغيلية مثل عمليات التدقيق الداخلي والاختبار والتتبع.

يجب على الموقع إتاحة تقرير التدقيق وشهادة اعتماد العام السابق لهيئة الاعتماد إذا كان التدقيق الراهن يتم بموجب عقد مع هيئة اعتماد جديدة.

تقديم معلومات مفصلة قبل إجراء التدقيق بالصيغة التي تحددها هيئة الاعتماد قد يساهم في تقليل المدة الزمنية لعمليات التدقيق التي تجري في الموقع وتقليل الوقت الذي يستغرقه إصدار تقرير التدقيق النهائي؛ لذا نشجع المواقع على الاستجابة لتلك الطلبات في أقرب فرصة.

### 2.1.3 المدة الزمنية للتدقيق

تحدد هيئة الاعتماد الفترة الزمنية التقريبية التي سيستغرقها التدقيق وذلك قبل تنفيذه. المدة الزمنية المعتادة للتدقيق هي من يومين إلى 3 أيام متتالية (بمعدل 8 إلى 9 ساعات يومياً) في الموقع. لقد طورنا تطبيقاً حاسباً لتقييم الوقت المتوقع لتنفيذ التدقيق في أي موقع وذلك لضمان الاتساق، وسيستخدم التطبيق كأساس لحساب المدة الزمنية الكلية للتدقيق. التطبيق متاح عبر الموقع الإلكتروني لشركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز" ([www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com)).

يعتمد حساب الفترة الزمنية للتدقيق على:

- عدد الموظفين – كموظفين مساوئين لموظفي الدوام الكامل لكل منوبة عمل أساسية، بما في ذلك العمال الموسمييين
- حجم منشأة التصنيع بما في ذلك مرافق التخزين داخل الموقع
- عدد دراسات "HAACP" التي يشملها نطاق التدقيق. تشمل دراسة "HAACP" مجموعة من المنتجات تتشابه في مخاطرها المحتملة وتكنولوجيا الإنتاج المستخدمة في صناعتها وذلك لأغراض التطبيق الحاسب.

ثمة عوامل أخرى قد تؤثر على حساب المدة لكنها تعتبر أقل أهمية وبالتالي لن تؤثر على حساب فترة التدقيق بأكثر من 30% من إجمالي وقت التدقيق المحسوب. ومن بين تلك العوامل:

- ما إذا كان التدقيق هو تدقيق اعتماد أولي
- تدقيق مفاجئ
- عدم تقديم المعلومات اللازمة قبل بدء التدقيق كما يوضح البند 2.1.2
- تعقيد عملية التصنيع
- عدد خطوط الإنتاج
- عمر المصنع والتأثير على حركة المواد الخام
- كثافة اليد العاملة القائمة على العمليات
- صعوبات التواصل (مثل اللغة)
- عدد المخالفات المسجلة في التدقيق السابق
- الصعوبات التي ظهرت أثناء التدقيق بما يتطلب تحقيقات إضافية
- جودة استعدادات الموقع (مثل التوثيق وبرامج "HAACP" وأنظمة إدارة الجودة).

إذا شملت عملية التدقيق تقييم مرافق تخزين أو مواقع أخرى أو مقر رئيسي، يجب تخصيص وقت إضافي لتلك المناطق بجانب الفترة الزمنية التي حددها تطبيق الحساب.

إذا شمل التدقيق المستند إلى المعيار وحدات إضافية، أو إذا كان من المخطط دمج مع معايير تدقيق أخرى، لا بد من زيادة زمن التدقيق الكلي حسب الضرورة. يجب توضيح تفاصيل عمليات التدقيق المركبة في تقرير التدقيق.

حساب الفترة الزمنية للتدقيق سيحدد الوقت المتوقع أن يستغرقه التدقيق في الموقع. سيحتاج المدققون إلى وقت إضافي لمراجعة أية أدلة موثقة واستكمال تقرير التدقيق النهائي.

يجب إبداء أسباب الانحراف عن الإطار الزمني المحسوب لعملية التدقيق وذكرها في تقرير التدقيق.

## 2.2 التدقيق في الموقع

ينقسم التدقيق داخل الموقع إلى المراحل التالية:

- الاجتماع الافتتاحي – للتأكيد على نطاق التدقيق وعملياته
- تفتيش مرافق الإنتاج – لمراجعة التنفيذ العملي للأنظمة بما في ذلك رصد إجراءات تغيير المنتج واللقاءات مع الموظفين
- مراجعة الوثائق – مراجعة وثائق أنظمة "HAACP" وإدارة الجودة
- اختبار التتبع – يتضمن مراجعة جميع سجلات الإنتاج الخاصة بهذا الشأن (مثل كمية المواد الخام وسجلات الإنتاج ومواصفات وفحوصات المنتج النهائي). هذا تدقيق رأسي – وفقاً لما حددته وثيقة "بي آر سي غلوبال ستاندرز" فيما يتعلق بأساليب التدقيق
- مراجعة العلامات التجارية – بما في ذلك مراجعة عينة من العلامات التجارية للمنتجات لفحص مدى توافقها مع المواصفات والقوانين التشريعية
- مراجعة تفتيش منشأة الإنتاج – من أجل التحقق وإجراء المزيد من فحوصات التوثيق
- المراجعة النهائية لنتائج التدقيق من قبل المدققين – الاستعداد للاجتماع الختامي
- الاجتماع الختامي – لمراجعة النتائج مع إدارة الموقع (يُرجى العلم بأن المخالفات سيترتب عليها إجراء عملية تحقق مستقلة من قبل إدارة هيئة الاعتماد).

يجب على الموقع مساعدة المدققين على أكمل وجه أثناء التدقيق. من المفترض أن يحضر الاجتماع الافتتاحي والختامي نيابة عن الموقع كبار المديرين ممن يمتلكون الصلاحيات المناسبة لضمان تنفيذ الإجراءات التصحيحية في حال وُجدت مخالفات. يجب على أقدم مديري العمليات في الموقع في وقت التدقيق أو نائبه حضور عملية التدقيق والاجتماعين الافتتاحي والختامي (انظر البند 1.1.11).

تركز عملية التدقيق على التنفيذ العملي لإجراءات سلامة الغذاء وممارسات التصنيع السليمة. من المتوقع أن تُستغرق 50% من عملية التدقيق في مراجعة مرافق الموقع ومنشآت الإنتاج واللقاء بالموظفين ورصد العمليات ومراجعة الوثائق في مناطق الإنتاج مع الموظفين المعنيين.

يجب تدوين ملاحظات تفصيلية أثناء التدقيق عن التزامات الموقع ومخالفاته لمبادئ المعيار وسوف تستخدم تلك الملاحظات كأساس لتقرير التدقيق. سيقوم المدققون بطبيعة وشدة أي مخالفات وسيناقشون ذلك مع مدير الشركة على الفور.

في الاجتماع الختامي، سيرعرض المدققون نتائجهم ويستعرضون مرة أخرى المخالفات التي كشف عنها التدقيق لكن دون إبداء أية تعليقات حول النتيجة المحتملة لعملية الاعتماد. لا بد من تقديم معلومات حول الجدول الزمني والعملية التي يحتاج إليها الموقع لتقديم أدلة للمدققين حول الإجراءات التصحيحية المقررة لتقويم المخالفات. سيصعب المدققون ملخصاً مكتوباً عن المخالفات التي ناقشها الحضور في الاجتماع الختامي، وذلك إما أثناء الاجتماع أو في غضون يوم عمل واحد عقب انتهاء التدقيق.

أثناء الاجتماع الختامي، سيشرح المدققون لإدارة الموقع "دليل بي آر سي غلوبال ستاندرز" والذي يتيح للعميل وللمن يختارهم من عملائه إمكانية الاطلاع الآمن على بيانات التدقيق، وبرنامج الامتثال لمعايير "بي آر سي غلوبال ستاندرز" وأنظمة التغذية الراجعة المتاحة بهدف التواصل مع هيئة الاعتماد وشركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز".

اتخاذ القرار بشأن منح شهادة الاعتماد وتصنيف الشهادة ستحدده بشكل مستقل إدارة هيئة الاعتماد وذلك عقب المراجعة الفنية لتقرير التدقيق والانتهاء من تصويب المخالفات في الإطار الزمني المحدد لذلك. سنبُلق الشركة بقرار الاعتماد عقب هذه المراجعة.

## 2.3 المخالفات والإجراءات التصحيحية

مستوى المخالفات الذي يحدده المدقق بالمقارنة مع أحد متطلبات المعيار يعتبر حكماً موضوعياً فيما يتعلق بالشدّة والمخاطر ويستند إلى الأدلة والملاحظات التي جرى جمعها أثناء التدقيق. وتقوم إدارة هيئة الاعتماد بالتحقق من ذلك.

### 2.3.1 المخالفات

هناك 3 مستويات من المخالفات:

- **خطيرة** فشل جسيم في الالتزام بجوانب سلامة أو قانونية الغذاء.
- **كبيرة** فشل كبير في الوفاء بمتطلبات 'بيان الهدف' أو بند من بنود المعيار، أو الكشف عن موقف من شأنه أن يثير شكوكاً كبيرة في مدى مطابقة المنتج المورد للمواصفات وذلك استناداً للأدلة الموضوعية المتوفرة.
- **بسيطة** عدم الوفاء بمتطلبات أحد البنود بشكل تام، لكن هذا لا يضع مطابقة المنتج للمواصفات موضع شك وذلك بالاستناد للأدلة الموضوعية.

الهدف من التدقيق هو وضع تصور حقيقي عن مستوى العمليات ومستوى الالتزام استناداً لـ "المعيار العالمي لسلامة الغذاء". وبالتالي يجب النظر في الحكم بوجود "مخالفة كبيرة واحدة" فقط إذا ما وجدت مجموعة من المخالفات البسيطة لفقرة معينة من فقرات المعيار. لكن يُحظر الجمع بين عدد معين من المخالفات البسيطة لأحد بنود المعيار وتسجيلها على أنها "مخالفة بسيطة واحدة". يجب أن توضح هيئة الاعتماد أسباب السماح بعدد كبير (أكثر من 20) من المخالفات البسيطة بينما لم تصدر إلا مخالفة كبيرة واحدة. يجب أن يوضح ذلك بالتفصيل في تقرير التدقيق.

### 2.3.2 الإجراءات التصحيحية وإجراءات تقويم المخالفات

عقب اكتشاف أية مخالفات أثناء التدقيق، يجب على الموقع اتخاذ تدابير تصحيحية لمعالجة المشكلة الملحة (التصويب) وتحليل الأسباب الكامنة للمخالفة (الأسباب الجذرية) ووضع خطة عمل وقائية لمعالجة الأسباب الجذرية ومنع تكرار حدوث المشكلة.

تتوقف عملية "تصويب" المخالفات على مستوى المخالفة وعدد المخالفات المكتشفة.

المخالفات الخطيرة أو مجموعة المخالفات التي قد تتسبب في رفض طلب الاعتماد في بعض الأحيان، قد يكون عدد أو شدة المخالفات التي يكشف عنها التدقيق سبباً في رفض طلب اعتماد الموقع عقب التدقيق. قد يحدث ذلك في الحالات التالية:

- الكشف عن مخالفة خطيرة و/أو
- الكشف عن مخالفة كبيرة متعلقة ببيان النية الخاص بأحد البنود الأساسية للمعيار و/أو
- عدد أو نوع المخالفات يتجاوز الحدود المقبولة للاعتماد كما يوضح الجدول 1.

ستراجع هيئة الاعتماد تصنيف المخالفات في عملية اعتماد مستقلة بمجرد انتهاء التدقيق. إذا أثبتت المراجعة عدم إمكانية منح شهادة الاعتماد، سيلزم الموقع بالخضوع مجدداً لعملية تدقيق شاملة قبل إجراء تقييم شهادة الاعتماد.

بسبب طبيعة المخالفات وكثرة عددها، من المستبعد أن يستطيع الموقع معالجتها وتنفيذ تحسينات ملموسة وتحقيقها خلال 28 يوماً تقويمياً – رغم أنه قد توجد بعض الاستثناءات. لهذا السبب تحديداً، لا يجب أن تتم إعادة التدقيق قبل مرور 28 يوماً بعد موعد التدقيق الأساسي.

إذا حدث ذلك في موقع معتمد بالفعل، لا بد من سحب شهادة الاعتماد على الفور.

يطلب بعض العملاء إبلاغهم عند اكتشاف أي مخالفات خطيرة لدى مورديهم أو فشل المورد في الحصول على الاعتماد. في تلك الحالة، يجب على الشركة أن تبلغ عملاءها على الفور وتشرح لهم الوضع بالكامل. ويجب أيضاً إبلاغ العملاء بالمعلومات الخاصة بالإجراءات التصحيحية المقررة من أجل تصحيح المخالفات إن دعت الحاجة لذلك.

#### المخالفات الكبيرة والبسيطة

لن تُصدر شهادة الاعتماد قبل إثبات قيام الشركة بتصحيح المخالفات الكبيرة والصغيرة، سواء بحلول دائمة أو بحلول مؤقتة تقبلها هيئة الاعتماد.

بالإضافة لاتخاذ جميع الإجراءات التصحيحية الضرورية والفورية لكل واحدة من المخالفات، يجب على الموقع إجراء تحليل للأسباب الكامنة (تحليل الأسباب الجذرية) لكل مخالفة. يجب إبلاغ هيئة الاعتماد بالأسباب الجذرية ووضع خطة عمل لتصحيح كل واحد منها، وكذلك توضيح الإطار الزمني لعملية التصحيح. يجب ذكر الإجراءات الوقائية المقترحة في تقرير التدقيق.

يمكن تصفية المخالفات إما بتقديم أدلة موضوعية إلى هيئة الاعتماد مثل الإجراءات المحدثة أو السجلات أو الصور أو فواتير للأعمال المنفذة، أو بقيام هيئة الاعتماد بزيارة أخرى للموقع. ويضم الملحق 8 أمثلة عن الأدلة التي يمكن تقديمها لهيئة الاعتماد بنية تصحيح المخالفات.

إذا أسفر التدقيق عن تصنيف C أو C+ مع مخالفتين كبيرتين، أو تصنيف D أو D+، ستكون تصفية المخالفات متاحة فقط عبر زيارة أخرى لمراجعة الإجراءات المتخذة بهذا الصدد. لا بد أن تتم هذه الزيارة خلال 28 يوماً تقويمياً من تاريخ إنهاء التدقيق في حال الرغبة في إصدار شهادة الاعتماد.

إن لم تُقدم أدلة مرضية خلال الفترة المتاحة لتقديمها بعد 28 يوماً من التدقيق، فلن تُمنح شهادة الاعتماد. سيكون على الموقع في تلك الحالة أن يطلب تدقيقاً شاملاً جديداً من أجل النظر في طلب الاعتماد.

ويجب التحقق من مخالفات التدقيق أثناء التدقيق الثاني للموقع للتأكد من تصفيتها بفعالية وتصحيح أسبابها الجذرية. إن لم تؤت الإجراءات التصحيحية ثمارها، ستسجل المخالفة بالاستناد إلى البند 1.1.12.

وستراجع هيئة الاعتماد الأدلة الموضوعية للإجراءات التصحيحية التي اكتملت تنفيذها قبل منح شهادة الاعتماد.

## 2.4 تأكيد التدقيق

عقب كل تدقيق، سيُنشر تأكيد استكمال التدقيق في "دليل بي آر سي غلوبال ستاندرز" خلال 10 أيام تقويمية. يجب أن تشمل التفاصيل تاريخ التدقيق ونطاقه والمخالفات التي كشفت عنها. لن يوضع تصنيف للتدقيق لأن تفاصيل الاعتماد – ومن ضمنها تفاصيل المخالفات – ستخضع لمراجعة فنية مستقلة قبل تأكيد استكمال التدقيق.

## 2.5 تصنيف التدقيق

الغرض من نظام تصنيف الاعتماد هو أن نثبت للمستخدم التزام الموقع بالامتثال المستمر للمعايير، وسيحدد بناءً عليه معدل إجراء التدقيقات مستقبلاً. يعتمد التصنيف على عدد وشدة المخالفات المكتشفة في فترة التدقيق. ستجري إدارة هيئة الاعتماد عملية مراجعة فنية للتحقق من المخالفات. إذا أظهرت المراجعة اختلافاً في عدد و/أو شدة المخالفات، سيبلغ الموقع بذلك.

### الجدول 1 ملخص معايير التصنيف، والإجراءات اللازمة ومعدل التدقيق

معدل التدقيق	الإجراءات التصحيحية	بسيطة	كبيرة	خطيرة	التصنيف المفاجئ	التصنيف المُعلن
12 شهراً	تُقدّم الأدلة الموضوعية خلال 28 يوماً تقويمياً من انتهاء التدقيق	5 أو أقل			+AA	AA
		10-6			+A	A
		16-11			+B	B
		10 أو أقل	1		+B	B
6 أشهر	تُقدّم الأدلة الموضوعية خلال 28 يوماً تقويمياً من انتهاء التدقيق	24-17			+C	C
		16-11	1		+C	C
		10 أو أقل	2		+C	C
6 أشهر	تُجرى الزيارة الإضافية خلال 28 يوماً تقويمياً من انتهاء التدقيق	30-25			+D	D
		24-17	1		+D	D
		16-11	2		+D	D
		1 أو أكثر				
عدم منح شهادة الاعتماد. إعادة التدقيق ضرورية		31 أو أكثر				رفض طلب الاعتماد
		25 أو أكثر	1			
		17 أو أكثر	2			
		3 أو أكثر	3			

يُرجى العلم بأن خلايا الجدول المظللة تعني عدم وجود مخالفات.

## 2.6 تقارير التدقيق

يجب إعداد تقرير كامل ومكتوب بالصيغة المتفق عليها بعد كل تدقيق. يجب كتابة التقرير باللغة الإنجليزية أو أي لغة أخرى بناءً على احتياجات المستخدم. إذا كُتب التقرير بلغة أخرى غير اللغة الإنجليزية، يجب ترجمة الأجزاء الملخصة للتدقيق إلى اللغة الإنجليزية أيضاً.

سيقدم تقرير التدقيق للشركة والعملاء أو العملاء المحتملين صورة شاملة عن الشركة وملخصاً دقيقاً عن أداء الموقع بالاستناد إلى متطلبات المعيار.

يجب أن يساعد تقرير التدقيق قارئه على معرفة:

- ضوابط سلامة الغذاء الحالية والتحسينات التي أُجريت منذ آخر تدقيق
- أنظمة "أفضل الممارسات"، والإجراءات والمعدات وعمليات التصنيع القائمة
- المخالفات والإجراءات التصحيحية المقررة وخطط معالجة الأسباب الجذرية (الإجراءات الوقائية).

يجب أن يعكس التقرير بدقة النتائج التي يتوصل لها المدقق أثناء عملية التدقيق. وتُعد التقارير وتصدر في غضون 42 يوماً تقويمياً من تاريخ الانتهاء من عملية التدقيق الكاملة.

يجب رفع تقرير التدقيق وإدراجه في دليل المعايير العالمية لـ"بي آر سي" في الوقت المناسب بغض النظر عن صدور شهادة الاعتماد. ويجوز لمالك تقرير التدقيق تخصيص الوصول إلى تقرير التدقيق للعملاء أو لأطراف أخرى في الدليل.

وعلى هيئة الاعتماد تخزين تقرير التدقيق والوثائق المرتبطة به، بما في ذلك ملاحظات المدقق، بأمان وسرية مدة 5 سنوات.



## 2.7 الاعتماد

يتخذ مدير الاعتماد المستقل المعين قرار الاعتماد بعد مراجعة تقرير التدقيق والأدلة المستندية المقدمة فيما يتعلق بالمخالفات المحددة. وفي حالة منح شهادة الاعتماد، تقوم هيئة الاعتماد بإصدار الاعتماد في غضون 42 يوماً تقويمياً من تاريخ التدقيق. ويجب أن تتوافق شهادة الاعتماد مع الصيغة الموضحة في الملحق 7. كما يجب أن تتوافق الشعارات المستخدمة في شهادات الاعتماد (مثل شعاري "بي آر سي غلوبال ستاندرز" وهيئة الاعتماد) مع قواعد الاستخدام الخاصة بها.

ورغم أن شهادة الاعتماد تصدر للموقع، فإنها تظل ملكاً لهيئة الاعتماد، وتلك الهيئة هي المتكئة في ملكيتها واستخدامها وعرضها.

## 2.8 معدل إجراء التدقيق المستمر وإعادة الاعتماد

### 2.8.1 تحديد مواعيد إعادة التدقيق

يتفق الموقع وهيئة الاعتماد على الجدول الزمني لعملية التدقيق الجارية واختيار برنامج التدقيق. ويكون تواتر عمليات التدقيق المعلنة كل 6 أو 12 شهراً، استناداً إلى أداء الموقع في أي من عمليات التدقيق على النحو الذي يوضحه التصنيف (انظر الجدول 1).

ويُحسب تاريخ استحقاق عملية التدقيق اللاحقة اعتباراً من تاريخ عملية التدقيق الأولية، بغض النظر عما إذا كانت قد جرت زيارات أخرى للموقع للتحقق من الإجراءات التصحيحية الناشئة عن عملية التدقيق الأولية، وليس من تاريخ إصدار شهادة الاعتماد.

ويُحدد موعد إجراء عملية التدقيق اللاحقة المعلنة في غضون فترة زمنية مدتها 28 يوماً حتى تاريخ استحقاق عملية التدقيق التالية. يتيح هذا وقتاً كافياً لاتخاذ ما يلزم من الإجراءات التصحيحية في حالة نشوء أي مخالفة، وذلك دون المساس بالاعتماد الساري.

ويتحمل الموقع مسؤولية الحفاظ على الاعتماد. وإذا تأخرت عملية التدقيق إلى ما بعد تاريخ استحقاقها، إلا في حالات الظروف المبررة، فإن ذلك يؤدي إلى ارتكاب مخالفة كبيرة في عملية التدقيق التالية. وتوثق الظروف المبررة في تقرير التدقيق.

### 2.8.2 انتهاء صلاحية شهادة الاعتماد - الظروف المبررة

ستكون هناك بعض الظروف التي يتعدى فيها تجديد شهادة الاعتماد على أساس 6 أو 12 شهراً بسبب عدم قدرة هيئة الاعتماد على إجراء عملية التدقيق. وتنتطبق هذه الظروف المبررة، التي لا تؤدي إلى تحديد مخالفة كبيرة (البند 10-1-1)، في الحالات التالية:

- عندما يكون الموقع في بلد معين أو في منطقة داخل بلد معين حيث توصي الحكومة بعدم زيارته، ولا يتوافر مدقق محلي مناسب.
- عندما يكون الموقع ضمن منطقة حظر قانونية يمكن أن تؤثر سلباً على سلامة الأغذية أو عافية الحيوانات
- عندما يكون الموقع في منطقة عانت من كارثة طبيعية أو غير طبيعية، مما جعل الموقع غير ملائم للإنتاج أو جعل المدقق عاجزاً عن زيارة الموقع.
- عندما يكون الموقع متضرراً من الظروف التي لا تسمح بالوصول إلى الموقع أو تقيد إمكانية السفر (مثل الثلوج الكثيفة)
- عندما يكون الموقع مخصصاً لإنتاج منتجات موسمية، ويتأخر الإنتاج بسبب تأخر بدء الموسم (بسبب الطقس أو توافر المنتجات على سبيل المثال).

إن نقل تاريخ التدقيق إلى تاريخ لاحق أكثر "قبولاً" لأسباب الجمع بين عمليات التدقيق، أو نقص الموظفين، أو القيام بأعمال بناء، لا يُعد سبباً مقبولاً لتقويت تاريخ الاستحقاق.

ومن غير المبرر أيضاً تأخير عمليات التدقيق عندما لا تكون المواقع في كامل الطاقة الإنتاجية؛ ولكن يجب إجراء عمليات التدقيق بينما يجري تصنيع المنتجات.

وفي حال مُنع تجديد شهادة الاعتماد بسبب هذه الظروف الاستثنائية، عندئذ يجوز للعميل أيضاً أن يقرر أخذ المنتجات من هذا الموقع لفترة زمنية متفق عليها، على أن يواصل العملاء إظهار الامتثال القانوني عبر وسائل أخرى، مثل تقييم المخاطر وسجلات الشكاوى، بهدف إثبات أن الموقع لا يزال يتمتع بالكفاءة لمواصلة الإنتاج إلى أن يتسنى اتخاذ الترتيبات اللازمة لإجراء عملية تدقيق أخرى.

### 2.8.3 عمليات التدقيق التي تُجرى قبل تواريخ الاستحقاق

يكون تاريخ إجراء عمليات التدقيق الخاصة بالتجديد مستحقاً في غضون 28 يوماً تقويمياً قبل حلول الموعد السنوي لإجراء التدقيق الأولي كل 6 أو 12 شهراً.

وفي بعض الحالات، يكون من الممكن إجراء عملية التدقيق قبل مواعيد الاستحقاق هذه؛ على سبيل المثال، لإعادة تعيين تواريخ التدقيق للسماح بإجراء عمليات تدقيق مشتركة مع برنامج آخر، أو تضمين منتج تم إنتاجه خلال موسم مختلف. وفي حالة تقديم تاريخ عملية التدقيق، تُطبق القواعد التالية:

- يوضح تقرير التدقيق أسباب تقديم تاريخ عملية التدقيق
- "يُعاد تعيين" تاريخ استحقاق عملية التدقيق التالية ليكون بعد 12 شهراً (أو بعد 6 أشهر بناءً على التقييم) من تاريخ عملية التدقيق "الجديدة" هذه.
- يكون تاريخ صلاحية شهادة الاعتماد (التي يجب إصدارها) لمدة 12 شهراً (أو 6 أشهر بناءً على التصنيف) + 42 يوماً تقويمياً من تاريخ عملية التدقيق الجديدة.

#### 2.8.4 مواقع الإنتاج الموسمي

يُعرّف المسرد موقع الإنتاج الموسمي بأنه "موقع مفتوح خصيصاً لحصاد منتج ما وتجهيزه لفترة زمنية قصيرة بعد هذا الحصاد (عادةً ما تكون 12 أسبوعاً أو أقل) خلال دورة مدتها 12 شهراً".

قد يقوم الموقع المفتوح مدة 12 شهراً من السنة بتجهيز المنتجات في مواسم مختلفة، ولكنه لن يُصنّف كموقع إنتاج موسمي لأنه سيعمل على مدار السنة. وإذا كان ثمة منتجات معينة مشمولة في نطاق الاعتماد، فقد يكون هناك داع لزيارة الموقع أكثر من مرة في السنة.

وفيما يتعلق بالمواقع الموسمية، يتعين تحديد مواعيد إجراء عمليات التدقيق بدقة حتى:

- لا ينقضي الاعتماد. وفي حال أصبح حصاد المنتج ضرورياً بسبب الطقس، وكان ذلك يؤثر على تاريخ التدقيق الفعلي (مثلاً يتأخر الموسم عما كان متوقفاً)، عندئذ لا توقع أي غرامة على تأخير عملية التدقيق، ولكن يجب تضمين سبب هذا التأخير في تقرير التدقيق.
- يكون الموقع قيد الإنتاج، بحيث يمكن تقييم جميع متطلبات المعيار.
- يتوافر أسبوع واحد على الأقل للمدقق لمراجعة سجلات الإنتاج.

يمكن إتمام الإجراءات التصحيحية في غضون 28 يوماً تقويمياً، وبالتالي يكون إتمامها في غضون الموسم الحالي. وفي حال كان من اللازم القيام بالحصاد مكرراً بشكل لا يمكن تجنبه (بسبب الظروف الجوية على سبيل المثال)، ومن ثم تكون الفترة المتاحة قبل نهاية الموسم أقل من 28 يوماً تقويمياً، عندئذ قد يتعذر إتمام تصحيح المخالفات المحددة أثناء الموسم. وفي هذه الحالة، تنطبق القواعد ذاتها على المواقع ذات المواسم القصيرة جداً (انظر أدناه).

قد يشمل نطاق الاعتماد مجموعة متنوعة من المنتجات يمكن "تجميعها" لأنها تستخدم نفس أنظمة التجهيز. فعلى سبيل المثال، يمكن إجراء عملية التدقيق أثناء حصاد المشمش، غير أن الاعتماد قد يشمل أيضاً ثماراً ذات نواة أخرى من المعروف أنها تُعبأ في الموقع وقت إجراء عملية التدقيق. وفي حالة تعبئة المنتجات خلال مواسم مختلفة، عندئذ تُجرى عملية التدقيق خلال موسم واحد بحيث يمكن للمدقق تقييم متطلبات ممارسات التصنيع السليمة للمعيار. وأثناء التدقيق يقوم المدقق أيضاً بمراجعة الوثائق و/أو إمكانية التتبع المرتبطة بكل من المنتجات التي تكون قيد الإنتاج حالياً وتلك التي أنتجت في مواسم مختلفة.

وبالنسبة للمواسم القصيرة للغاية (أي أقل من 4 أسابيع)، فقد يتعذر إتمام تصحيح المخالفات المحددة أثناء الموسم. ولكن في حالة تحديد مخالفات كبيرة، فإنه يجب تصحيح هذه المخالفات قبل نهاية الموسم أو في غضون 28 يوماً تقويمياً من تاريخ عملية التدقيق إذا كان من المقرر حصول الموقع على الاعتماد. أما في حالة تحديد مخالفات صغيرة وتعذر تصحيحها أثناء الموسم، فإنه يجوز قبولها من قبل هيئة الاعتماد إذا ما تم تقديم خطة إجراءات تصحيحية مناسبة. يجب أن تخضع هذه الإجراءات للتقييم قبل بداية الموسم التالي، وأن تخضع للتحقق في عملية التدقيق التالية. وفيما يتعلق بأي مخالفات يتعذر إتمام تصحيحها بحلول عملية التدقيق التالية، فمن المحتمل أن تُقدّم على أنها مخالفات تتعلق بالالتزام الإدارة. وينطبق ذلك سواء انقضت شهادة الاعتماد أم لا.

في حالة حصول الموقع على تصنيف C أو C+ أو D أو D+، فالأرجح أنه لن يكون قيد الإنتاج عندما تحل عملية التدقيق التالية في مواعيدها الطبيعي بعد 6 أشهر. وفي مثل هذه الظروف، تُجرى عملية التدقيق التالية بمجرد بدء الإنتاج في الموسم الجديد. وفي هذه الحالة، قد يُطلب من الموقع الاتفاق مع عملائه على مسار عمل، إذ إنه لن يكون معتمداً في بداية الموسم، إلى أن تُجرى عملية إعادة التدقيق المقررة. ولا يجوز بأي حال من الأحوال تمديد صلاحية شهادة الاعتماد.

وبالنسبة لمواقع الإنتاج الموسمي الحقيقية، فقد تكون هناك ظروف تستلزم خفض وتيرة عمليات التدقيق، بحيث تُجرى على فترات زمنية تزيد على 12 شهراً. ويتوقف تحديد تاريخ عملية التدقيق في الموقع على حصاد المنتج، والذي قد يتأثر بالطقس. وفي هذه الظروف يعتمد تحديد تواريخ انتهاء صلاحية شهادة الاعتماد على تاريخ عملية التدقيق الفعلي عوضاً عن التاريخ السنوي لعملية التدقيق الأولية. يجب تضمين التبرير في تقرير التدقيق.

ومن المهم بشكل خاص أن تكون المواقع الموسمية منظمة تنظيمياً جيداً بما يضمن توافر الأنظمة قبل بدء التشغيل؛ فعلى سبيل المثال، يجب تفعيل أنظمة مكافحة الآفات اعتباراً من اليوم الأول للعمليات التشغيلية. على أن تخضع هذه الأنظمة لعمليات تدقيق داخلية تنتهي قبل بدء التشغيل.

وفيما يتعلق بالمواقع الموسمية، فمن المفترض أن الموقع لا يعمل "في غير موسمه" وبالتالي فإن متطلبات المعيار فيما يتعلق بالاجتماعات أو عمليات التدقيق المحددة، والتي عادة ما تجري على فترات شهرية أو ربع سنوية على مدار السنة، لن تكون مناسبة خلال الفترات التي تقع خارج الموسم. ولكن 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). وسيكون على المواقع مراعاة توقيت هذه الأنشطة حتى يمكن الانتهاء من الإجراءات أو المستهدفات أو الأهداف ضمن أطر زمنية مجدية. ويجب وضع جدول زمني، وإتاحة السجلات لإثبات النتائج.

### 3 بروتوكول التدقيق المفاجئ

يتوافق بروتوكول التدقيق المفاجئ عامةً مع بروتوكول التدقيق المعلن؛ إلا أنه ثمة مواضع اختلاف بينهما موضحة على النحو التالي.

يتطلب هذا الخيار عدم إخطار الموقع بتاريخ التدقيق قبل إجراء عملية التدقيق. هنا سيكون التدقيق مفاجئاً، وسيحل محل عملية التدقيق العادية المقررة. ورغم أنه يمكن إجراء عملية التدقيق في أي وقت خلال فترة الـ 9 أشهر السابقة لتاريخ استحقاقها، إلا أنها عادةً ما تُجرى خلال الأشهر الأربعة الأخيرة من دورة الاعتماد.

#### 3.1 تخطيط التدقيق

##### 3.1.1 اختيار برنامج التدقيق المفاجئ

في حال كان الموقع معتمداً حالياً، عندئذ يتعين عليه إخطار هيئة الاعتماد الخاصة به في غضون 3 أشهر من تاريخ التدقيق الأخير بعزمه الانضمام أو البقاء ضمن برنامج التدقيق المفاجئ. وذلك يسمح للموقع باختيار هيئة اعتماد بديلة إذا لزم الأمر مع السماح بإجراء التدقيق في وقت اختيار هيئة الاعتماد. ويجوز للموقع غير المعتمدة الاشتراك في برنامج التدقيق المفاجئ على أساس أنه قد لا يتم إجراء التدقيق لمدة تصل إلى 12 شهراً من تاريخ تقديم الطلب.

##### 3.1.2 الإعداد من قبل الشركة

لن تفصح هيئة الاعتماد عن تاريخ التدقيق الفعلي، ومن ثم فمن المهم بالنسبة للموقع بأن يضع الترتيبات اللازمة لاستقبال عملية التدقيق وتيسير إجراءاتها.

يعتمد تحقيق النجاح في عمليات التدقيق المفاجئة على ما إذا كان الموقع قادراً على مشاركة المعلومات والمعرفة داخل الموقع، وما إذا كان يتوافر لديه نواب قادرين على تغطية غياب مدير معين، وما إذا كان فريق الإدارة يتحلى بمسؤولية مشتركة عن سلامة الأغذية والامتثال للمعيار.

##### 3.1.3 المعلومات التي يتعين تقديمها لهيئة الاعتماد من أجل إعداد التدقيق

بما أن عملية التدقيق ستكون مفاجئة، فالأرجح أن هيئة الاعتماد ستطلب معلومات تزيد على تلك الموضحة في الفقرة (2-1-2) (الجزء 2) من أجل التخطيط للترتيبات اللوجستية اللازمة لعملية التدقيق. وقد يشمل ذلك ما يلي:

- الفنادق المحلية الموصى بها
- الإرشادات المحددة للوصول إلى الموقع، ومتطلبات دخول الموقع، ومواقف السيارات
- قائمة جهات الاتصال عند الوصول لأول مرة إلى الموقع
- ترتيبات لارتداء ملابس واقية محددة
- أي ترتيبات أمنية معينة يجب اتباعها للوصول إلى الموقع
- أي معلومات تتعلق بالصحة والسلامة أو غير ذلك من معلومات الشركة التي يتعين على المدقق مراجعتها عند الوصول (مثل فيديوهات الصحة والسلامة) لتجنب أي تأخير لا داعي له قبل الدخول في مرحلة الإنتاج.

##### 3.1.4 تحديد أيام عدم التوافر للتدقيق

يسمح برنامج التدقيق المفاجئ للمواقع بتحديد 15 يوماً تكون فيها غير متاحة للتدقيق. ويجب توفير التواريخ والأسباب (مثل وجود زيارة عميل مقررة) في غضون 3 أشهر من تاريخ الاشتراك في البرنامج. وقد تُقبل تواريخ أخرى لعدم التوافر في حالة تقديمها قبل 4 أسابيع على الأقل من التاريخ غير المتوفر التالي، وذلك وفقاً لتقدير هيئة الاعتماد. ويجوز لهيئة الاعتماد الاعتراض على السبب الذي لا يبدو فيه هذا مناسباً، كما يجوز لها قبول هذه التواريخ المحددة وفقاً لتقديرها المطلق.

ولا يتم تضمين الأيام التي لا يعمل فيها المصنع (مثل عطلات نهاية الأسبوع أو العطلات الرسمية أو عمليات إيقاف التشغيل المخطط لها بسبب العطلات أو صيانة الموقع) في الأيام الخمسة عشر. ويجب إخطار هيئة الاعتماد بأي من أيام تعطل الإنتاج هذه عند المشاركة في البرنامج المفاجئ.

ومن المتوقع أن تستخدم هيئات الاعتماد حسن التقدير في حالات الطوارئ.

ومن شروط اختيار الانضمام إلى برنامج التدقيق المفاجئ أن يُمنح المدقق لدى وصوله حق دخول الموقع من أجل إجراء عملية التدقيق. وفي حالة رفض دخوله، عندئذ يتحمل الموقع تكاليف المدقق، ومن ثم يُحال مرة أخرى إلى برنامج التدقيق المعلن. كما يمكن تعليق أو سحب شهادة الاعتماد السارية وفقاً لتقدير هيئة الاعتماد.

##### 3.1.5 مدة التدقيق

لا تختلف مدة التدقيق العادية عن المدة المحددة للتدقيق المعلن، مع مراعاة الفروق الموصوفة في الفقرة (2-1-3) (الجزء 3).

#### 3.2 التدقيق في الموقع

تلتزم المواقع التي تختار الاشتراك في برنامج التدقيق المفاجئ باستضافة المدقق والسماح له ببدء عملية التدقيق فور وصوله إلى الموقع. وتُجرى عملية التدقيق وفق الإجراءات ذاتها المحددة للتدقيق المعلن. وسوف يُعقد اجتماع افتتاحي قصير، وبعد ذلك يُتوقع أن يبدأ التفقيش على مرفق الإنتاج في الموقع في غضون 30 دقيقة من وصول المدقق إلى الموقع.

وتُجرى عملية التدقيق في الموقع وفق المراحل ذاتها المحددة للتدقيق المعلن.

**3.3 المخالفات والإجراءات التصحيحية**

تكون المخالفات والإجراءات التصحيحية هي ذاتها المنصوص عليها للتدقيق المعلن (انظر الجزء 3، الفقرة 2-3).

**3.4 تأكيد التدقيق**

يجب إتاحة تأكيدات اكتمال التدقيق على دليل المعايير العالمية لـ"بي آر سي" في غضون 10 أيام تقويمية على النحو الذي تقتضيه عمليات التدقيق المعلن (انظر الجزء 3، الفقرة 2-4).

**3.5 تصنيفات التدقيق**

عملية وضع التصنيفات هي ذاتها المحددة للتدقيق المعلن (انظر الجزء 3، الفقرة 2-5). ويعتمد التصنيف المحدد عقب منح الاعتماد على عدد المخالفات وخطورتها، وذلك على النحو المبين في الجدول (1). لاحظ أن التصنيف سيكون متبوعاً بعلامة (+) (مثل AA+ أو A+ أو B+ أو C+ أو D+) للإشارة إلى أن التدقيق كان مفاجئاً.

**3.6 إعداد تقارير التدقيق**

متطلبات إعداد تقارير التدقيق هي نفسها المتطلبات الخاصة بالتدقيق المعلن، على أن يذكر التقرير "خيار التدقيق المفاجئ".

**3.7 الاعتماد**

متطلبات الاعتماد هي ذاتها المتطلبات الخاصة بالتدقيق المعلن (انظر الجزء 3، الفقرة 2-7)، على أن تذكر شهادة الاعتماد "خيار التدقيق المفاجئ".

وتحل شهادة الاعتماد هذه محل شهادة الاعتماد السارية. وتصدر شهادة الاعتماد في غضون 42 يوماً تقويمياً من تاريخ التدقيق، ويكون تاريخ انتهاء صلاحية بناءً على الشهادة السابقة بالإضافة إلى 6 أو 12 شهراً، بناءً على التصنيف، شريطة أن يظل الموقع ضمن برنامج التدقيق المفاجئ. وإذا قرر الموقع العودة إلى برنامج التدقيق المعلن، عندئذ يكون تاريخ انتهاء صلاحية الشهادة 6 أو 12 شهراً من تاريخ التدقيق المفاجئ.

وهذا يضمن أنه في حال جرى التدقيق قبل تاريخ انتهاء صلاحية الشهادة الحالية، وكان الموقع لا يزال ضمن برنامج التدقيق المفاجئ، لا يتضرر الموقع بحصوله على شهادة اعتماد بفترة صلاحية أقصر، بالإضافة إلى زيادة وتيرة عمليات التدقيق التي يخضع لها.

**3.8 معدل إجراء التدقيق المستمر وإعادة الاعتماد****3.8.1 تحديد مواعيد إعادة التدقيق**

يمكن للموقع اختيار ما يلي:

- أن يبقى ضمن برنامج التدقيق المفاجئ.
- أن يعود إلى برنامج التدقيق المعلن.

وإذا كان الموقع يرغب في البقاء ضمن برنامج التدقيق المفاجئ، عندئذ تكون عملية التدقيق التالية مفاجئة. ويجوز إجراء عملية التدقيق في أي وقت بدءاً من 3 أشهر بعد آخر تاريخ استحقاق لعملية التدقيق إلى 42 يوماً تقويمياً قبل تاريخ انتهاء الشهادة؛ ولكن عادةً ما تُجرى عملية التدقيق خلال الأشهر الأربعة الأخيرة من دورة الاعتماد، مما يسمح بوقتٍ كافٍ لاتخاذ ما يلزم من الإجراءات التصحيحية في حالة نشوء أي مخالفة، وذلك دون المساس بالاعتماد الساري.

وتتحمل هيئة الاعتماد مسؤولية التأكد من إجراء عملية التدقيق في حدود الإطار الزمني للاعتماد بحيث لا يسري البند (10-1-1) في شأن مخالفة التدقيق المتأخر.

إذا كان الموقع يرغب في الانسحاب من برنامج التدقيق المفاجئ، عندئذ يُحدد موعد عملية التدقيق التالية في غضون 28 يوماً تقويمياً حتى وبما في ذلك الذكرى السنوية لآخر عملية تدقيق؛ مما يضمن ألا يتجاوز الحد الأقصى للوقت بين عمليات التدقيق أكثر من عام.

**3.8.2 مواقع الإنتاج الموسمي**

يمكن تطبيق برنامج التدقيق المفاجئ على مواقع الإنتاج الموسمي (انظر مسرد تعريف مواقع الإنتاج الموسمي). ولكن تنطبق القواعد التالية:

- يجب إخطار هيئة الاعتماد بمواعيد الإنتاج الموسمية المتوقعة في وقت اختيار برنامج التدقيق المفاجئ.
- لا يجوز استبعاد أي تواريخ خلال موسم الإنتاج.

وقد تأتي تواريخ استحقاق عمليات التدقيق لبعض مواقع الإنتاج الموسمي قرب بداية موسم الإنتاج، مما قد يحد من التواريخ المتاحة لتنفيذ عمليات التدقيق المفاجئة قبل نهاية الإطار الزمني لعمليات إعادة التدقيق. لذا في السنة الأولى التي يكون فيها الموقع ضمن برنامج التدقيق المفاجئ، سيتم تمديد الإطار الزمني للتدقيق بما يسمح بتنفيذ التدقيق المفاجئ بعد تاريخ استحقاق عملية التدقيق بما يصل إلى 6 أسابيع. ولا تُفرض أي غرامات على عمليات التدقيق المتأخرة.

يستند تاريخ استحقاق عملية التدقيق اللاحقة وتاريخ انتهاء الشهادة (بعد 42 يوماً تقويمياً) إلى تاريخ انتهاء الموسم العادي المتفق عليه بين الموقع وهيئة الاعتماد. ويعني هذا من الناحية العملية، أنه في بعض الحالات العرضية قد تصدر شهادة بمدة تزيد على عام واحد.

ويجوز إجراء عمليات تدقيق مفاجئة في السنة الثانية في أي تاريخ خلال الموسم، على أن تلتزم بقواعد الاعتماد العادية.

#### 4 الوحدات الإضافية

لقد صُمم المعيار على نحو يسمح بتضمين الوحدات الإضافية في عملية التدقيق الروتينية؛ إذ تتيح الوحدات الإضافية للمواقع فرصة إظهار الامتثال لمجموعات محددة من المتطلبات من أجل الإيفاء بمتطلبات السوق أو متطلبات العملاء المحددة.

ويُتوقع إعداد هذه الوحدات وأن تصبح متاحة للاستخدام طوال فترة هذا الإصدار من المعيار. ستتوافر قائمة بالوحدات والمتطلبات السارية وأي مسائل بروتوكولية محددة فيما يتعلق بأي وحدة على الموقع الإلكتروني لـ "بي آر سي غلوبال ستاندرز" ([www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com)) وعلى "بي آر سي بارتيسبيت".

يمكن تضمين الوحدات الإضافية مع أي من خيارات تدقيق الاعتماد الكاملة.

يمتثل البروتوكول العام للوحدات الإضافية لمبادئ المعيار بشكل عام؛ ولكن سُنقَّم التفاصيل مع كل وحدة.

يجب أن يُعلم الموقع هيئة الاعتماد بأنه سيتم إدراج وحدة إضافية ضمن نطاق التدقيق. وهذا يضمن إمكانية جدولة وقت إضافي كافٍ، وتحديد مدقق لديه المؤهلات المناسبة للوحدة الإضافية.

على الموقع ضمان أن يغطي برنامج الإنتاج في وقت التدقيق المعلن منتجات الوحدة الإضافية المقصودة حيثما ينطبق ذلك. وفي حال اختار الموقع الاشتراك في برنامج التدقيق المفاجئ، عندئذ يجب تقديم معلومات تفصيلية لهيئة الاعتماد فيما يتعلق بتخطيط الإنتاج بحيث يمكن تحديد تاريخ مناسب لإجراء عملية التدقيق. ويجوز لهيئة الاعتماد، وفقاً لتقديرها المطلق، عدم تلبية الطلب الخاص بالوحدة الإضافية عند التدقيق المفاجئ في حالة عدم توافر المعلومات الكافية أو عدم توافر إمكانية اختيار تواريخ عملية التدقيق.

لن يكون هناك تصنيف للوحدات الإضافية؛ وهي إما أنها سُنقَّم أو لن تُعتمد. ولا تُراعى أية مخالفات يتم تحديدها أثناء تقييم الوحدة عند تحديد التصنيف الخاص بالاعتماد وفقاً للمعيار.

لاحظ أن الوحدات تُعتمد بشكل منفصل عن المعيار؛ غير أنه في الحالات التي لا يُمنح فيها الاعتماد وفقاً للمعيار، لا يمكن منح الاعتماد للوحدة، بغض النظر عن الإيفاء بمتطلبات الوحدة.

#### 5 البروتوكول العام – مرحلة ما بعد التدقيق

##### 5.1 التواصل مع هيئات الاعتماد

في حالة تغير أي ظروف داخل الموقع قد تؤثر على صلاحية سريان الاعتماد، عندئذ يجب على الموقع إخطار هيئة الاعتماد على الفور. وقد تشمل هذه الظروف ما يلي:

- الإجراءات القانونية فيما يتعلق بسلامة المنتج أو قانونيته، أو التي تؤثر بشكل كبير على تشغيل الموقع
- أي إجراء تتخذه سلطات الإنفاذ فيما يتعلق بسلامة المنتج أو قانونيته (مثل إخطار بالإنفاذ)
- سحب المنتج منذ آخر تدقيق أجرته "بي آر سي غلوبال ستاندرز"، أو أي حوادث عامة كبيرة تتعلق بسلامة الغذاء، أو أي مخالفات رقابية كبيرة تتعلق بسلامة الغذاء
- أي ضرر كبير يلحق بالموقع (على سبيل المثال، الكوارث الطبيعية مثل الفيضانات أو الأضرار الناجمة عن الحرائق)
- تغيير الملكية (انظر المسرد)
- أي تغيير كبير في التشغيل أو النطاق.

وتتخذ هيئة الاعتماد دورها الخطوات المناسبة لتقييم الوضع وأي آثار تترتب على الاعتماد، وعليها اتخاذ الإجراء المناسب.

وعلى الموقع تقديم المعلومات لهيئة الاعتماد عند طلبها حتى يتسنى إجراء التقييم فيما يتعلق بالتأثير الواقع على صلاحية الاعتماد الساري.

ويجوز لهيئة الاعتماد ما يلي، حسبما تقتضي الحاجة:

- تأكيد صلاحية الاعتماد
- تعليق الاعتماد في انتظار مزيد من التحقيق
- طلب مزيد من التفاصيل حول الإجراءات التصحيحية التي يتخذها الموقع
- القيام بزيارة للموقع للتحقق من السيطرة على العمليات وتأكيد الاعتماد الساري
- سحب الاعتماد
- إصدار شهادة اعتماد جديدة تتضمن تفاصيل المالك الجديد

يجب تسجيل التغييرات التي تطرأ على حالة اعتماد الموقع في دليل المعايير العالمية لـ "بي آر سي".

### 5.2 تمديد النطاق

بمجرد منح الاعتماد، يجب إبلاغ أي جهة أخرى عن أي منتجات هامة إضافية يتم تصنيعها أو أي عمليات تجهيز يقوم بها الموقع يكون من اللازم إدراجها في نطاق الاعتماد. وعلى هيئة الاعتماد تقييم أهمية المنتجات أو عمليات التجهيز الجديدة، ثم تقرير ما إذا كانت ستقوم بزيارة للموقع لفحص جوانب تمديد النطاق المطلوب.

ويكون من اللازم القيام بزيارة جديدة قبل منح تمديد النطاق في الظروف التالية:

- إدراج مرافق التصنيع التي لم تراعىها عملية التدقيق الأصلية
  - إدراج تكنولوجيا تجهيز جديدة (مثل تغليب المنتجات منخفضة الحمضية في حال كان النطاق يشمل المنتجات عالية الحمضية فقط)
  - إدراج المنتجات الجديدة التي تنطوي على خطر كبير جديد للمرفق (على سبيل المثال، إضافة منتج مصنوع من المكسرات إلى موقع كان في السابق لا ينتج أبداً من المنتجات التي تحتوي على مسببات الحساسية).
- ومن غير المرجح القيام بزيارة جديدة في حال كان المنتج الجديد بمثابة توسيع للنطاق الحالي من المنتجات التي يجري إنتاجها باستخدام المعدات الموجودة. وإذا كان من اللازم توسيع النطاق قبيل حلول تاريخ انتهاء صلاحية شهادة الاعتماد، فربما يكون من الأنسب إجراء تدقيق كامل ثم إصدار شهادة جديدة. ويجب الاتفاق على هذا الخيار بين هيئة الاعتماد وعملها قبل توسيع نطاق التدقيق.

وفي حال اعتُبر أنه من الضروري القيام بزيارة جديدة، فإن مدة هذه الزيارة ستختلف بناءً على الجوانب التي من المقرر فحصها فيما يتعلق بتوسيع النطاق المطلوب. ويجب القيام بزيارة الموقع بناءً على المبادئ ذاتها الموضوعية لعملية التدقيق الأصلية (بما في ذلك عقد اجتماع افتتاحي، والتفتيش على تشغيل عمليات التجهيز، وسجلات الوثائق، وعقد اجتماع ختامي). ويجب الإعلان عن الزيارة الجديدة، بصرف النظر عما إذا كان الموقع معتمداً في برنامج تدقيق معتمد أو مفاجئ.

يجب توثيق المخالفات المحددة والتعامل معها ضمن البروتوكول العادي للمعيار (مثلاً، لدى الشركة 28 يوماً تقويمياً لتقديم أدلة مناسبة على إتمام تصحيح المخالفات ويجب على هيئة الاعتماد مراجعة المعلومات وتأكيد قرار الاعتماد بالطريقة العادية). ولن تؤثر أي مخالفات إضافية تظهر خلال زيارة الموقع على التصنيف المعتمد الحالي ولا على الاعتماد الساري. غير أنه إذا اعتُبرت الممارسات أنها تعطي لهيئة الاعتماد سبباً للتشكيك في الاعتماد الساري (مثل تحديد مخالفة جسيمة)، عندئذ يتعين على هيئة الاعتماد اتخاذ ما يلزم من ترتيبات لإجراء إعادة تدقيق كاملة. وفي مثل هذه الحالة تُسحب شهادة الاعتماد السارية.

يجب توثيق تقرير الزيارة، على ألا تكون بصيغة تقرير التدقيق. كما يجب تقديم شرح مبسط لطبيعة الزيارة، وما الذي خضع للتدقيق، وما النتائج التي خلص إليها التدقيق. وأيضاً يجب أن يوثق تقرير الزيارة الضوابط الموجودة وتأكيد فاعلية هذه الضوابط، وأن يوضح الجوانب التي تم بحثها والجوانب الأخرى التي استُبعدت.

ويتم إصدار شهادة اعتماد جديدة للموقع محل شهادة الاعتماد السارية. ويجب أن يكون تاريخ صلاحية الشهادة هو نفسه المنصوص عليه في الشهادة الأصلية. وبالتالي سيبقى تاريخ استحقاق عملية التدقيق الكاملة التالية كما هو، على أن توضح هيئة الاعتماد ذلك للمورد عند اتخاذ الترتيبات اللازمة لزيارات تمديد النطاق. كما يظل التصنيف كما هو.

ويجب أن توضح شهادة الاعتماد أن هذه الزيارة كانت لتمديد النطاق، وأن تنص على تاريخ الزيارة.

### 5.3 سحب الاعتماد

يجوز لهيئة الاعتماد سحب شهادة الاعتماد في عددٍ من الحالات التي يصبح فيها الموقع غير ممثلٍ لمتطلبات برنامج اعتماد "بي آر سي غلوبال ستاندرز" و ISO/IEC 17065. وفيما يلي أمثلة على هذه الحالات:

- وجود دليل على أن الموقع لم يعد ممثلاً لمتطلبات وبروتوكول المعيار، مما يثير شكاً كبيراً في مطابقة المنتجات.
- عدم تنفيذ خطط الإجراءات التصحيحية الكافية ضمن جداول زمنية مناسبة
- وجود دليل على تزيف السجلات

### 5.4 الطعن

يحق للشركة الطعن في قرار الاعتماد الصادر عن هيئة الاعتماد، ويجب تقديم أي طعن خطي إلى هيئة الاعتماد في غضون 7 أيام تقويمية من تاريخ استلام قرار الاعتماد.

ويجب أن يكون لدى هيئة الاعتماد إجراء موثق للنظر في طلبات الطعن على قرارات الاعتماد وتسويتها، على أن تتم إجراءات التحقيق هذه بصورة مستقلة عن المدقق ومدير الاعتماد. ويحق للموقع الوصول إلى إجراءات الطعون الموثقة المعمول بها لدى هيئة الاعتماد المعنية بناءً على طلبه. ويكون الانتهاء من البت في الطعون في غضون 30 يوماً تقويمياً من تاريخ استلامها، على أن يُقدّم رد خطي كامل بعد الانتهاء من إجراءات التحقيق الشاملة والكاملة في الطعن.

وفي حالة رفض الطعن، يحق لهيئة الاعتماد فرض تكاليف إجراء الطعن.

## 5.5 مراقبة الشركات المعتمدة

فيما يتعلق بالشركات المعتمدة، يجوز لهيئة الاعتماد أو "بي آر سي غلوبال ستاندرز" إجراء مزيد من عمليات التدقيق أو أنشطة التحقيق لفحص الاعتماد الساري في أي وقت. وقد تأخذ هذه الزيارات شكل زيارات معلنة أو مفاجئة لإجراء عملية تدقيق كاملة أو جزئية. وتشكل عمليات التدقيق هذه جزءاً من برنامج امتثال "بي آر سي غلوبال ستاندرز" حيث تُجرى زيارات عشوائية للمواقع المعتمدة. وقد يؤثر رفض دخول الموقع أو عدم الرغبة في التعاون مع المدقق على حالة الاعتماد.

ويجب تصحيح أي مخالفات يتم تحديدها في الزيارة وإتمام هذا التصحيح في إطار البروتوكول العادي (أي في غضون 28 يوماً تقويمياً من الزيارة)، على أن يخضع هذا التصحيح للمراجعة والقبول من قبل هيئة الاعتماد. وإذا لم تكن هناك نية نيابة عن الموقع لاتخاذ إجراءات تصحيحية مناسبة أو في حال اعتُبرت الإجراءات التصحيحية غير مناسبة، عندئذ تُسحب شهادة الاعتماد. وتبقى هيئة الاعتماد هي المسؤولة عن اتخاذ القرار النهائي بتعليق الاعتماد أو سحبه. وعلى هيئة الاعتماد إخطار "بي آر سي غلوبال ستاندرز" بأي تغيير يطرأ على حالة الاعتماد، ثم تُعدّل الحالة في دليل المعايير العالمية لـ"بي آر سي" تبعاً لذلك.

وفي حال قامت هيئة الاعتماد بتعليق الاعتماد أو سحبه، عندئذ يتعين على الشركة إبلاغ عملائها على الفور، وإعلامهم بشكل كامل بالظروف المتعلقة بالسحب أو التعليق. كما يجب تزويد العملاء بمعلومات حول الإجراءات التصحيحية التي يجب اتخاذها لاستعادة الاعتماد.

## 5.6 شعارات شركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز"

إن الحصول على اعتماد "بي آر سي غلوبال ستاندرز" لهو أمر جدير بالفخر. ويحق للشركات التي تحصل على الاعتماد، ولا يتضمن نطاقها أية استثناءات، استخدام شعار "غذاء معتمد من بي آر سي غلوبال ستاندرز" على مطبوعات الموقع وغير ذلك من المواد التسويقية. لاحظ أنه لا يجوز استخدام الشعار في الترويج لمنتجات يكون الغرض من شرائها هو إعادة بيعها من قبل الموقع (المنتجات المتداولة). المعلومات والشروط المتعلقة باستخدام شعار "غلوبال ستاندرز" متاحة على الموقع [www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com).

إذا أصبح الموقع غير معتمد بسبب انتهاء صلاحية شهادة الاعتماد أو تعليقها أو سحبهها، عندئذ لا يحق له استخدام الشعار أو الشهادة التي يدعي من خلالها تمتعه بالاعتماد.

لا يمثل شعار "بي آر سي غلوبال ستاندرز" علامة اعتماد للمنتج، ولا يجوز استخدام أي إشارة لـ"بي آر سي غلوبال ستاندرز" على المنتجات أو أغلفة المنتجات. وفي حال تبين أن موقعاً معتمداً يسيء استخدام اسم "بي آر سي غلوبال ستاندرز"، عندئذ يخضع ذلك الموقع لإجراءات الشكاوى/الإحالة المعمول بها لدى "بي آر سي غلوبال ستاندرز" (انظر الجزء 4) وقد يتعرض اعتماده لخطر التعليق أو السحب.

ولا يجوز استخدام "بي آر سي غلوبال ستاندرز" من قبل الشركات التي لا تدرج جميع المنتجات ضمن نطاق التدقيق.

## 5.7 دليل المعايير العالمية لـ"بي آر سي"

يمثل دليل المعايير العالمية لـ"بي آر سي" ([www.brcdirectory.com](http://www.brcdirectory.com)) قاعدة البيانات لجميع عمليات التدقيق التي أُجريت وفق المعيار العالمي لـ"بي آر سي"، وجميع هيئات الاعتماد، وجميع المدققين، وجميع فئات التدقيق المعترف بها.

ويحتفظ الدليل بنسخ كاملة من جميع تقارير التدقيق في تنسيق PDF للقراءة فقط. ويشمل ذلك وثائق التدقيق المؤرشفة من عام 2008 فصاعداً.

وتتحمل هيئات الاعتماد مسؤولية الحفاظ على اسم الموقع وعنوانه ومحتوى التدقيق الذي خضع له وحالة شهادة الاعتماد لديه. وتخضع جميع هيئات الاعتماد للتقييم والتصنيف من قبل "بي آر سي غلوبال ستاندرز" فيما يتعلق بسرعة ودقة تحديث بيانات التدقيق لديها.

لا يمكن الوصول إلى تقارير التدقيق إلا بعد تسجيل دخول آمن.

كما يحتوي الدليل على وظيفة بحث متاحة للجميع تعرض بيانات الاعتماد فقط. ويتضمن الدليل العام المواقع التي لديها اعتمادات سارية، وليس تلك التي انتهت اعتماداتها أو سُحبت. وعلى المواقع الراغبة في استبعادها من القوائم العامة الاتصال بهيئات الاعتماد المعنية بها.

سوف تصدر "بي آر سي غلوبال ستاندرز" دليلاً جديداً خلال فترة هذا الإصدار من المعيار، والذي يُتوقع أن يقدم لجميع المستخدمين مزيداً من التحسينات. لمزيد من المعلومات حول الدليل أو تبادل تقارير التدقيق، يُرجى الاتصال بفريق خدمات دليل "بي آر سي" عبر

[submissions@brcglobalstandards.com](mailto:submissions@brcglobalstandards.com).

## 5.7.1 كود الموقع

يُخصص رقم مرجعي فريد لكل موقع يخضع للتدقيق يعرف باسم كود الموقع. ويمكن استخدام هذا الكود لمصادقة صلاحية أي شهادة اعتماد.

يتم إنشاء كود للموقع عندما يخضع للتدقيق للمرة الأولى، وتظل حالته كما هي دون تغيير بغض النظر عن تلاحق هيئات الاعتماد المعنية بالتدقيق أو حالة التدقيق.

ويمكن وضع قائمة أي موقع معتمد في الدليل العام عن طريق إضافة كود الموقع إلى حقل البحث "كود الموقع". وإذا لم يسفر البحث عن نتائج، اتصل بـ"بي آر سي غلوبال ستاندرز" لتأكيد مصادقة الاعتماد.

### 5.7.2 تبادل تقارير التدقيق

يسمح الدليل لمالك تقارير التدقيق بتبادل تقاريرهم مع العملاء، بما في ذلك متاجر البيع بالتجزئة والشركات المصنعة والموردين وغير ذلك من جهات التوصيف المتخصصة. عند إعداد تبادل تقارير التدقيق، يمكن للعملاء الوصول إلى وثائق التدقيق الحالية والمؤرشفة والمستقبلية (عند توافرها) دون أي إجراءات إدارية أخرى.

ويمكن لمالك تقرير التدقيق إلغاء عملية التبادل في أي وقت. ويكون لجميع التغييرات التي تطرأ على عملية التبادل أثر فوري. ولا يمكن لمالك تقرير التدقيق تعديل أو مراجعة وثائق التدقيق التي يتم تبادلها في الدليل. وهكذا يمكن اعتبار تقارير التدقيق التي يتم الحصول عليها عبر الدليل كاملة وموثقة.

### 5.7.3 الإخطار بالبريد الإلكتروني

يقوم الدليل بإخطار مالكي تقارير التدقيق، وأي شخص يتمتع بوصول مشترك لتقارير التدقيق، في حالة تعليق اعتماد الموقع أو سحبه أو انتهاء صلاحيته دون استبداله. ويكون الإخطار عبر رسالة بريد إلكتروني آلية، ويمكن تعطيل هذه الخاصية إذا كانت غير ضرورية.

لمزيد من المعلومات حول الدليل أو تبادل تقارير التدقيق، يُرجى الاتصال بفريق خدمات دليل "بي آر سي" عبر [submissions@brcglobalstandards.com](mailto:submissions@brcglobalstandards.com).





# الجزء 4 الإدارة والحوكمة

## متطلبات هيئات الاعتماد

### الحوكمة الفنية للمعيار

82	المجالس الاستشارية الدولية
84	اللجنة الاستشارية الفنية
84	مجموعات التعاون التابعة لهيئة الاعتماد

### تحقيق الاتساق – الامتثال

85	تقييم المدققين
85	الآراء
85	الشكاوى



# الجزء 4 الإدارة والحوكمة

## متطلبات هيئات الاعتماد

المعيار العالمي لسلامة الغذاء عبارة عن عملية وبرنامج شامل لاعتماد المنتج. في هذا البرنامج، تُعتمد المؤسسات فور استكمال التدقيق بشكل مرضٍ على يد مدقق يعمل لحساب طرف ثالث مستقل – أي إحدى هيئات الاعتماد. وتكون هيئة الاعتماد نفسها قد أثبتت كفاءتها عبر الخضوع لتقييم تجريه إحدى هيئات المصادقة الوطنية.

ويوضح الشكل 2 عملية المصادقة.

ولكي تحصل الشركة على شهادة اعتماد سارية بعد استكمال التدقيق بنتيجة مرضية، لا بد لها من اختيار هيئة اعتماد توافق عليها شركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز". وتحدد شركة "بي آر سي غلوبال ستاندرز" مقاييس مفصلة لا بد من توافرها في هيئة الاعتماد حتى تحصل على الموافقة.

وكحدٍ أدنى، يجب أن تكون هيئة الاعتماد حاصلة على اعتماد ISO/IEC 17065 من قبل هيئة مصادقة وطنية تابعة لمنندى الاعتماد الدولي ومعترف بها من قبل "بي آر سي غلوبال ستاندرز".

ويتوفر المزيد من التفاصيل في الوثيقة "متطلبات المؤسسات التي تعرض الاعتماد استناداً إلى معايير بي آر سي غلوبال ستاندرز" (BRC004)، والتي تتوافر حسب الطلب.

على الشركات التي تتطلع إلى الحصول على الاعتماد وفقاً للمعيار ضمان أنها تستعين بهيئة اعتماد حقيقية معتمدة. توجد قائمة بكافة هيئات الاعتماد المعتمدة من قبل "بي آر سي غلوبال ستاندرز" في دليل المعايير العالمية لـ"بي آر سي" ([www.brcdirectory.com](http://www.brcdirectory.com)).

تقر "بي آر سي غلوبال ستاندرز" أنه في حالات معينة، مثل هيئات الاعتماد الجديدة التي ترغب في بدء عملية تدقيق وفقاً للمعيار، ربما يتعذر الحصول على الاعتماد؛ إذ تتطلب عملية المصادقة نفسها استكمال بعض عمليات التدقيق التي من شأنها الخضوع للمراجعة بعد ذلك في إطار عملية تدقيق المصادقة على هيئة الاعتماد. ويجب أن تكون هيئة الاعتماد قادرة على إجراء عمليات التدقيق في إطار إجراءات الحصول على المصادقة، ومن ثم تُجرى بعض عمليات التدقيق غير المعتمدة. وسيصرح بذلك عندما تتمكن المؤسسة من إظهار ما يلي:

- طلب سار للحصول على المصادقة وفقاً للمعيار ISO/IEC 17065 من هيئة مصادقة وطنية معتمدة
- أنها ستحصل على المصادقة في غضون 12 شهراً من تاريخ تقديم الطلب، وأن خبرات ومؤهلات المدققين ضمن فئات المنتجات المعنية متسقة مع تلك المحددة من قبل "بي آر سي غلوبال ستاندرز"
- عقد سارٍ مع "بي آر سي غلوبال ستاندرز"، وأنه قد تم استيفاء كافة المتطلبات التعاقدية الأخرى
- قبول تقارير التدقيق الصادرة عن هيئات الاعتماد التي تنتظر الحصول على المصادقة، ولكن يكون الإيفاء بالمعايير المذكورة أعلاه وفقاً لتقدير كل جهة توصيف متخصصة على حدة.

## الحوكمة الفنية للمعيار

تتولى "بي آر سي غلوبال ستاندرز" إدارة المعيار والبرنامج المرتبط به، فيما تُقدم خدمات الحوكمة والمشورة الفنية من خلال عدد من اللجان (انظر الشكل 3)، تعمل كل منها وفق مجموعة من الشروط المرجعية المحددة.

## المجالس الاستشارية الدولية

تتولى المجالس الاستشارية الدولية التابعة لـ"بي آر سي غلوبال ستاندرز" الإشراف على الإدارة والتشغيل الفنيين. وتتألف هذه المجالس من كبار المسؤولين الفنيين لشركات البيع بالتجزئة وتصنيع الأغذية في أوروبا وأمريكا وآسيا.

وتتمثل مهام هذه المجالس في تقديم المشورة الإستراتيجية بشأن تطوير وإدارة "بي آر سي غلوبال ستاندرز" وأنشطتها بهدف ضمان الإدارة الفعالة لهيئات الاعتماد وعملية التدقيق.

## الوثائق الداعمة

مواصفات ISO/IEC 17011  
العامّة لهيئات الاعتماد الشروط العامّة  
لهيئات الاعتماد

توجيهات منتدى الاعتماد الدولي لتطبيق  
مواصفات ISO/IEC 17065

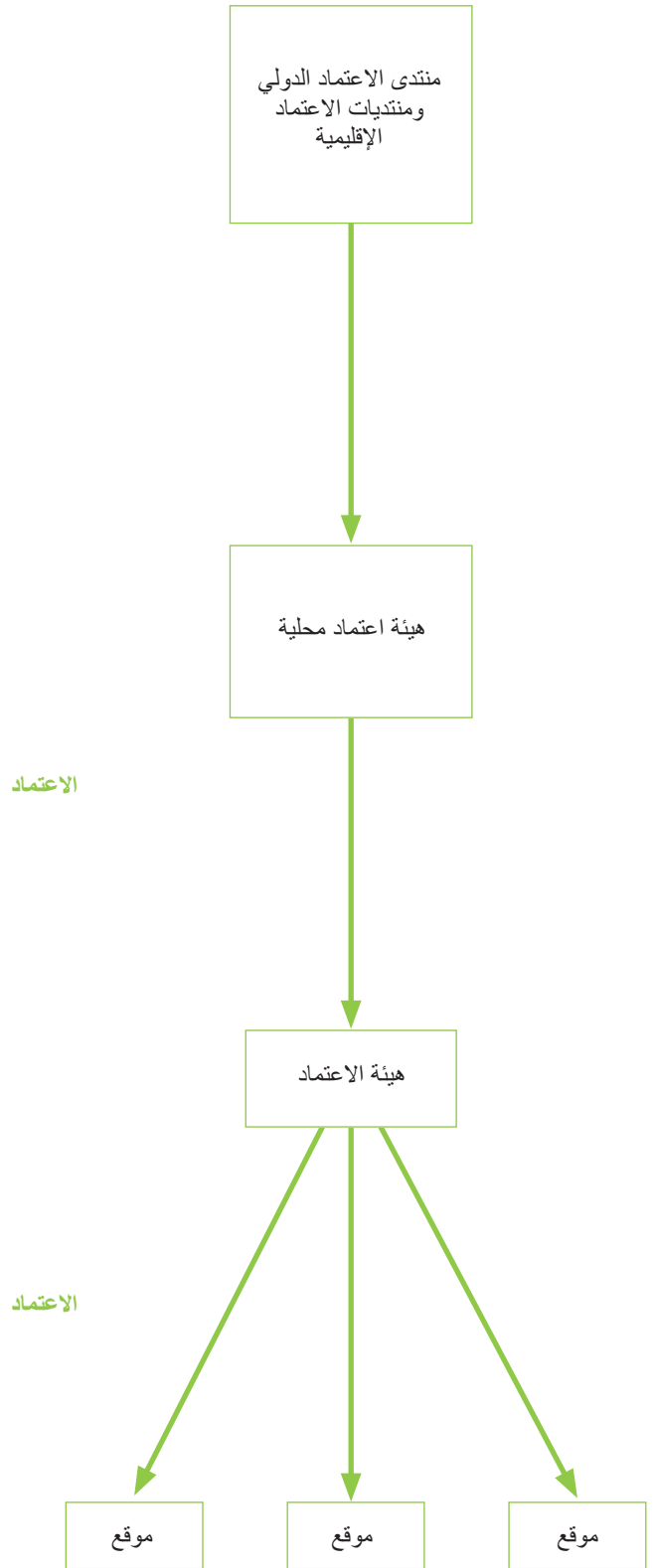
تقييم المطابقة - أساسيات اعتماد  
المنتجات وتوجيهات خطط اعتماد  
المنتجات - لتطبيق مواصفات  
ISO/IEC 17067 لعام 2013

مواصفات  
ISO/IEC 17065

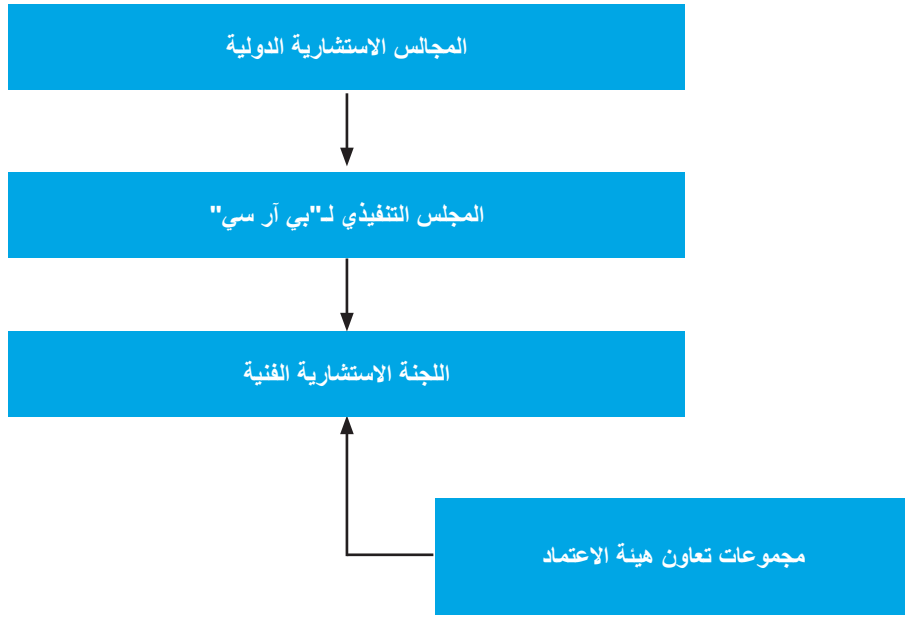
المتطلبات الواجب توافرها لدى هيئات  
الاعتماد التي تقدم خدمات الاعتماد بالاستناد  
إلى  
معايير "بي آر سي غلوبال ستاندرز"

الموقع الإلكتروني  
لـ"بي آر سي غلوبال ستاندرز". [www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com)

دليل "بي آر سي غلوبال ستاندرز"  
[www.brcdirectory.com](http://www.brcdirectory.com)



الشكل 2 إجراءات المصادقة على هيئات الاعتماد



الشكل 3 هيكل الحوكمة الفنية لإدارة المعيار

### اللجنة الاستشارية الفنية

تحصل "بي آر سي غلوبال ستاندرز" على الدعم من لجنة استشارية فنية واحدة على الأقل تجتمع على نحوٍ منتظم لمناقشة المسائل الفنية والتشغيلية والتفسيرية المتعلقة بالمعيار. فيما تقدم "بي آر سي غلوبال ستاندرز" خدمات الأمانة الفنية لهذه المجموعات.

وتتألف اللجنة الاستشارية الفنية للمعيار العالمي لسلامة الغذاء من كبار المديرين الفنيين الذين يمثلون مستخدمي المعيار، بما في ذلك ممثلين عن تجار التجزئة ومصنعي الأغذية والاتحادات التجارية لكل قطاع، بالإضافة إلى هيئات الاعتماد، والخبراء الفنيين المستقلين.

ويخضع المعيار للمراجعة كل 3 سنوات من أجل تقييم ما إذا كان ثمة حاجة إلى تحديثه أو إصدار معيار جديد. ويقع أداء هذه المهمة على عاتق اللجنة الاستشارية الفنية، والتي يتسع نطاقها ليشمل مجالات الخبرة الأخرى المتاحة.

كما تتولى اللجنة مراجعة متطلبات كفاءة المدقق والمواد التدريبية المقترحة والوثائق الفنية التكميلية التي تدعم المعايير.

### مجموعات التعاون التابعة لهيئة الاعتماد

تعمل "بي آر سي غلوبال ستاندرز" على دعم وتيسير اجتماعات هيئات الاعتماد المشاركة في البرنامج (مجموعات التعاون) لمناقشة المسائل المثارة حول تطبيق المعيار وقضايا التفسير. وتقدم هذه المجموعات تقارير منتظمة لـ"بي آر سي غلوبال ستاندرز" بشأن القضايا التشغيلية ومسائل التنفيذ والتحسينات المقترحة. ويحضر ممثلون من مجموعات التعاون اجتماعات اللجنة الاستشارية الفنية.

### تحقيق الاتساق – الامتثال

إن الحفاظ على مستوى عالٍ ومتسق من التدقيق والاعتماد، وقدرة المواقع المعتمدة على الحفاظ على المعايير التي تحققت خلال التدقيق، أمران أساسيان لتحقيق الثقة في البرنامج وقيمة الاعتماد. ومن ثم تطبيق "بي آر سي غلوبال ستاندرز" برنامجاً فعالاً لتكميل عمل هيئات المصادقة وضمان الحفاظ على أعلى المعايير.

ولا يجوز اعتماد برنامج "غلوبال ستاندرز" إلا عن طريق هيئات الاعتماد المسجلة والمعتمدة من قبل "بي آر سي غلوبال ستاندرز" وكذلك المعتمدة من قبل هيئة مصادقة معترف بها من قبل "غلوبال ستاندرز". ولا بد لجميع المدققين الذين يجرون عمليات التدقيق وفقاً للمعيار استيفاء متطلبات كفاءة المدقق الموضوع من "غلوبال ستاندرز"، وعليهم التسجيل لدى "بي آر سي غلوبال ستاندرز". ويتناول المبدأ التوجيهي F8015 متطلبات المؤهلات والتدريب والخبرة للمدققين الذين يجرون عمليات تدقيق وفقاً للمعيار العالمي لسلامة الغذاء على نحوٍ شاملٍ والتفصيل. ويتم رفع جميع عمليات التدقيق التي تجري وفقاً للمعيار على دليل المعايير العالمية لـ"بي آر سي"، والذي يتيح لـ"بي آر سي غلوبال ستاندرز" فرصة الإشراف على نشاط هيئات الاعتماد، ومراجعة جودة التقارير المقدمة.

ولدعم المعيار، تستخدم "بي آر سي غلوبال ستاندرز" برنامج امتثال الغرض منه مراجعة أداء هيئات الاعتماد، ومعاينة جودة تقارير التدقيق، وتقييم مستويات فهم متطلبات البرنامج، والتحقق في أي مشكلات أو شكاوى. وفي إطار هذا البرنامج تُقدّم مختلف الآراء والملاحظات عن الأداء لكل هيئة اعتماد من خلال برنامج مؤشر الأداء الرئيسي. وتتوافر النتائج للجمهور على شكل تقييم من نجمة إلى 5 نجوم لكل هيئة اعتماد مدرجة على العنوان

[www.brcdirectory.com](http://www.brcdirectory.com)

في إطار برنامج الامتثال، تقوم "بي آر سي غلوبال ستاندرز" بتدقيق مكاتب هيئات الاعتماد، ومرافقة المدققين في عمليات التدقيق التي تجري في المواقع لمراقبة أدائهم. كما تقوم "بي آر سي غلوبال ستاندرز" بزيارات مستقلة إلى المواقع المعتمدة لضمان أنه يجري الحفاظ على معايير سلامة الغذاء وجودته بما يتفق مع حالة شهادة الاعتماد الممنوحة لها، وأن عملية التدقيق وإعداد التقارير تتم وفقاً للمعايير المتوقعة.

### تقييم المدققين

يتمثل أحد المكونات الرئيسية للبرنامج في تقييم المدققين لضمان تحقيق الاتساق في فهم المتطلبات وتطبيقها. ويتعين على جميع هيئات الاعتماد إجراء عمليات لتقييم المدققين التابعين لها. ومن العناصر الأساسية أيضاً في تدريب المدققين وتقييمهم هو برنامج التدقيق المشهود. ويخضع المدققون للمراقبة أثناء عمليات التدقيق، ثم تُقدّم لهم الآراء حول أدائهم في عمليات التدقيق هذه. ولضمان الاتساق بين هيئات الاعتماد ولأغراض المصادقة، فربما يحضر عملية التدقيق شاهدٌ يكون ممثلاً عن "غلوبال ستاندرز" أو مدققاً من هيئة المصادقة. وتطبق المبادئ التوجيهية على هذه الأنشطة لضمان عدم تضرر المواقع من خلال وجود مدققين اثنين. وتشكل هذه العملية جزءاً أساسياً من البرنامج، فيما تلتزم المواقع بالسماح بإجراء عمليات التدقيق المشهودة كجزء من شروط الاعتماد.

### الآراء والملاحظات

قد ترغب الشركات التي تخضع للتدقيق وفقاً للمعيار في تقديم آراء وملاحظات لهيئة الاعتماد أو "بي آر سي غلوبال ستاندرز" بشأن أداء المدقق. ثم تنظر "بي آر سي غلوبال ستاندرز" في هذه الآراء والملاحظات المرسلّة على نحوٍ من السرية. وتمثل هذه الآراء والملاحظات مساهمة قيمة لبرنامج "غلوبال ستاندرز" المعني بمراقبة أداء هيئات الاعتماد. وينبغي لجميع المواقع التي تخضع للتدقيق استكمال استطلاع رأي تتعامل معه "بي آر سي غلوبال ستاندرز" بمنتهى السرية. ويمكن استكمال هذا الاستطلاع عبر الإنترنت على الموقع [www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com) في أي وقت.

### الشكاوى

لقد نفذت "بي آر سي غلوبال ستاندرز" إجراءات رسمية للشكاوى يمكن للمؤسسات المرتبطة بـ"بي آر سي غلوبال ستاندرز" الاطلاع عليها. وهذه الإجراءات متاحة على الموقع ([www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com)).

وقد تعتمد بعض الجهات مثل متاجر البيع بالتجزئة أو الشركات التي تجري تدقيقاتها الخاصة إلى إبلاغ "بي آر سي غلوبال ستاندرز" من وقتٍ لآخر عن عدم تطبيق مبادئ ومعايير "بي آر سي غلوبال ستاندرز" في المواقع المعتمدة. وفي هذه الحالة تجري "بي آر سي غلوبال ستاندرز" تحقيقاً على النحو الملائم، كما يجوز لها القيام بزيارات معلنة أو مفاجئة للموقع المعتمد.



# الملحقات

## الملحق 1

88 المعايير العالمية الأخرى لـ"بي آر سي"

## الملحق 2

89 مناطق الإنتاج عالية المخاطر ومناطق الإنتاج عالية الرعاية  
ومناطق الإنتاج عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين  
في درجات الحرارة المحيطة

## الملحق 3

95 العمليات المعادلة لتحقيق 70 درجة مئوية مدة دقيقتين

## الملحق 4

96 بروتوكول تدقيق مواقع متعددة

## الملحق 5

99 متطلبات المؤهلات والتدريب والخبرة للمدققين

## الملحق 6

101 فئات المنتجات

## الملحق 7

104 نموذج شهادة الاعتماد

## الملحق 8

105 مثال على الأدلة المقدمة لتصحيح المخالفة والإجراءات الوقائية

## الملحق 9

106 مسرد

## الملحق 10

113 الشكر والتقدير





# الملحق 1

## المعايير العالمية الأخرى لـ "بي آر سي"

طورت "بي آر سي غلوبال ستاندرز" مجموعة من المعايير العالمية التي تحدد المتطلبات الخاصة بشركات تصنيع المنتجات الغذائية والاستهلاكية؛ والتغليف المستخدم لحماية هذه المنتجات؛ وتخزين هذه المنتجات وتوزيعها وشرائها؛ والبيئة السائدة في متاجر البيع بالتجزئة حيث تُباع هذه المنتجات. فيما يتمثل الهدف من المعايير العالمية الأخرى في استكمال معيار سلامة الغذاء، وتوفير مورد لتدقيق الموردين واعتمادهم.

**معيار "بي آر سي" العالمي للتغليف ومواد التغليف** هو عبارة عن معيار اعتماد مُقيّم وفقاً لمبادرة سلامة الغذاء العالمية يحدد المتطلبات الخاصة بمواد التغليف التي تستخدمها شركات التصنيع لتغليف المنتجات الغذائية والاستهلاكية. وقد تطالب شركات المنتجات الغذائية والاستهلاكية بأن يكون مورد مواد التغليف معتمدين وفقاً لهذا المعيار.

**معيار "بي آر سي" العالمي للتخزين والتوزيع** هو عبارة عن معيار اعتماد مُقيّم وفقاً لمبادرة سلامة الغذاء العالمية يحدد المتطلبات الخاصة بتخزين وتوزيع المنتجات الغذائية المغلفة وغير المغلفة، ومواد التغليف والسلع الاستهلاكية، بالإضافة إلى متطلبات البيع بالجملة والخدمات المتعاقد عليها. ولا ينطبق هذا المعيار على مرافق التخزين الخاضعة للتحكم المباشر من قبل إدارة مرفق الإنتاج الذي يشمل معيار التصنيع ذو الصلة (مثل معيار "بي آر سي" العالمي لسلامة الغذاء).

**معيار "بي آر سي" العالمي للمنتجات الاستهلاكية** هو عبارة عن معيار اعتماد ينطبق على تصنيع المنتجات الاستهلاكية وتجميعها. ويستثني هذا المعيار تحديداً المنتجات المرتبطة بالأغذية مثل الفيتامينات والمعادن والمكملات العشبية التي تدخل في نطاق معيار "بي آر سي" لسلامة الغذاء. ويتألف معيار المنتجات الاستهلاكية من معيارين منفصلين على نحو يعكس احتياجات السوق: الرعاية الشخصية والاحتياجات المنزلية، والبضائع العامة. ويحدد كل معيار متطلبات تصنيع المنتجات الاستهلاكية غير الغذائية ذات الصلة، بما في ذلك تصنيع المواد الخام والمكونات وكذلك المنتجات النهائية. وثمة مستويان للاعتماد وفقاً لمعيار "بي آر سي" للمنتجات الاستهلاكية: المستوى الأساسي والمستوى الأعلى.

**معيار "بي آر سي" العالمي للوكلاء والوسطاء** هو عبارة عن معيار اعتماد ينطبق على الشركات التي تشتري المنتجات وتبيعها أو تسهل تجارة المنتجات ولكنها لا تقوم بتصنيع المنتجات المتداولة أو تجهيزها أو تغليفها أو تخزينها في منشأتها الخاصة أو في مواقعها الخاصة (على الرغم من أن هذه الخدمات قد تُقدّم لعملائها عبر مزودي خدمات من الباطن).

**معيار "بي آر سي" العالمي للبيع بالتجزئة** هو عبارة عن معيار اعتماد يحدد المتطلبات الخاصة بإدارة سلامة المنتج وجودته وقانونيته للشركات العاملة في مجال بيع المنتجات الغذائية بالتجزئة. ويغطي نطاق الاعتماد العمليات التشغيلية السارية في كل من المقر الرئيسي لشركة البيع بالتجزئة ومتاجر البيع بالتجزئة التابعة لها.

## الملحق 2

## مناطق الإنتاج عالية المخاطر ومناطق الإنتاج عالية الرعاية ومناطق الإنتاج عالية الرعاية القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة

يجب أن تكون ضوابط سلامة الغذاء المعمول بها في مناطق التصنيع ملائمة لنوع المنتج. كما يجب أن تراعي التوقعات المتعلقة بنظافة المصنع وتشطيب منشآته ومعداته، إضافة إلى ملابس العمال الوقائية ونظافتهم الشخصية، المخاطر المحتملة على المنتج.

ويحدد المعيار عدداً من مناطق الإنتاج المختلفة عالية المخاطر داخل مرافق التجهيز والتخزين التي تتطلب مستويات مقابلة من النظافة والفصل بما يحد من احتمال تلوث المنتج بالكائنات الدقيقة المسببة للأمراض. ذلك أن تحديد مناطق الإنتاج بهذه الطريقة يساعد على ضمان تطبيق ضوابط ملائمة لسلامة الغذاء، ويبحث ما إذا كان ينبغي تقييد حركة الأفراد والمواد بين هذه المناطق.

وتُصنّف مناطق الإنتاج هذه على النحو التالي:

- مناطق الإنتاج المفتوحة التي تتألف مما يلي:
  - عالية المخاطر (مبردة ومجمدة)
  - عالية الرعاية (مبردة ومجمدة)
  - مناطق الإنتاج عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة
  - مخاطر منخفضة
- مناطق المنتجات المغلقة (مثل المستودعات والمخازن)
- المناطق غير الإنتاجية (مثل المقاصف والمغاسل والمكاتب).

تقدم تسلسلات القرار (الشكل 4 والشكل 5) إرشاداً إضافياً لتحديد مناطق المخاطر.

وبالإضافة إلى المعلومات المقدمة هنا، نشرت "بي آر سي غلوبال ستاندرز" مبادئ توجيهية بشأن مناطق الإنتاج عالية المخاطر ومناطق الإنتاج عالية الرعاية ومناطق الإنتاج عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة، حيث يتوافر توضيح وتفسير مفصّلان للمتطلبات الخاصة بمناطق الإنتاج عالية المخاطر ومناطق الإنتاج عالية الرعاية ومناطق الإنتاج عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة.

## مناطق الإنتاج المفتوحة

في حالة عدم توافر القدر الكافي من الحماية للمكونات أو المنتجات الوسيطة أو المنتجات النهائية، يكون هناك خطر محتمل لتلوث المنتجات من قبل الأجسام الغريبة والمواد المسببة للحساسية أو الكائنات الدقيقة في البيئة.

وتعتمد جسامة خطر التلوث الميكروبيولوجي على مدى قابلية المنتج لدعم نمو الكائنات الممرضة أو بقائها، بالإضافة إلى ظروف التخزين المتوقعة، وفترة الصلاحية، وما إذا كان المنتج سيخضع لمزيد من التجهيز في المصنع أو من جانب المستهلك.

وعند تحديد مناطق الإنتاج عالية المخاطر يجب إيلاء اهتمام خاص بالمخاطر التي تشكلها الكائنات الممرضة. على أنه ينبغي الاعتراف بأن بعض المنتجات المصنفة على أنها منخفضة المخاطر تتطلب مع ذلك ضوابط عالية للرقابة الميكروبيولوجية. على سبيل المثال، فإن المنتجات التي:

- يكون فيها احتمال لوجود كائنات مسببة للتلف تُعتبر ذات مخاطر كبيرة (مثل الخمائر في الزبادي أو قوالب الجبن الصلبة)
- تكون منتجات نهائية عرضة لنمو الكائنات الممرضة ولكن لا تشمل عملية الإنتاج طهياً كاملاً أو عملية لخفض التلوث الميكروبيولوجي إلى مستوى مقبول، وبالتالي لا يقع المنتج ضمن التعريفات الصارمة للمخاطر العالية أو الرعاية العالية.

## عالية المخاطر (مبردة ومجمدة)

هي منطقة معزولة مادياً (انظر أدناه) مصممة وفقاً لمعيار عالٍ للنظافة حيث تهدف الممارسات المتعلقة بالموظفين والمكونات والتغليف والبيئة إلى منع التلوث بالكائنات الدقيقة المسببة للأمراض. يجب أن تستوفي المنتجات التي يلزم التعامل معها في المنطقة عالية المخاطر جميع المعايير التالية:

- تتطلب المنتجات النهائية التبريد أو التجميد أثناء التخزين للحفاظ على سلامة الغذاء
  - تكون جميع المكونات قد تعرضت للطهي الكامل<sup>1</sup> عند درجة حرارة 70 درجة مئوية مدة دقيقتين أو ما يعادلها (انظر الملحق 3) قبل دخول المنطقة.
  - تكون المنتجات النهائية عرضة لنمو الكائنات الممرضة (مثل أنواع الليستيريا) أو بقاء الكائنات الممرضة التي يمكن أن تنمو بعد ذلك أثناء التخزين الطبيعي أو استخدام المنتج (مثلاً في حالة عدم استخدام المنتجات المجمدة فور فك تجميدها)
  - تكون المنتجات النهائية جاهزة للأكل<sup>2</sup> أو جاهزة للتسخين<sup>3</sup> أو يُرجح أكلها دون القدر الكافي من الطهي، على أساس الاستخدام الاستهلاكي المعروف.
- وتتضمن أمثلة المنتجات التي تعتبر مرتفعة المخاطر اللحوم المقطعة المطهورة واللحوم الجاهزة المطهورة بالكامل.

وتجدر الإشارة إلى أنه في حال كان المنتج يتضمن تعليمات للمستهلك تعادل تعليمات الطهي الكامل، عندئذ يمكن اعتبار المنتج منخفض المخاطر. وفي هذه الحالات، من المتوقع أن يكون لدى الموقع مصادقة كاملة يمكن للمدقق الرجوع إليها، تثبت أن تعليمات الطهي مناسبة، وأن المنتج سيحقق درجة الحرارة الصحيحة / الوقت الصحيح عند استخدام تعليمات الطهي (راجع البند 5-2-5).

ويتمثل الغرض من الفصل المادي في توفير منطقة مكثفية ذاتياً حيث تتم مناولة المنتجات مرتفعة المخاطر (أي المنتجات التي لا تتمتع بحماية) بعد خطوة القتل الميكروبيولوجية (مثل التجهيز الحراري) حتى تحصل على القدر الكامل من الحماية، وعادة ما يكون ذلك عن طريق التغليف.

يجب أن يكون الحاجز الفاصل قادراً على منع خطر انتقال التلوث من قبل:

- الكائنات الممرضة التي قد تكون موجودة في بيئة منخفضة المخاطر أو على المنتجات أو المكونات التي لم تخضع للطهي الكامل
- جميع الأفراد الذين ينتقلون بين المنطقة عالية المخاطر والمناطق الأخرى إلا ما يكون من خلال مناطق التغيير المحددة لهذا الغرض
- نقل جميع المعدات والأدوات والمواد إلى المنطقة عالية المخاطر باستثناء المنافذ المحددة التي تتوافر بها ضوابط للتعقيم
- الماء أو السوائل الأخرى المستخدمة لغسل أرضية المنطقة عالية المخاطر
- الملوثات المحمولة جواً (مثل جزيئات الغبار أو قطرات الماء).

ويكون الحاجز المثالي عبارة عن جدار كامل يفصل المنطقة عالية المخاطر عن المناطق الأخرى. وعند تقييم مدى ملاءمة الحاجز الفاصل، يلزم إجراء تقييم للمخاطر وتوثيق ما يفرضه من نتائج.

ومن المتوقع أن تستخدم المصانع حديثة الإنشاء فصلاً كاملاً بالجدران حيثما يكون من اللازم وجود مرافق عالية المخاطر.

ولا يعتبر الفصل الزمني بديلاً مقبولاً للفصل المادي في المناطق عالية المخاطر

### عالية الرعاية (ميردة ومجمدة)

هي منطقة مصممة وفقاً لمعيار عالٍ حيث تهدف الممارسات المتعلقة بالموظفين والمكونات والتغليف والبيئة إلى تقليل تلوث المنتجات بالكائنات الدقيقة المسببة للأمراض. ويُتَرض من الفصل (انظر أدناه) في منطقة الرعاية العالية وترتيبات دخولها أن يؤدي إلى تقليل خطر تلوث المنتجات. كما يجب أن تستوفي المنتجات التي يلزم التعامل معها في منطقة الرعاية العالية جميع المعايير التالية:

- تتطلب المنتجات النهائية التبريد أو التجميد أثناء التخزين
- تكون جميع المكونات القابلة للتأثر الميكروبيولوجي قد خضعت لعملية تجهيز الهدف منها الحد من التلوث الميكروبيولوجي لمستويات مقبولة (عادةً ما يكون عن طريق تقليل للكائنات الدقيقة مثل أنواع الليستيريا بنسبة من 90 إلى 99%) قبل دخول المنطقة
- تكون المنتجات النهائية عرضة لنمو الكائنات الممرضة أو بقاء الكائنات الممرضة التي يمكن أن تنمو بعد ذلك أثناء التخزين الطبيعي أو استخدام المنتج (مثلاً في حالة عدم استخدام المنتجات المجمدة فور فك تجميدها)
- تكون المنتجات النهائية جاهزة للأكل<sup>2</sup> أو جاهزة للتسخين<sup>3</sup> أو يُرجح أكلها دون القدر الكافي من الطهي، على أساس الاستخدام الاستهلاكي المعروف.

ورغم أن جميع المكونات والمنتجات المعرضة لخطر التلوث تخضع قبل دخولها المنطقة عالية الرعاية لعملية تهدف إلى تقليل البكتيريا المسببة للأمراض إلى مستوى يجعل أكلها آمناً، إلا أن خطر الكائنات المسببة للتلف سيكون حاضراً، وبالتالي ينبغي التحكم في هذا الأمر عن طريق درجة الحرارة وفترة الصلاحية. وتتضمن أمثلة المنتجات التي تعتبر عالية الرعاية الشطائر والسلطات الجاهزة.

وتجدر الإشارة إلى أنه في حال كان المنتج يتضمن تعليمات للمستهلك تعادل تعليمات الطهي الكامل، عندئذ يمكن اعتبار المنتج منخفض المخاطر. وفي هذه الحالات، من المتوقع أن يكون لدى الموقع مصادقة كاملة يمكن للمدقق الرجوع إليها، تثبت أن تعليمات الطهي مناسبة، وأن المنتج سيحقق درجة الحرارة الصحيحة / الوقت الصحيح عند استخدام تعليمات الطهي (راجع البند 5-2-5).

1 "الطهي" هو عملية حرارية مصممة لتحقيق تقليل بكتيريا الليستيريا المستوحدة بنسبة 99.9999% فيما يعادل 70 درجة مئوية لمدة دقيقتين. وقد تكون عمليات الطهي البديلة مقبولة أو لازمة في حال كانت تستوفي المبادئ التوجيهية الوطنية المعتمدة، وكان مصدقاً عليها من حيث البيانات العلمية. لاحظ أنه ينبغي اعتبار العمليات الأخرى التي تحقق نفس نسبة التقليل (مثل عمليات التشعيع والضغط العالي) بوصفها مماثلة لعمليات "الطهي" التقليدية.

2 والمنتجات الغذائية الجاهزة للأكل هي منتجات مصممة من قبل الشركة المصنعة للاستهلاك الأدمي المباشر دون الحاجة إلى الطهي أو غيره من العمليات للقضاء على الكائنات الدقيقة أو الحد منها للمستوى المقبول.

3 والمنتجات الغذائية الجاهزة للتسخين هي منتجات مصممة لتكون آمنة للاستهلاك دون الحاجة إلى طهي كامل؛ إذ تهدف إعادة تسخين المنتج إلى جعله أكثر قبولاً للأكل، ولا تُعتبر خطوة للقتل الميكروبيولوجي.

إن المنتجات التي يجري إنتاجها في المناطق عالية الرعاية قد تشكل بنفسها خطراً على المنتجات الأخرى؛ فمثلاً قد ينطوي استخدام السلطة على خطر متزايد حتى بعد تجهيزها عن طريق شطفها في محلول الكلور للحد من الحمل الميكروبي، ومن ثم ينبغي أخذ ذلك في الاعتبار عند تخطيط أنظمة النظافة وضوابط الإنتاج داخل المنطقة عالية الرعاية.

ومن المهم أن تحظى المنطقة عالية الرعاية بحماية فعالة من التعرض للتلوث مرة أخرى من المناطق منخفضة المخاطر. ولعل الطريقة الأكثر فاعلية لتحقيق هذا الفصل هي الفصل المادي الكامل بالجدران التي تعمل على عزل المنطقة عالية الرعاية عن المناطق الأخرى في المصنع.

يجب أن يكون الحاجز الفاصل قادراً على منع خطر انتقال التلوث من قبل:

- الكائنات الممرضة التي قد تكون موجودة في بيئة منخفضة المخاطر أو على المنتجات أو المكونات التي لم تخضع للطهي الكامل
- جميع الأفراد الذين ينتقلون بين المنطقة عالية الرعاية والمناطق الأخرى إلا ما يكون من خلال مناطق التغيير المحددة لهذا الغرض
- نقل جميع المعدات والأدوات والمواد إلى المنطقة عالية الرعاية باستثناء المنافذ المحددة التي تتوافر بها ضوابط للتعقيم
- الماء أو السوائل الأخرى المستخدمة لغسل أرضية المنطقة عالية الرعاية
- الملوثات المحمولة جواً (مثل جزيئات الغبار أو قطرات الماء).

وعند تقييم مدى ملاءمة الحاجز الفاصل، يلزم إجراء تقييم للمخاطر وتوثيق ما يفرضه إلبه من نتائج. ويمكن قبول ضوابط بديلة في حال كان من الممكن استيفاء جميع الأهداف.

ومن المتوقع أن تستخدم المصانع حديثة الإنشاء فصلاً كاملاً بالجدران حيثما يكون من اللازم وجود مرافق الرعاية العالية.

### مناطق الإنتاج عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة

هي منطقة مصممة وفقاً لمعيار عالٍ حيث تهدف الممارسات المتعلقة بالموظفين والمكونات والتغليف والبيئة إلى تقليل تلوث المنتجات بالكائنات الدقيقة المسببة للأمراض. إن المنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة التي يتم التعامل معها في هذه المناطق معرضة لخطر التلوث، إذ إن من المعروف أن الكائنات الممرضة تبقى على المنتج (أي أن هذه المنطقة تختلف عن المناطق منخفضة المخاطر لأن المنتجات التي تخضع للتجهيز في المناطق منخفضة المخاطر بطبيعتها أو حسب تصميمها لا تدعم نمو أو بقاء الكائنات الممرضة، كما أنها غير مصممة للخضوع لخطوة قتل ميكروبيولوجية موثقة لاحقاً).

كما يجب أن تستوفي المنتجات التي يلزم التعامل معها في هذه المنطقة جميع المعايير التالية:

- تكون المادة (المواد) الخام عرضة للتلوث بكائن ممرض خضري (مثل أنواع السالمونيلا)
- تتضمن عملية الإنتاج خطوة يُفرض فيها على الكائن الممرض أو يتم الحد منه (مثل خطوة القتل الميكروبيولوجية). (في حالة عدم وجود خطوة فعالة، فمن المفترض التحكم في أي خطر مرتبط بالمادة الخام كجزء من تقييم مخاطر المواد الخام).
- ويتم تخزين المنتجات النهائية في درجات الحرارة المحيطة (أي درجات الحرارة التي تكون أعلى من 5 درجة مئوية).
- تكون المنتجات النهائية جاهزة للأكل<sup>2</sup> أو جاهزة للتسخين<sup>3</sup> أو يُرجح أكلها دون القدر الكافي من الطهي، على أساس الاستخدام الاستهلاكي المعروف.
- المنتجات النهائية هي التي يمكن أن تبقى عليها الكائنات الممرضة وتنمو في سياق الاستخدام العادي، مما يؤدي لاحقاً إلى التسمم الغذائي، أو التي تكون ذات طبيعة (مثل الأطعمة الدهنية) تجعل التسمم الغذائي يحدث من مستوى منخفض جداً من التلوث بالكائن الممرض.

ومن أمثلة عمليات التجهيز التي تتطلب منطقة تجهيز لمنتجات عالية الرعاية وقابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة تصنيع الشوكولاتة من حبوب الكاكاو الخام، أو إنتاج مسحوق الحليب من الحليب السائل الخام، أو تصنيع زبدة الفول السوداني من الفول السوداني الخام.

فيما لا تشمل المنتجات عالية الرعاية القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة تلك المنتجات التي يكون فيها خطر التلوث بالكائنات الممرضة الخضرية المرتبط بالمادة الخام قد خضع للسيطرة في مرحلة مبكرة من سلسلة التوريد. على سبيل المثال، لا تعتبر الشوكولاتة الجاهزة التي تشتريها شركة تصنيع بسكويت لإدخالها في صناعة البسكويت من المنتجات عالية الرعاية القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة، إذ إن الخطر مرتبط بحبوب الكاكاو الخام، وقد خضع للسيطرة من قبل مورد الشوكولاتة. غير أنه يُتوقع من شركة تصنيع البسكويت أن يكون لديها إجراءات سارية لتقييم مخاطر المواد الخام تضمن أن المواد الخام المستلمة تستوفي المعايير الملائمة.

كما يكون على الموقع تقييم مستوى المخاطر التي تمثلها هذه المنتجات، وإدخال ضوابط مناسبة قائمة على المخاطر لتقليل احتمالية انتقال التلوث. وقد تكون هذه الضوابط مماثلة لتلك الخاصة بالمخاطر العالية والرعاية العالية، وذلك بناءً على المنتج. ويجب توثيق الضوابط المستخدمة وتقييم المخاطر التي تثبت أنها مناسبة.

وجدير بالذكر أن المعيار يحتوي فقط على فقرتين تتعلقان بالمتطلبات المحددة لمناطق الإنتاج عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة (البنان 1-1-8 و 4-1-8). ولا تسري البنود التي تشير إلى مناطق الإنتاج عالية المخاطر أو عالية الرعاية (دون الإشارة إلى المنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة) على مناطق الإنتاج عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة.

### المخاطر المنخفضة

تنخفض جسامات التلوث الميكروبيولوجي في المناطق منخفضة المخاطر على صحة الإنسان لأن المنتجات إما أنها:

- لا تدعم نمو الكائنات الممرضة (سواء بطبيعتها أو حسب تصميم المنتج) أو بقاء العوامل الممرضة التي يمكن أن تنمو بعد ذلك أثناء التخزين أو الاستخدام العادي للمنتج
- مصممة للخضوع لعملية قتل ميكروبيولوجي لاحقة تضمن أن يكون أكل المنتج آمناً.

تتطلب معايير النظافة في مثل هذه المناطق بشكل عام تركيزاً أكبر على الوقاية من التلوث بالأجسام الغريبة ومسببات الحساسية، على الرغم من أنها ستظل بحاجة إلى الاعتماد على المخاطر المرتبطة بالمنتجات المحددة. هذا بالإضافة إلى أنه لا يزال من المتوقع الالتزام بممارسات التصنيع الجيدة، بما في ذلك تدفق جيد للعمليات.

وتشمل المنتجات التي تُصنَّع في هذه المنطقة ما يلي:

- المنتجات التي تتطلب دائماً من المستهلك طهيها قبل استهلاكها (على سبيل المثال اللحوم النيئة والأسماك). وعند تقديم إرشادات الطهي للمستهلك، يجب التحقق من صحتها بالكامل (راجع البند 5-2-5)
- المنتجات التي تخضع للتجهيز داخل الحاوية النهائية (على سبيل المثال، المنتجات المعلبة)
- المنتجات التي لا تناسب نمو و/أو بقاء الكائنات الممرضة، والتي يتم تخزينها وتوزيعها كمنتجات لا تتأثر بالتخزين (مثل المواد الحافظة والمنتجات التي تُستخدم فيها السيطرة على الأس الهيدروجيني مثل المخللات، الأطعمة منخفضة النشاط المائي مثل المعكرونة المجففة والحلويات السكرية).
- المنتجات الجاهزة للأكل التي تخزن في درجة حرارة تبريد أو تجميد للحفاظ على جودة المنتج، ولكن يكون هناك ضوابط أخرى لمنع نمو الكائنات الممرضة (مثل قوالب الجبن الصلبة)
- المواد الخام أو المنتجات الجاهزة والمخلوطات قبل الخضوع لخطوة القتل الميكروبيولوجي قبيل نقلها إلى المناطق عالية المخاطر أو المناطق عالية الرعاية.

وتشمل أمثلة المنتجات التي تعتبر منخفضة المخاطر اللحوم النيئة والسكر والطحين.

### مناطق المنتجات المغلقة

تُعرَّف منطقة المنتجات المغلقة بأنها منطقة في المصنع تكون فيها جميع المنتجات مغلقة تماماً وبالتالي لا تتعرض للتلوث البيئي (مثل التلوث بالأجسام الغريبة أو الكائنات الدقيقة). وتشمل هذه المناطق ما يلي:

- المناطق التي تكون فيها المنتجات مغلقة تماماً داخل التغليف (مثل المواد الخام ومناطق تخزين المنتجات النهائية وإرسالها)
- المناطق التي تكون فيها المنتجات مغلقة تماماً داخل المعدات التي تحمي المنتج من التلوث المادي أو الميكروبيولوجي الناشئ عن معدات الإنتاج أثناء مرحلة الإنتاج - وقد يشمل ذلك وضع المنتج داخل أنابيب نقل المعدات والمعدات المغلقة بالكامل، وكذلك في المناطق التي تحتفظ فيها المعدات ببيئتها الخاصة لحماية المنتج (مثل معدات التعبئة المعقمة).

وفي حالة دخول خطوط الإنتاج، مثلاً من أجل التنظيف أو الصيانة أو المعاينة، عندئذ يجب تنفيذ إجراءات موثقة لضمان الحد من احتمالية التلوث، وأن يعود الخط إلى المعيار الصحيح بغية الحفاظ على حالة المنتجات المغلقة.

### المناطق غير الإنتاجية

سوف تتضمن مواقع التصنيع بعض المناطق غير الإنتاجية (أي تلك المناطق من الموقع التي لا تؤخذ منها المنتجات أبداً مثل المقاصف أو المكاتب أو المغاسل). وغالباً ما تعمل هذه المناطق وفقاً لمعايير مختلفة عن تلك المطلوبة في مناطق الإنتاج والتخزين.

وثمة حاجة إلى إجراءات تضمن عدم تسبب الأنشطة الجارية في هذه المناطق في تلوث مناطق الإنتاج لاحقاً (على سبيل المثال، إزالة الملابس الواقية عند مغادرة مناطق الإنتاج وغسل الأيدي عند الدخول إلى مناطق المنتجات المفتوحة وما إلى ذلك).

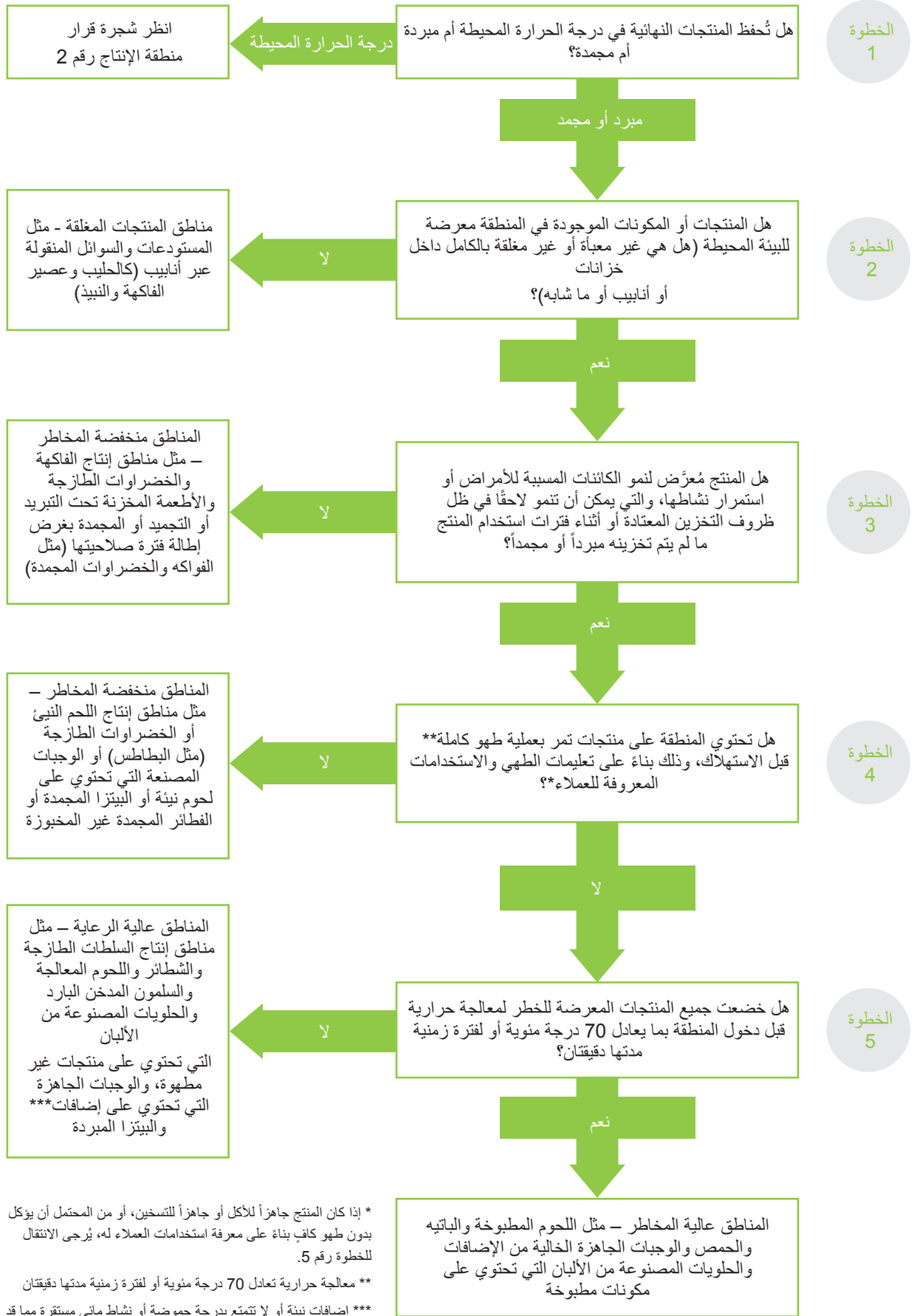
سوف تتضمن مواقع التصنيع بعض المناطق غير الإنتاجية (أي تلك المناطق من الموقع التي لا تؤخذ منها المنتجات أبداً مثل المقاصف أو المكاتب أو المغاسل). وغالباً ما تعمل هذه المناطق وفقاً لمعايير مختلفة عن تلك المطلوبة في مناطق الإنتاج والتخزين.

وثمة حاجة إلى إجراءات تضمن عدم تسبب الأنشطة الجارية في هذه المناطق في تلوث مناطق الإنتاج لاحقاً (على سبيل المثال، إزالة الملابس الواقية عند مغادرة مناطق الإنتاج وغسل الأيدي عند الدخول إلى مناطق المنتجات المفتوحة وما إلى ذلك).

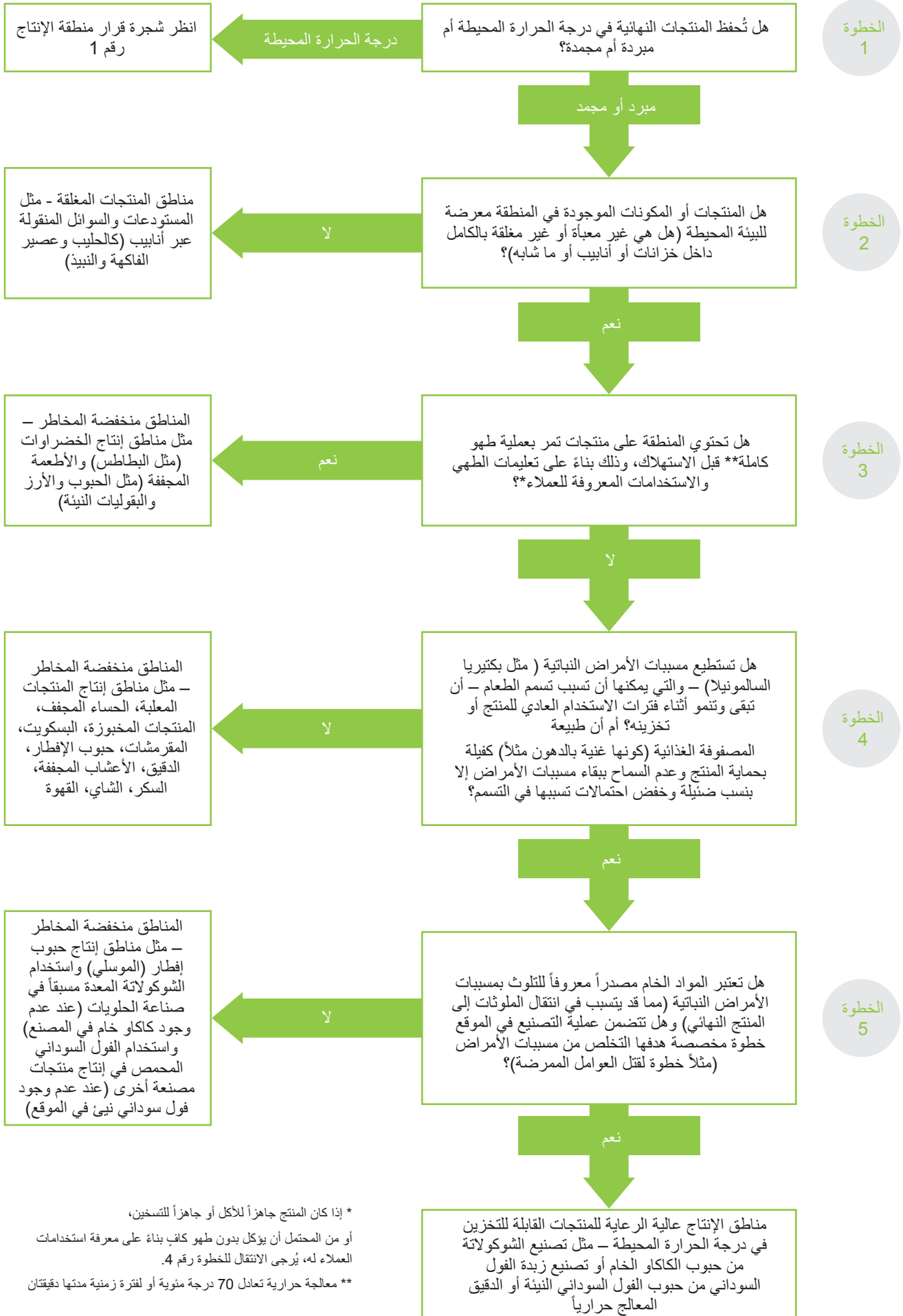
### تسلسلات القرار في منطقة الإنتاج

توفر تسلسلات القرار الواردة في الشكلين 4 و5 دليلاً إضافياً لتصنيف مناطق الإنتاج، ولكنها لا تراعي خصائص منتج معين (مثل الرقم الهيدروجيني أو النشاط المائي) أو عرضة منتجات معينة لمسببات الأمراض أو التلف التي قد تؤدي إلى استثناءات... ويجب إجراء تقييم مفصل للمخاطر عند الضرورة لدعم القرار.

وقد أصدرت "بي آر سي غلوبال ستاندرز" مبادئ توجيهية توفر شرحاً أكبر للمتطلبات الخاصة بمناطق الإنتاج عالية المخاطر ومناطق الإنتاج عالية الرعاية ومناطق الإنتاج عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة، وهي متاحة في متجر الكتب التابع لـ "بي آر سي غلوبال ستاندرز" أو عبر الإنترنت على "بي آر سي بارتيبيبت".



الشكل 4 تسلسل القرار 1 لمنطقة الإنتاج - المنتجات المبردة والمجمدة



الشكل 5 تسلسل القرار 2 لمنطقة الإنتاج - المنتجات المحيطة

# الملحق 3 العمليات المعادلة لتحقيق 70 درجة مئوية مدة دقيقتين

يوضح الجدول 2 عمليات الطهي المعادلة المصممة لتحقيق 70 درجة مئوية مدة دقيقتين، وهي العملية المحسوبة باستخدام قيمة z لـ 7.5 درجات مئوية. فعلى سبيل المثال، إذا كان التسخين عند 68 درجة مئوية، عندئذ يشير الجدول 2 إلى أن دقيقة واحدة من التسخين عند درجة حرارة 68 درجة مئوية تعادل 0.541 دقيقة عند 70 درجة مئوية. لذا لتحقيق ما يعادل دقيقتين عند 70 درجة مئوية، سيكون من الضروري التسخين عند 68 درجة مئوية مدة 3.70 دقيقة (2 ÷ 0.541 = 3.70).

وهذا الجدول مقتبس بإذن من كامبين "بي آر أي" المبدأ التوجيهي 51 - البسترة: دليل عملي للصناعة الغذائية (الطبعة الثانية، 2006) "A Food Industry Practical Guide (second edition, 2006)". وهو لأغراض التوضيح فقط. وتعتمد الأزمنة المعطاة على قيمة z للكائن الدقيق المعني، والمعطاة في هذا المثال على أنها 7.5 درجات مئوية. وتختلف القيم z من سلالة إلى أخرى، كما يمكن أن تتغير بتغير درجة الحرارة. يمكن الحصول على نسخ من الوثيقة من قسم منشورات لدى كامبين "بي آر أي" (هاتف: +44 (0) 1386 842048، بريد إلكتروني: [pubs@campden.co.uk](mailto:pubs@campden.co.uk)).

الجدول 2 العمليات المعادلة لتحقيق 70 درجة مئوية مدة دقيقتين

درجة الحرارة عند أبطأ نقطة تسخين (بالدرجة المئوية)	المعدل المميت (بالدقيقة) (بما يعادل دقيقة واحدة عند درجة حرارة 70 درجة مئوية)	الوقت اللازم عند درجة الحرارة المرجعية لتحقيق عملية معادلة (بالدقيقة)
60	0.046	43.48
61	0.063	31.74
62	0.086	23.26
63	0.116	17.24
64	0.158	12.66
65	0.215	9.30
66	0.293	6.83
67	0.398	5.02
68	0.541	3.70
69	0.735	2.72
70	1.00	2.00
71	1.36	1.47
72	1.85	1.08
73	2.51	0.80 (48 ثانية)
74	3.41	0.60 (36 ثانية)
75	4.64	0.43 (26 ثانية)
76	6.31	0.32 (19 ثانية)
77	8.58	0.23 (14 ثانية)
78	11.66	0.17 (10 ثوان)
79	15.85	0.13 (8 ثوان)
80	21.54	0.09 (5 ثوان)



# الملحق 4

## بروتوكول تدقيق مواقع متعددة

### نطاق التدقيق

يجب الاتفاق على نطاق التدقيق التابع لـ"بي آر سي غلوبال ستاندرز" بين الموقع وهيئة الاعتماد قبل إجراء عملية التدقيق.

وتكون عملية التدقيق وتقديم التقارير ومنح الشهادات مخصصة بحسب كل منتج وكل موقع على حدة. ولكن في بعض الحالات يمكن تضمين أكثر من موقع في اعتماد واحد. ويعتبر ذلك استثنائياً، ولكن يسمح به في حالة سريان جميع القواعد التالية:

- تكون جميع المواقع تحت ملكية المؤسسة نفسها
- يكون تشغيل جميع المواقع وفقاً لأنظمة إدارة الجودة الموثقة نفسها
- تصنع المواقع منتجاً يكون جزءاً من عملية التصنيع ذاتها
- تقوم المواقع بإمداد المواقع الأخرى دون أي عملاء إضافيين
- لا تتعدى المسافة بين المواقع 30 ميلاً / 50 كلم.

### تخطيط التدقيق

يجب زيارة جميع المواقع في إطار جدول التدقيق ذاته (أي ضمن الإطار الزمني ذاته).

ويجب أن يُذكر بوضوح في التقرير والشهادة بأن التدقيق تألف من زيارات لأكثر من عنوان واحد للموقع (على سبيل المثال تصنيع الجبن في منطقة شيبرد الصناعية، وينسليديل، يوركشاير، والإنضاج في كامامبيرت روود، ريبون).

### تدقيق الأنشطة في حال كان المقر الرئيسي في مكان منفصل

عند إجراء عمليات تدقيق للمواقع التي تشكل جزءاً من مجموعة تصنيع أكبر، فإنه من غير الشائع أن يقوم المقر الرئيسي أو المركزي بتنفيذ بعض المتطلبات ضمن نطاق المعيار. وعادة ما ينطبق ذلك على أنشطة مثل الشراء، واعتماد الموردين، وتطوير المنتجات، واسترجاع المنتج، وأحياناً مراقبة الوثائق وإجراءات التوثيق (في حالة وجود نظام إدارة جودة مشترك بين المجموعة).

ويجب تقييم المتطلبات ضمن نطاق المعيار على أنها وافية قبل إصدار شهادة الاعتماد. وهذا يتطلب تضمين أي أنظمة تُدار مركزياً في عملية التدقيق؛ غير أنه هناك عمليات بديلة لتحقيق ذلك.

ثمة منهجان لتدقيق المتطلبات التي تُدار من مكتب مركزي:

- طلب المعلومات ومراجعتها أثناء وجودها في موقع التصنيع كجزء من عملية تدقيق الموقع (التدقيق على مرحلة واحدة)
- إجراء تدقيق منفصل للعمليات التي تُدار مركزياً من موقع المجموعة/المقر الرئيسي (التدقيق على مرحلتين).

### المنهج 1 - طلب المعلومات ومراجعتها في موقع التصنيع (التدقيق على مرحلة واحدة)

يُوصى بذلك فقط في الحالات التالية:

- في حال كان من الممكن إنشاء قنوات اتصال مناسبة مع المقر المركزي (الاتصال الهاتفي أو مؤتمرات الفيديو للسماح بإجراء مقابلات مع الموظفين المعنيين؛ أو الفاكس أو البريد الإلكتروني للسماح بطلب الوثائق واستعراضها) وكان من الممكن وضع الترتيبات اللازمة لضمان توافر الموظفين المعنيين
- في حال كان من الممكن مراجعة وتدقيق كمية المعلومات ونوعها عن بعد بشكل فعال.

ملاحظة: في حال اختار موقع ما تقييم المعلومات خلال عملية تدقيق موقع التصنيع، وتعدر تقديم معلومات وافية خلال عملية التدقيق، عندئذ يجب تسجيل المتطلبات غير المثبتة في تقرير تدقيق الموقع على أنها مخالفة.

### إعداد التقارير

يجب أن يوضح تقرير التدقيق ما إذا كان ثمة متطلب يُدار من قبل المقر المركزي إلى جانب تعليق بشأن مدى امتثال الشركة لهذا المتطلب.

يجب تسجيل المخالفات التي تُحدد طبقاً للمتطلب الذي يُدار مركزياً في تقرير التدقيق، ثم إدراجها ضمن عدد المخالفات التي تساهم في تحديد تصنيف الموقع. وتخضع الإجراءات التصحيحية للتقييم بنفس الطريقة التي تُقيّم بها المخالفات المحددة في موقع التصنيع، على أنه يجب تصحيحها بشكل مرضٍ قبل إصدار شهادة الاعتماد للموقع.

### عمليات تدقيق موقع التصنيع اللاحقة

يجب تدقيق متطلبات النظام المركزي، بالإضافة إلى تقديم دليل امتثال في كل عملية تدقيق لموقع التصنيع.

### المنهج 2 - عمليات تدقيق منفصلة للنظام المركزي وموقع التصنيع (التدقيق على مرحلتين)

يوصى بهذا المنهج حيثما لا يكون من الممكن عملياً تقييم المتطلبات بفاعلية من موقع التصنيع. على سبيل المثال:

- في حالة تعذر توفير ترتيبات عملية للسماح بالتقييم
- في حال كان هناك الكثير من المتطلبات التي تُدار مركزياً لمراجعتها عن بعد بشكل فعال.

ويُعرض هذا المنهج على الموقع الجاري تدقيقه، ويُنفذ عند الطلب.

### المرحلة 1 - تدقيق النظام المركزي

يجب الانتهاء من تدقيق النظام المركزي قبل إجراء تدقيق موقع التصنيع.

ويعمل هذا التدقيق على تقييم مدى امتثال النظام المركزي لمتطلبات المعيار المعنية، ومدى تفاعل النظام المركزي مع العمليات التشغيلية في موقع التصنيع.

#### تقارير تدقيق النظام المركزي

يجوز لهيئة الاعتماد إصدار تقرير عن تدقيق النظام المركزي لصالح الشركة. ولكن بما أن هذا التدقيق سيُشمل فقط بعضاً من متطلبات المعيار:

- لا يجوز تخصيص أي درجة تصنيف
- لا يجوز إصدار أي شهادة اعتماد
- يجب أن يكون التقرير بصيغة تختلف بشكل واضح عن تقرير التدقيق الشامل الخاص بـ"بي آر سي غلوبال ستاندرز".

ولا يجوز رفع تقرير النظام المركزي على موقع دليل المعايير العالمية لـ"بي آر سي"، ولكن يجب إدراج نتائج تدقيق النظام المركزي في تقرير التدقيق النهائي لكل موقع من مواقع التصنيع ذات الصلة.

#### تسجيل المخالفات المحددة في تدقيق النظام المركزي

يجب تسجيل جميع المخالفات المحددة في تدقيق النظام المركزي في تقرير التدقيق لأول موقع تصنيع خضع للتدقيق بعد ذلك التدقيق، بغض النظر عما إذا كانت قد سُححت قبل تدقيق موقع التصنيع.

ولكن لا يُراعى عند احتساب درجة التصنيف لموقع التصنيع إلا تلك المخالفات المحددة في تدقيق النظام المركزي التي لم تُصحح على النحو الذي يرضي هيئة الاعتماد وقت تدقيق موقع التصنيع

ويتم تضمين أي مخالفات محددة في تدقيق النظام المركزي، ولا تزال معلقة في وقت إجراء عمليات تدقيق إضافية لموقع التصنيع (العملية الثانية والثالثة وغيرها) في ذلك التقرير الخاص بموقع التصنيع، وكذلك إدراجها عند احتساب درجة تصنيف الموقع.

#### إتمام الإجراءات التصحيحية للنظام المركزي

تخضع الإجراءات التصحيحية اللازمة لتدقيق النظام المركزي التالي للتقييم بنفس الطريقة التي تُقيّم بها الإجراءات التصحيحية المحددة في موقع التصنيع، على أنه يجب تصحيحها بشكل مرضٍ قبل إصدار شهادة الاعتماد لموقع التصنيع. وقد يكون ذلك دليلاً مستندياً أو إعادة زيارة، على النحو الذي يكون ملائماً.

### المرحلة 2 - تدقيق موقع التصنيع

يجب على هيئة الاعتماد إتاحة المعلومات من تدقيق النظام المركزي (بما في ذلك أي دليل على اتخاذ إجراءات تصحيحية) لمدققي مواقع التصنيع ذات الصلة.

وعلى المدقق إثبات أن مكونات النظام المركزي التي خضعت للتقييم هي نفسها التي تعمل في موقع التصنيع. كما يتعين على المدقق التحقق من أي إجراءات تصحيحية أُتخذت بالفعل عقب تدقيق النظام المركزي.

#### مدة التدقيق

قد يكون من الممكن تقليل مدة تدقيق موقع التصنيع لمراعاة الأنظمة التي خضعت للتدقيق بالفعل في المقر المركزي.

تقرير تدقيق "بي آر سي غلوبال ستاندرز"  
يسري التقرير النهائي على موقع التصنيع.

ويجب التعليق على تدقيق النظام المركزي في ملف الشركة؛ فعلى سبيل المثال: "تم إجراء التدقيق في المقر المركزي في ..... في ..... لتقييم المتطلبات كما هو موضح في التقرير".

ويجوز لكبار المسؤولين إدراج أسماء الموظفين الرئيسيين الحاضرين في تدقيق النظام المركزي.

يجب أن يتضمن تقرير تدقيق موقع التصنيع معلومات حول مدى امتثال كل من الموقع والنظام المركزي لمتطلبات المعيار. كما يجب أن يشير إلى ما إذا كان ثمة متطلب يُدار من قبل المقر المركزي، وأن يوضح إلى أي مدى تم استيفاء المتطلب.

#### الإجراءات التصحيحية

تبدأ الأيام الـ 28 التقويمية المسموح بها لتقديم دليل على اتخاذ إجراءات تصحيحية اعتباراً من تاريخ تدقيق موقع التصنيع.

ويتحمل الموقع مسؤولية ضمان تقديم دليل الإجراءات التصحيحية الخاص بالنظام المركزي إلى هيئة الاعتماد من أجل الإذن باعتماد الموقع. يتطلب هذا إقامة اتصال فعال مع مقر النظام المركزي.

وفي حالة قبول الإجراءات التصحيحية الخاصة بالنظام المركزي قبل إجراء أول عملية تدقيق للموقع، عندئذ يُشار إلى ذلك في أول تقرير عن تدقيق موقع التصنيع، بالإضافة إلى تاريخ قبول الإجراء المشار إليه في قسم "الإجراءات المتخذة" من تقرير عدم الامتثال.

#### شهادة الاعتماد

تصدر شهادة الاعتماد لموقع التصنيع في حالة الموافقة على منحها. ويُحدد تاريخ إعادة تدقيق موقع التصنيع بناءً على درجة التصنيف المحققة، على أن يكون بعد 6 أو 12 شهراً من تاريخ التدقيق الأولي.

وتجرى عملية تدقيق النظام المركزي كل 12 شهراً، على أن يكون ذلك قبل الموعد السنوي لتدقيق أول موقع تصنيع.

#### عمليات تدقيق مواقع التصنيع الأخرى المرتبطة بالنظام المركزي

عادة يرتبط بأي نظام مركزي العديد من مواقع التصنيع. وتُستخدم المعلومات من تدقيق النظام المركزي السنوي لكل عملية تدقيق لاحقة لموقع التصنيع.

ولا يجوز تسجيل المخالفات التي حُددت أصلاً في النظام المركزي، ثم تم تصحيحها بفاعلية قبل تدقيق موقع التصنيع، في تقرير تدقيق الموقع. غير أنه يجب تضمين أية مخالفات معلقة تم تحديدها وقت تدقيق موقع التصنيع في تقرير الموقع، وكذلك عند الحساب لأغراض التصنيف.

ويجب الاتصال بـ"بي آر سي غلوبال ستاندرز" لطلب المشورة قبل تنفيذ برامج التدقيق للمواقع والأنظمة المركزية التي تنطوي على ترتيبات أكثر تعقيداً.

# الملحق 5

## متطلبات المؤهلات والتدريب والخبرة للمدققين

فيما يلي تحديد الحد الأدنى من متطلبات المدققين اللازمة لإجراء عمليات التدقيق وفقاً لمعيار "بي آر سي" لسلامة الغذاء.

### المؤهلات العلمية

يجب أن يكون المدقق حاصلًا على درجة علمية في تخصص متعلق بالأغذية أو العلوم البيولوجية.

### الخبرة العملية

يجب أن يكون المدقق متمتعاً بخبرة عملية بعد التأهيل لا تقل عن 5 سنوات فيما يتعلق بصناعة الأغذية. ويشمل ذلك العمل في مهام ضمان الجودة أو سلامة الأغذية في مجال التصنيع أو البيع بالتجزئة أو التفتيش أو الإنفاذ، ويجب أن يكون المدقق قادراً على إظهار قدر كافٍ من الفهم والمعرفة لفئات معينة من المنتجات المعتمدة. وتحتمل هيئة الاعتماد مسؤولية التحقق من قدرة المدقق على القيام بالعمل ضمن فئات منتجات معينة.

### المؤهلات

على المدقق أن يكون حاصلًا على ما يلي:

- دورة مسجلة لـ "المقيم الرئيسي لنظام الإدارة" (مثل السجل الدولي للمدققين المعتمدين) أو دورة "بي آر سي" لـ "مدققي الطرف الثالث" مقدمة من مدرب معتمد من "بي آر سي غلوبال ستاندرز".
- دورة تدريبية في نظام "HAACP" (على النحو المثبت بالفحص)، على أساس مبادئ الدستور الغذائي، لمدة يومين على الأقل، ويكون قادراً على إثبات الكفاءة في فهم وتطبيق مبادئ نظام "HAACP". ومن المهم أن تكون دورة نظام "HAACP" معترفاً بها من قطاع صناعة الأغذية (وأصحاب المصلحة في قطاع صناعة الأغذية) باعتبارها ملائمة.

### التدريب على التدقيق

على هيئات الاعتماد وضع برنامج تدريبي مخصص بناءً على خلفية المدقق. ومن المتوقع أن يثبت المدققون المتدربون مشاركتهم في عدد كبير من عمليات التدقيق ذات الصلة (أكثر من 10 عمليات تدقيق خارجية تتضمن نظام "HAACP" ونظم إدارة الجودة وممارسات التصنيع الجيدة في السنتين السابقتين). وعلى المدققين أن يكونوا قد أكملوا عمليتي تدقيق بنجاح وفقاً لمعيار "بي آر سي" لسلامة الغذاء.

ولا بد لهيئات الاعتماد إثبات أن كل مدقق قد تلقى قدرًا ملائمًا من التدريب والخبرة بالنسبة للفئات المحددة التي يُعتبر مؤهلاً لها. ويجب تسجيل أهلية المدقق على مستوى كل فئة على الأقل، على النحو المبين في الملحق 6.

وعلى هيئات الاعتماد وضع برامج تدريبية لكل مدقق تتضمن:

- دورة توعوية بشأن معيار "بي آر سي" لسلامة الغذاء يقدمها مدرب معتمد من "بي آر سي غلوبال ستاندرز"
- فترة تدريبية أولية تشمل سلامة المنتجات، ونظام "HAACP" والبرامج الإلزامية، والوصول إلى القوانين واللوائح المعنية
- فترة من التدريب الخاضع للإشراف لتغطية أنظمة إدارة الجودة، وتقنيات التدقيق، والحصول على معرفة محددة بكل فئة
- تقييم المعرفة والمهارات لكل فئة
- توقيعاً نهائياً موثقاً بعد الانتهاء بشكل مرضٍ من البرنامج التدريبي

ويخضع البرنامج التدريبي لكل مدقق للإدارة والاعتماد من قبل شخص مختص من هيئة الاعتماد يمكنه إثبات الكفاءة الفنية في الفئات موضوع التدريب.

وتحتفظ هيئة الاعتماد بسجلات التدريب المفصلة الكاملة للفرد طوال فترة العمل، على أن يُحتفظ بها مدة لا تقل عن 5 سنوات بعد انتهاء عمله لدى هيئة الاعتماد.

## الاستثناءات

في حال عيّنت هيئة الاعتماد مدققاً لا يستوفي المعايير المحددة تمام الاستيفاء، ولكن جاءت نتيجة تقييمه بأنه مؤهل، عندئذ يجب تقديم مبرر موثق بالكامل لدعم تعيين المدقق الذي وافقت عليه "بي آر سي غلوبال ستاندرز".

## مسؤولية هيئة الاعتماد

تتحمل هيئة الاعتماد مسؤولية ضمان توافر الإجراءات اللازمة لمراقبة كفاءة وأهلية المدقق والحفاظ عليها وفقاً للمستوى الذي يتطلبه المعيار.

# الملحق 6

## فئات المنتجات

إن قائمة المنتجات الواردة أدناه هي للاسترشاد فقط، وليست قائمة شاملة. وسوف تنشر "بي آر سي غلوبال ستاندرز" قائمة محدثة على موقعها الإلكتروني على [www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com)

مجال التدقيق	رقم الفئة	وصف الفئة	أمثلة المنتج	ظروف التخزين	أمثلة على المعرفة التقنية المطلوبة من قبل المدقق
منتجات نيئة من أصل حيواني أو نباتي تتطلب الطهي قبل الاستهلاك	1	اللحم الأحمر النيئ	لحوم البقر / لحم العجل ولحم الخنزير ولحم الضأن ولحم الغزال، أحشاء الذبيحة، وغيرها من اللحوم	مبردة ومجمدة	الذبح والتقطيع الأساسي التعبئة بتفريغ الهواء التعبئة في الأجواء المعدلة
	2	الدواجن النيئة	الدجاج، الديك الرومي، البط، الإوز، السمان، الطيور التي تُربى أو الطرائد البرية البيض	مبردة ومجمدة	الذبح والتقطيع الأساسي التعبئة بتفريغ الهواء التعبئة في الأجواء المعدلة
	3	المنتجات الجاهزة النيئة (منتجات اللحوم والمنتجات النباتية)	اللحم المقعد، منتجات اللحوم والأسماك المفتتة (مثل النقانق) وأصابع السمك، وجبات جاهزة للطهي، منتجات جاهزة من اللحم، البييتزا، الوجبات الجاهزة، الوجبات المعدة بالبخار	مبردة ومجمدة	جزارة التجزئة والتجهيز والتعبئة التجهيز، التجفيف، التعبئة بتفريغ الهواء، التعبئة في الأجواء المعدلة
	4	منتجات الأسماك النيئة	الأسماك الرطبة، الرخويات، القشريات، الأسماك المفتتة، الأسماك المدخنة الباردة	مبردة ومجمدة	الصعق والحصاد التعبئة بتفريغ الهواء، التعبئة في الأجواء المعدلة
الفاكهة والخضراوات والمكسرات	5	الفاكهة والخضراوات والمكسرات	الفاكهة والخضراوات والسلطات والأعشاب والمكسرات (غير المحمصة)	طازجة	الغسل والتصنيف
	6	الفاكهة والخضراوات والمكسرات الجاهزة	الفاكهة والخضراوات والسلطات الجاهزة/شبه المجهزة، بما في ذلك السلطة والكولسلو والخضراوات المجمدة الجاهزة للأكل	مبردة ومجمدة	التبييض والتجميد

مجال التدقيق	رقم الفئة	وصف الفئة	أمثلة المنتج	ظروف التخزين	أمثلة على المعرفة التقنية المطلوبة من قبل المدقق
الأطعمة والسوائل المعالجة بواسطة البسترة كعلاج حراري أو أي تقنية مشابهة	7	الألبان والبيض السائل	البيض السائل، الحليب السائل / المشروبات، الكريمة، مبيضات الشاي والقهوة السائلة، الزبادي، منتجات الألبان المتخمرة، الجبن الطازج/الجبن الدسم، الزبد المتلجات الأجبان - الصلبة، الطرية، العفنة المنضجة، غير المبسترة، جبن الطعام الألبان ذات فترة الصلاحية الطويلة، المنتجات غير المشتقة من الألبان (مثل لبن الصويا)، مشروب الزبادي الذي لا يتأثر بالتخزين في درجات الحرارة العادية، الكاسترد، إلخ عصائر الفاكهة (تشمل العصائر الطازجة والمبسترة والمتلجة) مسحوق مصال اللبن المجفف، البيض المجفف، اللبن المجفف / تركيبة الحليب	مبردة ومجمدة ولا تتأثر بالتخزين في درجات الحرارة العادية	تكنولوجيا الألبان - البسترة، الفصل، التخمير مبادئ المخاطر العالية
الأطعمة المصنعة، الجاهزة للأكل أو التسخين	8	منتجات اللحوم/ الأسماك المطهورة	اللحوم المطهورة (مثل لحم الخنزير، وفطيرة اللحم، وفطائر الأكل الساخنة، وفطائر الأكل الباردة)، الرخويات (الجاهزة للأكل)، القشريات (الجاهزة للأكل)، فطائر الأسماك السمك المدخن الساخن، سمك السلمون المسلووق	مبردة ومجمدة	مبادئ المخاطر العالية/ المنخفضة التعبئة بتفريغ الهواء
	9	اللحوم والأسماك النيئة المنضجة و/ أو المخمرة	البروشوتو، السمك المدخن الجاهز للأكل، السمك المصنع (مثل الغرافلاكس)، اللحوم المجففة / السلامي، اللحوم المخمرة، الأسماك المجففة	مبردة	الإنضاج، التخمير، التدخين مبادئ المخاطر العالية/ المنخفضة
	10	الوجبات الجاهزة والسندويشات والحلويات الجاهزة للأكل	الوجبات الجاهزة، السندويشات، الشوربات، الصلصات، المعكرونة، الكيش، الفطائر، الأصناف المصاحبة للوجبات، الكعك بالكريمة، التريفل، الحلويات عالية المخاطر	مبردة ومجمدة	مبادئ المخاطر العالية/ المنخفضة
المنتجات المستقرة التي لا تتأثر بالتخزين في درجات الحرارة العادية مع البسترة والتعقيم كعلاج حرارية	11	الأحماض المرتفعة/ المنخفضة في العلب/الحاويات الزجاجية/الحاويات البلاستيكية	المنتجات المعلبة (مثل الفاصوليا والحساء والوجبات والفواكه والتونة) المنتجات المعبأة في الحاويات الزجاجية (مثل الصلصات والمربى والخضراوات المخضلة) المنتجات المعبأة في حاويات بلاستيكية (مثل أغذية الأطفال) أغذية الحيوانات الأليفة	لا تتأثر بالتخزين في درجات الحرارة العادية	التعبئة في العلب التجهيز الحراري البسترة

مجال التدقيق	رقم الفئة	وصف الفئة	أمثلة المنتج	ظروف التخزين	أمثلة على المعرفة التقنية المطلوبة من قبل المدقق
المنتجات المستقرة التي لا تتأثر بالتخزين في درجات الحرارة العادية والتي لا تنطوي على تعقيم كمعالجة حرارية	12	المشروبات	المشروبات الغازية بما في ذلك المياه المنكهة، ومشروبات الطاقة، والمركزات، وعصائر الإسكواش، المعبأة، والعصائر المعدنية، والمشروبات المعدنية، وزجاجات المياه التي توضع على الطاولة، والمتلجات، والمشروبات العشبية، ومشروبات الطعام	لا تتأثر بالتخزين في درجات الحرارة العادية	معالجة المياه المعالجة بالحرارة
	13	المشروبات الكحولية والمنتجات المخمرة	الجمعة والخمر والمشروبات الروحية الخل مشروبات ألكوبوب الكحولية	لا تتأثر بالتخزين في درجات الحرارة العادية	التقطير، التخمير، الإثراء
	14	المخبوزات	الخبز، المعجنات، البسكويت، الكعك، الفطائر، فئات الخبز	لا تتأثر بالتخزين في درجات الحرارة العادية، مجمدة	الخبز
	15	الأطعمة والمكونات المجففة	الشوربات، الصلصات، المرق، التوابل، المخزونات، الأعشاب، التوابل، الحشوات، البقوليات، الحبوب، الأرز، المعكرونة، محضرات الجوز، تجهيزات الفواكه، أغذية الحيوانات الأليفة المجففة، الفيتامينات، الملح، المضافات، الجيلاتين، الفاكهة المسكرة، الخبز المنزلي، الشربات، السكر، الشاي، القهوة الفورية، مبيضات القهوة غير المشنقة من الألبان	لا تتأثر بالتخزين في درجات الحرارة العادية	التجفيف، المعالجة بالحرارة
	16	الحلويات	الحلويات السكرية، الشوكولاتة، العلكة، الجيلي، وغيرها من الحلويات	لا تتأثر بالتخزين في درجات الحرارة العادية	المعالجة بالحرارة
	17	الحبوب والوجبات الخفيفة	الشوفان، الموسلي، حبوب الإفطار، المكسرات المحمصة، رقائق البطاطس، الببادام	لا تتأثر بالتخزين في درجات الحرارة العادية	البيثق، المعالجة بالحرارة
	18	الزيوت والدهون	زيوت الطهي، السمن الصناعي، سمن الطهي، مخاليط الدهون، الشحم، الدسم تنبيبة السلطات، المايونيز، صلصة الخل	لا تتأثر بالتخزين في درجات الحرارة العادية	التكرير والهدرجة



# الملحق 7 نموذج شهادة الاعتماد

اسم أو شعار هيئة الاعتماد	رقم المدقق
---------------------------	------------

تُقر (اسم هيئة الاعتماد، رقم هيئة الاعتماد) أنه بعد إجراء تدقيق

يشمل نطاقه الأنشطة التالية:

بما في ذلك الوحدات الإضافية الاختيارية التالية: مع استثناء ما يلي من:

نطاق التدقيق:

فئات المنتج:

في (اسم الشركة)

(كود الموقع)

عنوان موقع التدقيق

أنها قد حازت على تصنيف:

وأنها حققت المتطلبات الموضحة في

معياري "بي آر سي غلوبال ستاندرز" لسلامة الغذاء

الإصدار الثامن: فبراير 2019

برنامج التدقيق: (معلن - مفاجئ - زيارة إضافية لاستكمال التدقيق بعد توسيع نطاقه)

تاريخ (تواريخ) التدقيق: [إذا كان التدقيق عبارة عن زيارة إضافية بعد توسيع النطاق، يجب ذكر تاريخ التدقيق الأساسي وتاريخ الزيارة الإضافية]

تاريخ إصدار الشهادة:

تاريخ إعادة التدقيق: من إلى

تاريخ انتهاء الاعتماد:

شعار "بي  
آر سي  
غلوبال  
ستاندرز"

شعار هيئة  
الاعتماد

بترخيص من

الرقم المرجعي لتتبع شهادة الاعتماد

هذه الشهادة ملك لـ (اسم هيئة الاعتماد)

إذا أردت تقديم تعليقات بشأن "بي آر سي غلوبال ستاندرز" أو بشأن عملية التدقيق إلى شركة "بي آر سي

غلوبال ستاندرز" مباشرة، يُرجى التواصل مع الشركة عبر البريد الإلكتروني

TellUs@brcglobalstandards.com أو الهاتف: +44(0)20 39318148.

للتأكد من صحة شهادة الاعتماد، يُرجى زيارة موقع [www.brcdirectory.com](http://www.brcdirectory.com)

# الملحق 8

## مثال على الأدلة المقدمة لتصحيح المخالفة والإجراءات الوقائية

رئيسي						
الرقم	الرقم المرجعي للمتطلب	تفاصيل المخالفة	التصحيح	خطة الإجراءات الوقائية المقترحة (استناداً إلى تحليل السبب الجذري)	الأدلة المقدمة (وثيقة / صورة / زيارة / غير ذلك)	المدقق والتاريخ
1	4.10.3.2	لم تستطع أجهزة الكشف عن المعادن على كلتا وحدتي اللف رفض قطع الاختبار الحديدية وغير الحديدية (خطأ في التزامن)	تم استدعاء المهندس حيث قام بتعديل التزامن على الفور تم تغيير طريقة الاختبار لتشمل رفض حزم الاختبار تم تدريب الموظفين على الإجراءات المعدل	1) عمليات فحص محددة لجميع أجهزة الكشف عن المعادن المدرجة في جدول التدقيق الداخلي 2) مراجعة جميع البنود في برنامج التدقيق الداخلي لضمان إدراج جميع الأنظمة والعمليات المعنية 3) تحديث إجراءات الكشف عن المعادن وأوراق السجلات لتشمل شرط توقيع مدير مناسب (مثل مدير المناوبة أو المدير المباشر) 4) تدريب الموظفين على أهمية ومتطلبات الكشف على المعادن (وهذا ليس نفس التدريب الداخلي الجديد المدرج في عمود التصحيح)	نسخ الإجراءات وسجل التدريب	السيد أوليفر 26/07/2019

# الملحق 9

## مسرّد

استرجاع المنتج	أي تدابير تهدف إلى استرجاع منتج غير لائق من العملاء والمستهلكين النهائيين.
الاتجاه	نمط نتائج محدد.
الاعتماد	الإجراء الذي تقوم بموجبه هيئة اعتماد معتمدة بتقديم تأكيد خطي بأن الشركة تتوافق مع متطلبات المعايير، استناداً إلى تدقيق كفاءة الشركة وتقييمها.
الاعتماد المختبري المعترف به	برامج الاعتماد المختبري التي حازت القبول الوطني والدولي، والتي تمنحها هيئة مختصة، وتعترف بها الهيئات الحكومية أو مستخدمو المعيار (مثل ISO/IEC 17025 أو ما يعادله).
الامتثال	الإيفاء بالمتطلبات التنظيمية أو متطلبات العملاء فيما يتعلق بسلامة المنتج وقانونيته وجودته.
الإجراء	الطريقة المتفق عليها لتنفيذ نشاط أو عملية يتم تنفيذها وتوثيقها في صورة تعليمات مفصلة أو وصف عملية (كالمخطط الانسيابي على سبيل المثال).
الإجراء الوقائي	هو إجراء يهدف إلى القضاء على السبب الأساسي الكامن (السبب الجذري) للمخالفة المكتشفة ومنع تكرارها.
الإدارة العليا	الإدارة المسؤولة عن الشركة مسؤولة تشغيلية إستراتيجية/عالية المستوى، مع القدرة على تفويض الموارد المالية أو البشرية اللازمة لتنفيذ المعيار.
الإرسال	المرحلة التي يغادر فيها المنتج موقع المصنع أو لا يصبح من مسؤولية الشركة.
الإصدار الإيجابي	ضمان امتثال المنتج أو المادة لمعيار مقبول قبل الإصدار.
الأغذية الجاهزة للأكل	هي الأغذية التي تصنعها شركة التصنيع، وتكون صالحة للاستهلاك الأدمي المباشر دون الحاجة إلى الطهي الكامل.
الأغذية الجاهزة للتسخين	هي الأغذية المصممة من شركة التصنيع لتكون ملائمة للاستهلاك الأدمي المباشر دون الحاجة إلى الطهي. وعادة ما يكون الهدف من تسخين المنتج أن يكون أكثر قبولا للأكل.
الأغذية الجاهزة للطهي	هي الأغذية التي تصنعها شركة التصنيع، ويكون من اللازم خضوعها لعملية طهي أو تجهيز أخرى بهدف القضاء على الكائنات الدقيقة الخطيرة أو الحد منها للمستوى المقبول.
الأغذية المصنعة	أي منتج غذائي خضع لأي من العمليات التالية: التبيئة المعقمة، أو الخبز، أو التغطية بالمخيض، أو المزج، أو التبيئة، أو التغطية بفتات الخبز، أو التخثير، أو التعليب، أو الطلاء، أو الطهي، أو المعالجة، أو القطع، أو الفرغ، أو التقطير، أو التجفيف، أو البثق، أو التخثير، أو التجفيف بالتجميد، أو التجميد، أو القلي، أو التبيئة الساخنة، أو التشجيع، أو الترشيح الدقيق، أو الطهي في الميكروويف، أو الطحن، أو الخلط، أو التبيئة في أجواء معدلة، أو التبيئة بتفريغ الهواء، أو التبيئة، أو البسترة، أو التخليل، أو التحميص، أو التشریح، أو التدخين، أو التبخير، أو التعقيم.
الأمن الغذائي	الإجراءات المعتمدة لضمان استمرار توافر المواد الخام والمنتجات.
الأهلية	القدرة المثبتة على تطبيق المهارة والمعرفة والفهم لمهمة أو موضوع ما بغية تحقيق النتائج المرجوة.
البند	شرط أو بيان نوايا محدد يجب على الموقع الالتزام به من أجل الحصول على الاعتماد.
التحقق	تطبيق الأساليب والإجراءات والاختبارات وعمليات التقييم الأخرى، بالإضافة إلى المراقبة، لتحديد ما إذا كانت الضوابط والتدابير تُطبق على النحو المقصود.
التحكم	إدارة ظروف عمليات التشغيل لتحقيق الامتثال للمعايير المعمول بها، و/أو الحالة التي تُتبع فيها الإجراءات الصحيحة وتُستوفى فيها المعايير.
التدقيق	فحص منهجي لقياس امتثال الممارسات لنظام محدد سلفاً، وما إذا كان النظام يُنفذ بفعالية وبشكل ملائم لتحقيق الأهداف، وتتولى هيئات معتمدة إجراء هذا الفحص.

التدقيق الأولي	التدقيق اللازم للحصول على اعتماد وفقاً لمعيار "بي آر سي" العالمي في شركة/موقع لا يكون لديه شهادة اعتماد سارية. وقد يكون هذا التدقيق هو الأول في الموقع أو عبارة عن تدقيق لاحق إجري في موقع انقضت شهادة اعتماده.
التدقيق الداخلي	عملية التدقيق العامة لجميع أنشطة الشركة، والتي تجريها الشركة أو تُجرى نيابةً عنها للأغراض الداخلية.
التدقيق المعن	هو عملية تدقيق تتفق الشركة مع هيئة الاعتماد على موعدها مسبقاً.
التدقيق المفاجئ	هو تدقيق يُجرى في موعدٍ يكون مجهولاً للشركة.
التركيز على العملاء	منهج منظم الغرض منه تحديد احتياجات المؤسسة التي تزودها الشركة بالمنتجات، والإيفاء بهذه الاحتياجات على نحو يمكن قياسه باستخدام مؤشرات الأداء.
التصحيح	إجراء الغرض منه القضاء على سبب المخالفة المكتشفة.
التعليق	حيث يُلغى الاعتماد لفترة معينة، في انتظار اتخاذ إجراء تصحيحي من جانب الشركة.
التغليف الأساسي	هو التغليف الذي يشكل وحدة البيع للمستهلك أو العميل (مثل زجاجة، أو إغلاق ووسم علبة بيع بالتجزئة، أو حاوية سوابب المادة الخام).
التغليف الثانوي	التغليف المستخدم لتنسيق وحدات البيع ونقلها إلى متاجر البيع بالتجزئة (مثل العلب المموجة).
التغليف الخارجي	التغليف الذي يكون مرئياً عند الإفراج عن المنتج من الموقع. على سبيل المثال، يمكن اعتبار الصندوق الكرتوني تغليفاً خارجياً حتى وإن كان مغلفاً بغلاف شفاف.
التفتيش	التحقق المستهدف (وغالباً ما يكون فحصاً مرئياً للتصنيع والبيئة والمعدات مع استخدام "قائمة مهام") لضمان التشغيل وفقاً لمستويات السلامة المتوقعة.
التلوث	دخول أو ظهور كائن أو جرثومة أو مادة غير مرغوب فيها في العبوة أو الطعام أو المادة الخام أو البيئة الغذائية. وتشمل حالات التلوث التلوث الفيزيائي والكيميائي والإشعاعي والبيولوجي والمسبب للحساسية.
التلوث المتعمد	التلوث المتعمد لمنتج أو مادة خام بهدف التسبب في إيذاء المستهلك أو إلحاق ضرر بالشركة أو صاحب العلامة التجارية.
التوزيع	نقل البضائع في أي حاوية برأ أو بحراً أو جواً أو عبر السكك الحديدية.
التوزيع المباشر للبضائع دون تخزين	تفريغ المواد في مرافق التوزيع ومناولتها دون تخزينها بشكل رسمي. وربما يكون ذلك مرحلة تدريجية حيث يجري تصنيف المواد الواردة وتوحيدها وتخزينها مؤقتاً حتى تكتمل الشحنة الصادرة وتكون جاهزة للشحن.
الجدول	هو عبارة عن بيان جدولي يوفر تفاصيل بشأن الإجراءات و/أو التوقيتات.
الجودة	استيفاء مواصفات وتوقعات العملاء.
الحادث	هو حدث يقع قد يؤدي إلى إنتاج أو توريد منتجات غير آمنة أو غير قانونية أو مخالفة.
الحالة المؤكدة	المنتجات التي تُنتج وفقاً لنظام اعتماد معترف به، والذي يجب الحفاظ على حالتها من خلال منشأة الإنتاج المعتمدة (على سبيل المثال GlobalG.A.P).
الحجر الصحي	الحالة الممنوحة لأي مادة أو منتج يتم استبعاده في انتظار تأكيد ملاءمته للاستخدام أو البيع المقصود.
الخطر	احتمالية حدوث ضرر من أحد المخاطر.
الدفعة	كمية المواد المعدة أو المطلوبة لعملية إنتاج واحدة.
الدفعة	انظر الدفعة.
الرقابة على الكميات	هي التحقق من كمية المنتج في العبوة، وقد يتعلق ذلك بالوزن والكمية وعدد القطع والحجم وما إلى ذلك.
السبب (الأسباب) الجذري (الجذرية)	السبب (الأسباب) الأساسي (الأساسية) لمشكلة ما، والتي يمكن منع تكرارها إذا ما تم التعامل مع سببها الجذري بصورة كافية.
السلع/المنتجات المتداولة	السلع التي لا يجري تصنيعها أو تجهيزها في الموقع، ولكنها تُشترى من مورد خارجي، ثم تُخزّن في الموقع ومن ثم تُباع.
السلوك الصحي السليم	مجموعة إجراءات مراقبة العمليات والموظفين و/أو الخدمات التي تهدف إلى ضمان بلوغ المنتجات و/أو الخدمات باستمرار مستويات ملائمة من النظافة.
الشرط المسبق	الشروط البيئية والتشغيلية الأساسية في أي شركة عاملة في مجال الأغذية، والتي تكون لازمة لإنتاج الأغذية الآمنة. ومن شأن هذه الشروط أن تحد من المخاطر العامة المتعلقة بتصنيع الغذاء والسلوكيات الصحية السليمة، ويجب مراعاتها ضمن دراسة نظام "HAACP".
الشركة	الكيان الذي يتمتع بالملكية القانونية للموقع الذي يخضع للتدقيق وفقاً لأحد معايير "بي آر سي" العالمية.
الطهي	عملية حرارية مصممة لتسخين مادة غذائية حتى 70 درجة مئوية على الأقل مدة دقيقتين أو ما يعادلها (انظر الملحق 3). وقد تكون عمليات الطهي البديلة مقبولة أو لازمة في حال كانت تستوفي المبادئ التوجيهية الوطنية المعتمدة، وكان مصدقاً عليها من حيث البيانات العلمية.

العلامة التجارية لمتجر بيع بالتجزئة	علامة تجارية أو شعار أو حقوق نشر أو عنوان لمتجر بيع بالتجزئة.
العميل	الشركة أو الشخص الذي تُقدَّم إليه خدمة أو منتج، سواء كان منتجاً نهائياً أو مكوناً من المنتج النهائي.
العينة المرجعية	منتج أو مكونات توافق شركة التصنيع على إحالتها لعملية الإنتاج.
العش	إضافة مادة غير معلنة إلى مادة غذائية أو مادة خام لتحقيق مكاسب اقتصادية.
العش الغذائي	التغيير عمداً في أي مادة خام أو منتج عن طريق التبدل أو التخفيف أو الإضافة، أو القيام عمداً بتزييف المنتج أو المادة، لغرض تحقيق مكاسب مالية، عن طريق زيادة القيمة الظاهرية للمنتج أو تخفيض تكلفة إنتاجه.
القانونية	الامتثال للقانون في مكان الإنتاج وفي البلدان التي يُراد بيع المنتج (المنتجات) فيها.
المادة الخام	هي أي مواد أساسية أو مواد شبه جاهزة تستخدمها المؤسسة لتصنيع منتج ما. وتشمل المواد الخام المكونات الغذائية، ومواد التغليف، والإضافات، ومعينات التجهيز الغذائية وما إلى ذلك.
المادة المغشوشة	مادة غير معلنة مضافة إلى مادة غذائية أو مادة خام لتحقيق مكاسب اقتصادية.
المباني	هي عبارة عن مبنى أو مكان مادي مملوك للشركة، ويخضع للتدقيق كجزء من الموقع.
المتطلب	هو عبارة عن البيانات التي تتألف من بند من شأن الامتثال لها أن يسمح للمواقع بالحصول على الاعتماد.
المتطلب الأساسي	أحد متطلبات المعيار الذي يتعلق بنظام يجب أن يكون قوياً، وأن تعمل الشركة باستمرار على حفظه ومراقبته إذ إن عدم أو ضعف الالتزام به سيكون له تداعيات خطيرة على سلامة المنتج المراد أو جودته.
المتعامل مع الأغذية	أي شخص يتعامل مع الأغذية أو يعدها، سواء كانت مكشوفة (غير مغلقة) أو معبأة.
المتعهد أو المورد	شخص أو مؤسسة تقدم خدمات أو مواد.
المخاطر	أي عامل من أي نوع يُحتمل أن يسبب أذى (عادةً ما يكون بيولوجياً أو كيميائياً أو مادياً أو إشعاعياً).
المخالفة	عدم استيفاء المتطلبات المحددة المتعلقة بالسلامة والقانونية والجودة، أو متطلبات نظام محدد.
المدقق	شخص يتمتع بالكفاءة والمهارات المناسبة لإجراء التدقيق.
المرافق	هي السلع أو الخدمات، مثل الكهرباء أو الماء، التي تقدمها هيئة عامة.
المراقبة	تسلسل مخطط لرصد أو قياس معايير التحكم المحددة لتقييم ما إذا كان قد تم استيفاء الحدود المحددة مسبقاً.
المركبة	هي أي معدة يمكن استخدامها لنقل المنتجات التي يمكن نقلها عبر الطرق السريعة أو الممرات المائية أو الخطوط الجوية. وقد تكون المركبات مزودة بمحركات (مثل اللوري) أو غير مزودة بمحركات (مثل الحاوية أو عربات السكك الحديدية).
المستخدم	الشخص أو المؤسسة التي تطلب معلومات من الشركة بشأن الاعتماد.
المستهلك	المستخدم النهائي للمنتجات والسلع والخدمات النهائية.
المستهلك النهائي	المستهلك النهائي للمواد الغذائية، والذي لا يستخدمها كجزء من أي عملية أو نشاط تجاري مرتبط بالأغذية.
المستودع التابع	هو عبارة عن مستودع/موقع توزيع لا يستقبل المنتجات إلا من موقع آخر داخل نفس الشركة.
المستورد	هو شركة تسهل حركة المنتجات عبر الحدود الدولية، وعادة ما يكون أول مستلم للمنتجات في هذا البلد.
المصادقة	الإجراء الذي تعطي بموجبه هيئة رسمية اعترافاً رسمياً بأهلية هيئة الاعتماد لتقديم خدمات الاعتماد وفقاً لمعيار معين.
المصادقة	هو الحصول على أدلة من خلال تقديم دليل موضوعي على أن التدابير أو الضوابط المعمول بها، إذا ما طبقت على النحو الملائم، يمكن أن تحقق النتائج المحددة.
المصادقية	انظر مصادقية الغذاء.
المصدر	أصل أو مصدر الغذاء أو المواد الخام.
المعايرة	مجموعة من العمليات التي تحدد، في ظل ظروف معينة، العلاقة بين قيم الكميات المبيّنة بأداة قياس أو نظام قياس، أو القيم التي يمثلها قياس مادي أو مادة مرجعية، والقيم المقابلة التي تحققها المعايير.
المعيار	الإصدار الثامن من المعيار العالمي لسلامة الغذاء.
الملابس الواقية	الملابس المصممة لحماية المنتج من التلوث المحتمل انتقاله من مرتديها.
الملكية (تغيير ملكية الشركة)	تغيير في الملكية يحدث عندما تُنقل الملكية من فرد أو كيان إلى فرد أو كيان آخر، ومن ثم يحدث تغيير في إدارة المؤسسة.
المنتج الأساسي الجاهز	هو منتج غذائي خضع لعملية غسل أو تشذيب أو تصنيف بالحجم أو تدقيق للجودة، ويكون معبأ مسبقاً.
المنتج ذو العلامة التجارية	المنتجات التي تحمل شعاراً أو حقوق طبع ونشر أو عنوان شركة لا تعمل في مجال البيع بالتجزئة.

المنتج عالي المخاطر	هو منتج أو طعام مبرد أو مجمد جاهز للأكل/التسخين ينطوي على مخاطر كبيرة تتمثل في نمو الكائنات الدقيقة المسببة للأمراض.
المنتجات التي تحمل علامة تجارية لمتجر بيع بالتجزئة	هي المنتجات التي تحمل علامة تجارية أو شعاراً أو حقوق نشر أو عنواناً لمتجر بيع بالتجزئة، أو المكونات المستخدمة للتصنيع داخل مباني متجر بيع بالتجزئة. وتُعتبر هذه المنتجات قانوناً من مسؤولية متجر البيع بالتجزئة.
المنتجات المغلفة مسبقاً	المنتجات في عبواتها النهائية المصممة للبيع للمستهلك.
المنطقة عالية المخاطر	هي منطقة معزولة مادياً مصممة وفقاً لمعيار عالٍ للنظافة حيث تهدف الممارسات المتعلقة بالموظفين والمكونات والتغليف والبيئة إلى منع التلوث بالكائنات الدقيقة المسببة للأمراض.
المنطقة منخفضة المخاطر	هي عبارة عن منطقة تنطوي عمليات تجهيز ومناولة الأغذية فيها على الحد الأدنى من مخاطر تلوث المنتجات أو نمو الكائنات الدقيقة، أو حيث تكون سلامة المنتج مضمونة عند تجهيزه أو إعداده لاحقاً من قبل المستهلك.
المواد الغذائية الخام	المكونات والإضافات ومعينات التجهيز الغذائية المستخدمة في تصنيع المنتج.
المواصفة	هي عبارة عن وصف صريح أو تفصيلي لمواد أو منتجات أو خدمات.
الموثوقية/منتجات موثوقة	يُقصد بموثوقية الأغذية أن المواد الغذائية أو المواد الخام التي يتم شراؤها وعرضها للبيع هي ذات طبيعة ومحتوى وجودة متوقعة.
المورد	هو أي شخص أو مكتب أو شركة أو كيان آخر يتم التعامل معه لتنفيذ طلب الشراء المقدم من الموقع.
الموظفون الرئيسيون	الموظفون الذين تؤثر أنشطتهم على سلامة المنتج النهائي ومصداقيته وجودته وقانونيته.
الموقع	هو عبارة عن وحدة تابعة للشركة تخضع لعملية التدقيق المصحوبة بتقديم تقارير التدقيق ومنح الاعتماد.
المياه الصالحة للشرب	هي عبارة عن مياه صالحة للشرب وخالية من الملوثات والكائنات الضارة وتتوافق مع المتطلبات القانونية المحلية.
الوثيقة الخاضعة للرقابة	وثيقة يمكن تحديد هويتها وتعقبها لأغراض المراجعة أو إيقاف الاستخدام. وتصدر الوثيقة لأفراد محددين، ويتم تسجيل استلامهم للمستند.
الوسيط	الشركة التي تشتري المنتجات أو "تملك حقاً" في المنتجات لإعادة بيعها للشركات (مثل المصانع أو تجار التجزئة أو شركات خدمات الطعام) ولكن ليس للمستهلك النهائي.
الوصف الوظيفي	قائمة بمسؤوليات منصب معين في الشركة.
الوكيل	شركة يتمثل عملها في تسهيل التجارة بين موقع أو شركة وبين موردي المواد الخام أو مواد التغليف أو عملائها من خلال تقديم الخدمات، ولكنها لا تملك في أي وقت أي حق في البضائع.
انتقال التلوث	انتقال أي مادة من سطح أو غداء إلى آخر.
إذا دعت الحاجة إلى ذلك	فيما يتعلق بأي من متطلبات المعيار، تقوم الشركة بتقييم مدى الحاجة إلى المتطلب، ثم استخدام النظم أو العمليات أو الإجراءات أو المعدات اللازمة للإيفاء بالمتطلب، عند الاقتضاء. وعلى الشركة أن تراعي المتطلبات القانونية ومعايير أفضل الممارسات وممارسات التصنيع الجيدة والإرشادات الصناعية وأي معلومات أخرى تتعلق بتصنيع المنتجات الآمنة والقانونية.
إستراتيجيات التخفيف	الضوابط اللازمة لإزالة أي خطر أو تهديد محدد أو الحد منه إلى مستوى مقبول. وغالباً ما تُستخدم هذه الإستراتيجيات في حماية الغذاء حيث تكون مثل هذه الضوابط لازمة للوقاية من حدوث المخاطر المحتملة.
إمكانية التتبع	القدرة على تتبع واتباع المواد الخام والمكونات والمنتجات، عبر جميع مراحل الاستلام والإنتاج والتجهيز والتوزيع ذهاباً وإياباً.
تحت التشغيل/تحت التصنيع	المنتجات المصنعة جزئياً أو المواد الوسيطة أو المواد التي تنتظر اكتمال عملية التصنيع.
تحليل المخاطر	هو عملية تتألف من ثلاثة مكونات: تقييم المخاطر وإدارة المخاطر والإبلاغ عن المخاطر.
تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة	نظام يُستخدم لتحديد المخاطر الهامة بالنسبة لسلامة الغذاء وتقييمها والسيطرة عليها.
تدابير التحكم	أي إجراء أو نشاط يمكن استخدامه للوقاية من أي خطر يهدد سلامة المنتج أو الحد منه إلى مستوى مقبول.
تعليق الاعتماد	إلغاء الاعتماد لفترة معينة، في انتظار اتخاذ إجراء تصحيحي من جانب الشركة.
تعهد عمليات التجهيز (عمليات التجهيز المتعاقد عليها من الباطن)	يُقصد بتعهد عمليات التجهيز هو عندما تُستكمل عملية أو خطوة إنتاج وسيطة في إطار تصنيع المنتج في شركة أخرى أو موقع آخر.
تقنيات التلألؤ البيولوجي باستخدام مادة أدينوسين ثلاثي الفوسفات	اختبار سريع لنظافة الأسطح على أساس الأدينوسين ثلاثي الفوسفات - وهي مادة تستخدم في نقل الطاقة في الخلايا وبالتالي فهي موجودة في المواد البيولوجية.
تقييم التهديدات	هو عملية تقييم للمخاطر مصممة بهدف دراسة عمليات الموقع فيما يتعلق بأمن المنتج المحتمل ومسائل حماية الغذاء.

تقييم الضعف	هو عبارة عن تقييم مخاطر الغرض منه فحص العمليات وسلاسل الإمداد فيما يتعلق بغش غذائي محتمل. وقد وضعت "بي آر سي غلوبال ستاندرز" مبادئ توجيهية لمساعدة المواقع على إجراء عمليات تقييم مواطن الضعف.
تقييم المخاطر	عملية تحديد وتقييم وتقدير مستويات المخاطر المرتبطة بإحدى عمليات التجهيز من أجل تحديد عملية التحكم الملائمة.
تنظيف المعدات في أماكنها	عملية تنظيف وتعقيم معدات تجهيز وتصنيع الأغذية في مكان تجميعها دون الحاجة لتفكيك وتنظيف كل جزء على حدة.
ثقافة سلامة الغذاء	السلوكيات والقيم و/أو المعتقدات السائدة في الموقع، والتي تتعلق بأهمية سلامة المنتج، والثقة في نظم وعمليات وإجراءات سلامة المنتجات المعمول بها في الموقع.
جهة التعبئة	الشركة المسؤولة عن تعبئة وتغليف المنتج النهائي في العبوات الاستهلاكية.
جهة التوصيف المتخصصة	هي أي شركة أو شخص يطلب المنتج أو الخدمة.
حماية الغذاء	الإجراءات المعتمدة لضمان سلامة المواد الخام والمنتجات من التلوث المتعمد أو السرقة.
خطة المعاينة	هي خطة موثقة تحدد عدد العينات التي من المقرر اختيارها، ومعايير القبول أو الرفض، والموثوقية الإحصائية للنتيجة.
سحب الاعتماد	حيث يُلغى الاعتماد، ويكون من غير الممكن استعادة الاعتماد إلا بعد الانتهاء بنجاح من عملية التدقيق الكاملة.
سحب المنتج	أي تدابير تهدف إلى استعادة منتجات غير مطابقة للمواصفات أو غير صالحة من العملاء الشركات، ولكن ليس من المستهلكين النهائيين.
سلامة الغذاء	ضمان أن الغذاء لن يسبب ضرراً للمستهلك عند إعداده و/أو تناوله وفقاً لاستخدامه المقصود.
سنوي	في غضون 12 شهراً منذ آخر إجراء تم اتخاذه.
شركة التصنيع	هي شركة تنتج منتجاً من المواد و/أو المكونات الخام، ثم تعبئه في وحدات للبيع بالتجزئة أو تورده جملَةً إلى شركة تعبئة حيث يُعبأ المنتج في وحدات للبيع بالتجزئة. كما يمكن تصنيف جهة التعبئة التي تتولى تعبئة المنتج في وحدات للبيع بالتجزئة بعد توريده إليها جملَةً على أنها شركة تصنيع.
صاحب العلامة التجارية	صاحب شعار أو اسم علامة تجارية يضع الشعار أو الاسم المذكور على منتجات البيع بالتجزئة.
عينة الإنتاج المحفوظ بها	هي عبارة عن منتج أو مكونات تمثيلية تؤخذ من دورة الإنتاج ويُحفظ بها للرجوع إليها مستقبلاً.
فحص الكمية/توازن الكتلة	مطابقة كمية المواد الخام الواردة مع الكمية المستخدمة في المنتجات النهائية الناتجة، مع مراعاة معالجة النفايات والتجديد أيضاً.
كائن معدل وراثياً	كائن حي خضعت مادته الوراثية للتعديل من خلال تقنيات التعديل الوراثي بحيث يحتوي الـDNA الخاص به على جينات مختلفة عن تلك التي تكون موجودة في العادة.
لجنة الدستور الغذائي	هيئة مسؤولة عن وضع معايير وقواعد الممارسات والمبادئ التوجيهية المعترف بها دولياً، ويُعتبر نظام "HAACP" (تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة) أحد هذه المعايير.
مبادرة سلامة الغذاء العالمية	مشروع يخضع لإدارة منتدى السلع الاستهلاكية، الغرض منه مواءمة وتحديد معايير السلامة الغذائية الدولية (www.mygfsi.com).
متجر البيع بالتجزئة	مؤسسة تبيع المنتجات للعامة بالتجزئة.
محفوظ الهوية	هو منتج ذو أصل محدد أو سمة نقاء مميزة ينبغي الاحتفاظ به على امتداد سلسلة الغذاء (مثلاً من خلال إمكانية التتبع والحماية من التلوث).
مخطط التسلسل	تمثيل منهجي لتسلسل الخطوات أو العمليات المستخدمة في إنتاج أو تصنيع صنف غذائي معين.
مسبب الحساسية	عنصر معروف من الأغذية يسبب تفاعلات فيسيولوجية بسبب الاستجابة المناعية (مثل المكسرات وغيرها من المكونات المحددة في التشريعات المعنية المعمول بها في بلد الإنتاج أو البيع).
مصادقية الغذاء	المنتجات التي تكون ذات طبيعة ومحتوى وجودة متوقعة (مثلاً لا تكون بديلة أو مخففة أو مغشوشة أو مزيفة).
معين التجهيز	هو أي مادة لا تستهلك كغذاء في حد ذاتها، وتستخدم عن قصد لمعالجة المواد الخام أو الأطعمة أو مكوناتها بقصد تحقيق غرض تكنولوجي معين أثناء التجهيز أو المعالجة، وقد ينتج عن استخدامها وجود بقاياها أو مشتقاتها في المنتج النهائي على نحو غير مقصود ولكن بشكل لا يمكن تفاديه من الناحية الفنية - شريطة ألا تشكل هذه البقايا أي مخاطر صحية، ولا يكون لها أي تأثير تكنولوجي على المنتج النهائي.
ملابس العمل	هي عبارة عن ملابس صادرة عن أو مصرح بها من قبل الشركة الغرض منها حماية المنتج من التلوث المحتمل انتقاله من مرتديها.
ممارسات التصنيع السليمة	الإجراءات والممارسات المطبقة باستخدام مبادئ أفضل الممارسات.
مناطق الإنتاج عالية الرعاية للمنتجات القابلة للتخزين في درجات الحرارة المحيطة	هي منطقة مصممة وفقاً لمعيار عالٍ حيث تهدف الممارسات المتعلقة بالموظفين والمكونات والتعليق والبيئة إلى تقليل تلوث المنتجات بالكائنات الدقيقة المسببة للأمراض.

منتج عالي الرعاية	هو منتج يتطلب التبريد أو التجميد أثناء التخزين، ويكون عرضة لنمو مسببات الأمراض، وقد يخضع لعملية تهدف إلى خفض التلوث الميكروبيولوجي حتى مستويات آمنة (عادةً ما يكون عن طريق التقليل بنسبة 90 إلى 99%)، ويكون جاهزاً للأكل أو التسخين.
منطقة الإنتاج المفتوحة	هي عبارة عن منطقة يكون فيها المنتج مكشوفاً للبيئة (بمعنى أنه لا يكون مغلقاً تماماً داخل التغليف أو داخل المعدات/ الأنابيب).
منطقة المنتجات مغلقة	منطقة في المصنع تكون فيها جميع المنتجات مغلقة تماماً وبالتالي لا تتعرض للتلوث البيئي.
منطقة عالية الرعاية	هي منطقة مصممة وفقاً لمعيار عالي حيث تهدف الممارسات المتعلقة بالموظفين والمكونات والتغليف والبيئة إلى تقليل تلوث المنتجات بالكائنات الدقيقة المسببة للأمراض.
موقع الإنتاج الموسمي	هو موقع مفتوح خصيصاً لحصاد منتج ما وتجهيزه لفترة زمنية قصيرة بعد هذا الحصاد (عادةً ما تكون 12 أسبوعاً أو أقل) خلال دورة مدتها 12 شهراً.
مؤشرات الأداء	هي عبارة عن ملخصات للبيانات الكمية التي توفر معلومات حول مستوى الامتثال للأهداف المتفق عليها (مثل شكاوى العملاء، وحوادث المنتجات، والبيانات المخبرية).
نقطة التحكم الحرجة	الخطوة التي يمكن عندها تطبيق السيطرة ويكون تطبيقها لازماً للوقاية من أي خطر يهدد سلامة الغذاء أو المنتج أو الحد منه إلى مستوى مقبول.
هيئة الاعتماد	الهيئة المزودة لخدمات الاعتماد، وتكون معتمدة للقيام بذلك من قبل هيئة رسمية ومسجلة لدى "بي آر سي غلوبال ستاندرز".
يجب	تدل هذه الكلمة على شرط الامتثال لمحتويات البند.
يجوز	تشير هذه الكلمة إلى متطلب أو نص يتضمن إرشادات ليست إلزامية للامتثال للمعيار.
ينبغي	تدل هذه الكلمة على أن الامتثال لمحتويات أو شروط البند متوقع أو مرغوب.





# الملحق 10 الشكر والتقدير

تتوجه "بي آر سي غلوبال ستاندرز" بالشكر والتقدير إلى أعضاء مجموعات العمل واللجنة التوجيهية ممن ساعدوا في تطوير الإصدار الثامن من معيار "بي آر سي" العالمي لسلامة الغذاء. وفيما يلي قائمة بأسمائهم مرتبة بحسب الترتيب الأبجدي.

مارغو أونيو	جي إم سماكر
راشيل بالدوين	مجموعات التعاون التابعة لهيئات الاعتماد في المملكة المتحدة
جوليو باتيستينا	مجموعات التعاون التابعة لهيئات الاعتماد في إيطاليا
بام بيها	قسم الاعتماد في المملكة المتحدة
كارين بيتس	"بي آر سي غلوبال ستاندرز"
بارت بونروي	مجموعات التعاون التابعة لهيئات الاعتماد في هولندا
بولا بولت	بروفيشنز تريد أستوسيشن
جون بويس	ترايدنت سيفودز
ديفيد براكتون	"بي آر سي غلوبال ستاندرز"
جاري فان بريدا	شركة ماكдонаلد
سكوت براين	سانسبيري سوبرماركتس ليمتد
كيري بريدجز	والمارت
أندرو براون	اتحاد الأطفعة والمشروبات
المودينا هيرانانديز سيميانو	مجموعات التعاون التابعة لهيئات الاعتماد في إسبانيا/البرتغال
لوسيندا كوب	ليدل
يورغن إيكمان	كافولاند
آن فاروق	مجموعات التعاون التابعة لهيئات الاعتماد في فرنسا
جوليا فيريل	باي ستايت ميلينغ
جون فيغنز	"بي آر سي غلوبال ستاندرز"
سوزان فينناد	تايسون فودز
سوزان فروليتش	تارغيت
كارين غودبيرن	تشيلد فود أستوسيشن
جو غريفيث	"بي آر سي غلوبال ستاندرز"
دان هاميل	نيولي ويدز فودز
دان هيرتسوغ	غونبلا فودز
جولبيت ججاج	سانسبيري سوبرماركتس ليمتد
شيري جنكينز	جي بي إس
سيندي جيانج	شركة ماكдонаلد
جون كوكولي	"بي آر سي غلوبال ستاندرز"
هايدي لامرز	لاند أو ليكس

ريتشارد ليترز	كامبين بي آر آي
جوليا لوف	والغرينز
كينى لوم	ترايدنت سيفودز
دارسي ماكفيران	سوبيز
كارول فون مالن	مجموعات التعاون التابعة لهيئات الاعتماد المتحدثة بالألمانية
روينا مارشال	أرلا فودز
إيمي مكليستر	شركة بيبسي
ريتشارد أوكس	موريسونز
توم أوين	"بي آر سي غلوبال ستاندرز"
أليسيا بيلنغز	غونيلا فودز
كلير رابا مارلي	تيسكو بي إل سي
كريس ريزينديز	سبا فودز
دينيس ريون	الاتحاد البريطاني للأغذية المجمدة
ديفيد روس	ألدي
إيفان روزين	باك مور بروداكتس
ريبيكا رودولف	نيولي ويدز فودز
باتريك سانشيز	شركة بيبسي
توم ساندباخ	المجموعة التعاونية
إليزابيث سانتوس	مابل ليف فودز
سامانتا شينباوم	تايسون فودز
لوريل ستولتزر	أو إس آي غروب
كريستين سامرز	كوسكو
سكوت تاكر	ترايدنت سيفودز
توم ثورنتون	أسدا
جون توغويل	اتحاد المنتجات الطازجة
ألين تورين	والغرينز
تريش توبوهغ	أيسلاند فودز ليمتد
كريس وارد	بووكر ليمتد
جاري وارهورست	جمعية مصنعي اللحوم البريطانية
وليام واتس	ويتروز
جين ويتزل	ويغمانز
ويندي وايت	غولدن ستايت فودز

بي آر سي غلوبال ستاندرز

Floor 2

7 Harp Lane

London EC3R 6DP

هاتف: +44 (0)20 3931 8150

بريد إلكتروني: [enquiries@brcglobalstandards.com](mailto:enquiries@brcglobalstandards.com)

لمعرفة المزيد عن برنامج اعتماد "بي آر سي غلوبال ستاندرز"، يُرجى زيارة الموقع الإلكتروني

[WWW.BRCGLOBALSTANDARDS.COM](http://WWW.BRCGLOBALSTANDARDS.COM)

لمعرفة المزيد عن خدمة المنشورات الإلكترونية للمواقع المعتمدة الخاصة بـ "بي آر سي غلوبال

ستاندرز"، يُرجى زيارة الموقع الإلكتروني

[WWW.BRCPARTICIPATE.COM](http://WWW.BRCPARTICIPATE.COM)

لشراء نسخ مطبوعة أو نسخ إلكترونية (بصيغة PDF) من المجموعة الكاملة لمنشورات "بي آر سي

غلوبال ستاندرز"، يُرجى زيارة الموقع الإلكتروني

[WWW.BRCBOOKSHOP.COM](http://WWW.BRCBOOKSHOP.COM)



ISBN 978-1-78490-389-3



9 781784 1903893 >