

Audit Report Global Standard Food Safety Issue 9

1. Audit Summary			
Company name	Zakład Produkcji Spożywczej „DOBOSZ” Daniel Dobosz	Site code	1344026
Site name	Zakład Produkcji Spożywczej DOBOSZ Daniel Dobosz		
Scope of audit	Cooking and cooling fondant, albumin and gel masses, mixing confectionery masses, forming candies and bars, coating (or not) products with chocolate/icing, wrapping products in paper or foil, and packaging in individual and collective packaging/ Gotowanie i schładzanie mas pomadowych, albuminowych i żelowych; mieszanie mas cukierniczych, formowanie cukierek i batonów; oblewanie (lub nie) produktów czekoladą / polewą, zawijanie produktów, pakowanie w opakowania jednostkowe i zbiorcze.		
Exclusions from scope	none		
Justification for exclusion	N/A		
Audit start date	11/6/2024	Audit finish date	11/8/2024
Re-audit due date	11/25/2025	Head office	Yes

Additional modules included			
Modules	Result	Scope	Exclusions from Scope

2. Audit Results					
Audit result	Certificated	Audit grade	B+	Audit programme	Unannounced – mandatory 1 in 3 years

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 1 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka
--------------	---------------	------	----------	-----------------



This report shall not be reproduced in part without permission
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

2. Audit Results			
Previous audit grade	A	Previous audit date	11/24/2023
Certificate issue date	12/18/2024	Certificate expiry date	1/6/2026
Number of non-conformities		Fundamental	0
		Critical	0
		Major	1
		Minor	5

3. Company Details			
Site address	ul. Kwiatkowskiego 3 Trzebież 72-020		
Country	POLAND	Site telephone number	+48 91 4808640
Commercial representative name	Sebastian Wawrzycki	Email	haccp@dobosz.pl
Technical representative name	Liwia Biś	Email	haccp@dobosz.pl

4. Company Profile

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.			
Page 2 of 49	CB Report No.	1996	Auditor: Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

4. Company Profile					
Plant size (metres square)	<10K sq.m	No. of employees	51-500	No. of HACCP plans	>7
Shift pattern	shift: 06:00-14:00, 14:00-22:00 five days a week				
Seasonal site	No				
Seasonal opening times (Start/end date)					
Other certificates held	no				
Outsourced processes	No				
Outsourced process description	n/a				
Regions exported to	Europe				
Company registration number	PPIS w Policach, nr 31/1611/10				
Major changes since last BRCGS audit	No changes				

Company Description	
<p>The "Dobosz" company is a family company operating on the market since 1993. The production plant is located in Trzebież. The plant has specialized lines for the production of confectionery products (candies, bars coated or not with chocolate/icing). A number of activities are carried out manually (cutting milk fondants, cutting marshmallows and foam jellies, wrapping some candies, e.g. fudge, hand wrapping plums in chocolate, manual packaging of chocolate covered marshmallows). The main recipients are wholesalers and retail chains. Production mainly under own brand less often under the client's brand. Average line capacity: production of candies up to 30 tons/day, production of bars up to 120,000 pcs/day.</p> <p>Production based mostly on domestic raw materials (sugar, powdered milk, glucose syrups). Raw materials such as dried fruit, nuts, dates, etc. are purchased from reputable foreign producers/importers. Work takes place in one or two shifts, 5 days a week, if necessary 6 days a week. There are no seasonal breaks. The company does not use the BRCGS logo. There have been no withdrawals from the market since the last audit, no crisis incidents. Emergency contact person - Sebastian Wawrzycki (e-mail: haccp@dobosz.pl; tel. (+48) 91 4808640).</p>	

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.				
Page 3 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

4. Company Profile

BRCGS Concession no 2024-1953

5. Product Characteristics

Product categories	16 - Confectionery				
Finished product safety rationale	Products with high sugar content, moisture content up to 14%, preserved with potassium sorbate, depending on the type of product, packed in direct wrappers and individual packages (cardboard boxes, heat-sealable bags), which do not require specific storage and transport conditions. Stored in uncooled conditions: temperature of 12-22°C.				
High care	No	High risk	No	Ambient high care	No
Justification for area	Low Risk Zone. Unchilled products, microbiologically stable, not susceptible to the development and/or survival of pathogens, moisture content up to 14, milk preserved with potassium sorbate, products containing a lot of sugar. The individual stages of the technological process (storage of raw materials, cooking, mixing, cooling, seasoning, chocolate coating, packaging) take place in separate zones.				
Allergens handled on site	Egg Peanuts Milk Nuts Sesame				
Product claims made e.g. IP, organic	none				

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 4 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka
--------------	---------------	------	----------	-----------------



This report shall not be reproduced in part without permission
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

5. Product Characteristics	
Product recalls in last 12 months	No
Products in production at the time of the audit	<p>Produkcja masy do korpusów śliwka de lux, produkcja krówki o smaku whisky (gotowanie wylewanie); produkcja mleczka waniliowo-pomarańczowego (gotowanie, wylewanie), owijanie cukierków 'cherry' w owijkę bezpośrednią, zawijanie cukierka śliwka luksusowa (recznie); pakowanie mleczko de lux (owijka świąteczna) I pakowanie w kartoniki o nr partii 24.10.25K1, pakowanie w kartoniki a 400g mleczko waniliowe oraz mleczko kakaowe nr partii 5.11.25K2; pakowanie mleczko pakowanie maszynowe trufla kokosowa w opakowanie jednostkowe a 280g nr partii 09.07.2025 L11, pakowanie w kartony luz a 6,5 kg cukierek z masy truflowej nadziewany śliwką oblewany czekoladą o nr partii 05.05.25, marka własna Dobosz/</p> <p>Production of mass for deluxe plum shells, production of whiskey-flavored fudge (cooking, pouring); production of vanilla-orange milk (cooking, pouring), wrapping of 'cherry' candies in direct wrapper, wrapping of luxury plum candy (manually); packaging of deluxe milk (holiday wrapper) and packaging in cartons with batch number 24.10.25 K1, packaging in cartons of 400g vanilla milk and cocoa milk batch number 5.11.25K2; machine packaging of coconut truffle in individual packaging of 280g batch number 09.07.2025 L11, packaging in loose cartons of 6.5 kg truffle mass candy filled with plums covered with chocolate with batch number 05.05.25, Dobosz own brand</p>

6. Audit Duration Details			
Total audit duration	28	Duration of production facility inspection	14
Reasons for deviation from typical or expected audit duration	7 HACCP plans		
Combined audits	None		
Next audit type selected	Announced		

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 5 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka
--------------	---------------	------	----------	-----------------



This report shall not be reproduced in part without permission
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

Present at audit					
Note: the most senior operations manager on site should be listed first and be present at both opening & closing meetings (ref: clause 1.1.11)					
Name	Job title	Opening meeting	Site inspection	Procedure review	Closing meeting
DanielDobosz	WłścicielOwner	X	X		X
SebastianWawrzycki	Dyrektor GeneralnyCommercialDirector	X	X		X
Liwia Biś	PełnomocnikDs.jakosciQualityRepresentative	X	X	X	X
IrenaGawryszak	Kierownik produkcjiProductionmanager	X	X	X	X
Lucyna Nawrot	warehouse manager Kierownikmagazynu	x		x	x

GFSI Post Farm Gate Audit History			
Date	Scheme/Standard	Announced/Unannounced	Pass/Fail
11/23/2022	BRCGS v 8	Announced	Pass
11/21/2023	BRCGS v 9	announced	Pass

Document control	
Certification Body	
GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.	
ul. Zygmunta Markerta 1 lok.5	
POLAND	
CB Report number	1996

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.			
Page 6 of 49	CB Report No.	1996	Auditor: Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

<i>Template Name</i>	F908 Food Safety Audit Report Template		
<i>Standard Issue</i>	9	<i>Template issue date</i>	12/16/2022
<i>Directory allocation</i>		<i>Version</i>	

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 7 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka
--------------	---------------	------	----------	-----------------



This report shall not be reproduced in part without permission
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Non-Conformity Summary Sheet

Critical or Major Non-Conformities Against Fundamental Requirements			
Clause	Detail	Critical or Major	Re-audit date

Critical		
Clause	Detail	Re-audit date

Major						
Clause	Detail	Correction	Proposed preventive action plan	Root cause analysis	Date reviewed	Reviewed by
1.1.10	Organizacja nie dotrzymała wymaganego terminu kolejnego	Zakład zgłosił się do audytu ale po wymaganym terminie./The company	Zakład nieprzerwanie utrzymuje standardy BRCGS i chce	Zakład nie zgłosił w terminie potrzeby audytu ze względu na	2024-12-06	Danuta Suchecka

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.					
Page 8 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka	



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Major						
	audytu/The organization failed to meet the required deadline for the next audit	reported for an audit, but after the required deadline.	certyfikować standard w trybie ciągłym. W kolejnych latach zgłoszenia do audytu będą dokonywane w wymaganym terminie, odnotowując w kalendarzu wymagany termin/The plant continues to maintain BRC standards and aims to certify the standard on an ongoing basis. In subsequent years, audit applications will be made on the required date, noting the required date in the calendar	przedłużającą się modernizację technologiczną jednej z linii produkcyjnych oraz konieczność pomalowania hali./ The plant did not report the need for an audit on time due to the prolonged technological modernization of one of the production lines and the need to paint the hall.		

Minor

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.				
Page 9 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

Minor						
Clause	Detail	Correction	Proposed preventive action plan	Root cause analysis	Date reviewed	Reviewed by
3.3.1	Zapisy z kontroli sit są trudne do wyszukania, zawarte w różnych formularzach/rejestrach (raport produkcji, karty mycia, rejestr elementów ze szkła, plastiku, metalu)/Sieve inspection records are difficult to find, contained in various forms/registers (production report, washing cards, register of glass, plastic, metal elements)	Zespół ds. HACCP przeanalizował istniejące formularze i zdecydował o umieszczeniu zapisu z kontroli sit w raporcie produkcji Załącznik nr 1 „Raport produkcji dobosz wyd. 04”. The HACCP team reviewed the existing forms and decided to include a record of the sieve inspection in the production report Appendix No. 1 "Production report dobosz ed. 04".	Szkolenie z zakresu wypełniania raportu produkcji-nadzór and elementami niebezpiecznymiKopia szkoleniaTraining of personnel in the principles included in the instructions supervision of hazardous elements and completion of documentsCopy of training	Niedopatrzenie Pełnomocnika ds. jakości na etapie projektowania i wdrażania systemu. Zasady prowadzenia zapisów uznano za dostateczne/Oversight of the Quality Representative at the stage of designing and implementing the system. The rules for keeping records were considered sufficient	2024-12-06	Danuta Suchecka
4.6.5	Linia nr 6 – podczas inspekcji zakładu stwierdzono, że na obudowie przy wyjściu z tunelu są niewielkie ślady rdzy i uszkodzeń mechanicznych farby na obudowie (linia nie była	Elementy linii nr 6 wymagające renowacji zostały oczyszczone z rdzy i odmalowane Zdjęcie nr 1Elements of line no. 6 requiring renovation were	Przed uruchomieniem każdej linii przeprowadzona jest inspekcja przedoperacyjna / A pre-operational inspection is carried out	Linia nr 6 w trakcie audytu była wyłączona z użytkowania, planowany był jej remont/ Line No. 6 was out of service during the audit,	2024-12-06	Danuta Suchecka

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page **10** of **49**

CB Report No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

Minor						
	w tym momencie używana)/ Line No. 6 – during the inspection of the plant, it was found that there were minor traces of rust and mechanical damage to the paint on the casing at the tunnel exit (the line was not in use at that time)	cleaned of rust and repaintedPhoto no. 1	before each line is launched	and its renovation was planned.		
4.9.3.1	Podczas obchodu zakładu stwierdzono, że szyba z plexi między magazynem wyrobów gotowych a stanowiskiem ważenia jest nieszczelna, zarysowana i trudna do utrzymania czystości./During a visit to the plant, it was found that the plexiglass pane between the finished goods warehouse and the weighing station was	Szyba z plexi wymieniono na nową. Zastosowano inny sposób montowania uwzględniający uszczelnienie wszelkich szczelin - szyba jest teraz łatwa w utrzymaniu czystości. Problem nieszczelnych szyb plexi został wyeliminowany. Zdjęcie nr 2 Zdjęcie nr 3The plexiglass window was replaced with a new one. A different method of installation was	Szkolenie z zakresu nadzoru nad elementami niebezpiecznymi i wypełniania dokumentówKopia szkoleniaTraining of personnel in the principles included in the instructionsupervision of hazardous elements and completion of documentsCopy of training	Awarie maszyn i konieczność bieżących remontów linii produkcyjnych odsunęły w czasie modernizację ścian, przez co wymiana wykazanej w audycie szyby z plexi opóźniła się względem zamierzonego planu modernizacji./ Machine failures and the need for ongoing repairs to production lines postponed the modernization of the walls, which is why the	2024-12-06	Danuta Suchecka

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 11 of 49

CB Report No.

1996

Auditor: Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

Minor						
	leaky, scratched and difficult to keep clean.	used, taking into account the sealing of all gaps - the pane is now easy to keep clean. The problem of leaky plexiglass panes has been eliminated. Photo no. 2 Photo no. 3		replacement of the plexiglass pane shown in the audit was delayed compared to the intended modernization plan.		
4.11.1	Nagema 1- podczas inspekcji stwierdzono, że zawór sprężonego powietrza wymaga doczyszczenia	Zawór doczyszczono. Zdjęcie nr 4 The valve was cleaned. Photo No. 4	Przed uruchomieniem linii przeprowadzona jest inspekcja przedoperacyjna A pre-operational inspection is carried out before each line is launched	Linia nr 6 w trakcie audytu była wyłączona z użytkowania, planowany był jej remont Line No. 6 was out of service during the audit, and its renovation was planned. (Nagema nr 1 jest elementem linii nr 6/ Nagema No. 1 is an element of line No. 6.)	2024-12-06	Danuta Suchecka
4.16.5	W procedurach brak jednoznacznego odniesienia do trybu postępowania w przypadku wystąpienia zdarzenia drogowego w trakcie realizacji dostawy	Zespół ds. HACCP przeanalizował istniejącą procedurę dotyczącą między innymi transportu towaru do klienta i uzupełnił ją o tryb postępowania w przypadku	Szkolenie personelu z zasad ujętych w instrukcji Kopia szkolenia Training of staff on the principles included	Niedopatrzanie Pełnomocnika ds. jakości na etapie projektowania i wdrażania systemu wg BRC v9/The oversight of the Quality Representative at the stage of designing	2024-12-06	Danuta Suchecka

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 12 of 49

CB Report No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

Minor						
	do klienta/ The procedures do not contain a clear reference to the procedure to be followed in the event of a road accident during delivery to a customer.	wystąpienia zdarzenia drogowego w trakcie realizacji dostawy do klienta. Załącznik nr 2 „MAGAZYNOWANIE I PRZYGOTOWANIE DO DYSTRYBUCJI WYROBU GOTOWEGO wyd. 02”/The HACCP team analyzed the existing procedure concerning, among others, the transport of goods to the customer and supplemented it with the procedure in the event of a road accident during delivery to the customer. Appendix No. 2 "STORAGE AND PREPARATION FOR DISTRIBUTION OF THE FINISHED PRODUCT, ed. 02	in the manual Copy of training	and implementing the system according to BRC v9		

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.				
Page 13 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

Comments on non-conformities

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page **14** of **49**

CB Report
No.

1996

Auditor: Danuta Suhecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

Critical		
Clause	Detail	Re-audit date

Major						
Clause	Detail	Correction	Proposed preventive action plan	Root cause analysis	Date reviewed	Reviewed by

Minor						
Clause	Detail	Correction	Proposed preventive action plan	Root cause analysis	Date reviewed	Reviewed by

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.				
Page 15 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.				
Page 16 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact [tell.brcgs.com](mailto:tel.brcgs.com)

Audit team

Lead auditor		
Auditor number	First name	Second name
20375	Danuta Suchecka	Danuta

Audit team				Attendance (YYYY/MM/DD, 24hr: MM)			Presence	
First name	Second name	Auditor number	Role	Audit Date	Start time	End time	Remote or physical	Professional recognition number
Suchecka	Danuta	20375	LA	06/11/2024	8:00	18:15	physical	
Suchecka	Danuta	20375	LA	07/11/2024	7:00	17:15	physical	
Suchecka	Danuta	20375	LA	08/11/2024	6:30	14:30	physical	

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.				
Page 17 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.				
Page 18 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suhecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Detailed Audit Report

1. Senior management commitment

Wdrożona i zakomunikowana Polityka jakości i bezpieczeństwa żywności z deklaracją o ciągłym doskonaleniu kultury bezpieczeństwa i jakości żywności zatwierdzona przez właściciela. 06.11. 2023. Procedura kultury bezpieczeństwa żywności ed.02/28.09.2023

Firma opracowała i wdrożyła Plan kultury bezpieczeństwa żywności z dnia 2023-09-28, opracowany przez zespół i zatw przez właściciela Pana Daniela Dobosza. Plan weryfikowany i aktualizowany na posiedzeniu zespół ds jakości z udziałem właściciela z dnia 13.09.2024. Położenie nacisku na dalszą poprawę kanałów komunikacji w organizacji, promowanie tzw. dobrych zachowań pracowników, dalsze podnoszenie wiedzy i świadomości pracowników związanej z zagrożeniami dla żywności oraz ich organiczaniem Ocena skuteczności realizacji Planu prowadzona jest w okresach rocznych przez Pełnomocnika ds.jakości z udziałem kierowników procesów. Cele wyznaczone w planie doskonalenia kultury oceniane raz w roku.

Plan Obejmuje zdefiniowane działania w obszarach: zaangażowanie i rola najwyższego kierownictwa oraz zdefiniowane działania we wszystkich obszarach działalności firmy w zakresie budowania i promowania kultury bezpieczeństwa żywności, postaw pracowników, ich aktywności, komunikacji zwrotnej w organizacji, odpowiedzialności i zaangażowania pracowników, budowy zaufania personelu do stosowanego w firmie systemu zarządzania jakością i bezpieczeństwem żywności.

Co miesięczne spotkania zespołu ds jakości z Kierownictwem dokumentowane protokołami, ostatnie z 08.10.2024 – omówienie stopnia realizacji celów za 2024, omówienie wyników audytów wewnętrznych, ocena sytuacji na rynkach zbytu (obniżenie rotacji produktów, wejście na rynek ukraińskiej firmy Rosche, oferującej do sprzedaży słodycze po dużo niższej cenie, duża zwyżka cen kakao i czekolady), spotkanie z dnia 13.09.2024 – analiza planu doskonalenia kultury bezpieczeństwa żywności, omówienie zasad zbioru danych do przeglądu rocznego systemu.

Właściciel firmy określił cele mierzalne dotyczące jakości, bezpieczeństwa produktów, których realizacja jest rozliczana raz na kwartał w czasie spotkań najwyższego kierownictwa.

Wszystkie cele wyznaczone na 2023 rok zostały zrealizowane w założonych terminach.

Cele mierzalne na 2024 rok zostały zatwierdzone w dniu 15.12.2023 na rok 2024 (protokół z posiedzenia zespołu i najwyższego kierownictwa organizacji (właściciela).

Przykładowe cele mierzalne na 2024 rok, w tym m.in.

- dalsza poprawa bezpieczeństwa produktów poprzez przejście kolejnych grup z zawijania ręcznego cukierków na zawijanie flowpack.
- Obniżenie poziomu odpadów z materiałowopakowaniowych (owijek) o1% w stosunku do roku poprzedniego
- Rozszerzenie rynku zbytu poprzez nawiązanie współpracy w zakresie produkcji marek własnych klientów

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 19 of 49

CB Report
No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka

**This report shall not be reproduced in part without permission**

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

•Zwiększenie rodzaju asortymentu w ramach dotychczasowej współpracy z klientami przy produkcji marki własnej

SZJ jest weryfikowany co najmniej raz w roku.

Przeglądy zarządzania 1 x rok (w tym ocena stopnia realizacji celów, wyniki audytów drugiej/trzeciej strony, ocena działań korygujących/ zapobiegawczych, analiza stanu struktury zatrudnienia za w/w okres, reklamacje, kontrole urzędowe, incydenty, ocena dostawców, identyfikowalność, wycofania, kultura bezpieczeństwa żywności, system obrony żywności, szkolenia, ocena pracowników, autentyczność itp). Ostatni przegląd zarządzania – raport z dnia 20.01.2024 za 2023 rok. Dane wyjściowe z przeglądu system są wykorzystywane w procesach doskonalenia.

Zmiany prawne są śledzone przez pełnomocnika ds jakości, branżowe czasopisma, Food Lex, RASFF, strony informatyczne rządowe.

Egzemplarz standardu BRCGS v9 w posiadaniu organizacji. Stosowanie znaku i certyfikatu zgodnie z wymaganiami. Niezgodności z poprzedniego audytu skutecznie usunięte. Dostęp do prawodawstwa w systemie elektronicznym, nadzorowane przez pełnomocnika ds. jakości oraz radcę prawnego. Aktualny wykaz aktów prawnych dostępny.

Organizacja wprowadziła znany pracownikom system przekazywania poufnych informacji (wywiad z pracownikami – linia produkcji mleczka,) system zgłoszeń (skrzynka korespondencyjna) i poufnej rozmowy z wyznaczonym pracownikiem biura lub właścicielem, z zachowaniem pełnej anonimowości zgłoszenia, analiza wpływających zgłoszeń i podejmowanie odpowiednich działań. Istotnych zgłoszeń w 2023/2024 dot. bezpieczeństwa żywności nie było

Struktura organizacji, aktualizowana w 07.05.2024 (obniżenie poziomu zatrudnienia w biurze). Kadra zarządzająca i kierownicza doświadczona, wykształcenie kierunkowe wyższe. Właściciel odpowiedzialny m.in., za zapewnienie zasobów i realizację wyznaczonych celów. Realizacja procesu produkcji- kierownik Produkcji i technolog, pracownicy kontroli jakości, mistrzowie produkcji; za realizację wymagań klienta- Dyrektor działu Handlowego. Kadra wykształcenie wyższe, specjalistyczne, wieloletnie doświadczenie w branży spożywczej. Zastępstwa są określone w tabeli zastępstw z dnia 07.05.2024, która obejmuje kluczowych pracowników firmy na wypadek ich nieobecności. Obowiązki na stanowiskach pracy zostały zakomunikowane pracownikom za pomocą Kart stanowiskowych, np. zweryfikowano Kartę stanowiskową dla: KS/P-19 Obsługa pakowarki poziomej dużej (foliarka) – (Pani B. P.) obustronnie podpisaną z dnia 24.11.2017.

Personel zna swoje obowiązki, co potwierdzono podczas rozmów przeprowadzonych z kadrą kierowniczą, personelem produkcyjnym i magazynowym. Prowadzona jest bieżąca ocena kompetencji pracowników przez przełożonych (na stanowiskach pracy) oraz potrzeb szkoleniowych. Osoby odpowiedzialne za jakość i bezpieczeństwo żywności posiadają jasno sprecyzowane zakresy obowiązków i uprawnień oraz przydzielone zastępstwa: np. Pełnomocnik ds. Jakości zastępowany jest w sprawach związanych z systemami jakości przez Dyrektora Handlowego.

Audit przeprowadzono w ramach auditu niezapowiedzianego, z przesunięciem (z brakiem zachowania) wymaganego terminu okna audytowego.

NC major (pkt 1.1.10)

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 20 of 49

CB Report
No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

Details of non-applicable clauses with justification	
Clause/Section Ref	Justification
1.1.10	Audit przeprowadzono w ramach auditu niezapowiedzianego, z przesunięciem (z brakiem zachowania) wymaganego terminu okna audytowego.

2. The Food Safety Plan – HACCP

Powołano multidyscyplinarny Zespół jakości / HACCP (zarządzenie 2/2024 z dnia 01.07.2024 Właściciela) w składzie: 6 osób (pełnomocnik ds jakości bez zmian, zmiana personalna wśród członków zespołu). Pełnomocnik ds. jakości Pani Liwia Biś, skład Zespołu interdyscyplinarny (m.in. dyrektor handlowy, logistyk, główny mechanik. Kierownik magazynu itp) .Zespół jest kompetentny. Członkowie Zespołu posiadają doświadczenie produkcyjne oraz uczestniczą w szkoleniach zewnętrznych i wewnętrznych dotyczących bezpieczeństwa żywności i systemu HACCP. Zespół z wieloletnim oświadczeniem, znajomością produktów, procesów i powiązanych z nimi zagrożeń.

Określone wymagania, kierunki sprzedaży, oparte o Codex Alimentarius i aktualne wymagania prawne. Opisy produktów okresowo walidowane – ostatnia walidacja z dnia 15.09.2024 oraz weryfikowane (ostatnia weryfikacja audytem wewnętrznym z dnia 14.06.2024 oraz każdorazowo audytami wewnętrznymi dla poszczególnych linii produkcyjnych, ostatni raport z dnia 16.10.2024 – linia mas tłustych) aktualne, zatwierdzone, dostępne u pełnomocnika ds. jakości i na wydziałach.

Zweryfikowano: Specyfikacja produktu (PO-03-F1) – Mleczko waniliowe w czekoladzie ed.02/ 2023.03.12, Specyfikacja mleczko teczowe w czekoladzie ed.02/15.09.2024, Specyfikacja produktu – Krówka baton orzechowa ed.02/ 2023.03.10, Specyfikacja produktu – Galaretka w czekoladzie ed.02/ 2023.04.15, Specyfikacja produktu: krówka z nasionami konopi siewnych i lnu ed.01/15.11.2023. Opis/Specyfikacja produktu zawiera nazwę produktu, cechy organoleptyczne, skład, wymagania fizyczne, chemiczne, wymagania mikrobiologiczne, wartość odżywczą, GMO, okres przydatności, alergeny, przeznaczenie konsumenckie, rodzaj opakowania, warunki przechowywania i transportu.

Programy wstępne opisane pakietem zatwierdzonych i stosowanych procedur higienicznych– ujętych w dokumentacji źródłowej ed.01/07.08.2017 oraz Księdze Mycia częściowo aktualizowanej 07.06.2019.; Ostatnia weryfikacja 30.10.2024 audytem wewnętrznym z przeglądu dokumentacji oraz podczas audytów wewnętrznych dla poszczególnych linii np. linia pralin z dnia 06.05.2024; linia pomadek mlecznych, wodnych i galaretek – raport z dnia 20.02.2024; linia mleczka – z dnia 19.03.2024, w tym m.in. procesy mycia i dezynfekcji, higiena personelu, szkoleniami personelu, kontrolami poszczególnych procesów w tym zakupy i transport, programem nadzoru nad infrastrukturą, programem DDD. Dokumentowane zapisami na zatwierdzonych formularzach. Stosowane alergeny zidentyfikowane ujęte w analizie ryzyka.

Etapy procesu: przyjęcie i magazynowanie surowców, opakowań i materiałów pomocniczych, przygotowanie surowców wg receptury, gotowanie i schładzanie mas pomadowych, albuminowych i żelowych, mieszanie mas cukierniczych, formowanie cukierków/batonów, temperowanie czekolady/ polewy, oblewanie lub nie cukierków, owijanie ręczne lub maszynowe cukierków bezpośrednią owijką, pakowanie w opakowania jednostkowe (ręcznie lub automatyczne wagi pakowaczki) pakowanie w

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.				
Page 21 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka



opakowania zbiorcze, magazynowanie wyrobu gotowego i dystrybucja. Zweryfikowano Schematy przepływu procesów głównych: Schemat procesu technologicznego - linia batonów z dnia 2022-09-13, Schemat procesu technologicznego - linia mas pomadowych z dnia 2022-09-13, Schemat procesu technologicznego - linia mas tłustych z dnia 2022-09-13, Schemat procesu technologicznego - linia mleczka z dnia 2022-09-13, Schemat procesu technologicznego - linia pomadek mlecznych wodnych i galaretek z dnia 2022-09-13, Schemat procesu technologicznego - linia pralin z dnia 2022-09-13, Schemat procesu technologicznego - linia śliwki z dnia 2022-09-13. Diagramy przepływu zostały zweryfikowane za pomocą audytu wewnętrznego dnia 14.06.2024

Organizacja opracowała i wdrożyła 7 kompletnych planów HACCP.

Plany HACCP są opracowane zgodnie z zasadami aktualnego Codexu Alimentarius. Zweryfikowano: Analizy zagrożeń: linia batonów zatw. 2019-04-01, weryfikacja audytami 05.12.2023 i z dnia 14.06.2024, linia mas pomadowych zatw. 2019-04-01, weryfikacja audytami 14.06.2024 i z dnia 11.07.2024; linia mas tłustych zatw. 2019-04-01, weryfikacja audytami 14.06.2024 i z dnia 16.10.2024; linia mleczka zatw. 2019-04-01, weryfikacja audytami 14.06.2024r i z dnia 19.03.2024; linia pomadek mlecznych wodnych i galaretek zatw. 2019-04-01, weryfikacja audytami z 14.06.2024 i z dnia 20.02.2024; linia pralin zatw. 2019-04-01, weryfikacja audytami 14.06.2024 i z dnia 06.05.2024; linia śliwki zatw. 2019-04-01, weryfikacja audytami 14.06.2024 i z dnia 12.09.2024. Plany HACCP polegają weryfikacji min 1 x rok ostatnia audytem wewnętrznym 14.06.2024

W wyniku przeprowadzonej analizy zagrożeń ustalono jeden CCP dla linii batonów: CCP 1 – etap detekcji zanieczyszczeń obcych X Ray linia batonów, limit brak zanieczyszczeń w produkcie: metal SUS 304 (drucik) – wielkość cząstek od 0,2 mm do 0,7mm - próbniaki co 0,1 mm; kulka –0,6 mm, 0,7mm, 0,8mm, 1,0 mm; 1,2mm, 1,5 mm; guma twarda – próbniaki od 3,0mm do 8,0 mm (co 1,0mm) oraz szkło kwarcowe próbniaki od 2,0 mm do 6,0 mm (co 1 mm). Kontrola linii próbniakami przed uruchomieniem, w toku produkcji oraz po zakończeniu. Automatyczny odrzut i sygnalizacja świetlna i dźwiękowa. Rejestr wzbudzeń w systemie elektronicznym (panel sterowania i rejestrowania).

Dla linii produkcyjnych cukierków CCP nie wyznaczono.

W zależności od linii produkcyjnej wyznaczono od 9 do 12 punktów kontrolnych (CP) w procesie produkcji i magazynowania np. CP na etapie przyjęcia surowców, CP- etap mieszania mas tłustych (poprawność konsystencji), CP- etap gotowania mas pomadowych, oraz mlecznych i galaretek; CP - etap pakowania produktów w opakowania jednostkowe (poprawność pakowania i znakowania, CP - etap magazynowania (warunki). CCP i CP są rejestrowane dla każdej partii produktów.

Zasady monitorowania i podejmowania działań korygujących w CCP są ujęte w Procedurze PO-06 Nadzorowanie procesu produkcji, ed. 02 / 10.01.2018 oraz opisane arkuszami monitorowania i kontroli wyznaczonych CCP/CP

Details of non-applicable clauses with justification

Clause/Section Ref	Justification
n/a	

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 22 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka
---------------	---------------	------	----------	-----------------



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

3. Food safety and quality management system

3.1 Food safety and quality manual, 3.2 Document control, 3.3 Record completion and maintenance

Księga Jakości i Bezpieczeństwa Produktu wydanie 04/28.09.2023, zatwierdzona do stosowania przez właściciela, weryfikowana rocznym przeglądem systemu dnia 20.01.2024 oraz audytem wewnętrznym z dnia 30.10.2024 Dostępna w działach oraz w wersji elektronicznej.

Gromadzenie i utrzymywanie zapisów zgodnie z Procedura PS-01 Nadzór nad dokumentacją i zapisami wyd.02/04.12.2023, weryfikowana przeglądem systemu. Nadzór prowadzony jest przez pełnomocnika ds. jakości. aktualna lista / wykaz procedur, instrukcji, specyfikacji itp. dostępna, nadzorowana przez pełnomocnika ds. jakości. Opracowane, zatwierdzone i stosowane instrukcje i procedury higieniczne, operacyjne i systemowe , aktualne, bieżąco weryfikowane przez uprawniony personel. Aktualizacja bieżąco prowadzona np....PO-02 Kwalifikacja i monitorowanie dostawców ed.02/14.02.2024; PO-03 Nadzór nad specyfikacjami ed.02/17.03.2024; PS-04 Audyty wewnętrzne ed.03/06.02.2024; PS-10 Fałszowanie żywności ed.02/14.02.2024; PS-13 Walidacja i weryfikacja systemu jakości ed.01/10.10.2023.

Zapisy są prowadzone w wersji papierowej na odpowiednich i zatwierdzonych formularzach (zapisy CCP i CP) i w systemie elektronicznym.. Okres przechowywania zapisów dotyczących jakości i bezpieczeństwa produktów wynosi minimum 3 lata (okresu przydatności produktu: batony - 12 miesięcy, mleczka i pianko-galaretki w czekoladzie – 6 miesięcy, pozostałe cukierki – 9 miesięcy). Zapisy jasne, czytelne, regularnie prowadzone przez uprawnionych operatorów i nadzorowane przez przełożonych.

NC 1 minor (pkt. 3.3.1)

3.4 Internal audits

Wszystkie procesy i obszary objęte są audytami wewnętrznymi, przeprowadzanymi zgodnie z rocznym harmonogramem oraz procedurą PS-04 Audyty wewnętrzne wyd.02 / 06.02.2024. Plan audytów budowany w oparciu o ryzyko oraz wyniki z poprzednich audytów i inspekcji. Harmonogram audytów 2024 zatw. 05.12.2023 w toku realizacji. Zaplanowano 14 audytów wewnętrznych obejmujących swym zakresem całą organizację i wszystkie procesy, zrealizowano 10 audytów. Plan rozłożony w czasie 12 miesięcy. Harmonogram opracowany na podstawie ryzyka, wyników poprzednich audytów oraz inspekcji wewnętrznych ujmuje wszystkie obszary organizacji. Audyty prowadzone są na przestrzeni całego roku. Harmonogram audytów rozłożony na miesiące oraz kwartały. Zakres został określony dla każdego audytu.

Audyt weryfikujący system HACCP oraz diagramy przepływu – raport z dnia 14.06.2024; audyty poszczególnych linii produkcyjnych w tym programy higieny , procesy mycia i dezynfekcji, nadzorowanie alergenów i elementów niebezpiecznych, monitorowanie CCP i CP, znakowanie, zapisy . Raport 20.02.2024 – linia pomadek mlecznych, wodnych i galaretek, 19.03.2024 linia mleczka; 06.05.2024 linia pralin; 11.07.2024 linia mas pomadowych; 12.09.2024 linia produkcji śliwki; 16.10.2024 linia mas tłustych; 14.11.2023 (kolejny zaplanowany na koniec listopada) linia batonów; 05.09.2024 Infrastruktura, pest control; 30.10.2024 weryfikacja dokumntacji, 11.07.2024 Food Defence, 18.07.2024 Food Fraud .

Audyty realizowane przez 3 niezależnych i przeszkolonych audytorów, ujętych na zaktualizowanej, zatwierdzonej dnia 01.07.2024 liście audytorów wewnętrznych.

Szkolenia audytorów przeprowadzone przez zewnętrzne jednostki, certyfikaty dostępne w aktach osobowych np. Zaświadczenie GLOBAL ERISSON CONSULTING Sp. z o.o., nr AW.H.

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 23 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka
---------------	---------------	------	----------	-----------------



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

25/07/20032003.07.23-25 P Sebastian Wawrzycki – Audytor wewnętrzny systemu HACCP; Certyfikat Nr 02/03/2SZ/06/2017 szkolenie w dniach 22-23.06.2017 Pani Liwia Biś - Auditor wewnętrzny systemów zarządzania jakością i bezpieczeństwem produktu (Intertek)

Wszystkie audyty oraz ich wyniki udokumentowane pisemnymi raportami, dostępnymi pełnomocnika ds. jakości oraz na wydziałach. Przyjęte i potwierdzone przez personel z audytowanego obszaru, do wiadomości właściciela i liderów procesów.

Realizowane są inspekcje wewnętrzne i zewnętrzne zakładu z częstotliwością 1 raz w miesiącu, zgodnie z harmonogramem inspekcji zatw. 05.12.2023 na 2024 rok. Ostatnie raporty z inspekcji ponieszczenia,urzazenia, ochrona terenu średnio1 tydzień 04.11.2024; 28.10.2024; 21.10.2024; 14.10.2024. Zakres inspekcji obejmuje: higienę, infrastrukturę oraz system zabezpieczeń Food Defense. Pisemne raporty z inspekcji dostępne u pełnomocnika ds. jakości.

3.5 Supplier and raw material approval and performance monitoring

3.5.1 Management of suppliers of raw material and packaging

Procesy związane z zaopatrzeniem zdefiniowane i nadzorowane, zgodnie z PO-02 Kwalifikacja i monitorowanie dostawców. Realizacja procesu zakupów wyd.02/14.02.2024 weryf. przeglądem systemu, powiazanym z dostawą i dostawcą oraz wg PS-10 Zafalszowanie żywności wyd.02/ 14.02.2024 z analizą ryzyka związanego z oceną narazenia produktu na zafalszowanie zatw 28.09.2023. Kryteria oceny ujęte w tabeli oceny obejmuje m.in.: wpływ na jakość i bezpieczeństwo produktu końcowego, dokumenty do dostawy(kompletność), jakość i terminowość dostaw; współpraca z dostawcą. Zdefiniowane wymagania odnośnie zaopatrzenia w surowce, składniki i opakowania / opracowane i zatwierdzone specyfikacje dot. surowców i składników oparte o analizę zagrożeń, wymagania PN, prawo wspólnotowe i krajowe/, w powiązaniu z tzw. tabelą oceny i m.in. ryzykiem możliwego zagrożenia dla końcowego produktu. Klasyfikacja dostawców wg grup: A – kwalifikowani (39 pozycje dla surowców) , B- rezerwowi (dla surowców 5 pozycji). Wymagane oświadczenie dostawcy odnośnie pochodzenia, ewentualnej modyfikacji genetycznej (GMO free) , rodzaju alergenów. Dostawy oznaczone tzw. metryczką dostawy.

Lista dostawców bieżąco aktualizowana, weryfikowana 1 x rok przez uprawniony personel . Ostatnia ocena i kwalifikacja dostawców (surowce, opakowania, usługi) z dnia 22.10.2024.

Zweryfikowano dostawcę SA-7 Atlanta (śliwka suszona, orzechy- poziom A ocena z dnia 22.10.2024 99pkt/100max;) , firma PPC „Gryf” S.A karta oceny z dnia 22.10.2024 100 pkt/100pkt (aktualny certyfikat FSSC Food);Rolmex (simię lniane) aktualny certyfikat BRC Food v9) , Jar Aromaty sp z o.o.; sp kom. (aromaty) ocena z dnia 22.10.2024- 72 pkt/100 pkt – poziom B. Audyt wewnętrzny procesu zakupów i obszarów magazynowania 05.12.2023 (1 x rok- kolejny zaplanowany na grudzień 2024). Weryfikacja zapisów dot. oceny zakupów i dostawców podczas audytu

Wszystkie dostawy są monitorowane pod względem zgodności, jakości, tożsamości i identyfikowalności oraz bezpieczeństwa. Dostawy nie spełniające zakładanych kryteriów (np. jakość, bezpieczeństwo) są stawiane do dyspozycji zlecającego produkcję. Wszystkie dostawy muszą być w pełni identyfikowalne, posiadać pełną tożsamość i określone jednoznacznie pochodzenie, musi być załączona pełna dokumentacja do dostawy: świadectwo pochodzenia, atest jakościowy do dostawy, dopuszczenie na teren UE, jeśli dostawy z poza krajów unijnych. Weryfikacja zapisów dot. oceny zakupów i dostawców podczas audytu

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 24 of 49

CB Report
No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

3.5.2 Raw material and packaging acceptance, monitoring and management procedures

PO-02 Kwalifikacja i monitorowanie dostawców. Realizacja procesu zakupów wyd.02/14.02.2024 weryf. przeglądem systemu, powiazanym z dostawą i dostawcą oraz wg PS-10 Zafalszowanie żywności wyd.02/14.02.2024 z analizą ryzyka związanego z oceną narazenia produktu na zafalszowanie zatw 28.09.2023.

Wykaz / rejestr wspólny dostawców zatwierdzony 22.10.2024 .Dostawcy opakowań są ocenieni i wybrani poprzez ocenę obejmującą certyfikaty, badania migracji, kontrolę dostaw, właściwości materiału, własny kwestionariusz oceny, jak również niezależną certyfikację. Lista dostawców opakowań – 31 pozycji zatw. 22.10.2024, z czego 27 dostawców kwalifikowanych poziom A, 4 rezerwowych poziom B. Zweryfikowano dostawce Gal-druk (kartoniki do cukierków różna granatura, folia na owijki) poziom A ilość punktów 95/100 max; Quck (owijka z nadrukiem) zatw 22.10.2024 poziom A – 100/100max , aktualny certyfikat BRC Packaing.

3.5.3 Management of suppliers of services

PO-02 Kwalifikacja i monitorowanie dostawców. Realizacja procesu zakupów wyd.02/14.02.2024

Dostawcy usług podlegają ocenie na podstawie posiadanych systemów jakości, jakości dostarczanych usług, kompletności dokumentacji, ryzyka dla produktów związanych z realizacją usługi

Prowadzona ocena usługodawców np. ochrona przed szkodnikami, laboratoria zewnętrzne (2 laboratoria SGS, EkotechLab), usługi informatyczne, pralnia, BHP (ogółem 14 dostawców usług w tym spedycja 3 pozycje). Zweryfikowano: Ocena ryzyka i weryfikacja zagrożeń dla programu ochrony przed szkodnikami z dnia 22.10.2024 z kwalifikacją dostawcy: 80pkt/100 (kwalifikowany), Raben Polska ocena 22.10.2024 ocena 82/100 max - kwalifikowany

3.5.4 Management of Outsourced processing

Zakład nie zleca procesów realizowanych na zewnątrz

3.6 Specifications

PO-03 Nadzór nad specyfikacjami ed.02/17.09.2023. Organizacja posiada własne specyfikacje dla: produktów gotowych, surowców i opakowań. Specyfikacje są tworzone w oparciu o specyfikacje dostawców dla produkowanych surowców lub zatwierdzane przez pełnomocnika s jakości. Specyfikacje wydawane są w formie papierowej oraz dostępne są w formie elektronicznej dla zainteresowanych pracowników firmy.. Specyfikacje są przeglądane minimum jeden raz w roku. Ostatni przegląd specyfikacji z dnia 30.10.2024. Specyfikacje produktów gotowych są znane i akceptowane przez odbiorców.

Specyfikacje surowcowe zawierają: wymagania organoleptyczne, wymagania fizykochemiczne, cechy mikrobiologiczne, inne dane dotyczące m.in.: alergenów, GMP, informacje dotyczące sposobu pakowania, przechowywania.

Zweryfikowano: Specyfikacja Mleczko waniliowe w czekoladzie ed.02/ 2023.03.12, Specyfikacja mleczko teczowe w czekoladzie ed.02/15.09.2024, Specyfikacja produktu – Krówka baton orzechowa ed.02/ 2023.03.10, Specyfikacja produktu – Galaretka w czekoladzie ed.02/ 2023.04.15, Specyfikacja produktu: krówka z nasionami konopi siewnych i lnu ed.01/15.11.2023; specyfikacja surowca KH-07.43/2 Białko w proszku (dostawca P.P.R.S. BASSO); Karta Danych Technicznych) Czekolada 44% (Chocolate 44%), ed.-02/ 06.07.2022 (Gryf S.A.) Zewnętrzne karty charakterystyk substancji i preparatów chemicznych /

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 25 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka
---------------	---------------	------	----------	-----------------



This report shall not be reproduced in part without permission
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

preparaty do mycia i dezynfekcji, smary, tusze/ - aktualne, zatwierdzone do stosowania w organizacji przez pełnomocnika ds. jakości . Przegląd specyfikacji wykonywany min. 1 x rok, ostatni 30.10.2024 (audyt wewnętrzny) i wg bieżących potrzeb.

3.7 Corrective and preventive actions

PS-07 Działania korygujące i zapobiegawcze. ed.02 /02.09.2023. Działania opisane w kartach niezgodności i działań korygujących (PS-05-F1) , podnoszonych w trakcie audytów, inspekcji, reklamacji, zgłoszeń z produkcji. W 2024 do dnia audytu 29 zgłoszonych działań. W kartach ujęto: rodzaj i zakres podejmowanych działań, osoby odpowiedzialne, terminy realizacji. Karty obejmują również m.in. analizę błędu oraz weryfikację skuteczności i podejmowane działania zapobiegawcze / np. pozaplanowe szkolenia i instruktaże pracowników, pozaplanowe inspekcje i przeglądy, aktualizacja procedur, instrukcji i formularzy, poprawa infrastruktury, poprawa wiedzy i świadomości pracowników działu technicznego/. Roczny rejestr działań (PS-05-F2) . Prowadzony bieżący przegląd działań korygujących, zapobiegawczych oraz na spotkaniach z najwyższym kierownictwem.

Zweryfikowano: roczny rejestr niezgodności, formularz niezgodności , działania – nr 5/J/2024 z dnia 23.10.2024 (audyt biologa) zniszczenie pułapki żywołownej nr 6 działania: zgłoszenie serwisowi DDD, wymiana pułapki na nową potw 04.11.2024; przyczyna – umieszczenie pułapki w złym miejscu (trudno ją było ominąć podczas ustawiania surowców w magazynie), poprawa miejsca usytuowania (za odbojnicą) zweryf. 04.11.2024; formularz 1/10/2024 z dnia 30.10.2024 (audyt wewnętrzny) w raporcie pakowania z dnia 24.10.2024 błędny zapis został nieprawidłowo poprawiony, działania- zapis poprawiono prawidłowo (przekreślenie, parafa), zwrócenie uwagi kierownikowi produkcji, instruktaż pracownika odnośni poprawnego nanoszenia poprawek; 2/10/2024 z dnia 30.10.2024 (audyt wewnętrzny) konieczność aktualizacji procedury PS-01, błąd pełnomocnika ds. jakości, zrealizowano 04.12.2024 nowe wydanie PS-01 ed.02/04.12.2024.

3.8 Control of non-conforming product

Prowadzony wg zatwierdzonej procedury PS-05 Nadzór nad wyrobem niezgodnym i niezgodnościami. ed.02/ 19.09.2023 . Najczęściej występujące wady: nieprawidłowy oblew cukierka, nieprawidłowy kształt cukierka, niedokładne zawinięcie cukierka, nieprawidłowa masa netto opakowania jednostkowego. Ostateczne brakowanie podczas przygotowania produktu do spedycji (wrywkowa kontrola masy netto, prawidłowości oznakowania i opakowania). Organizacja prowadzi roczny rejestr wszystkich stwierdzonych niezgodności (m.in. dostawy, z toku produkcji, pakowania i magazynowania produktów, reklamacji i uwag klientów, audytów i inspekcji wewnętrznych).

Produkt niezgodny izolowany, poddawany udokumentowanemu zniszczeniu lub w przypadku produktu czystego (np. opakowanie z niedowagą) kierowany do udokumentowanego reworku (poprawa wagi – głównie w automacie pakującym). Jasny system nadzorowania niezgodności, zweryfikowany podczas wywiadu z pracownikami (linia pakowania automatycznego, linia pakowania ręcznego mleczka w kartoniki)

3.9 Traceability

Wdrożony i regularnie sprawdzany system identyfikacji procesu i produktu, zgodnie z PO-09 System identyfikacji i śledzenia procesu i produktu ed. 01/30.11.2017, weryfikowany przez organizację min 1 x rok. Ostatni Organizacja regularnie testuje system identyfikacji w powiązaniu z symulacją wycofania , stosowany harmonogram testów zatw. 04.01.2024 (planowane dla każdej grupy produktów). Ostatni test z dnia 09.10.2024 dla surowca: nasiona konopi siewnej o nr partii 0002 wielkość partii w dostawie z dnia

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 26 of 49

CB Report
No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

08.09.2024 - 100kg, użyty do produkcji krowki Test powiązany z symulacją wycofania produktu z rynku. test identyfikacji wstecznej z dnia 26.06.2024 dla cukierka Pan Michał z daty produkcji 12.02.2024, wielkość partii 495,5 kg powiązany z symulacją wycofania. Wynik- poprawny.

Identyfikowalność – znakowanie - przykłady: batony - termin przydatności do spożycia; cukierki - termin przydatności powiązany z linią pakowania np. 23.10.25 L3; mleczko o smaku waniliowym - 05.11.25K2 (pakowanie ręczne zespół pakujący nr 2)

W toku audytu do identyfikacji audytor pobrał wrywkowo z magazynu prób archiwalnych produkt Baton a 80g kokos-kakao, o nr partii 25.03.25. Początek identyfikacji 05.11.2024 godz. 12:30, koniec 14:45. Wielkość partii wyprodukowanej 2628szt, z czego 3 szt. odrzucone przez X Ray (do utylizacji).

Pełna identyfikacja personelu, procesów i wykonywanych czynności, kontroli procesu i produktu metodą „w dół strumienia” do dostawców surowców, dodatków, opakowań i materiałów pomocniczych oraz rozliczenie ilościowe procesu produkcji – zlecenie produkcji PO-06- F3 i raport produkcji PO-06-F8 batony, z dnia 04.04.2024 (z identyfikacją: receptura, surowce, składnik, opakowania, ilość szt, ilość kg, kontrola linii przed produkcją, kontrola noży, ilość szarzy, ocena organoleptyczna batonu, ocena nadruku opakowania (laminat). Próba była pobierana losowo z prób archiwalnych, a baton był w terminie przydatności do spożycia. Po wykonaniu testu okazało się że baton został wyprodukowany w kwietniu. Rozliczenie – bilans masy wielkość masy 218,14 kg, odpad (pozostałość w linii) 7,8 kg, Wyprodukowano 2628 szt, z czego 3 szt odrzucone przez X Ray; kontrola pracy X Raya próbnikami przed uruchomieniem, w trakcie i po zakończeniu produkcji – poprawna (CCP1); 10 szt pobrano jako próby przechowalnicze, 15 szt. pobrano do badan. Ilość odbiorców – 2 z datami wysyłek i nr rejestracyjnym samochodu oraz jego oceną sanitarną (raport wysyłek PO-09-F1). Identyfikacja wsteczna metodą „w dół strumienia” do dostawców surowców, dodatków, opakowań i materiałów pomocniczych oraz rozliczenie i identyfikacja dostaw i klientów/ odbiorców, oraz rozliczenie ilościowe procesu produkcji (bilans masy surowce- wyrób gotowy) poprawna.

3.10 Complaint-handling

Reklamacje rejestrowane, rozpatrywane i wykorzystywane w procesie poprawy, wg PS-08 Tryb rozpatrywania reklamacji ed.02/29.03.2023. W 2024 do dnia audytu zgłoszono 14 uwag i reklamacji, z czego wszystkie reklamacje dotyczyły spedycji – uszkodzone kartony podczas dostawy do klienta. Nie zgłaszano reklamacji związanych z jakością lub bezpieczeństwem produktów.

Zweryfikowano arkusz reklamacji nr IND/09/2024 z dnia 30.09.2024 (hurtownia) uszkodzone 8 kartonów cukierki Pan Michał, analiza – uszkodzenie w toku transportu, zgłoszenie do przewoźnika Schenker – uznana przez przewoźnika. Działania zapobiegawcze- zwrócenie uwagi przewoźnikowi, podwójna kontrola przy załadunku pod kątem poprawności.

Wszystkie uwagi klientów zostały poddane analizie pod kątem zasadności. Analiza reklamacji oraz wymagań klienta podczas przeglądu zarządzania. Wskaźnik reklamacji za 2023 rok na poziomie 0,008% w stosunku do wielkości sprzedaży ogółem. Organizacja zwróciła uwagę spedytorowi, że pojawiające się reklamacje są związane z brakiem nadzoru spedytora nad realizacją dostaw. Ocena kompleksowa wpływających do organizacji reklamacji i uwag klientów z oceną zasadności, przyczyną powstania omawiana co kwartał na posiedzeniach zespołu i NK, ujęte w planach poprawy jakości.

3.11 Management of incidents, product withdrawal and product recall

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 27 of 49

CB Report
No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

System zarządzania kryzysowego opisany procedurą PS-06 Zarządzanie kryzysem. Wycofanie /odwołanie produktu z rynku ed.03/01.06.2023. Powołany zarządzeniem wewnętrznym właściciela nr 1/2024 z dnia 01.07.2024 zespół kryzysowy wspólny dla Food Defense z określonymi uprawnieniami (zmiany personalne 2 osoby, lider zespołu bez zmian). W 2023/2023 roku nie miało miejsca faktyczne wycofanie/ odwołanie produktu niebezpiecznego z obrotu.

System regularnie sprawdzany, min. 1 x rok dla danej grupy produktów. Ostatni raport z dnia 26.06.2024 połączonej z identyfikacją wsteczną procesu i produktu, dla produktu: cukierek pan Michał z daty produkcji 12.02.2024 wielkość partii 495,6kg; połączone z systemem identyfikacji. Lista kontaktowa aktualna, dostępna w komórkach, ostatnia aktualizacja 09.10.2024, weryfikowana bieżąco przez dział handlowy (system informatyczny) oraz pełnomocnika ds. jakości. Wykaz i identyfikacja dostawców i odbiorców dostępne w dziale handlowym. Plany logistyki, system identyfikacji, zakresy kompetencji i odpowiedzialności poszczególnych osób określone. W przypadku klęsk żywiołowych działania zgodne z wytycznymi służb ratunkowych i administracji państwowej. Zarządzanie kryzysem- test z dnia 11.07.2024 próba wtargnięcia osoby obcej na teren zakładu (audyt wewnętrzny). Reakcja pracowników -poprawna.

Details of non-applicable clauses with justification

Clause/Section Ref	Justification
3.5.2.3	W firmie nie ma produkcji, która dotyczy przyjęcia żywych zwierząt.
3.5.4	Firma nie zleca procesów na zewnątrz.

4. Site standards

4.1 External standards

Budynki starszego typu, sukcesywnie modernizowane. Dobry stan techniczny. Zakłady położone na terenie podmiejskim; nie występują istotne zagrożenia związane z lokalizacją. Układ i rozmiar prawidłowy, zapewniający właściwy przepływ surowców, opakowań, wyrobu gotowego oraz personelu. Teren utwardzony, wyposażony w kanalizację deszczową. Prawidłowo utrzymane i nadzorowane za pomocą inspekcji (ostatnia z dnia 16.10.2024 oraz audytu wewnętrznego z dnia 11.07.2024. Ochrona zakładu realizowana jest przez monitoring elektroniczny i zewnętrzną firmę ochroniarską interwencyjną. Wejście w obszar zakładu nadzorowany, pod opieką wyznaczonych osób.

4.2 Site security and food defence

Procedura PS-11 Obrona Żywności Food Defense ed. 01/01.04.2019, analiza ryzyka (PS-11-z1 ed.02/28.09.2023. Teren zakładu monitorowany przez system telewizji przemysłowej oraz ochrona obiektu przez zewnętrzne jednostki służby ochrony. Ewidencja gości wizytujących zakład, rejestracja

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 28 of 49

CB Report No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

osób i pojazdów przez wyznaczonych pracowników. Wejście w obszar produkcyjno-magazynowy wyłącznie pod opieką wyznaczonych osób.

Zespół ds Food defense powołany w dniu 01.07.2024 (wspólny dla Food fraud, zarządzania kryzysem) – zarządzenie wewnętrzne nr 1/2024 (zmiany personalne 2 osoby).

Przewodnicząca Zespołu – pełnomocnik ds. jakości, oraz członkowie Zespołu – kierownik produkcji, kierownik magazynu, dyrektor generalny. Zespół jest kompetentny. Członkowie Zespołu przeszli wymagane szkolenie.

Analiza Food Defense ed.02/28.09.2023. Plan obrony żywności weryfikowany audytem 11.07.2024 z analizą skuteczności zabezpieczeń i testem – reakcja pracowników na próbę wtargnięcia osoby obcej na teren zakładu- reakcja poprawna. Wdrożony system kontroli prowadzony jest przez pełnomocnika ds. jakości i dyrektora, ostatnie raporty - średnio1 tydzień z dni: 04.11.2024; 28.10.2024; 21.10.2024. Przepływ produktów w zasadzie w linii prostej – od surowca do produktu gotowego.

Szkolenie z zasad obrony żywności , ostatnie z dnia 13.06.2024. Pracownicy znają zasady obowiązujące w zakładzie (weryfikowane przez wywiad z pracownikami z działu pakowania oraz magazynu wyrobów gotowych) oraz tryb postępowania w razie zaobserwowania osób trzecich. Zakład nadzorowany przez PSSE Policach, wpis pod numerem 31/1611/10. Decyzja z dnia 11.03.2010,. W roku 2024 kontrola urzędowa z dnia 17.06.2024, uwag nie było.

4.3 Layout, product flow and segregation

Przepływ produktów (surowce, dodatki, opakowania) w zasadzie w linii prostej – od surowca do produktu gotowego; obszary wysokiego ryzyka lub wysokiej opieki nie występują. Układ i rozmiar poszczególnych hal produkcyjnych prawidłowy, zapewniający właściwy przepływ surowców, opakowań, wyrobu gotowego oraz personelu. Poszczególne hale i linie produkcyjne odrębne, strefy prawidłowo rozdzielone. Plany technologiczne, weryfikowane audytem 05.09.2024. Zakład nie wytwarza produktów wysokiego ryzyka/ wysokiej opieki; zastosowano jednak zasadę, że obszary produkcji i magazynów są fizycznie od siebie oddzielone. W Zakładzie określono 4 strefy ryzyka: obszar produkcji otwartej, produkcji niskiego ryzyka

obszar produkcji zamkniętej, obszar, w którym nie znajduje się produkt. Zweryfikowano Plan podziału na strefy ryzyka oraz ruchu surowców, materiałów, opakowań, wyrobów gotowych i osób z dnia 13.09.2022

Wydzielony, odrębny magazyn surowców, wydzielone, zamykane magazyny dodatków, odrębny magazyn alergenów, odrębne magazyny wyrobów gotowych. Prowadzone audyty, ostatni z 11.07.2024. Inspekcje cotygodniowe, ostatni raport z 04.11.2024.

Nie stwierdzono tymczasowych konstrukcji budowlanych.

4.4 Building fabric, raw material handling, preparation, processing, packing and storage areas

Zakład, budynki i urządzenie są użytkowane zgodnie z przeznaczeniem. Podwieszane sufity w części socjalnej i częściowo w części produkcyjnej i magazynowej. Podłogi wykonane z żywicy epoksydowej lublastryka (zależnie od pomieszczenia), ściany i sufity wykonane z płyt wielowarstwowych, w tzw. kuchni ihali mlecza ściany wyłożone glazurą, okna, drzwi szczelne we wszystkich obszarach, nieszkodzone kurtyny paskowe w drzwiach magazynu opakowań, wejścia do magazynu surowców, oświetlenie, wentylacja spełniają wymagania standardu i są prawidłowo nadzorowane. Sufity podwieszane w części

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 29 of 49

CB Report
No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

socjalnej i produkcyjnej są objęte monitoringiem szkodników. Odprowadzanie wody poprzez system kratak ściekowych wyposażonych w syfony. W obszarze produkcji okna szklane zabezpieczone przed sfluczeniem folią. Lampy hermetyczne zamknięte, zabezpieczone są osłonami z nietlującego się tworzywa.. Brak obszarów wysokiej ostrożności i wysokiego ryzyka.. Na halach i w magazynach czysto Nie stwierdzono tymczasowych konstrukcji budowlanych.

4.5 Utilities – water, ice, air and other gases

PO- 01 Nadzór nad infrastrukturą, wodą i odpadami ed.01/ 18.11.2017. Woda z ujęcia gminnego, spełnia zakładane kryteria prawne wody zdatnej do spożycia przez ludzi; min 1 x rok badana na zlecenie organizacji, kompleksowe prowadzone przez zewnętrzne, akredytowane laboratorium. Ostatnie sprawozdanie z badań SB/129842/10/24 z dnia 23.10.2024 poziom rozszerzony. Woda spełnia kryteria wody pitnej- Laboratorium SGS PCA/AB 313. Dostępna informacja z gminy dot. jakości wody. Plany rozmieszczenia punktów poboru wody, harmonogram kontroli wewnętrznej aktualne, zatwierdzone. Nie stosuje się lodu, pary ani powietrza sprężonego wchodzącego w kontakt z produktem

4.6 Equipment

Specjalistyczne, typowe wyposażenie dla stosowanej technologii. Maszyny i urządzenia specjalistyczne : Kotły duo do gotowania mas pomadowych, żelowych i albuminowych, mieszalki do mas cukierniczych, ubijaczki do mas albuminowych; stoły chłodzone cukiernicze, przeciągarki, kralalnice, formierki cukierków, temperówki do czekolady, kademy, oblewarki, nagemy, pakowaczki automatyczne, flowpacki itp . Stosowany sprzęt pomocniczy /pojemniki / z twardego plastiku, zezwolenie do stosowania w przemyśle spożywczym dostępne. Sprzęt pomocniczy (np. łopatki) kolorystycznie przypisane do danej linii. Rozmieszczenie urządzeń daje możliwość ich skutecznego czyszczenia i konserwacji. Rejestracja toku procesu w zapisach ręcznych w raporcie produkcji / kontrola przedoperacyjna/ oraz kartach z inspekcji pomieszczeń. Instrukcja PO-01 I2 Postępowanie w przypadku zakupu sprzętu nowego, nadzór nad sprzętem nie używanym ed.01/14.02.2024 opisująca tryb postępowania w przypadku zakupu/wymiany maszyn/urządzeń oraz zasady wymiany urządzeń statycznych (te ostatnie wyłącznie w czasie postępu technologicznego). Sprzęt ,który w danym momencie nie jest użytkowany -oczyszczony zabezpieczony folią. Przed włączeniem w proces produkcji podlega procesom mycia i dezynfekcji z oceną skuteczności. Akumulatory ładowane w wydzielonych stacjach ładowania (dział techniczny)

NC 2 minor (pkt 4.6.5)

4.7 Maintenance

Wydzielone, odrębne pomieszczenia warsztatów; dostęp do strefy produkcyjnej przez służbę sanitarną dla pracowników działu technicznego (umywalki do rąk, miejsce na przebranie w odzież czystą), mata przy wejściu., nadzorowane przez głównego mechanika oraz pełnomocnika ds. jakości. Stały nadzór mechaników zakładowych nad pracą linii produkcyjnych. W razie potrzeby specjalistyczny zewnętrzny serwis. Bieżące konserwacje, serwisowanie i naprawy dokumentowane, zgodnie z PO- 01 Nadzór nad infrastrukturą, wodą i odpadami. ed.01/ 18.11.2017, oparte o analizę ryzyka dla linii/urządzenia. Zasadniczo stały plan przeglądów i remontów aktualizowany 05.01.2024 powiązany z kartami urządzenia. Serwisowanie oparte o wymagania DTR linii/ urządzeń. Dokumentacja z prowadzonych działań w

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 30 of 49

CB Report
No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

raportach produkcji oraz w kartach maszyny (PO-01 F4). Awaryje rejestrowane w tzw. zeszytach awarii. Ostatnie zapisy: linia nr 2 z dnia 30.10.2024 – wyciek wody, zabezpieczenie wanny, spawanie ślepe. Proces mycia i dezynfekcji w raporcie produkcji po usunięciu awarii; linia nr 1 awaria oblewarki- wymiana prętów prowadzących siatki w oblewarce, zapis z mycia i dezynfekcji oblewarki w raporcie produkcji z dnia 17.09.2024.

Przeglądy – zapis w karcie maszyny (PO-1-F4) w której również harmonogram przeglądów. Zweryfikowano zapis : zbiornik do nadzienia „Chińczyk” przegląd 1 rok, ostatni z dnia 20.04.2024; przeglądy miesięczne sprawdzenie stanu technicznego urządzenia ostatni z 25.10.2024; kocioł Duo nr 4 (linia mleczka), przegląd techniczny 1 x 6 miesięcy, ostatni z 12.09.2024; 1 x miesiąc ocena stanu elektryczno-mechanicznego- ostatni z 14.10.2024, ubijak planetarny (1 x 6 miesięcy) ostatni zapis z dnia 09.06.2024, przegląd 1 x miesiąc układ elektryczno-mechaniczny, ostatni zapis z dnia 10.10.2024 , automat pakujący przegląd techniczny 18.10.2021 (1 x 6 miesięcy), przegląd pracy automatu 1 x miesiąc ostatni z 18.10.2024 i 10.09.2024. Przegląd techniczny i kalibracja X-Raya – specjalistyczny serwis zewnętrzny – 1 x 2 lata ostatni z dnia 22.11.2023 f. zewnętrzna Fenix System.

4.8 Staff facilities

Prawidłowo usytuowane, z odrębnym zewnętrznym wejściem dla pracowników (kobiety, mężczyźni), połączone z halami produkcyjno-magazynowymi za pomocą ciągu komunikacyjnego, wejście na hale produkcyjne przez śluzy sanitarne. Standardowe wyposażenie stołówki: lodówka, czajnik do sporządzania gorących napojów. Naczynia stołowe: kubki metalowe lub z twardego plastiku, pod stałym nadzorem pracownicy jadalni przygotowującej gorące napoje, łyżeczki z metalu lub twardego plastiku, posiadającego właściwe atesty. Codzienne udokumentowane kontrole prowadzone przez kierownika produkcji i pełnomocnika ds. jakości . Nie przyrządza się pełno daniowych posiłków, pracownicy przynoszą kanapki. Stołówka oddalona od strefy produkcyjnej. Na terenie zakładu obowiązuje zakaz palenia. Wydzielona palarnia na zewnątrz zakładu (osoby z zewnątrz, kontrahenci, ewentualnie pracownicy po wyjściu/ przed wejściem do zakładu)

4.9 Chemical and physical product contamination control: raw material handling, preparation, processing, packing and storage areas

4.9.1 Chemical control

W zakładzie są stosowane odpowiednie zabezpieczenia i procedury, w celu kontroli ryzyka chemicznego lub fizycznego zanieczyszczenia produktu. W zakładzie stosowane są środki chemiczne do mycia i dezynfekcji, tusze, smary, kleje.

Środki chemiczne są pod nadzorem wyznaczonych pracowników: Kierownik produkcji (środki do mycia i dezynfekcji), Kierownik techniczny (smary, kleje, tusze), zgodnie z PH-02 Nadzór nad preparatami

chemicznymi ed. 01/07.08.2017. Wszystkie środki i preparaty stosowane do zabiegów mycia, czyszczenia i dezynfekcji posiadają dopuszczenie do stosowania w przemyśle spożywczym (atest sanitarny) i zgodnie z wymaganiami prawnymi, karty charakterystyki preparatów chemicznych lub substancji

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 31 of 49

CB Report
No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

niebezpiecznej. Środki do mycia i dezynfekcji przechowywane w wydzielonym i oznakowanym magazynie,

do którego dostęp mają tylko upoważnione osoby. Wykaz środków – stan na 29.10.2024 (ogółem 22 pozycje). Zweryfikowano: żel do dezynfekcji rąk (Essity Hygiene ed.1.0/07.10.2024); FR-3 (Radex), płyn myjący zasadowy ed.4.1/29.09.2023, płyn dezynfekujący na bazie alkoholu Surfacelean (Radex) ed.6.0/31.10.2023. Wykorzystywane są profesjonalne środki myjące i dezynfekujące Pobór środków i preparatów jest udokumentowany i dokonywany zgodnie z aktualnym, zatwierdzonym harmonogramem mycia i dezynfekcji, przez tych pracowników, którzy zostali w tym zakresie przeszkoleni. Pracownicy są przeszkoleni ze sposobu przeprowadzania sprzątan, mycia i dezynfekcji i demontażu urządzeń, pomieszczeń zakładu – szkolenie doskonalące z dnia 19.01.2024 i z dnia 18.07.2024. Smary i

oleje do maszyn składowane w magazynie działu technicznego. Wykaz środków stan na dzień 29.10.2024 (9 pozycji). Zweryfikowano: Tusz Willett (drukarka videojet) karta charakterystyki ed.2.01/122.10.2018, zweryfikowane przez dział techniczny dnia 29.10.2024 – aktualna, smar ŁT-43 do ogólnego stosowania w przemyśle spożywczym, karta charakterystyki ed.2/12.01.2021 (Qatar).

Nie stosuje się silnie aromatycznych substancji..

4.9.2 Metal control

Kontrolę ciał obcych opisuje procedura PO-10 Nadzór nad elementami niebezpiecznymi ed.03/20.06.2024. (szkło, plastik, sita, metal w tym ostrza i noże, drewno). Ustalenia opisane w procedurze są przestrzegane. Noże z odłamywanym ostrzem nie są używane. Wszystkie stosowane (wydane) noże są numerowane i przypisane do poszczególnych obszarów. Stosowane noże i maszyny z elementami tnącymi w obszarze produkcyjnym nadzorowane przez operatorów stanowiskowych i przełożonych na zmianie. Zapisy w raportach produkcji (PO-06-F8) z danego dnia i zmiany. Zapisy obejmują: stan ostrzy noży, sprzętu do kontaktu z produktem, stan i ilość długopisów, stan sit. Zweryfikowano zapisy z dnia 25-30.03.2024 oraz bieżące. W magazynie surowców stosowane 2 noże jednoostrzowe do rozcinania taśm spinających palety, pod nadzorem Magazyniera i Kierownika produkcji. Długopisy stosowane w obszarze produkcji są jednoelementowe, wykrywalne i stosowane wyłącznie w miejscach gdzie jest to niezbędne. Nie stosuje się detektorów metali w obszarze produkcji cukierków, w linii batonów stosuje się X-Ray (CCP1). Nie używa się zszywek, spinaczy ani pinezek.

4.9.3 Glass, brittle plastic, ceramics and similar materials

Elementy szklane (okna w ciągu komunikacyjnym), plastikowe (osłony, taśmociągi, lampy hermetyczne), sprzęt pomocniczy z twardego plastiku – cotygodniowa udokumentowana inspekcja w karcie kontroli elementów niebezpiecznych w danym obszarze (PO-10-F1z – stołówka, PO-IO-F1-z1 karta kontroli elementów niebezpiecznych dla poszczególnych obszarów – zapisy codzienne na stołówce, 1 x tydzień szatnie, hala produkcyjne i magazyny 1 x tydzień – obszar produkcji; PO-06-F8- raport produkcji – codziennie/ zmiana noże, sita itp.).Zweryfikowano zapisy marca 2024 i z dnia 04.11.2024 oraz bieżące. Sprzęt drobny pomocniczy bieżąco nadzorowany przez operatorów. Sporządzone spisy materiałów szklanych i plastikowych z określeniem ich lokalizacji. Wydzielono sprzęt do sprzątan poszczególnych stref. W obszarze produkcji i magazynowania okna szklane są zabezpieczone przed stłuczeniem oklejona folią. Lampy zabezpieczone są osłonami z tworzywa nietłukącego się. W okresie objętym certyfikacją nie było incydentów związanych ze stłuczką szklaną.

Nie stosuje się opakowań ze szkła, twardego plastiku lub z metalu

NC3 minor (pkt 4.9.3.1)

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 32 of 49

CB Report
No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

4.9.4 Products packed into glass or other brittle containers

Produkty nie są pakowane w opakowania szklane i inne tłukące się pojemniki.

4.9.5 Wood

Drewno stosowane wyłącznie w obszarze magazynów surowców, wyrobu gotowego lub w magazynie opakowań – palety drewniane są pod kontrolą i nadzorem Magazynierów, są czyste, całe, suche, nieuszkodzone.

W linii produkcji pianek stosowane są drewniane tace (dojrzewanie pianki i pianko-galaretki) na wózkach cukierniczych. Tace wykonane są z twardego, gładkiego drewna, pod nadzorem operatorów stanowiskowych. Podczas wykładania produktu na tace dokonywana jest ocena tacy przez operatora i odrzucenie tacy niespełniającej wymagań (uszkodzone mechanicznie, zabrudzone). Każda taca oceniana wizualnie podczas poboru w trakcie procesu produkcji. Okresowo prowadzona jest weryfikacja jakości tac drewnianych przez Kierownika produkcji i Pełnomocnika ds. jakości.

4.9.6 Other physical contaminants

Stosowane długopisy jednoelementowe pod nadzorem operatorów I brygadzystów. Okulary pracowników nadzorowane I kontrolowane – stosowana lista kontrolna osób noszących okulary na zmianie, kontrola przed wejściem I po wyjściu z obszaru produkcji I magazynów. Stosowany rejestr wydanych długopisów, rejestr pozostałych elementów (lampy ponumerowane w całym obszarze produkcji), długopisy jednoelementowe, wydane na poszczególne wydziały – zapisy w Karcie kontroli elementów w danym obszarze (PO -10-F1 z1 odrębne dla każdego obszaru) kontrola prowadzona 1 x tydz. Zweryfikowano ostatnie zapisy z kontroli z dnia 04.11.2024, 22.10.2024. Dodawanie surowców w wydzielonym miejscu, przesypywanie przez sита np. cukier, mleko w proszku linia pomad mlecznych, rozdrobnione orzechy, kakao w proszku – linia mas tłustych).

4.10 Foreign-body detection and removal equipment

4.10.1 Selection and operation of foreign-body detection and removal equipment

Noże ręczne jednoelementowe, używane wyłącznie podczas przygotowania produkcji (rozcinanie worków z cukrem, opakowań z innymi surowcami), są pod stałym nadzorem operatorów stanowiskowych oraz brygadzystów.

Kontrola jakości noży i rejestr noży w raporcie produkcji dla każdej zmiany odrębnie, wykaz noży na PO-10-F3 (ilość, numer noża) . Ocena ryzyka zanieczyszczenia metalem niska.

Nie stosuje się magnesów, detektorów metali. W obszarze produkcji batonów stosowany X-Ray.

4.10.2 Filters and sieves

Stosowane sита są integralną częścią linii produkcyjnych, pod nadzorem wyznaczonych pracowników i działu technicznego; ocena stanu sit (metalowe w liniach produkcyjnych na stanowiskach dodawania cukru, w oblewarkach czekoladą) bieżąca, codzienna ocena –przed uruchomieniem linii, po produkcji, ocena pochodzenia ewentualnych zanieczyszczeń podczas mycia I dezynfekcji prowadzonej przez operatorów stanowiskowych. Wielkość oczek dla sit na stanowisku dodawania cukru 5mm, oczka sit w oblewarkach zgodna z DTR, zależne od rodzaju urządzenia. Szczegółowy stan sit (sита całe, nie

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 33 of 49

CB Report
No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

uszkodzone) w liniach podlega dodatkowym, okresowym przeglądom min 1 x miesiąc w ramach przeglądu maszyn i urządzeń (np. oblewarka linia 1 przegląd 10.10.2024). Ocena stanu i ewentualnych zanieczyszczeń podczas wymiany lub mycia i dezynfekcji prowadzonej przez operatorów stanowiskowych.

4.10.3 Metal detectors and X-ray equipment

W linii produkcji batonów stosowany X-Ray (marka Ishida). Stosowane próbki: metal SUS 304 (drucik) – wielkość cząstek od 0,2 mm do 0,7mm- próbki co 0,1 mm; kulka –0,6 mm , 0,7mm, 0,8mm, 1,0 mm; 1,2mm, 1,5 mm; guma twarda – próbki od 3,0mm do 8,0 mm (co 1,0mm) oraz szkło kwarcowe próbki od 2,0 mm do 6,0 mm (co 1 mm). Kontrola linii próbnikami przed uruchomieniem, w toku produkcji (dla długich serii co 3 godziny, dla serii krótkich min. raz) oraz po zakończeniu. Linia z automatycznym odrzutem i sygnalizacją świetlną i dźwiękową. Rejestr wzbudzeni systemie elektronicznym (panel sterowania i rejestrowania), zapisy z kontroli poprawności działania prowadzone również w zleceniu produkcji i raporcie produkcji linia batonów (PO-06-F8 batony, i PO-06-F3).

Przeprowadzony test w trakcie audytu- wyniki poprawne.

Produkty odrzucone poddawane ocenie (pod kątem rodzaju zanieczyszczenia i ewentualnego pochodzenia) po czym kierowane do utylizacji.

Rejestr kontroli oraz ewentualnych odrzutów w systemie elektronicznym oraz w raporcie produkcji. Protokół z przeglądu i walidacji pracy X-Ray przez autoryzowanego serwisanta z dnia 22.11.2023 22.11.2023 (Fenix System). Szkolenie pracowników z obsługi X-Ray z dnia 14.02.2024 (3 osoby – operatorzy CCP) Przegląd i serwisowanie X-Ray prowadzony co dwa lata. Bieżąca kontrola pracy XRay prowadzona przez przeszkolony personel. Automatyczny rejestr oraz zapisy ręczne w raporcie z toku produkcji prawidłowo prowadzone i dostępne. Nie stosuje się detektora metalu w linii produkcji cukierków.

4.10.4 Magnets

Nie są stosowane

4.10.5 Optical sorting equipment

Nie są stosowane

4.10.6 Container cleanliness – glass jars, cans and other rigid containers

Nie stosuje się opakowań szklanych, puszek i innych twardych pojemników

4.10.7 Other foreign-body detection and removal equipment

Nie są stosowane

4.11 Housekeeping and hygiene

Opisane szczegółowo pakietem procedur i instrukcji higienicznych, zebranych w pakiecie procedur i instrukcji higienicznych oraz w Księdze mycia opracowanej dla zakładu przez dostawce. Zweryfikowano m.in.: PH-01 Nadzór nad zdrowiem personelu. Zasada poruszania się gości ed. 01/ 07.08.2017; PH-02 Nadzór nad srodkami i preparatami chemicznymi ed.01/07.08.2017; PH-03 Zachowanie higieny na terenie

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 34 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka
---------------	---------------	------	----------	-----------------



This report shall not be reproduced in part without permission
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

organizacji ed.01/07.08.2017; PH-03-11 Instrukcja mycia rąk PH-03-12 Kodeks higieny personelu ed.01/07.08.2017, Księga Mycia, dezynfekcji maszyn, urządzeń i linii produkcyjnych ed.2/aktualizowana 07.06.2019. Weryfikowane audytem wewnętrznym z dnia 30.10.2024 (przeгляд dokumentacji i zapisów). Odrębne plany czyszczenia, mycia i dezynfekcji dla poszczególnych linii produkcyjnych, hal i pomieszczeń z rodzajem środków, stężeniem, częstotliwością itp.; tabele sporządzania roztworów, procedury i instrukcje mycia i dezynfekcji, linii, urządzeń aktualne, dostępne dla personelu. Dla pojemników plastikowych stosowanych w produkcji odrębne pomieszczenie myjni z automatyczną myjką do pojemników. W zakładzie nie ma stref wysokiego ryzyka/ochrony. Realizacja dokumentowana zapisami w raportach produkcji (ocena przedoperacyjna) na każdej zmianie i ocena po zakończonych procesach mycia/ dezynfekcji rejestrowana w kartach mycia i dezynfekcji w poszczególnych obszarach (PH-05 F1) oraz w raportach miesięcznych inspekcji z poszczególnych linii, pomieszczeń (PO -06 F9); kontrola stanu pojemników z płynami, prawidłowości oznakowania, dostępność instrukcji użytkowania, ocena pracowników, ocena stosowanego sprzętu pomocniczego itp.), zapisy codziennie we wszystkich obszarach : zweryfikowano zapisy z m-ca marca 2024 oraz 04.11.2024 i bieżące podczas audytu. Sprzęt klasyczny: szczotki, szufelki, ściągacze do wody, skrobaczki – rozdział kolorystyczny (odrębne do maszyn – kolorystyka indywidualna dla poszczególnych linii produkcyjnych) oraz do posadzek. Wytwornice piany do mycia, do posadzki myjka automatyczna. Skuteczność płukania ocena testami, ocena skuteczności mycia i dezynfekcji: szybkie testy na pozostałość organiczną średnio 1 x miesiąc odrębnie dla każdej linii, ostatnie z dnia 04.11.2024 linia mleczka 28.10.2024 linia mas tłustych i 04.11.2024 linia batonów. Raporty ze szczegółowej kontroli/ inspekcji pomieszczeń, urządzeń i linii produkcyjnych z oceną ich stanu sanitarnego, oceną pracowników, stanu sprzętu pomocniczego prowadzone przez pełnomocnika ds. jakości i kierownika produkcji min 1 x tydzień, odrębnie dla hal i linii produkcyjnych np. raport z dnia 04.11.2024 – linia mleczka przed uruchomieniem (zlecenie powtórnego mycia i dezynfekcji stosowanych skrobaków). Podczas audytu obserwowano proces mycia ubijaczki planetarnej w linii mleczka (usunięcie cząstek makroskopowych za pomocą skrobaka, mycie wstępne gorącą wodą, demontaż ubijaków, mycie zasadowe FR-3 stężenie 0,5%; temp ok.35°C, mycie inżektorowe. I ręczne, ubijaki- mycie ręczne roztwór ten sam. Płukanie czystą ciepłą wodą. Po wyschnięciu dezynfekcja surfecleanem na bazie alkoholu. Proces przebiegał prawidłowo. Weryfikacja stanu higieny również podczas audytów wewnętrznych dla poszczególnych obszarów np. raport z dnia 16.10.2024 linia mas tłustych, 11.07.2024 linia mas pomadowych, 12.09.2024 linia śliwki. Harmonogram kontroli badań zatw 04.01.2024, zgodnie z PO-06-I5 Kontrola procesów ed.02/ 12.12.2023, oparty o ryzyko z miejscem poboru prób, ich częstotliwością określone. Min 1 x rok zlecane badania sanitarne do zewnętrznych, akredytowanych laboratoriów w kierunku: ręce -liczba Enterobacteriaceae (limit pon.10jtk/badaną powierzchnię; obecność Salmonella-nieobecne / badaną pow.; odzież robocza -OLD (limit do10 jtk/cm2; obecność Salmonella (nieobecne /100 cm2), liczba Enterobacteriaceae (limit pon.10 jtk/cm2; powierzchnie styku - liczba Enterobacteriaceae (limit pon.10 jtk/cm2, OLD (limit do 100jtk/cm2; liczba pleśni i drożdży (limit do 10 jtk/cm2). Badania mikrobiologiczne produktu zlecane do zewnętrznego akredytowanego laboratorium, zgodnie z zatwierdzonym planem kontroli. Zweryfikowano sprawozdanie z badań nr SB/129804/10/2024 z dnia 22.10.2024 pobór wymazów sanitarnych z 14 miejsc, w tym rece pracowników i odzież w kierunku Enterobacteriaceae oraz liczby pleśni i drożdży. Wyniki pon. 1 jtk/ pow. wymazu, pleśnie i drożdże pon.1 jtk/ cm2. Pracownicy regularnie szkoleni z zasad utrzymania higieny – ostatnie z dnia 18.07.2024 – wszyscy pracownicy. W pomieszczeniach i halach czysto. Nie stosuje się mycia w układzie CIP

NC 4 minor (pkt. 4.11.1)

4.11.7 Cleaning in place (CIP)

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 35 of 49

CB Report No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

Nie prowadzi się mycia w systemie CIP

4.11.8 Environmental monitoring

Firma monitoruje stan środowiska poprzez wykonywanie badań w akredytowanych laboratoriach oraz badania własne przez Laboratorium Zakładowe. Badania wykonywane są zgodnie z planem badań.

Opracowano limity kontrolne do programu monitorowania środowiskowego.

Kontrola higieny dla różnych obszarów – raporty przedoperacyjne na każdej zmianie i ocena po zakończonej produkcji. Badania skuteczności procesów: ocena wizualna, mikrobiologiczna zlecana do zewnętrznego laboratorium min. 1 x rok. Wymazy sanitarne zlecane do zewnętrznego laboratorium, zgodnie z zatwierdzonym rocznym harmonogramem. Powietrze w Hali mleczka badane jest 1 x rok w

kierunku: Enterobacteriaceae (<1 jtk/m³), liczba drożdży i pleśni, drobnoustrojów tlenowych (<200 jtk/m³). Ostatnie sprawozdanie z badań nr SB/130484-485/10/2-24 z dnia 23.10.2024 wyniki zgodne z założeniami [- Laboratorium SGS PCA/AB313.

Wymazy sanitarne 1 x rok minimum 2 próbki w kierunku: Enterobacteriaceae (<1 jtk/cm²), liczba drożdży i pleśni, drobnoustrojów tlenowych (<10 jtk/cm²). Wymazy z rąk pracowników 1 x rok w kierunku:

Enterobacteriaceae, Salmonella (nieobecne). Wymazy z odzieży pracowniczej 1 x rok w kierunku

Enterobacteriaceae (<1 jtk/cm²), liczba drożdży i pleśni, drobnoustrojów tlenowych (<10 jtk/cm²). Ostatnie sprawozdanie z badań nr SB/129804/10/2024 z dnia 22.10.2024 pobór wymazów sanitarnych z 14 miejsc, w tym rece pracowników i odzież w kierunku Enterobacteriaceae oraz liczby pleśni i drożdży. Wyniki pon 1 jtk/ pow. wymazu- laboratorium SGS PCA/ AB 313

4.12 Waste and waste disposal

Odpady segregowane (papier, plastik). Organizacja posiada belownice do odpadów z folii/ papieru. Odpady niebezpieczne (świetlówki, zużyte oleje) składowane w odrębnym pomieszczeniu warsztatów. Stosowane tzw. odpady czyste z produkcji (np. resztki masy, polew) kierowane do tzw. reworku w pełni identyfikowalne. Odpady czyste składowane w oznakowanych, białych pojemnikach (rodzaj masy, z jakiej serii, ile). Zapisy z reworku w raportach produkcji. Odbiór odpadów pozostałych przez wyspecjalizowane firmy, na mocy zawartych umów, za kartami przekazania odpadów, dostępnymi w biurze organizacji. Zweryfikowano karta przekazania odpadu nr 00003/2024/KPO/00001/000018129 z dnia 13.05.2024 kod odpadu 15 01 02 opakowania z tworzyw sztucznych; karta przekazania odpadu 00005/2024/KPO/00001/000018129 z dnia 24.07.2024 kod odpadu 15 01 01 opakowania z papieru i tektury. Nie prowadzi się odpadów przeznaczonych na pasze.

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 36 of 49

CB Report
No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

4.13 Management of surplus food and products for animal feed

Produkty uboczne nie są przekazywane na paszę i nie są przekazywane do dalszej sprzedaży

4.14 Pest management

Opracowany dla firmy DOBOSZ przez zewnętrzną, specjalistyczną firmę „Ekes DDD Pest Control” na mocy zawartej umowy z dnia 20.11.2017 z późniejszymi zmianami. Analiza ryzyka migracji gryzoni, aktywności owadów biegających i latających z dnia 04.01.2024 za 2023 rok. Liczba i rodzaj stosowanych urządzeń umieszczona na rzucie zakładu stan na 10.11.2023, bieżąco aktualizowana, ostatnia z 16.07.2024. Inspekcje firmy zewnętrznej min 1 x miesiąc i wg potrzeb. Ostatni monitoring z dnia 04.11.2024. Codzienny przegląd pułapek przez przeszkolonych zakładowych koordynatorów DDD. Ochrona trójstopniowa przed gryzoniami, owadami biegającymi i latającymi. Rzut pułapek aktualizowany przez usługodawcę i pełnomocnika ds. jakości : karmniki deratyzacyjne – strefa 1 (22 szt); strefa 2 – 28 szt; chwytacze gryzoni – 15 sztuk; lampy lepowe - 9 sztuk; lampa rażąca zewnętrzna 1 szt; pułapki lejkowe – 2 sztuk, pułapki ferromonowe na owady biegające – 6 sztuk. Monitoring z bytowania ptaków min 1 x miesiąc (nie stwierdzono bytowania ptaków na terenie zakładu) i bieżąco przez zakładowych koordynatorów. Analiza trendów narastająco co miesiąc ostatnia za okres 10 miesięcy z dnia 30.10.2024. – w miesiącach lipcu i sierpniu zwiększona aktywność owadów (obłożenie ok 30%), zwiększona aktywność w październiku karminiki deratyzacyjne przy ogrodzeniu od strony pól, pobrania na poziomie 30%. Podczas audytu nie zaobserwowano zwiększonej infestacji szkodników. Raport niezależnego biologa z dnia 23.10.2024 – zalecenia – uszkodzona pułapka żywołowna nr 6 , działanie – powiadomienie usługodawcy, wymiana 04.11.2024.

4.15 Storage facilities

Magazyny surowców, opakowań, półproduktów i wyrobów gotowych prawidłowo usytuowane, W chłodniach tłuszczu (kontrolowana temperatura) przechowywane ilości surowców zasadniczo pod bieżący przerób; Odrębne magazyny surowców dla linii produkcji batonów: surowce, opakowania, magazyn alergenów; odrębny magazyn surowców, opakowań bezpośrednich i jednostkowych dla obszaru produkcji cukierków. W magazynach wyznaczone strefy składowania alergenów. Transport wewnętrzny specjalistyczny, dostosowany do rodzaju wykonywanych operacji / wózki widłowe, wózki ręczne platformowe/. Pomieszczenia prawidłowo utrzymane, czysto, prowadzony udokumentowany monitoring warunków magazynowania. Alergeny – orzechy różnego rodzaju (odrębnie wydział batonów, odrębnie cukierki), mleko w proszku, jogurt w proszku, białko jaja w proszku, lecytyna sojowa, gluten (łom wafłowy) magazynowane w wydzielonym oznakowanym obszarze magazynów- wydział cukierków lub w magazynie alergenów dla batonów. Pełna identyfikacja rotacji produktów i warunków ich magazynowania w systemie elektronicznym i w zapisach ręcznych, zgodnie z PO-05 Przyjęcie, ocena i magazynowanie dostaw wyd. 01/15.12.2017. Audyt wewnętrzny obszaru magazynów z dnia 05.12.2023

4.16 Dispatch and transport

Zgodnie z umowami z firmami spedycyjnymi, preferowani spedycytorzy posiadający systemy zarządzania jakością i bezpieczeństwem produktu; warunki transportu monitorowane wewnętrznym systemem przez

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 37 of 49

CB Report No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

spedytora (system elektronicznej rejestracji) oraz kontrola komory auta przed załadunkiem i podczas przyjmowania dostawy. Podczas audytu- przygotowanie wysyłki do odbiorcy w Nowym Sączu – zamówienie z dnia 24.10.2024, list przewozowy Schenker nr 2707417123 (2 palety jednotrazowe). Na żądanie organizacji spedytor przedstawia wydruki z warunków transportu. Transport wewnętrzny – wózki platformowe ręczne lub wózki widłowe ręczne w obszarze produkcji i magazynu, dla załadunku/rozładunku wózki widłowe elektryczne. Akumulatory ładowane w wydzielonych stacjach ładowania (dział techniczny). W czasie audytu zweryfikowano oceny dostawców usług: z dnia 04.03.2024 transport paletowy – spedycja Raben Polska, suma uzyskanych punktów 84 (A – kwalifikowany); transport paczek - „DHL” suma uzyskanych punktów 82 (A –kwalifikowany), spedycja Schenker ocena 04.03.2024 poziom 76 - kwalifikowany.

NC 5 minor (pkt 4.16.5)

Details of non-applicable clauses with justification	
Clause/Section Ref	Justification
4.2.4.	Nie ma zewnętrznych punktów składowania i punktów poboru
4.3.6	Nie występują konstrukcje tymczasowe
4.4.6	W zakładzie nie występują podwyższone chodniki
4.5.2	Nie używa się wody niezdatnej do picia
4.9.1.2	Nie używa się materiałów pozostawiających wyczuwalny zapach.
4.10.3	Firma nie stosuje detektorów metalu.
4.10.4	Firma nie stosuje magnesów.
4.10.5	Firma nie stosuje urządzeń do optycznej segregacji
4.10.7	Nie jest stosowany inny sprzęt do wykrywania ciał obcych.
4.11.7	Nie stosuje systemu CIP.

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 38 of 49

CB Report No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

4.13	Produkty uboczne nie są przekazywane na paszę
4.15.5	Magazynowanie surowców/ opakowań na zewnątrz nie występuje
4.16.3	Podczas transportu nie jest wymagany nadzór nad temperaturą

5. Product control

5.1 Product design/development

Firma posiada procedurę rozwoju i wdrożenia nowego produktu PO-06 Nadzorowanie procesu produkcjed.01/10.01.2018. Na projektowanie składają się następujące etapy: dane wejściowe do projektowania, informacje dotyczące projektowanego wyrobu i funkcjonowania wyrobu, informacje dotyczące serii próbnej / produkcji próbnej, dane wyjściowe z projektowania, walidacja i weryfikacja projektu. Dane wyjściowe z projektowania (zaakceptowana receptura przez klienta) walidacja i weryfikacja projektu. Przebieg procesu wdrażania opisany na karcie projektu (PO-06 F2 z ed.01/15.07.2017. Ostatni projekt: numer projektu 01/01/2024, grupa: batony, batonik owocowy- zwiększenie ilości owoców, dodatek wit C lub siemienia Inianego. Początek projektu 14.01.2024, opracowanie receptur i próby aplikacyjne od 27.03.2024 do 06.05.2024 z ocena sensoryczną i walidacją planu HACCP. Decyzja klienta – dodatek siemienia Inianego (07.05.2024), produkcja próbna 07.05.2024 przekazane do akceptacji klienta, projekt zakończono 26.06.2024 akceptacja klienta, zatwierdzenie do produkcji przez firmę Dobosz. Weryfikacja planu HACCP dnia 27.06.2024 (stała produkcja). Określenie terminu przydatności ustalony na podstawie badań przechowalniczych podobnego produktu lub na podstawie badań zleczanych do zewnętrznych laboratoriów.

5.2 Product labelling

Oznakowanie produktów zgodne z obowiązującymi przepisami unijnymi, krajowymi oraz kraju docelowego. Proces etykietowania produktu nadzorowany w Dziale produkcji oraz w Magazynie produktu gotowego podczas produkcji i przygotowania wyrobu do ekspedycji. Proces nadzorowany zgodnie z procedurą PO-07 Pakowanie, znakowanie, kodowanie i kontrola masy nettoed.01/ 0.11.2017 oraz PO-08 Magazynowanie i przygotowanie wyrobu gotowego do spedycji. ed.01/16.12.2017. Stosowany jest Rejestr dostarczonych etykiet (rejestr przyjęcia i oceny dostawy) oraz tzw. biblioteczka aktualnych etykiet, rodzaju opakowań /owijki bezpośrednie, kartoniki/ dostępna dla Kontroli jakości oraz dla personelu linii

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 39 of 49

CB Report No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

pakujących. Owijki bezpośrednio wydawane na linię pakowania (ręczne, maszynowe) przez Kierownika produkcji, wg zlecenia pakowania, etykiety samoprzylepne na kartoniki jednostkowe lub opakowania zbiorcze drukowane w zakładzie: kontrola zgodności tekstu z wymaganiami, druk stosownej ilości i wydanie na linię pakującą. Prowadzona kontrola zgodności owijki / opakowania jednostkowego/ etykiety zbiorczej z produktem - przed użyciem, w trakcie i na końcu pakowania: czytelność, kompletność informacji: data przydatności, nr partii. Wzór aktualnej owijki bezpośredniej / wzoru opakowania jednostkowego (np. kartoniki, torebki foliowe termozgrzewalne) dostępny na liniach pakujących i etykietujących oraz u Pełnomocnika ds. jakości i Kierownika produkcji. Podczas audytu weryfikowano opakowanie jednostkowe z nadrukiem (torebka flowpack): trufla kokosowa- cukierek z masy truflowej z wiórkami kokosowymi w polewie czekoladowej, masa a 280g, nr partii 09.07.2025 L11.

Etykiety zawierają wszystkie wymagane dane, nie stwierdzono niezgodności

5.3 Management of allergens

Alergeny nadzorowane zgodnie z instrukcją operacyjną PO-06 I2 instrukcja nadzoru nad alergenami ed.02/10.01.2024. Alergeny w produkcji: mleko/ serwatka w proszku, białka suszone z jaj, lecytyna sojowa, orzechy, sezam, preparowane ziarna zbóż, gluten (łom waflowy). Stosowane alergeny zgodne z wymaganiami prawnymi. Bieżący nadzór mistrzów produkcji, kierownika ds. produkcji oraz kontroli jakości. W planie technologicznym zakładu zaznaczone miejsca występowania alergenów. Odrębne magazyny dla alergenów do produkcji batonów oraz odrębne dla produkcji cukierków. Wydzielone stanowiska naważania alergenów (linia batonów/produkcja cukierków) z wydzielonym sprzętem pomocniczym do naważania. Zasada rozdzielności produkcji - najpierw bez alergenów, potem z alergenami. Linia produkcji pomad mlecznych, linia produkcji mas tłustych, linia produkcji mleczka – odrębne linie i hale. Po procesie produkcji linie czyszczone, myte i dezynfekowane. Kontrola skuteczności przez kierownika ds. produkcji oraz kontrolę jakości. Oznaczone i nadzorowane miejsca przechowywania i dozowania alergenów w procesie produkcji. Stosowana tabela powiązania surowców i wyrobów gotowych z alergenami, analiza ryzyka i weryfikacji alergenów. Zatwierdzone wykazy alergenów 30.10.2024 (surowce, produkty gotowe), weryfikowane audytami dla poszczególnych linii produkcyjnych. Ogólny schemat przepływu z zaznaczeniem alergenów i analizą ryzyka związana z alergenami ed.02/10.01.2024, weryfikowana audytami na poszczególnych liniach, np. 19.03.2024 (linia mleczka), 16.10.2024 (linia mas tłustych); 05.12.2023 (linia batonów). Wykaz alergenów i weryfikacja możliwej ich obecności w żywności (jadalnia) stan na 30.10.2024. Regularne szkolenia z trybu postępowania z alergenami (źródło, rodzaj, stan skupienia, w tym również alergeny w jadalni), ostatnie 05.09.2024 dla wszystkich pracowników oraz sukcesywnie dla nowo przyjmowanych pracowników. Zakup surowców alergennych w ilości niezbędnej dla realizacji zlecenia produkcyjnego. Stosowane alergeny zgodne z rozporządzeniami UE. Kontrola skuteczności procesów mycia i ewentualnej pozostałości niepożądanego alergenu (białko mleka) – test Elise (np. z dnia 15.09.2024 w kierunku obecności niepożądanego białka w galaretkie owocowej na linii oblewu czekoladą – wynik negatywny (oblew galaretki owocowej po oblewie mleczka o smaku waniliowym poprzedniego dnia). Badania produktów w kierunku obecności niepożądanego białka zlecane 1 x rok do zewnętrznego, akredytowanego laboratorium. Zweryfikowano: sprawozdanie z badań SB/140317/11/2024 z dnia 05.11.2024 dla produktu trufla luksusowa nr partii

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 40 of 49

CB Report
No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

08.07.25 w kierunku Salmonella (nb/25g), liczba pleśni i drożdży (pon 10 jtk/g) oraz w kierunku niepożądanego alergenu białko jaja (pon. granicy wykrywalności). Laboratorium SGS PCA/AB313 Planowane na grudzień 2024 m.in galaretka owocowa (białka mleka), trufla wiśniowa (białko orzecha ziemnego)

5.4 Product authenticity, claims and chain of custody

Udokumentowany i wprowadzony system nadzoru nad procesem produkcji i magazynowania, z zasadami kontroli stosowanymi w zakładzie, oparty o oszacowane ryzyko – analiza arkusz identyfikacji i oceny zagrożeń pod kątem autentyczności i możliwości oszustwa (Food Fraud) surowców, opakowań ujęta w PS-10 Zafalszowanie żywności Food Fraud ed..02/14.02.2024 z analizą ryzyka na oszustwo zatwierdzona 14.02.2024 dla surowca, opakowań w powiązaniu z dostawcami. Analiza uwzględnia historyczne dowody dotyczące zafalszowania lub zastępowania, czynnikach ekonomiczne mogące zachęcać do zafalszowania lub zastępowania, łatwość dostępu do surowców w łańcuchu dostaw, rutynowe testy służących do wykrywania zafalszowań, charakter surowca. Powiązane i ujęte z analizą ryzyka HACCP dla poszczególnych grup surowców, materiałów, dodatków opakowań i usług. Surowce podstawowe – zakup priorytet mają dostawcy z certyfikatami IFS/BRCGS/FSSC. Wszystkie stosowane materiały i opakowania mają zidentyfikowaną tożsamość i pochodzenie. Pełna rejestracja i identyfikacja zakupów i dostaw. Każda dostawa dodatków, opakowań i materiałów opakowaniowych z atestami jakościowymi (dodatki), obowiązkowe świadectwa zgodności dla opakowań. Przedsiębiorstwo nie wprowadza do zakładu żadnych surowców z GMO lub wytworzonych z GMO. Rozliczenie produkcji danej partii dostępna na bieżąco w systemie elektronicznym i w zapisach ręcznych. Dla opakowań bezpośrednich (owijki) - ryzyko niskie - zakup opakowania od dostawców/ producentów posiadających certyfikaty GFSI. Dla surowców podstawowych : cukier, tłuszcze, czekolada, kakao – zagrożenie niskie - zakup od dostawców posiadających certyfikowane systemy GFSI, krótki łańcuch dostaw (np czekolada Gryf Szczecin). Na poziomie średnim oceniono ryzyko dla albumin w proszku oraz mleka w proszku - podjęte działania zakup od dostawców z certyfikowanym systemem jakości GFSI, w razie podejrzenia o oszustwo badanie zewnętrzne na zafalszowanie). Śledzenie przypadków oszustwa na portalach internetowych (np. system REACH, food fakty, RASFF) w gestii pełnomocnika ds. jakości.

Szkolenia pracowników z dnia 13.06.2024; audyt Food Fraud z dnia 18.07.2024

5.5 Product packaging

Opakowanie bezpośrednie, właściwe dla rodzaju produktu: bezpośrednia owijka pojedyncza lub podwójna na cukierek, kartoniki z wypraską oraz wyściółką (pianki, pianko galaretki w czekoladzie) kartoniki/ tuby / displaye z zewnętrznym nadrukiem między warstwowym, kartony z wyściółką (tzw. luz 1-3 kg), zafoliowane folią termokurczliwą, zewnętrzna czytelna etykieta, spełniające kryteria bezpieczeństwa, zapewniające właściwą jakość i trwałość produktu. Transportowe - euro paleta z ewentualnym kartonowym kapturem, zabezpieczona folią stretch, spełniające kryteria bezpieczeństwa, zapewniające właściwą jakość i trwałość produktu. Deklaracje zgodności i badania migracji od producentów opakowań dostępne, dopuszczone do kontaktu z żywnością. Każda dostawa posiada atest jakościowy wystawiony przez producentów i podlega kontroli podczas przyjęcia. Zweryfikowano wypraska brązowa-sprawozdanie z badań nr 80932/21/POZ z dnia 2021-03-12, Hamilton AB 079, GUILLIN POLSKA Sp. z o.o., Folia PS brązowa Tacka próbka reprezentująca: 4D77, Migracja specyficzna i globalna, wyniki zgodne, Deklaracja zgodności Guillin Polska Sp. z o.o., Opakowania z folii Polistyrenowej „PS” (transparent oraz kolor) wersja 10/17.02.2022 ; Karta Techniczna, GUILLIN Polska, C4D280-220 PODKŁADKA, data 21/11/2022.

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 41 of 49

CB Report
No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

Nie stosuje się przekładek, worków i innych form mających bezpośredni kontakt z produktem.

5.6 Product inspection, on-site product testing and laboratory analysis

Badania i kontrola procesu i produktu prowadzone bieżąco dla każdej partii przez kierownika ds. produkcji i kontrolę jakości. Zwolnienie partii produktu do obrotu po ocenie wizualnej (ocena organoleptyczna, smakowitość, prawidłowość owinięcia cukierka,/ batonu, prawidłowość zamknięcia opakowania jednostkowego, prawidłowość i czytelność oznakowania i kodowania). Prowadzone tzw. brakowanie przed skierowaniem na linie oblewu (np. śliwka suszona), na linie pakowania (odrzucenie cukierka, batonu nieprawidłowo ukształtowanego, źle oblanego lub źle zawiniętego). Ocena fizykochemiczna (np. wilgotność) i organoleptyczna prowadzona bezpośrednio przez brygadzystę, kierownika produkcji, technologa i kontrolę jakości. Okresowa ocena sensoryczna produktów prowadzona przez klientów. W zakładzie dokonuje się oceny organoleptycznej surowców podstawowych i wyrobu gotowego, prowadzi się kontrolę masy netto (produkt gotowy), czytelności i prawidłowości oznakowania, pakowania, ocenę organoleptyczną produktu gotowego. Harmonogram kontroli i badań zewnętrznych na 20214 zatw.05.01.2024 bieżąco realizowana i dokumentowana. Zweryfikowano: sprawozdanie z badań nr : SB/140114/11/2024 z dnia 05.11.2024 dla produktu Pralina mix nr partii 06.07.25 w kierunku metale szkodliwe dla zdrowia, mikrobiologia – obecność Salmonella (nb/25g); liczba pleśni i drożdży (pon 10 jtk/g); sprawozdanie z badan SB/140317/11/2024 z dnia 05.11.2024 dla produktu trufla luksusowa nr partii 08.07.25 w kierunku Salmonella (nb/25g), liczba pleśni i drożdży (pon 10 jtk/g) oraz w kierunku niepożądanego alergenu białko jaja (pon. granicy wykrywalności). Laboratorium SGS PCA/AB313. Sprawozdanie z badan nr S/CL/676/2024 z dnia 07.10.2024 dla produktu krówka z nasionami konopi siewnych i lnu nr partii 19.06.2025 w kierunku ilości CB, CBDA, THC i THCS wynik poniżej 0,01%(m/m)

5.7 Product release

Każda partia / seria jest wprowadzana do obrotu po wewnętrznej kontroli jakości, która przeprowadza Kierownik produkcji (ocena organoleptyczna, zgodność ze specyfikacją, ocena opakowania i etykiety (nadruk), ocena zgodności z wymaganiami zapisów produkcyjnych. Na życzenie klienta do danej partii produktu (batony) zlecane są zewnętrzne badania w akredytowanych laboratoriach.

5.8 Pet food and animal feed

Nie ma zastosowania

5.9 Animal primary conversion

Nie dotyczy

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 42 of 49

CB Report No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

Details of non-applicable clauses with justification	
Clause/Section Ref	Justification
5.2.3.	Za treść na etykietach odpowiedzialności nie ponosi klient
5.4.5/5.4.6	Wyroby nie są oznakowane etykietami o specjalnym oświadczeniu /oświadczeniami zależnionymi od stanu surowca.
5.8	Nie dotyczy
5.9	Nie otyczy

6. Process control
6.1 Control of operations
<p>Kontrola procesów i produktu prowadzona, zgodnie z wewnętrznymi procedurami, instrukcjami m.in Procedura PO-05 przyjęcie, magazynowanie i ocena dostaw ed.01/15.12.2017; PO-06 Nadzorowanie procesu produkcji ed.02/10.01.2018, PO-06 I2 Instrukcja nadzoru nad alergenami e.02/10.01.2024, PO-06 I3 Przygotowanie procesu produkcji ed.01/30.11.2017 PO-06- I4 Instrukcja przygotowania owoców suszonych, orzechów i wiórek kokosowych do produkcji ed.01/10.01.2018; PO-06 I5 Międzyoperacyjna kontrola procesów ed.01/18.12.2017; P0-01Nadzór nad infrastrukturą, woda I odpadami ed 01/18.11.2017; PO-07 pakowanie, znakowanie, kodowanie, kontrola masy netto ed.01/30.11.2017, PO-10 Nadzór nad elementami niebezpiecznymi ed.03/20.06.2024 oraz wewnętrzne instrukcje operacyjne, specyfikacje produktów, instrukcje technologiczne, raporty produkcji, szczegółowo podane parametry technologiczne, limity monitorowanych CCP. Wewnętrzne badania z toku produkcji: m.in. kontrola linii przed uruchomieniem, po procesie produkcji, ocena organoleptyczna surowca i wyrobu gotowego, wizualna ocena nakładanych na linię oblewu owoców (śliwka suszona) lub uformowanych cukierków/ batonów; kontrola procesu obróbki termicznej mas pomadowych i albuminowych, kontrola procesu dojrzewania pianek, kontrola parametrów temperowania czekolady i oblewu cukierków, badania i ocena skuteczności płukania, skuteczności mycia i dezynfekcji, kontrola owijek, opakowań i etykiet, znakowania i kodowania produktu, kontrola komór ładowniczych przed załadunkiem/ rozładunkiem. Wyniki stosowanych kontroli prawidłowo dokumentowane zapisami na aktualnych formularzach (np. PO-05-F1 formularz przyjęcia i oceny dostawy, PO-06/F3 Zlecenie produkcyjne, PO-06-F4 raporty produkcji; PH-05-F2 karta mycia i dezynfekcji; PO-10 F1 wykaz elementów niebezpiecznych z ich weryfikacją) oraz w sprawozdaniach z badań zewnętrznych laboratoriów akredytowanych, dostępne na wydziałach i w biurze spółki.</p>

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 43 of 49

CB Report No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

6.2 Labelling and pack control

Udokumentowany proces pakowania, etykietowania i kodowania produktu. Bieżąca kontrola opakowań, etykiet i kodowania prowadzona i dokumentowana w dziale produkcji przez operatorów linii pakujących. Kontrola zgodności owijki/ etykiety/ opakowania z produktem przed użyciem, jej czytelności, poprawności znakowania i kodowania na początku procesu, w trakcie i na koniec procesu. Po zakończeniu owijki bezpośrednio/etykiety/ opakowania jednostkowe (np. kartoniki do mleczka) zdejmowane z linii, znakowane ostatnią datą użycia i przekazywane do podręcznego magazynku. Wzór owijki/etykiety/ opakowania dostępny u brygadzystów, kierownika produkcji oraz pełnomocnika ds. jakości. Rodzaj owijki/ etykiety/ kartonika identyfikowany w raporcie pakowania.

W toku audytu zweryfikowano pakowanie w owijkę śliwka luksusowa, zawijanie maszynowa cukierek Cherry; zmianę opakowania i kontrolę oznakowania na produktach: Mleczko o smaku waniliowym a 400g na mleczko o smaku czekoladowym a 400g, zmianę asortymentu i owijki śliwka luksusowa na śliwka „plum”. Nie stwierdzono uchybień.

Dodatkowa kontrola dla danej partii wyrobu gotowego w tym poprawności etykietowania, znakowania i kodowania prowadzona przez kontrolę jakości i magazyniera przed wysyłką..

6.3 Quantity, weight, volume and number control

Firma nie stosuje znaku "e". Proces pakowania przebiega zgodnie z procedurą PO-07 Pakowanie, znakowanie, kodowanie i kontrola masy netto. Proces pakowania produktu do opakowań jednostkowych (torebki termozgrzewalne, kartoniki, tuby, displaye, kartony) na bieżąco kontrolowany jest przez Brygadzystów i Kierownika ds. produkcji oraz weryfikowany przez Kontrolę Jakości - ilość zgodna deklaracją na opakowaniu. Pakowanie mleczka w kartoniki a 400g, pianko-galaretki, galaretki prowadzony jest ręcznie. Pakowanie tzw. „luzów” do kartonów 1 - 3kg - każde opakowanie jest ważone. Rejestracja wyników kontroli wagi zapisywane są w Karcie kontrolnej – Próba ważenia. Kontrola masy netto dla każdej zwalnianej partii przez Brygadzystów i Kierownika ds. produkcji oraz weryfikowany przez Kontrolę Jakości, zgodnie z instrukcją oraz harmonogramem kontroli międzyoperacyjnej i wymaganiami prawnymi. Produkt nie podlega odrębnym wymaganiom prawnym.

6.4 Calibration and control of measuring and monitoring devices

Stosowane sprzęt i urządzenia kalibrowane, nadzorowane zgodnie z PO-01 I1 Instrukcja nadzoru nad sprzętem kontrolno-pomiarowym ed.01/15.12.2017 i zatwierdzonym wykazem i harmonogramem kontroli. Wagi (28 sztuk) legalizowane, kontrola odważnikiem wzorcowym 1 x tydzień (zapis w raporcie produkcji, ostatnie z dnia 04.11.2024, 28.10.2024), termometry termohigrometry: kontrola wzorcem oraz min. 1 miesiąc dokumentowany zapisami w kartach kontroli pracy termometrów i termo higrometrów(PO-01-F3). Zapis z kontroli pracy termohigrometrow - hala mleczka – ostatni z dnia 05.11.2024. Wykaz

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 44 of 49

CB Report
No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

stosowanego sprzętu – stan na dzień 10.01.2024, weryfikowany 28.09.2024. Protokół z przeglądu systemu rejestracji temperatury kotłowni do obróbki termicznej mas w ramach przeglądu okresowego (1 x 6 miesięcy) i wg potrzeb, ostatni z dnia 21.10.2024. Zapisy prowadzone kartach pracy urządzeń kontrolno-pomiarowych i kartach urządzenia/linii /maszyny.

Details of non-applicable clauses with justification	
Clause/Section Ref	Justification
6.2.4	Nie stosuje się sprzętu optycznego do kontroli i druku etykiet w linii
6.3.2	Ilość produktu nie podlega odrębnym wymogom prawnym

7. Personnel

7.1 Training: raw material handling, preparation, processing, packing and storage areas

PS-03 Zarządzanie zasobami ludzkimi ed. 01/19.12.2017, weryfikowane 30.10.2024 z rocznym harmonogramem szkoleń (FPS-03-F2) zatw. 15.12.2023, w toku realizacji. Plan szkoleń oparty o złożone zapotrzebowanie, analizę potrzeb pracowników, wyniki testów, audytów, inspekcji. Szkolenia dla pracowników m.in. z zakresu higieny, procesów higieny, mycia i dezynfekcji (szkolenie z dnia 10.01.2024 i z dnia 18.07.2024), alergeny, zasady nadzoru w toku produkcji, nadzorowanie elementów ze szkła, plastiku (ostatnie z dnia 04.03.2024 i z dnia 05.09.2024 - wszyscy pracownicy), systemu HACCP i monitorowania CCP (ostatnie z dnia 14.02.2024), prowadzonej kontroli i zapisów, wymagań, Food Defense i Food Fraud (ostatnie z dnia 13.06.2024), system BRCGS v9 (z dnia 07.06.2024- wszyscy pracownicy), szkolenia i instruktaże pozaplanowe np. 30.10.2024 prawidłowe nanoszenie poprawek i prowadzenia zapisów w systemie HACCP, przyczynach wykrytych niezgodności, zasad znakowania, nadzorowania procesów i operacji. Stosowana ocena skuteczności szkoleń prowadzona przez przełożonych, testy (np. test z nia 04.03.2024 dot postępowania z alergenami – 98% poprawnych odpowiedzi) oraz okresowa ocena potrzeb prowadzona przez zespół ds. jakości z udziałem przełożonych. Ostatnie z dnia 10.10.2024. Dla pracowników nowo przyjętych szkolenie z obowiązujących zasad higieny, Food Defense . Szkolenia wewnętrzne udokumentowane listami obecności, tematyką, zakresem. Czasem szkolenia, trenerem. Dla szkoleń zewnętrznych - certyfikaty dostępne w aktach personalnych pracownika np. zaświadczenie nr 0905/SZ/09/2023 dla Pani Liwii Biś szkolenie z 11.09.2024 “wymagania systemu BRC v9 I zasady dokumentowania”. Skuteczność szkoleń prowadzona poprzez obserwację, wyniki kontroli, ankiety. W trakcie audytów wewnętrznych przeprowadane rozmowy z pracownikami produkcji i magazynów potwierdzające/ lub nie właściwy poziom wiedzy w danym obszarze..

7.2 Personal hygiene: raw material handling, preparation, processing, packing and storage areas

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 45 of 49

CB Report No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

Stosowany nadzór nad higieną personelu, zgodnie z zatwierdzonymi procedurami i instrukcjami. Prowadzony jest rejestr i ocena pracowników dopuszczonych do pracy w raporcie produkcji. Zakaz stosowania biżuterii i zegarków, ostrych perfum, wymagane paznokcie krótkie, czyste, nie malowane, bez tipsów, stosowane są na twarz i wąsy w obszarze otwartego produktu na pakowni (dla mężczyzn z zarostem), rękawice jednorazowe z atestami dopuszczającymi do stosowania w przemyśle spożywczym. Przy skaleczeniach o dużej powierzchni skaleczenia, stosowany opatrunek i jednorazowe rękawice.

Firma zapewnia wystarczającą ilość punktów do mycia rąk, właściwie wyposażonych (mydło, ręcznik jednorazowy, dezynfekcja). Nie stosuje się plastrów z metalową nicią.

Nie stwierdzono istotnych uchybień.

7.3 Medical screening

Kontrolą medyczną objęci wszyscy pracownicy. Nadzór nad zdrowiem personelu prowadzi lekarz medycyny pracy na mocy umowy zewnętrznej. Deklaracja o stanie zdrowia / świadectwo lekarskie o stanie zdrowia od osób wizytujących wymagane i stosowane (PH-01-F1, ed.02/ 13.03.2023. Badania i zaświadczenia pracowników aktualne, zgodnie z procedurą, dostępne w aktach osobowych pracowników- zweryfikowano dokumenty dla p. K.W - magazynier; pani A.A -operator linia mleczka

7.4 Protective clothing: employees or visitors to production areas

Odzież min. 3 zmiany dla każdego pracownika, zgodna z zasadami: bez guzików i zewnętrznych kieszeni. Odzież spełnia niezbędne kryteria, serwis zewnętrzny, na mocy zawartej umowy. Kontrola czystości odzieży prowadzona przez kontrolę jakości i kierownika produkcji. Nie występują obszary wysokiego ryzyka/ wysokiej opieki. Personel - ubranie płócienne, jedno lub dwuczęściowe, nakrycie głowy, obuwie, w razie konieczności maseczki na twarz (wąsy , broda). W myjni skrzynek i procesach ręcznego mycia i dezynfekcji – fartuchy przednie gumowe, rękawice gumowe lub jednorazowe fartuchy foliowe. Po wyjściu z obszaru produkcji, w szatni odzież składana do oznaczonych pojemników na odzież brudną. Dla osób wizytujących zakład stosowana odzież jednorazowa, ochraniacze na obuwie. Badanie odzieży zlecane do zewnętrznego laboratorium- ostatnie sprawozdanie z dnia 22.10.2024 (wymazy z odzieży 3 szt z linii mleczka) w kierunku obecności Salmonella (nie wykryto / badana powierzchnia) oraz liczba Enterobacteriaceae (pon. 1 jtk/pow wymazu)

Details of non-applicable clauses with justification

Clause/Section Ref	Justification
7.4.6	Nie stosuje się kolczug lub rękawic metalowych

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page 46 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka
---------------	---------------	------	----------	-----------------



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tel.brcgs.com

8. Production risk zones – high risk, high care and ambient high care production risk zones
8.1 Layout product flow and segregation in high-risk, high-care and ambient high-care zones
Not applicable
8.2 Building fabric in high-risk and high-care zones
Not applicable
8.3 Equipment and maintenance in high-risk and high-care zones
Not applicable
8.4 Staff facilities for high-risk and high-care zones
Not applicable
8.5 Housekeeping and hygiene in the high-risk high-care zones
Not applicable
8.6 Waste/Waste disposal in high risk, high care zones
Not applicable
8.7 Protective clothing in the high-risk high-care zones
Not applicable

Details of non-applicable clauses with justification

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.				
Page 47 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission
 If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com

Clause/Section Ref	Justification

9. Requirements for traded products
9.1 The food safety plan - HACCP
Not applicable
9.2 Approval and performance monitoring of manufacturers/packers of traded food products
Not applicable
9.3 Specifications
Not applicable
9.4 Product inspection and laboratory testing
Not applicable
9.5 Product legality
Not applicable
9.6 Traceability
Not applicable

Module 11: Meat Supply Chain Assurance
11.1 Traceability
11.2 Approval of meat supply chain

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.				
Page 48 of 49	CB Report No.	1996	Auditor:	Danuta Suchecka



11.3 Raw material receipt and inspection

11.4 Management of cross-contamination between species

11.5 Product testing

11.6 Training

Module 13: Meeting FSMA Requirements for Food – July 2022

Preventive Controls for Human Food: 21 CFR Part 117 (Clauses 13.1.1 – 13.1.33)

Preventive Controls for Animal Food: 21 CFR Part 507 (Clause 13.2.1)

Food Defence: 21 Part 121 (Clauses 13.3.1 – 13.3.11)

Sanitary Transportation: 21 CFR Part 1 Subpart 0 (Clauses 13.4.1 – 13.4.9)

Produce Safety: 21 Part 112 (Clauses 13.5.1 – 13.5.18)

14.1 Additional Specifier Requirements

14.1 Traceability

14.2 Environmental Monitoring

14.3 Product inspection and laboratory testing

14.4 Protective clothing: Employees or visitors to production areas

GLOBAL QUALITY Sp. z o.o.

Page **49** of **49**

CB Report No.

1996

Auditor:

Danuta Suchecka



This report shall not be reproduced in part without permission

If you would like to feedback comments on the BRCGS Standard or the audit process directly to BRCGS, please contact tell.brcgs.com