

international<sup>TM</sup>  
featured  
standards



# IFS Food

Standard per gli audit dei fornitori  
di prodotto a marchio dei distributori

**Versione 6**  
Gennaio 2012

**international**  
featured  
**standards**®



L'IFS pubblica informazioni, opinioni e bollettini per una sua migliore comprensione ma non può assumersi alcuna responsabilità per eventuali errori, omissioni o possibili fraintendimenti dell'informazione nelle sue pubblicazioni, in particolar modo in questo documento.

Il proprietario del presente documento è:

**IFS Management GmbH (Deutschland)**  
**Am Weidendamm 1A**  
**10117 Berlin**  
**Germany**

Managing Director: Stephan Tromp  
AG Charlottenburg HRB 136333 B  
VAT-Nº: DE278799213

Bank: Berliner Sparkasse  
Bank code number: 10050000  
Account number: 190029765  
IBAN number: DE96 1005 0000 0190 02 97 65  
BIC-/Swift-Code: BE LA DE BE

Tutti i diritti sono riservati. Tutte le pubblicazioni sono protette dalla legge internazionale sul copyright. Senza l'esplicito consenso scritto dei proprietari dello standard IFS è proibita e soggetta a conseguenze legali ogni tipo di utilizzazione non autorizzata.

Questo si applica anche alla riproduzione mediante fotocopie, alla inclusione in archivi elettronici o alla riproduzione su CD-Rom.

Nessuna traduzione può essere effettuata senza l'autorizzazione dei proprietari dello standard IFS. La versione in Inglese è il documento originale di riferimento.

**L'IFS Food è disponibile online sul sito:**  
[www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com)

**O per posta, Fax e E-mail agli indirizzi**  
IFS Management GmbH  
Am Weidendamm 1A  
10117 Berlin  
Germany

Telefono: +49-(0) 30-72 62 50-74  
Fax: +49-(0) 30-72 62 50-79  
E-mail: [info@ifs-certification.com](mailto:info@ifs-certification.com)



# IFS Food

Standard per gli audit dei fornitori  
di prodotto a marchio dei distributori

**Versione 6**  
Gennaio 2012



## Ringraziamenti

IFS vuole ringraziare tutti coloro che hanno risposto al questionario dell'inchiesta globale condotta nel 2010 che ha costituito la base per lo sviluppo e il miglioramento della nuova versione dello Standard IFS Food. I vostri commenti e opinioni sono stati di grande supporto per IFS. Abbiamo apprezzato il tempo che avete dedicato per rispondere in modo costruttivo al questionario. IFS è grata ai membri della Commissione Tecnica Internazionale e ai relativi gruppi di lavoro nazioni in Francia, Germania, Italia e Stati Uniti.

## Membri della Commissione Tecnica Internazionale IFS

Andrea Artoni	CONAD in rappresentanza di ANCD (Associazione Nazionale Cooperative tra Dettaglianti) Italia
Sabrina Bianchini	Det Norske Veritas Italia
Yvan Chamielec	EMC Distribution – Groupe Casino, Francia
Fayçal Bellatif	Eurofins certification, Francia
Roberta Denatale/ Eleonora Pistochini	Auchan in rappresentanza di Federdistribuzione, Italia
Gerald Erbach	METRO AG, Germania
Jean-François Feillet	Meralliance, Francia
Cécile Gillard-Kaplan	Groupe Carrefour, Francia
Luc Horemans	Scamark – Groupement Leclerc, Francia
Dr. Joachim Mehnert	DQS, Germany
Dr. Angela Moritz	REWE Group; REWE-Zentral-AG, Germania
Bizhan Pourkomailian	Mc Donalds Europe, Regno Unito
Horst Roeser	COOP, Svizzera
Sergio Stagni	COOP in rappresentanza di ANCC (Associazione Nazionale Cooperative Consumatori), Italia
Stephen Thome	Dawn Food Products, USA
Bert Urlings	Vion Food, Olanda
Karin Voß	EDEKA Zentrale AG & Co. KG, Germania
Roman Wißner	HARIBO GmbH & Co. KG, Germania
Stefano Zardetto	Voltan, Italia

## IFS ha inoltre il piacere di ringraziare per gli utili contributi forniti dalle seguenti persone per la revisione:

Javier Bernal	IFS Expert
Dr. Anna K. Boertz	IFS Expert
Jutta Brendgen	REWE Group, Germania
Christina Brüggemann	ALDI Einkauf GmbH & Co. oHG, Germania
Alfonso Cappuchino	DNV, Business Assurance, USA
Rosanna Casciano	CONAD in rappresentanza di ANCD (Associazione Nazionale Cooperative tra Dettaglianti) Italia
Ivano Crippa	CSI, Italia
Paul Daum	KaisersTengelmann AG, Germania
Timo Dietz	Lidl Stiftung & Co. KG, Germania
Gianni di Falco	Federdistribuzione, Italia
Sandrine Dupin	COFRAC (Comité Français d'Accréditation)
Lauren Fleming	Intertek, USA
Marcus Fraude	Kaufland Warenhandel GmbH & Co. KG, Germania
Isabelle Formaux	Scamark – Groupement Leclerc, Francia
Arnaud Gautier	Groupement des mousquetaires, Francia
Massimo Ghezzi	Carrefour, Italia
Eric Gibson	Intertek, USA
Marco Jermini	IFS Expert
Annegret Karsch-Keller	Kaufland Warenhandel GmbH & Co. KG, Germania
Jon Kimble	Diamond Foods, USA
Dr. Ulrike Kleiber	HANSA-HEEMANN AG, Germania
Marguerite Knefel	Système U, Francia
Martine Kocken	Laiterie Saint Denis de l'hôtel, Francia
Dr. Kerstin Kunz	real,- SB-Warenhaus GmbH, Germania
Dr. Horst Lang	Globus SB-Warenhaus Holding GmbH & Co. KG, Germania

Wolfgang Leiste	EDEKA Handelsgesellschaft Südwest mbH, Germania
Prof. Dr Lindemann	IFS Expert
Susan Linn	Sysco Corporation, USA
Anke Lorencz	Wirtschaftskammer Österreich, Austria
Flavia Mare	Carrefour, Italia
Ralf Marggraf	EDEKA Minden-Hannover Stiftung & Co. KG, Germania
Jay Mayr	ConAgra Foods, USA
Laurence Manuel	Provera Alimentaire, Francia
Dr. Andrea Niemann- Haberhausen	Det Norske Veritas, Germania
Viola Obladen	Zentis GmbH & Co. KG
Sarah Oxendale	Target Corporation, USA
Charlotte Pilz	Metro Cash+Carry Deutschland GmbH, Germania
Florian-Fritz Preuß	Quant Qualitätssicherung GmbH
Rodrigo Quintero	DQS, Chile
Dr. Gereon Schulze- Althoff	Vion Food Group, Germania
Dr. Jürgen Sommer	Freiberger Lebensmittel GmbH & Co. KG, Germania
Alain Soroste	IFS Expert
Marie Squigna	Loblaw, Canada
Kevin Swoffer	KPS Resources Ltd., Regno Unito
François Thiébault	Meralliance, on behalf of FEEF (Fédération des Entreprises et Entrepreneurs de France)
Béatrice Thiriet	Auchan, Francia
Ute Welsch-Alles	Globus SB-Warenhaus Holding GmbH & Co. KG, Germania
Patricia Wester	Eurofins certification, USA
Christel Wieck	Hochwald Nahrungsmittel-Werke GmbH, Germania
Kathleen Wybourn	DNV Business Assurance, USA

### Team IFS

George Gansner – Marketing/Business Development Director  
 Dr. Helga Hippe – Quality Assurance Management Director  
 Seon Kim – IFS Shop Manager  
 Christin Kluge – Quality Assurance Project Manager  
 Nina Lehmann – IFS Project Manager Academy/Marketing/Communications  
 Stéphanie Lemaitre – Technical Director  
 Lucie Leroy – Project Manager  
 Clemens Mahnecke – Technical Project Assistant  
 Marek Marzec – IFS Business consultant Central/Eastern Europe  
 Caroline Nowak – IFS Representative, South America  
 Ksenia Otto – IFS Office Manager  
 Sabine Podewski – IFS Project Manager Auditor approval/examination  
 Maria Thalmann – Project Manager  
 Serena Venturi – Project Manager  
 Stephan Tromp – Managing Director

**Come parte del processo di revisione dello Standard, sono stati condotti degli audit di prova. Vogliamo ringraziare le seguenti aziende per il loro coinvolgimento:**

- Biscuiterie Bouvard, Francia
- Freiberger, Germania
- Hansa-Heemann, Germania
- Jus de fruits d'Alsace, Francia
- Rheinberg Kellerei GmbH, Germania
- Roncadin, Italia
- Sunray, Svizzera
- Vion, Germania
- Voltan, Italia

# Sommario

## Parte 1: Protocollo di Audit

<b>1</b>	<b>La storia dell'International Featured Standard e dell'IFS Food Standard</b> .....	11
<b>2</b>	<b>Introduzione</b> .....	13
2.1	Scopo e contenuti del protocollo di audit .....	13
2.2	Informazione straordinaria all' ente di certificazione da parte delle aziende certificate .....	13
2.3	Requisiti generali per il sistema di gestione della qualità ..	13
<b>3</b>	<b>Tipi di audit</b> .....	14
3.1	Audit iniziale .....	14
3.2	Audit di follow-up .....	14
3.3	Audit di rinnovo (per ri-certificazione) .....	15
3.4	Estensione di audit .....	16
<b>4</b>	<b>Scopo dell'audit</b> .....	16
<b>5</b>	<b>Il processo di certificazione</b> .....	18
5.1	Preparazione di un audit .....	18
5.2	Selezione dell'Ente di certificazione – accordi contrattuali .	19
5.3	Durata di un audit .....	20
5.4	Preparazione di un piano di audit .....	22
5.5	Valutazione dei requisiti .....	23
5.5.1	Assegnazione di un punteggio di deviazione a un requisito	23
5.5.2	Assegnazione di un punteggio di non conformità a un requisito .....	24
5.5.3	Assegnazione di un punteggio a un requisito classificato N/A (non applicabile) .....	25
5.6	Determinazione della frequenza dell'audit .....	26
5.7	Rapporto di audit .....	26
5.7.1	Struttura del rapporto di audit .....	26
5.7.2	Le differenti fasi per il completamento del rapporto di audit	27
5.7.3	Altre regole per il rapporto di audit .....	28
5.8	Assegnazione dei punteggi, condizioni per l'emissione di un rapporto di audit e di un certificato .....	30
5.8.1	Gestione del processo di audit (rapporto, certificato, caricamento) in caso di una o più KO valutati D durante l'audit (vedere anche Allegato 4) .....	31

5.8.2	Gestione specifica del processo di audit (rapporto, certificato, caricamento) in caso di assegnazione di uno o più non conformità Maggiori (vedere anche Allegato 4) .	31
5.8.3	Gestione specifica del processo di audit in caso di punteggio finale <75% .....	33
5.8.4	Gestione specifica del processo di audit in caso di aziende multisito .....	33
<b>6</b>	<b>Conferimento del Certificato</b> .....	<b>33</b>
6.1	Scadenze per il conferimento del certificato .....	34
6.2	Ciclo di certificazione .....	34
6.3	Informazioni circa le condizioni di ritiro del certificato .....	35
<b>7</b>	<b>Distribuzione e conservazione del Rapporto di Audit</b> .....	<b>36</b>
<b>8</b>	<b>Azioni supplementari</b> .....	<b>36</b>
<b>9</b>	<b>Procedura di appello</b> .....	<b>36</b>
<b>10</b>	<b>Proprietà ed uso del logo IFS Food</b> .....	<b>37</b>
<b>11</b>	<b>Revisione dello Standard</b> .....	<b>38</b>
<b>12</b>	<b>IFS Integrity Program</b> .....	<b>39</b>
12.1	Azioni preventive di assicurazione qualità .....	39
12.2	Azioni di assicurazione qualità dopo la notifica di un reclamo .....	39
12.3	Sanzioni .....	40
<b>ALLEGATO 1</b>		
	Chiarimenti per lo scopo di applicazione dei differenti standard IFS	42
<b>ALLEGATO 2</b>		
	Processo di certificazione .....	44
<b>ALLEGATO 3</b>		
	Scopi di prodotto e scopi tecnologici .....	45
<b>ALLEGATO 4</b>		
	Digramma di flusso per la gestione di KO valutati con D e non conformità Maggiore .....	47



**Parte 2: Lista dei requisiti di audit**

<b>1</b>	<b>Responsabilità della Direzione</b> .....	49
1.1	Politica aziendale/Principi aziendali .....	49
1.2	Struttura aziendale .....	49
1.3	Focus sui clienti .....	50
1.4	Riesame della Direzione .....	51
<b>2</b>	<b>Sistema di Gestione della Qualità e Sicurezza dei prodotti alimentari</b> .....	52
2.1	Gestione Qualità .....	52
2.1.1	Requisiti della documentazione .....	52
2.1.2	Tenuta delle registrazioni .....	52
2.2	Gestione sicurezza dei prodotti alimentari .....	53
2.2.1	Sistema HACCP .....	53
2.2.2	Team HACCP .....	53
2.2.3	Analisi HACCP .....	54
<b>3</b>	<b>Gestione delle risorse</b> .....	56
3.1	Gestione delle risorse umane .....	56
3.2	Risorse umane .....	56
3.2.1	Igiene del personale .....	56
3.2.2	Indumenti protettivi per il personale, gli appaltatori e visitatori	57
3.2.3	Procedure applicabili alle malattie infettive .....	58
3.3	Formazione e addestramento .....	58
3.4	Servizi igienici, attrezzature per l'igiene del personale e locali riservati al personale .....	59
<b>4</b>	<b>Pianificazione e Processo di produzione</b> .....	61
4.1	Accordo contrattuale .....	61
4.2	Specifiche e formule .....	61
4.2.1	Specifiche .....	61
4.2.2	Formula/ricette .....	62
4.3	Sviluppo dei prodotti/modifiche dei prodotti/modifiche del processo produttivo .....	62
4.4	Approvvigionamento .....	63
4.4.1	Approvvigionamento generale .....	63
4.4.2	Commercializzazione di prodotti acquistati come prodotti finiti	64
4.5	Confezionamento dei prodotti .....	64
4.6	Ubicazione dell'azienda .....	65
4.7	Aree esterne .....	65
4.8	Layout degli impianti e flussi di lavorazione .....	65
4.9	Requisiti strutturali per le aree di produzione e stoccaggio	66
4.9.1	Requisiti strutturali .....	66
4.9.2	Muri .....	66
4.9.3	Pavimenti .....	66
4.9.4	Soffitti/Elementi sospesi .....	66

4.9.5	Finestre e altre aperture .....	67
4.9.6	Porte e saracinesche .....	67
4.9.7	Illuminazione .....	67
4.9.8	Aria condizionata/Ventilazione .....	67
4.9.9	Erogazione dell'acqua .....	68
4.9.10	Aria compressa .....	68
4.10	Pulizia e disinfezione .....	68
4.11	Smaltimento dei rifiuti .....	70
4.12	Rischio di corpi estranei, metallo, rotture da vetro e legno	70
4.13	Monitoraggio infestanti/Controllo degli infestanti .....	72
4.14	Ricevimento delle merci e stoccaggio.....	73
4.15	Trasporto .....	73
4.16	Manutenzione e riparazioni .....	74
4.17	Attrezzature .....	75
4.18	Rintracciabilità (inclusi OGM e allergeni).....	75
4.19	Organismi Geneticamente Modificati (OGM).....	76
4.20	Allergeni e condizioni specifiche di produzione .....	77
<b>5</b>	<b>Misurazioni, analisi, miglioramento .....</b>	<b>78</b>
5.1	Audit interni .....	78
5.2	Ispezioni del sito produttivo .....	78
5.3	Validazione dei processi e controlli .....	78
5.4	Calibratura, regolazione e verifica dei dispositivi di misurazione e di monitoraggio .....	79
5.5	Controllo della quantità (controllo della quantità/quantità di riempimento) .....	79
5.6	Analisi dei prodotti .....	80
5.7	Quarantena del prodotto (blocco/in attesa) e rilascio del prodotto .....	81
5.8	Gestione dei reclami da parte di autorità e clienti .....	81
5.9	Gestione degli incidenti, dei ritiri di prodotti, dei richiami di prodotti .....	81
5.10	Gestione delle non conformità e dei prodotti non conformi.	82
5.11	Azioni correttive .....	83
<b>6</b>	<b>Food defense e ispezioni esterne .....</b>	<b>83</b>
6.1	Valutazione della tutela .....	83
6.2	Sicurezza del sito .....	84
6.3	Sicurezza del personale e dei visitatori .....	84
6.4	Ispezioni esterne.....	84
<b>ALLEGATO 1</b>		
	Glossario/lista delle definizioni .....	85
<b>ALLEGATO 2</b>		
	Campi obbligatori da completare a carico dell'auditor .....	90

### Parte 3: Requisiti relativi agli Enti di Accreditazione, agli Enti di Certificazione e agli Auditor IFS per il processo di accreditamento e di certificazione

<b>0</b>	<b>Introduzione</b> .....	93
<b>1</b>	<b>Requisiti per gli Enti di Accreditazione</b> .....	93
1.1	Requisiti generali .....	93
1.2	La formazione del comitato di accreditamento (o della persona competente) .....	93
1.3	Competenze dei valutatori degli enti di accreditamento ...	94
1.4	Frequenza delle valutazioni dell'ente di certificazione .....	94
1.5	Accreditamento di un ente di certificazione internazionale	95
1.6	Condizioni per ricevere l'accREDITAMENTO dopo ritiro o sospensione .....	95
1.7	Trasferimento del certificato .....	96
<b>2</b>	<b>Requisiti per gli Enti di Certificazione</b> .....	96
2.1	Processo di accreditamento IFS secondo ISO/IEC guida 65 (futura norma ISO IEC 17065) .....	96
2.2	Firma di un contratto con i proprietari dell'IFS .....	96
2.3	Decisione in merito alla certificazione .....	97
2.4	Responsabilità degli enti di certificazione per i formatori IFS e gli auditor IFS (ivi inclusi i professionisti esterni) ....	97
2.5	Requisiti specifici per i formatori IFS .....	99
2.6	Corso «Train the Trainer» .....	99
<b>3</b>	<b>Requisiti relativi agli auditor IFS</b> .....	100
3.1	Requisiti prima di presentare domanda per gli esami IFS..	100
3.2	Requisiti generali degli auditor quando presentano domanda per gli esami IFS .....	100
3.3	Processo di esame IFS .....	102
3.4	Estensione di scopo per gli auditor qualificati IFS .....	104
3.5	Team di audit .....	104
3.5.1	Regole generali .....	104
3.5.2	Regole specifiche per il team di audit e per audit svolti 3 volte consecutivamente .....	105
<b>ALLEGATO 1</b>		
	Scopi di prodotti e tecnologici per gli auditor .....	106

**Parte 4: Rapporti, Software AuditXpress e Portale di Audit IFS**

<b>0</b>	<b>Introduzione</b> .....	109
<b>1</b>	<b>Rapporti</b> .....	109
1.1	Descrizione generale dell'audit (Appendice 1) .....	109
1.2	Rapporto di audit (Appendice 2) .....	110
1.3	Piano di azione (Appendice 3) .....	111
1.4	Requisiti minimi per il certificato IFS (Appendice 4) .....	111
<b>2</b>	<b>Software AuditXpress</b> .....	112
<b>3</b>	<b>L'Auditportal IFS e il Database IFS (www.ifs-certification.com)</b> .....	113
<b>APPENDICE 1</b>		
	Rapporto di audit finale .....	116
<b>APPENDICE 2</b>		
	Rapporto di audit .....	120
<b>APPENDICE 3</b>		
	Piano di azione .....	122
<b>APPENDICE 4</b>		
	Certificato .....	123
<b>ALLEGATO</b>		
	Check-list dell'IFS Food, Versione 6 .....	125

# Parte 1: Protocollo di Audit

## 1 La storia dell'International Featured Standard e dell'IFS Food Standard

Gli audit dei fornitori sono una caratteristica costante dei sistemi e delle procedure dei Distributori ormai da molti anni. Fino al 2003 venivano eseguiti dai reparti di garanzia della qualità dei singoli Distributori. Il continuo aumento delle esigenze dei consumatori, le sempre maggiori responsabilità dei Distributori, il moltiplicarsi dei requisiti legali e la globalizzazione dell'offerta di prodotti hanno reso essenziale lo sviluppo di una Norma uniforme di garanzia della qualità e della sicurezza dei prodotti alimentari. Si è inoltre reso necessario individuare una soluzione per ridurre i tempi associati ai numerosi audit sia per i Distributori che per i fornitori.

I membri della Federazione Tedesca dei Distributori – Hauptverband des Deutschen Einzelhandels (HDE) – e della sua controparte francese – Fédération des Entreprises du Commerce et de la Distribution (FCD) – hanno messo a punto una norma per la qualità e la sicurezza dei prodotti alimentari venduti con i marchi dei Distributori, denominata IFS Food, la cui funzione è quella di consentire la valutazione, sulla base di un approccio uniforme, dei sistemi di sicurezza alimentare e di qualità dei prodotti applicati dai fornitori. Questo standard è ora gestito da IFS Management GmbH, società partecipata da FCD e HDE e vale per tutte le fasi di lavorazione dei prodotti alimentari successive all'uscita dall'azienda agricola. L'IFS Food Standard è stato confrontato con il documento guida GFSI ed è riconosciuto da GFSI (Global Food Safety Initiative).

La HDE ha messo a punto la versione 3 della Norma IFS, che è stata lanciata nel 2003. Nel gennaio 2004 è stata elaborata e introdotta, in collaborazione con la FCD, una versione aggiornata, la n. 4. Nel periodo 2005/2006 anche le Associazioni Italiane dei Distributori si sono unite all'International Food Standard e lo sviluppo della nuova versione di IFS Food, la versione 5, è stato il frutto della collaborazione delle federazioni dei distributori di Germania, Francia e Italia e dei distributori di Svizzera e Austria.

Per la versione 6 dell'IFS Food, la Commissione Tecnica Internazionale e i gruppi di lavoro francesi, tedeschi ed italiani, sono stati coinvolti attivamente, con l'aggiunta dei distributori, portatori di interesse e rappresentanti dell'industria, servizi connessi al settore alimentare ed enti di certificazione. Durante lo sviluppo dell'IFS Food versione 6, IFS ha ricevuto contributi dal gruppo di lavoro Nordamericano recentemente formato e dai distributori di Spagna, Asia e Sud America.

Gli obiettivi fondamentali dell'IFS Food, così come degli altri standard IFS sono:

- stabilire uno standard comune dotato di un sistema di valutazione uniforme,
- lavorare con Enti di Certificazione accreditati e con auditor qualificati,
- garantire la comparabilità e la trasparenza lungo l'intera catena di fornitura,
- ridurre i costi e i tempi sia per i fornitori che per i Distributori.

L'esperienza, così come le modifiche legislative e la revisione del documento guida GFSI, hanno portato all'esigenza di lavorare a una revisione della versione 5. E' stato messo a punto un questionario dettagliato ed esaustivo, tale da consentire a tutti gli utenti di essere coinvolti nell'ulteriore sviluppo dell'IFS Food Standard. Questo questionario online è stato accessibile tra gennaio e febbraio 2011 consentendo ai soggetti coinvolti di prendere parte al processo. Tutti i questionari compilati sono stati sottoposti a un'analisi dettagliata. Inoltre, i rappresentanti dell'industria e degli enti di certificazione hanno partecipato a tutti i passaggi di revisione, per una migliore condivisione della professionalità e trasparenza.

L'analisi di tutti i questionari, insieme ai suggerimenti ricevuti da tutti gli utenti, ha dato luogo alla definizione dei seguenti obiettivi, che hanno costituito la base per la revisione dell'IFS versione 5:

- escludere le ripetizioni,
- verificare la comprensibilità dei requisiti,
- adattare lo Standard al fine di renderlo conforme all'attuale legislazione,
- includere la check-list food-defence nella check list generale di audit,
- includere tutte le dottrine IFS Food,
- migliorare la comprensione del protocollo di audit,
- determinare regole più precise per il calcolo della durata di audit
- migliorare le definizioni degli scopi dell'audit
- aggiornare lo Standard in accordo con la nuova versione del Documento Guida GFSI

Il nuovo standard IFS Food versione 6 entrerà in vigore dal 01.07.2012. Fino al 30.06.2012, le aziende possono svolgere audit solo secondo l'IFS Food versione 5; dopo questa data, saranno svolti e accettati solo audit secondo IFS Food versione 6.

Lo Standard IFS Food è uno degli Standard sotto il marchio IFS (International Featured Standard).

## 2 Introduzione

### 2.1 Scopo e contenuti del protocollo di audit

Il protocollo di audit descrive i requisiti che riguardano specificamente le organizzazioni coinvolte negli audit IFS Food. Lo scopo del protocollo è quello di definire i criteri ai quali deve attenersi un Ente di Certificazione che esegue audit secondo i requisiti IFS e in conformità alla norma di accreditamento ISO/IEC Guide 65 (futura norma ISO/IEC 17065).

Descrive inoltre nei dettagli le procedure che devono essere osservate dalle aziende soggette ad audit e chiarisce la logica degli audit stessi. Solo gli Enti di Certificazione che sono accreditati in base a ISO/IEC Guide 65 (futura norma ISO IEC 17065) per l'ambito dell'IFS, e che hanno firmato un contratto con i proprietari dello standard, possono condurre audit in conformità all' IFS Food Standard e possono emettere certificati IFS. I requisiti IFS relativi agli Enti di Certificazione sono descritti in maniera chiara nella parte 3 del presente documento.

### 2.2 Informazione straordinaria all' ente di certificazione da parte delle aziende certificate

In accordo con la ISO/IEC Guide 65, l'azienda deve informare il proprio ente di certificazione circa ogni cambiamento o informazioni che indicano che i prodotti potrebbero non essere più conformi ai requisiti del sistema di certificazione (es. richiami, allerta sui prodotti, ecc.). Secondo IFS, questa informazione deve essere fornita entro 3 giorni lavorativi.

### 2.3 Requisiti generali per il sistema di gestione della qualità

In generale, quando si conduce un audit in conformità all'IFS, l'auditor valuta se i vari elementi del sistema di qualità di un'azienda sono documentati, implementati, mantenuti e costantemente perfezionati. L'auditor esaminerà i seguenti elementi:

- responsabilità, competenze, qualifiche e descrizioni delle mansioni
- procedure documentate e istruzioni relative alla loro implementazione
- ispezioni e test: specificazione dei requisiti e definizione dei criteri di accettazione/tolleranza
- misure da adottare quando vengono rilevate non conformità
- analisi delle cause delle non conformità e implementazione di azioni correttive

- analisi della conformità dei dati relativi alla qualità e sicurezza e revisione della implementazione pratica
- gestione, conservazione e recupero delle registrazioni dei dati relativi alla qualità e sicurezza, per esempio dati relativi alla rintracciabilità, controllo dei documenti.

Tutti i processi e le procedure dovranno essere comprensibili e il personale responsabile dovrà avere una chiara comprensione dei principi del sistema di qualità e sicurezza.

Il sistema di gestione della qualità e sicurezza si basa sulla seguente metodologia:

- identificare i processi necessari per attuare il sistema di gestione della qualità e sicurezza
- determinare la sequenza e l'interazione di tali processi
- determinare i criteri e i metodi necessari per garantire l'efficace funzionamento e il controllo di tali processi
- garantire la disponibilità delle informazioni necessarie per dare sostegno al funzionamento e al monitoraggio di tali processi
- misurare, monitorare e analizzare tali processi e implementare le misure necessarie per conseguire i risultati pianificati e un costante miglioramento.

## 3 Tipi di audit

### 3.1 Audit iniziale

Un audit iniziale è il primo audit di un'azienda basato sull'IFS. Viene eseguito nell'orario e nella data convenuta tra l'azienda e l'Ente di Certificazione selezionato. Nel corso di tale audit l'intera azienda viene sottoposta ad audit, sia in relazione alla sua documentazione sia in relazione ai processi. Durante l'audit, l'auditor provvederà a valutare tutti i criteri dei requisiti IFS. Qualora vi sia un audit preliminare, l'auditor che lo esegue dovrà essere diverso dall'auditor che esegue l'audit iniziale.

### 3.2 Audit di follow-up

Un audit di follow up è richiesto in una situazione specifica in cui i risultati dell'audit (un audit iniziale o un audit di rinnovo) sono stati insufficienti per consentire il conferimento del certificato (si veda la tabella n. 6).



Nel corso dell'audit di follow-up l'auditor si concentra sull'implementazione delle azioni messe in atto al fine di correggere la non conformità individuata nel corso del precedente audit. L'audit di follow-up dovrà essere eseguito entro un periodo di sei mesi dalla data del precedente audit. In generale, l'auditor che ha effettuato l'audit nel corso del quale una non conformità Maggiore è stata identificata, deve effettuare l'audit di follow up.

Se la non conformità Maggiore è relativa all'inefficacia di un processo, l'audit di follow-up dovrà essere eseguito almeno 6 settimane e non oltre 6 mesi dopo il precedente audit. Nel caso di altri tipi di non conformità (per es. documentazione), la determinazione della data dell'audit di follow-up è responsabilità dell'Ente di Certificazione.

Se dopo un periodo di 6 mesi non è stato effettuato alcun audit di follow-up, si rende necessario un nuovo audit completo. Nel caso in cui l'audit di follow-up abbia un esito negativo, si rende necessario un nuovo audit. L'eliminazione di non conformità maggiori sarà sempre riscontrata mediante una visita sul sito dell'auditor.

### 3.3 Audit di rinnovo (per ri-certificazione)

Gli audit di rinnovo sono quelli che vengono eseguiti dopo l'audit iniziale. Il periodo in cui verrà eseguito l'audit di rinnovo viene indicato sul certificato. L'audit di rinnovo consiste nell'effettuazione di un audit completo dell'azienda che dà luogo all'emissione di un nuovo certificato. Nel corso dell'audit, l'auditor dovrà valutare tutti i criteri dei requisiti IFS. Verrà riservata particolare attenzione alle non conformità identificate nel corso del precedente audit, nonché all'efficacia e all'implementazione delle azioni correttive e di quelle preventive illustrate nel piano di azioni correttive dell'azienda.

Nota: il piano di azioni correttive dell'audit precedente deve essere valutato dall'auditor anche se l'audit precedente è stato svolto più di un anno prima. Quindi, le aziende auditate devono sempre informare il proprio ente di certificazione se sono già state certificate IFS nel passato.

La data dell'audit di rinnovo dovrà essere calcolata a partire dalla data del precedente audit e non dalla data di emissione del certificato. Inoltre, l'audit di rinnovo può essere pianificato 8 settimane prima e 2 settimane dopo la data originale dell'audit di rinnovo (vedere anche sezione 6.2). Le aziende sono responsabili del mantenimento del proprio certificato. Tutte le aziende certificate IFS riceveranno un promemoria dal portale on line IFS, tre mesi prima della data di scadenza del certificato.

Gli Enti di Certificazione potranno contattare le aziende in anticipo al fine di fissare una data per il nuovo audit.

In generale, la data prevista per ogni audit deve essere caricata nel portale di audit IFS nella «diary function» e al più tardi 2 settimane (14 giorni di calendario) prima della data prevista per l'audit (è possibile cambiare la data a breve termine).

### 3.4 Estensione di audit

In situazioni specifiche, come nuovi prodotti e/o nuovi processi da includere nello scopo di audit o ogni volta che lo scopo di audit necessita di essere aggiornato sul certificato, per una azienda certificata IFS, non è necessario svolgere un nuovo audit completo ma è possibile organizzare un audit di estensione in sito durante il periodo di validità del certificato esistente. L'ente di certificazione è responsabile per la determinazione dei requisiti pertinenti da auditare e della relativa durata dell'audit. Il report di questo audit di estensione rappresenterà un allegato unito al rapporto di audit già esistente. Le condizioni per il superamento dell'audit di estensione (punteggio  $\geq 75\%$ ) sono le medesime di un normale audit ma solo focalizzate sui requisiti specifici che sono stati auditati. Il punteggio dell'audit originale non cambia.

Se l'audit di estensione dimostra la conformità, il certificato deve essere aggiornato con il nuovo scopo e caricato nel portale di audit.

Il certificato aggiornato deve mantenere la stessa data di validità del certificato corrente (originale).

Se, durante l'audit di estensione, sono stati identificati una non conformità Maggiore o un KO (non conformità KO), l'intero audit è da ritenersi fallito e il certificato corrente deve essere sospeso, così come descritto in 5.8.1 e 5.8.2.

## 4 Scopo dell'audit

L'IFS Food è uno Standard per l'audit dei fornitori di prodotti alimentari che recano il marchio dei Distributori e anche altri produttori di prodotti alimentari e riguarda unicamente le aziende che si occupano della lavorazione di prodotti alimentari o le aziende che confezionano prodotti alimentari sfusi. L'IFS Food può essere applicato solo quando un prodotto viene « lavorato » o quando vi è un pericolo di contaminazione di prodotti durante il confezionamento primario. Di conseguenza, l'IFS Food non verrà applicato alle seguenti attività:

- importazione (uffici es. società tipiche di broker)
- trasporto, magazzinaggio e distribuzione

Per ottenere chiarimenti riguardo a come determinare il campo di applicazione tra IFS Food e gli altri Standards IFS (Broker, Logistics, Cash & Carry/Wholesale e HPC) si prega di consultare l'Allegato 1.

Se l'azienda commercializza prodotti acquistati come prodotti finiti, i fornitori di questi prodotti devono essere certificati IFS Food e i requisiti specifici nella check list di audit (Parte 2) relativi al commercio dei prodotti acquistati come prodotti finiti (4.4.2.1 a 4.4.2.3) devono essere soddisfatti. Se così non è, tali prodotti devono essere esclusi dal certificato e il certificato deve menzionare « l'attività di commercio non è inclusa ».

Se i requisiti di cui sopra sono soddisfatti, questi prodotti acquistati come prodotti finiti commercializzati devono chiaramente essere specificati nel certificato, precisando lo/gli scopi di prodotto e nel report, entrambi nello scopo di audit e nel profilo aziendale.

Lo scopo di audit verrà definito e validato tra l'azienda e l'Ente di certificazione prima che l'audit abbia luogo. Lo scopo di audit verrà formulato in maniera chiara e priva di ambiguità nel contratto tra la società e l'Ente di certificazione, nel rapporto di audit e sul certificato.

L'audit deve essere svolto in modo da garantire che tutti gli scopi di prodotti e processi menzionati nel rapporto e nel certificato possano essere effettivamente valutati.

Se, tra due audit di certificazione, si realizzano nuovi processi o nuovi prodotti, differenti da quelli inclusi nello scopo del corrente audit IFS (es. prodotti stagionali), l'azienda certificata deve immediatamente informare l'ente di certificazione, il quale esegue una valutazione del rischio per decidere se è necessario procedere ad un audit di estensione o meno (vedere anche 3.4). I risultati di questa valutazione del rischio, basata sui rischi di sicurezza ed igiene, devono essere documentati.

L'audit deve essere specifico per il sito in cui viene effettuata l'intera lavorazione del prodotto.

Nei casi in cui vi siano strutture decentrate e l'audit di una determinata sede sia insufficiente per ottenere una visione esaustiva delle capacità dell'azienda, allora tutte le altre sedi dovranno essere incluse nell'audit. I dettagli completi devono essere documentati nel profilo aziendale del rapporto di audit e nel certificato. Lo scopo dell'audit dovrà includere l'intera attività dell'azienda (vale a dire lo stesso tipo di produzione su linee diverse per i prodotti che recano marchi del fornitore e marchi del Distributore) e non solo la linea di produzione relativa ai prodotti recanti marchi del Distributore. Lo scopo di audit dovrà essere revisionato e validato all'inizio dell'audit, dopo un'analisi iniziale dei rischi. Sarà possibile modificare lo scopo di audit dopo l'analisi dei rischi (per esempio, se un'ulteriore attività interferisce con quella coperta dallo scopo dell'audit).

Lo scopo di audit deve fare riferimento agli scopi di prodotto e scopi tecnologici (si veda l'Allegato 3).

Esempio 1: per un'azienda che produce gelati, lo scopo di audit deve riferirsi allo scopo di prodotto 4 (prodotti lattiero-caseari) e scopi tecnologici B (pastorizzazione), D (surgelazione/raffreddamento) e F (miscelazione).

Esempio 2: per una azienda che produce pasta fresca ripiena, producendo per proprio conto i ripieni (per esempio con carne, crema, pomodori), lo scopo di audit deve riferirsi allo scopo di prodotto 7 (prodotti combinati) e scopi tecnologici B (pastorizzazione), D (surgelazione/raffreddamento), E (confezionamento in atmosfera protettiva) e F (affettamento/miscelazione/riempimento).

Nota: potrebbero essere aggiunti ulteriori scopi tecnologici in funzione del/i processo/i dettagliati dell'azienda.

Specificatamente per lo scopo di prodotto 7, ci sono diversi parametri per definire lo scopo di audit e la durata di audit.

Lo scopo di prodotto 7 (prodotti combinati) deve essere usato quando l'azienda produce prodotti fatti con più materie prime (es. pesce, carne, uova, ecc.); se l'azienda processa queste materie prime in sito, solo lo scopo 7 deve essere scelto per lo scopo di audit e sul certificato. Ciò nonostante, per il calcolo della durata di audit, tutti gli scopi di prodotto e scopi tecnologici devono essere selezionati (vedere esempio nella sezione 5.3).

Se, in casi eccezionali, l'azienda decide di escludere gamme di prodotto specifiche (linee di prodotti) dallo scopo di audit, ciò deve essere chiaramente annotato e incluso nel rapporto di audit e sul certificato IFS.

### **Audit di aziende multi sito con sede centrale**

Se i processi sono organizzati a livello centrale in una azienda con diversi siti produttivi (es. acquisto, gestione del personale, gestione dei reclami), la sede centrale di gestione – Sede Centrale – deve essere anch'essa auditata e i risultati dei relativi requisiti auditati devono essere considerati nei report di audit di ogni sito produttivo.

Nota: ogni sito produttivo deve essere auditato separatamente, in un periodo massimo di 12 mesi dopo l'audit alla Sede Centrale e deve avere il proprio report di audit e proprio certificato. Ogni sito deve essere menzionato nel relativo contratto ed è soggetto ad un proprio report e certificato. Se il sito della Sede Centrale non ha alcuna attività produttiva, questo sito non può essere certificato IFS come azienda indipendente. Il tempo per l'audit al sito della Sede Centrale deve essere descritto nel profilo aziendale del report.

L'audit al sito della Sede Centrale deve avvenire sempre prima dell'audit ai singoli siti produttivi al fine di avere una visione globale preliminare.

Nota: se non è possibile svolgere un audit nel sito della Sede Centrale, allora deve essere assicurato che durante l'audit presso ogni sito produttivo, tutte le informazioni necessarie dal sito di gestione centrale siano disponibili (es. un rappresentante della sede centrale deve presenziare all'audit di ogni sito produttivo).

## **5 Il processo di certificazione**

### **5.1 Preparazione di un audit**

Prima di essere sottoposta a un audit, l'azienda deve studiare nei dettagli tutti i requisiti dello Standard IFS Food. Alla data dell'audit, deve essere presente la versione vigente dello standard. L'azienda deve prov-

vedere ad acquisire la versione corrente dello Standard. Al fine di prepararsi all'audit iniziale, l'azienda potrà richiedere un audit preliminare destinato unicamente a usi interni e che non deve includere alcuna raccomandazione. Se l'audit non è un audit iniziale, l'azienda deve anche informare l'ente di certificazione, in modo che l'auditor possa controllare il piano di azione correttive dall'audit precedente. La data prevista per l'audit iniziale o di rinnovo deve essere comunicata agli uffici IFS tramite il portale di audit IFS. Tale comunicazione è responsabilità dell'Ente di certificazione.

## **5.2 Selezione dell'Ente di certificazione – accordi contrattuali**

Al fine di eseguire l'audit IFS, l'azienda deve nominare un organismo di certificazione in possesso dell'approvazione per l'esecuzione di tali certificazioni. Solo gli Enti di Certificazione approvati da IFS – in possesso di un accreditamento ISO IEC Guide 65 (futura norma ISO IEC 17065) per l'IFS Food e che hanno firmato un contratto con IFS (si veda la parte 3) – potranno condurre verifiche IFS Food ed emettere certificati. L'elenco di tutti gli Enti di Certificazione internazionali approvati IFS, paese per paese, è disponibile sul sito web [www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com).

Gli enti di certificazione possono avere auditor qualificati per uno o più scopi. La conferma degli scopi di prodotto e scopi tecnologici per i quali l'ente di certificazione può svolgere gli audit deve essere ottenuta dall'ente di certificazione individuale.

Gli audit IFS possono essere svolti da un team di audit solo se tutti i membri del team sono auditor approvati IFS. Requisiti aggiuntivi per il team di audit sono descritti in dettaglio nella Parte 3- capitolo 3.5 dello Standard.

Un auditor non può svolgere più di 3 audit consecutivi nello stesso sito aziendale (qualsiasi sia lo spazio di tempo tra gli audit). Le regole in caso di audit team sono dettagliate anche nella Parte 3 capitolo 3.5 dello standard.

Tra l'azienda e l'Ente di certificazione deve essere in atto un contratto che descrive nei dettagli lo scopo di audit, la durata e i requisiti per la redazione dei rapporti. Il contratto deve contenere i riferimenti all'Integrity Program (vedere capitolo 12), in relazione alla possibilità di audit on-site organizzati dall'ufficio dell'Assicurazione Qualità IFS.

L'audit deve essere svolto quando i prodotti oggetto dello scopo di audit sono in produzione.

L'audit deve essere preferibilmente effettuato nella lingua dell'azienda e l'Ente di certificazione deve fare il possibile per nominare un auditor la cui lingua madre o la cui principale lingua di lavoro sia la lingua dell'azienda.

Inoltre, le lingue usate dall'auditor per condurre un audit – oltre la propria lingua – devono essere approvate dagli uffici IFS prima di svolgere l'audit (vedere anche Parte 3).

E' responsabilità dell'azienda verificare che l'Ente di certificazione sia accreditato per la certificazione IFS Food.

### 5.3 Durata di un audit

L'IFS ha sviluppato uno strumento per calcolare la durata minima di audit sulla base dei seguenti criteri:

- numero totale di persone (lavoratori part-time, a turni, temporanei, personale amministrativo, ecc.)
- numero di scopi di prodotto
- numero di fasi di processo (« P » fasi)

Questo strumento è disponibile su [www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com).

Esempio di calcolo della durata di audit (in relazione con gli scopi di prodotto e tecnologici, come descritto nell'allegato 3):

Esempio 1: per un'azienda che produce gelati:

- lo scopo di audit deve riferirsi allo scopo di prodotto 4 (prodotti lattiero-caseari) e scopi tecnologici B (pastorizzazione), D (surgelazione/raffreddamento) e F (miscelazione).
- Per il calcolo della durata di audit, i seguenti passaggi di scopi di prodotto e « P » devono essere selezionati: scopo di prodotto 4 (prodotti lattiero – caseari), P2 (pastorizzazione), P6 (surgelazione/raffreddamento) e P12 (miscelazione).

Esempio 2: per una azienda che produce pasta fresca ripiena, producendo per proprio conto i ripieni (per esempio con carne, crema, pomodori):

- lo scopo di audit deve riferirsi allo scopo di prodotto 7 (prodotti combinati) e scopi tecnologici B (pastorizzazione), D (surgelazione/raffreddamento), E (confezionamento in atmosfera protettiva) e F (affettamento/miscelazione/riempimento).
- Per il calcolo della durata di audit, i seguenti passaggi di scopo di prodotto e « P » devono essere selezionati: scopo di prodotto 7 (prodotti combinati), 1 (carne), 4 (lattiero-caseari), 5 (frutta e verdura), 6 (prodotti cerealicoli), P2 (pastorizzazione), P6 (surgelazione/raffreddamento), P8 (confezionamento in atmosfera protettiva) e P12 (affettamento/miscelazione/riempimento).

Nota 1: Specificatamente per lo scopo di prodotto 7, ci sono diversi parametri per definire lo scopo di audit e la durata di audit.

Nota 2: gli scopi di prodotto e tecnologici possono essere aggiunti o tolti, in funzione dei processi dettagliati dell'azienda.

Nota 3: per il calcolo della durata di audit, ogni fase « P » conta una sola volta nella formula, anche se la fase « P » è ripetuto per diversi scopi di prodotto.

E' obbligatorio per tutti gli enti di certificazione utilizzare questo strumento di calcolo per determinare la durata **minima** di audit.

La determinazione della durata finale di audit è responsabilità dell'ente di certificazione, e può essere più alta di quella minima calcolata (in funzione della specifica struttura dell'azienda).

Se, attraverso la propria esperienza, l'ente di certificazione valuta che la durata di audit calcolata risulta troppo alta e deve essere diminuita, è concessa una certa flessibilità circa la determinazione della durata dell'audit, alle seguenti condizioni:

- Se lo strumento di calcolo indica una durata  $\leq$  di 2 giorni, questa durata deve essere utilizzata come valore minimo
- Se lo strumento di calcolo indica una durata  $>$  di 2 giorni e  $\leq$  di 3 giorni, l'ente di certificazione può ridurre la durata che deve essere sempre  $\geq 2$  giorni. In questo caso deve essere fornita giustificazione nel rapporto di audit all'interno del profilo aziendale.
- Se lo strumento di calcolo indica una durata  $>$  di 3 giorni e  $\leq$  di 4 giorni, l'ente di certificazione può ridurre la durata che deve essere sempre  $\geq 3$  giorni. In questo caso deve essere fornita giustificazione nel rapporto di audit all'interno del profilo aziendale.
- Ecc.

Il calcolo della durata di audit non include il tempo per la preparazione e creazione del report.

Una normale giornata di audit è di 8 ore.

Indipendentemente dalla durata di audit, oltre all'audit on-site, almeno 2 ore devono essere dedicate alla preparazione dell'audit.

Minimo 1/3 della durata di audit deve essere dedicato all'area di produzione.

Inoltre, il tempo per la creazione del report di audit è generalmente di 0,5 giorni.

Nota 4: Per le aziende multi sito, la durata di audit può essere ridotta per un massimo di 0,5 giorni se i requisiti sono già stati auditati nella sede centrale.

Nota 5: Per un team di audit, la durata minima di audit è 1 giorno. Inoltre, al tempo di audit calcolato con lo strumento sopra descritto, devono essere aggiunte minimo 2 ore. Questo tempo aggiuntivo è assegnato al team e non al singolo auditor, per le attività in comune (es. apertura e chiusura della riunione, discussione sui risultati di audit, ecc.). Vedere anche la Parte 3, capitolo 3.5 sul team di audit.

## 5.4 Preparazione di un piano di audit

L'Ente di certificazione deve preparare il piano di audit. Il piano di audit include dettagli adeguati riguardo il campo di applicazione coperto e la complessità dell'audit. Esso deve essere inoltre sufficientemente flessibile da consentire di reagire a ogni evento inatteso che possa verificarsi nel corso dell'audit di certificazione. Il piano di audit deve prendere in considerazione il rapporto di audit e il piano di azione relativi al precedente audit di certificazione. Esso deve specificare inoltre quali prodotti o gamme di prodotti dell'azienda siano destinati a essere soggetti ad audit. L'azienda potrà essere sottoposta all'audit solo nel momento in cui sta effettivamente producendo i prodotti specificati nello scopo di audit. Il piano di audit deve essere inviato all'azienda da auditare prima dell'audit per garantire la disponibilità delle persone responsabili nel giorno definito di audit.

In caso di un team di audit, il piano di audit deve chiaramente indicare quali auditor svolgono quali parti dell'audit.

Se l'audit IFS viene svolto in combinazione con altro standard, il tempo di audit pianificato deve indicare chiaramente quando ogni standard o parte di esso è stato auditato.

Il piano di audit deve considerare i seguenti passaggi:

- la riunione di apertura
- la valutazione dello stato dei sistemi di qualità e di sicurezza dei prodotti alimentari in atto, ottenuta mediante la verifica della documentazione (HACCP, gestione della qualità)
- l'ispezione sul sito e le interviste con il personale
- la preparazione finale delle conclusioni tratte dall'audit
- la riunione di chiusura.

Nel corso dell'audit l'azienda deve prestare assistenza all'auditor. Durante l'audit verrà intervistato personale facente parte di livelli differenti della gestione. E' consigliabile che la Direzione dell'azienda presenzi alle riunioni di apertura e di chiusura, in modo tale da poter discutere ogni deviazione e ogni non conformità. L'auditor che conduce l'audit deve valutare tutti i requisiti dell'IFS Food pertinenti alla struttura dell'azienda.

Durante la riunione di chiusura l'auditor presenta tutti i risultati e discute tutte le deviazioni e le non conformità che sono state identificate. Come specificato nella ISO IEC Guide 65 (futura norma ISO IEC 17065), durante



la riunione di chiusura l'auditor può emettere unicamente una valutazione provvisoria dello stato di una società. L'Ente di Certificazione invierà all'azienda un rapporto di audit e una bozza di piano di azione, che verranno utilizzati come base per la messa a punto di misure correttive relativamente alle deviazioni e alle non conformità riscontrate.

L'Ente di certificazione potrà deliberare la certificazione e preparare il rapporto formale di audit solo dopo avere ricevuto il piano di azione completato. L'emissione del certificato dipende dai risultati dell'audit e da un appropriato piano di azione.

## 5.5 Valutazione dei requisiti

L'audit valuta la natura e la rilevanza di ogni deviazione o non conformità. Al fine di determinare se la conformità a un requisito dell'IFS Food sia stata soddisfatta, l'auditor deve valutare ogni requisito contenuto nello Standard. Vi sono diversi modi di classificare i risultati.

### 5.5.1 Assegnazione di un punteggio di deviazione a un requisito

L'IFS Food prevede 4 possibilità per l'assegnazione di punteggi:

Punteggio:

- A:** Conformità completa al requisito specificato nello Standard
- B:** Conformità quasi completa al requisito specificato nello Standard, ma è stata rilevata una piccola deviazione
- C:** Solo una parte limitata del requisito è stata implementata
- D:** Il requisito dello Standard non è stato implementato

I punti vengono assegnati per ogni requisito in conformità alla seguente Tabella:

**Tabella n. 1:** Punteggio

Risultato	Spiegazione	Punti
A	Conformità completa	20 punti
B (deviazione)	Conformità quasi completa	15 punti
C (deviazione)	È stata implementata una parte limitata del requisito	5 punti
D (deviazione)	Il requisito non è stato implementato	-20 punti

**L'auditor deve fornire spiegazioni per tutti i punteggi B, C e D contenuti nel rapporto di audit.**

In aggiunta a tale punteggio, l'auditor potrà decidere di assegnare a un'azienda una non conformità « KO » o « Maggiore » che sottrarrà punti alla somma totale. Queste due varianti vengono spiegate nei prossimi capitoli.

### 5.5.2 Assegnazione di un punteggio di non conformità a un requisito

L'IFS prevede 2 tipi di non conformità, denominate Maggiore e KO, che portano a una sottrazione di punti dalla somma totale. Se all'azienda viene notificata anche solo una di tali non conformità, il certificato non potrà essere emesso.

#### 5.5.2.1 Maggiore

##### **Una non conformità Maggiore viene definita come segue:**

Una non conformità maggiore può essere assegnata a ogni requisito che non è definito come requisito KO.

Quando viene rilevata una non conformità sostanziale nella soddisfazione dei requisiti dello Standard e tale non conformità riguarda la sicurezza dei prodotti alimentari nonché i requisiti legali dei paesi di produzione e destinazione. Una classificazione di maggiore può essere assegnata anche quando la non conformità identificata può portare a un serio pericolo per la salute.

##### **Una non conformità maggiore porterà a una sottrazione del 15% del possibile ammontare totale di punti.**

**Tabella n. 2:** Valutazione di una non conformità maggiore

Valutazione	Punteggio	Risultato
Maggiore	Viene sottratto il 15% del possibile punteggio	Non è possibile conferire alcun certificato

Si veda anche la sezione 5.8 per la gestione generale del processo di audit in caso di non conformità maggiore.

#### 5.5.2.2 KO (Knock Out)

L'IFS prevede requisiti specifici che vengono definiti come requisiti KO (KO = Knock Out). Se nel corso dell'audit l'auditor rileva che tali requisiti non vengono soddisfatti dall'azienda, ciò porterà ad una non certificazione.

##### **I seguenti 10 requisiti vengono definiti come requisiti KO nell'IFS Food:**

- 1.2.4 Responsabilità della Direzione
- 2.2.3.8.1 Sistema di monitoraggio per ogni CCP
- 3.2.1.2 Igiene del personale
- 4.2.1.2 Specifiche relative alle materie prime
- 4.2.2.1 Conformità alla ricetta
- 4.12.1 Gestione dei corpi estranei
- 4.18.1 Sistema di Rintracciabilità

- 5.1.1 Audit interni
- 5.9.2 Procedura di ritiro e richiamo
- 5.11.2 Azioni correttive

I requisiti KO vengono valutati in conformità alle seguenti regole di assegnazione di punteggi:

**Tabella n. 3:** Assegnazione di punteggi per i requisiti KO

Risultato	Spiegazione	Punteggi assegnati
A	Conformità completa	20 punti
B (deviazione)	Conformità quasi completa	15 punti
C (deviazione)	È stata implementata una parte limitata del requisito	Non è possibile alcun punteggio « C »
KO (= D)	Il requisito non è implementato	Viene sottratto il 50% dell'eventuale somma di punti totale => Non è possibile emettere alcun certificato

### Importante!

Per il requisito KO non è possibile un punteggio « C ». In relazione alla soddisfazione del requisito l'auditor può utilizzare solo A, B o D (= KO).

**Quando a un requisito KO è stato assegnato un punteggio « D », verrà sottratto il 50% della possibile somma totale di punti e ciò significa automaticamente che l'azienda è « non approvata » ai fini della certificazione IFS Food.**

Un KO non può essere valutato con N/A (non applicabile), eccetto i KO 2.2.3.8.1 e 4.2.2.1. Vedere anche la sezione 5.8 per la gestione generale del report di audit in caso di uno o più requisiti KO.

### 5.5.3 Assegnazione di un punteggio a un requisito classificato N/A (non applicabile)

Quando l'auditor decide che un requisito non è applicabile per l'azienda, deve utilizzare come punteggio:

**N/A:** Non applicabile seguito da una breve spiegazione.

Il punteggio N/A è possibile per qualsiasi requisito della check list di audit IFS Food eccetto per i requisiti KO (eccezione per i KO 2.2.3.8.1 e 4.2.2.1).

I requisiti N/A non vengono inclusi nella bozza del piano di azione, ma vengono elencati in una tabella a parte nel rapporto di audit.

Se ci sono numerosi requisiti che non sono applicabili, l'utilizzo di un punteggio totale per l'audit può condurre a interpretazioni errate. Il sistema di punteggi adottato per IFS Food è basato su una percentuale del punteggio totale disponibile ed è tale percentuale che viene utilizzata per decidere lo stato della sede, vale a dire livello base o superiore.

## 5.6 Determinazione della frequenza dell'audit

Per tutti i prodotti e per tutti i livelli di certificazione, la frequenza di audit per gli audit IFS Food è di 12 mesi, a partire dalla data dell'audit e non dalla data di emissione del certificato. Ulteriori regole sono descritte in 6.2 (ciclo di certificazione).

## 5.7 Rapporto di audit

Dopo ogni audit si provvede a preparare un rapporto scritto completo nel formato convenuto (si veda la Parte 4).

### 5.7.1 Struttura del rapporto di audit

Il rapporto di audit, che viene completato dall'auditor, deve offrire al lettore trasparenza e chiarezza. Il rapporto di audit è diviso in svariate sezioni.

- Informazione generale dell'azienda con i campi obbligatori (vedere Allegato 2 Parte 2)
- riassunto dell'audit con descrizione dettagliata del campo di applicazione
- riassunto generale in formato tabulare di tutti i capitoli. Il risultato dell'audit deve specificare il livello e la percentuale.
- osservazioni riguardo ai requisiti KO e alle non conformità Maggiori
- un riassunto di tutte le deviazioni e le non conformità rilevate per ogni capitolo (da 1 a 6), ivi incluso un breve riassunto dei capitoli
- un elenco separato (inclusivo di spiegazioni) di tutti i requisiti valutati con N/A (non applicabile)
- rapporto di audit dettagliato con i campi obbligatori che devono essere completati dall'auditor, per alcuni requisiti IFS Food (vedere allegato 2, Part 2).

Tutte le deviazioni (B, C, D) e i requisiti KO con un punteggio B, nonché le non conformità (Maggiori, requisito KO con un punteggio D) identificate durante l'audit vengono presentate in un piano di azione a parte. A seguito dell'assegnazione di non conformità e deviazioni, l'azienda deve produrre un piano di azioni correttive. In tale modo il lettore del rapporto può vedere le non conformità unitamente alle azioni correttive che l'azienda sta avviando.

## 5.7.2 Le differenti fasi per il completamento del rapporto di audit

### 5.7.2.1 Messa a punto del rapporto preliminare dell'audit e della bozza del piano di azione

L'auditor deve fornire una spiegazione per tutte le non conformità (requisiti KO con un punteggio D e Maggiori), tutte le deviazioni (B, C, D) e i requisiti KO con un punteggio B, nonché per tutti i requisiti che vengono classificati N/A.

L'auditor deve descrivere/spiegare anche i punteggi A per alcuni specifici requisiti (vedere Allegato 2 Parte2).

Il piano di azione deve includere tutti i requisiti che non vengono valutati con A o N/A. La bozza del piano di azione deve essere conforme al software AuditXpress (strumento di supporto per la scrittura dei rapporti di audit IFS). Deve includere gli elementi della tabella seguente.

L'auditor deve completare per intero il Campo A della tabella n. 4, spiegando e giustificando le deviazioni e le non conformità rilevate prima di inviare all'azienda la bozza di piano di azione e il rapporto preliminare dell'audit.

L'Ente di certificazione deve inviare all'azienda sia il rapporto preliminare dell'audit sia la bozza di piano di azione entro due settimane dalla data dell'audit.

**Tabella n. 4:** Bozza di piano di azione

Numero del requisito	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione (dell'auditor)	Azione correttiva (da parte dell'azienda)	Responsabilità Data e stato della implementazione (da parte dell'azienda)	Rilascio da parte dell'auditor
			<b>Campo A</b>	<b>Campo B</b>	<b>Campo C</b>	<b>Campo D</b>
1.2.1	diagramma organizzativo ...	B				
1.2.2	competenze e responsabilità ...	C				
1.2.3	descrizione delle mansioni ...	D				
1.2.4 KO	la Direzione garantisce ...	KO/D				
1.2.5	dipendenti che esercitano un'influenza ...	Maggiore				
2.2.3.8.1 KO	le procedure specifiche di monitoraggio saranno ...	KO/B				

### **5.7.2.2 Completamento del piano di azioni correttive da parte dell'azienda**

L'azienda deve inserire le azioni correttive proposte (Campo B della tabella n. 4) per tutte le deviazioni (B, C, D), i requisiti KO con punteggio B e le non conformità (Maggiori, requisiti KO con punteggio D) elencati dall'auditor.

Per tutte le deviazioni valutate con punteggio C e D e le non conformità Maggiori o i requisiti KO con punteggio B e/o D, l'azienda deve formulare chiaramente le responsabilità e le scadenze di implementazione (tabella n. 4, Campo C). L'azienda deve inviare il piano di azioni correttive all'Ente di certificazione entro 2 settimane dal ricevimento del rapporto preliminare dell'audit e del layout del piano di azione. Se tale scadenza non viene rispettata, l'azienda dovrà essere nuovamente sottoposta a un audit iniziale o di rinnovo completo.

Non potrà essere conferito un certificato IFS a meno che le azioni correttive relative ai requisiti con punteggio C o D, e ai requisiti KO con punteggio B, specifichino nel piano di azione le responsabilità e le date di implementazione.

La decisione finale sull'emissione del certificato IFS dipende sia dal punteggio finale e sia sulla rilevanza del piano delle azioni correttive comunicato dall'azienda all'ente di certificazione.

Prima di ricevere il rapporto finale e il certificato l'azienda deve presentare sempre un piano di azioni correttive scritto. Lo scopo del piano di azioni correttive è quello di stimolare l'azienda ad agire per ottenere costanti miglioramenti.

### **5.7.2.3 Validazione del piano di azione da parte dell'Auditor**

L'auditor o un rappresentante dell'Ente di certificazione deve validare l'attinenza delle azioni correttive nell'ultima colonna del piano di azione prima di preparare il rapporto di audit finale (Campo D della tabella n. 4). Se le azioni correttive non sono valide o non sono pertinenti, l'Ente di certificazione deve restituire il piano di azione all'azienda affinché quest'ultimo lo completi entro le scadenze dovute.

## **5.7.3 Altre regole per il rapporto di audit**

### **5.7.3.1 Collegamento tra due rapporti di audit consecutivi (audit iniziali e di rinnovo)**

Quando un auditor assegna a un requisito un punteggio C o D, le azioni correttive devono essere implementate prima dell'audit di rinnovo. Ciò significa che l'ente di certificazione deve leggere il rapporto di audit e il piano di azione dell'audit precedente, anche se il report è stato emesso da un altro ente di certificazione.

Se punteggi C e/o D assegnati a requisiti restano gli stessi da un audit a quello successivo, o se tali punteggi peggiorano per gli stessi requisiti, l'auditor deve valutarli in accordo con il capitolo IFS relativo a « azioni correttive » (capitolo 5.11 della checklist, parte 2). Questo collegamento tra due audit consecutivi assicura un continuo miglioramento del processo.

### 5.7.3.2 Traduzione del rapporto di audit

Poiché l'IFS viene utilizzato a livello internazionale, è importante che i clienti comprendano il rapporto di audit – in particolare le deviazioni e le non conformità identificate dall'auditor. Al fine di potere utilizzare l'IFS internazionalmente e di renderlo ampiamente comprensibile, le seguenti spiegazioni relative alle deviazioni e alle non conformità devono essere sempre tradotte in inglese nel piano di azione (tabella n. 5, Campo A) e nel rapporto di audit:

- Requisiti con punteggio C o D
- Non conformità Maggiori
- Requisiti KO con punteggio B o D
- Lo scopo di audit (nella pagina principale del rapporto di audit)
- Dettaglio dell'attività (processi produttivi, se ci sono attività in appalto, attività di commercio come vendita di prodotti acquistati, ecc) dell'azienda, che è descritta nel profilo aziendale. Spiegazioni più dettagliate sugli argomenti che devono essere tradotti sono precisati nell'Allegato 2 Parte 2.

Le azioni correttive relative a deviazioni e non conformità devono essere tradotte anche in Inglese nel piano di azione (tabella n. 5, campo B).

**Tabella n. 5:** Bozza di piano di azione per la traduzione

Numero del requisito	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione (dell'auditor)	Azione correttiva (da parte dell'azienda)	Responsabilità Data e stato dell'implementazione (da parte dell'azienda)	Rilascio da parte dell'auditor
			<b>Campo A</b>	<b>Campo B</b>		
1.2.1	Un diagramma organizzativo ...	B				
1.2.2	Competenze e responsabilità ...	C				
1.2.3	Vi sarà una descrizione delle mansioni ...	D				
1.2.4 KO	La Direzione garantisce ...	KO/D				
1.2.5	Dipendenti che esercitano un'influenza ...	Maggiore				
2.2.3.8.1 KO	Le procedure specifiche di monitoraggio saranno ...	KO/B				

L'Ente di certificazione ha l'obbligo e la responsabilità di tradurre tali spiegazioni e le azioni correttive. La traduzione deve essere effettuata sotto ogni frase della versione originale e deve essere inclusa nel rapporto di audit prima di effettuare il caricamento del rapporto finale di audit nel portale di audit.

## 5.8 Assegnazione dei punteggi, condizioni per l'emissione di un rapporto di audit e di un certificato

Tabella n. 6: Assegnazione dei punteggi e conferimento dei certificati

Esito dell'Audit	Stato	Azienda che deve effettuare l'azione	Modulo del rapporto	Certificato
<b>Almeno 1 KO</b>	Non approvato	Azioni e nuovo audit iniziale da convenirsi	Il rapporto dà uno status	No
<b>&gt; 1 Maggiore e/o &lt; 75 % dei requisiti soddisfatti</b>	Non approvato	Azioni e nuovo audit iniziale da convenirsi	Il rapporto dà uno status	No
<b>Max 1 Maggiore <math>\geq</math> 75 % dei requisiti soddisfatti</b>	Non approvato fino a quando non verranno intraprese ulteriori azioni	Inviare un piano di azione entro 2 settimane dal ricevimento del rapporto preliminare Audit di follow-up max 6 mesi dopo la data dell'audit	Il rapporto, incluso il piano di azione, dà uno status	Certificato, Dipende dai risultati dell'audit di follow-up
<b>Il punteggio totale è <math>\geq</math> 75 % e &lt; 95 %</b>	Approvato al livello Base di IFS Food dopo il ricevimento dei piani di azione	Inviare un piano di azione entro 2 settimane dal ricevimento del rapporto preliminare	Il rapporto, incluso il piano di azione, dà uno status	Sì, Certificato al livello Base, validità 12 mesi
<b>Il punteggio totale è <math>\geq</math> 95 %</b>	Approvato al livello Superiore di IFS Food dopo il ricevimento dei piani di azione	Inviare un piano di azione entro 2 settimane dal ricevimento del rapporto preliminare	Il rapporto, incluso il piano di azione, dà uno status	Sì, Certificato al livello Superiore, validità 12 mesi

Nota: il punteggio totale è calcolato come segue:

Numero totale di punti

= (numero totale dei requisiti IFS – requisiti valutati con N/A)  $\times$  20

Punteggio finale (in %)

= numero di punti raggiunto/numero totale dei punti



### **5.8.1 Gestione del processo di audit (rapporto, certificato, caricamento) in caso di una o più KO valutati D durante l'audit (vedere anche Allegato 4)**

In caso uno o più KO sia/siano valutati con D durante l'audit, il certificato IFS in corso deve essere sospeso nel portale di audit IFS dall'ente di certificazione il prima possibile e comunque entro 2 giorni lavorativi dopo la data di audit.

Nel database, le ragioni della sospensione del certificato IFS corrente devono essere spiegate in **lingua Inglese**.

Devono essere fornite chiare spiegazioni circa l'identificazione della/delle non conformità, fornendo il numero di requisiti KO coinvolti. Tali spiegazioni devono essere dettagliate ed essere le stesse di quelle descritte nel piano di azione.

Nota: Tutti coloro che hanno accesso al portale di audit IFS ed hanno l'azienda tra la lista dei preferiti, riceveranno dal portale di audit IFS una email di avvertimento che il certificato dell'azienda è stato sospeso.

In ogni caso, l'audit deve essere completato e tutti i requisiti valutati al fine di ottenere una visione globale della situazione aziendale.

Inoltre, si raccomanda di completare il piano di azione, per gli obiettivi di miglioramento. Il rapporto di audit in cui una o più KO sono stati valutati con D, deve essere sempre caricato nel portale di audit IFS (solo per scopi amministrativi, ma non sarà visibile). In tali situazioni, deve essere eseguito un nuovo audit completo. Il nuovo audit deve essere programmato non prima di 6 settimane dopo l'audit dove un KO è stato valutato con D.

### **5.8.2 Gestione specifica del processo di audit (rapporto, certificato, caricamento) in caso di assegnazione di uno o più non conformità Maggiori (vedere anche Allegato 4)**

Nel caso di assegnazione durante l'audit, di uno o più non conformità Maggiori, l'ente di certificazione deve sospendere nel portale di audit IFS il certificato corrente IFS, al più presto possibile ed entro il tempo massimo di 2 giorni lavorativi dalla data di audit.

Nel database, le ragioni della sospensione del certificato IFS corrente devono essere spiegate in **lingua Inglese**.

Devono essere fornite spiegazioni chiare circa la/le non conformità identificate, fornendo il numero dei requisiti coinvolti. Tali spiegazioni devono essere dettagliate ed essere le stesse di quelle descritte nel piano di azione.

Nel caso in cui sia stata identificata più di una non conformità Maggiore, deve essere svolto un nuovo audit completo. Il nuovo audit deve essere programmato non prima di 6 settimane dopo l'audit in cui la/le non conformità Maggiori sono state emesse.

Se la non conformità Maggiore è correlata a fallimento/i nella produzione, l'audit di follow up deve essere svolto almeno 6 settimane dopo l'audit precedente e non oltre 6 mesi dopo il precedente audit. Per altri tipi di fallimenti (es. documentazione), l'ente di certificazione è responsabile per determinare la data dell'audit di follow up.

Il rapporto di audit in cui una o più non conformità Maggiori è/sono stata/e identificata/e deve essere sempre caricato nel portale di audit IFS dopo aver ricevuto il piano di azione (solo per motivi amministrativi, ma non sarà reso visibile).

#### **Situazioni specifiche in caso di audit di follow-up:**

Se una non conformità Maggiore è stata identificata con un punteggio totale di 75% o maggiore, ed è quindi risolta e se il risultato di audit è considerato positivo:

- L'ente di certificazione deve indicare nel rapporto di audit aggiornato:
  - nella sezione « data »: precisare la data di audit di follow-up in aggiunta alla data dell'audit in occasione del quale la non conformità Maggiore era stata identificata;
  - nella sezione « risultato finale di audit »: precisare che è stato svolto un audit di follow-up e la non conformità Maggiore è stata risolta,
  - nella sezione « osservazioni che riguardano KO, e non conformità Maggiori »: spiegare per quali requisiti la Maggiore è stata risolta.
- L'azienda non può essere certificata con livello superiore, anche se il punteggio finale di valutazione è maggiore del 95%.
- Il certificato rimane con la stessa data di validità, così come descritto nel ciclo di certificazione sezione 6.2.
- Deve essere precisato nel certificato la data di audit iniziale e la data di audit di follow-up.
- Se avvenuto durante un audit iniziale, la massima validità del certificato è calcolata usando la data di inizio audit, più un anno e 8 settimane.

#### **Esempio:**

data di audit iniziale 1:	01. 10. 2012
data di emissione del certificato:	26. 11. 2012
certificato valido fino:	25. 11. 2013
data di rinnovo (audit in cui una Maggiore è stata emessa) 2:	25. 09. 2013
audit di follow up:	03. 12. 2013
data ultima della validità del certificato:	25. 11. 2014

Il rapporto (prima dell'audit con la Maggiore riscontrata, poi aggiornato con i risultati dell'audit di follow-up) deve essere caricato nel portale di audit IFS, dopo aver svolto l'audit di follow up con la specifica che la non conformità Maggiore è definitivamente risolta.

### 5.8.3 Gestione specifica del processo di audit in caso di punteggio finale <75 %

In queste situazioni, la certificazione non viene raggiunta e deve essere svolto un nuovo audit completo. Il nuovo audit deve essere programmato non prima di 6 settimane dopo l'audit in cui il punteggio finale assegnato è stato <75%.

### 5.8.4 Gestione specifica del processo di audit in caso di aziende multisito

Tutti i requisiti KO devono essere auditati in tutti i siti, anche se alcuni di questi sono parzialmente gestiti nella sede centrale

Nel rapporto di audit di ogni sito, solo la data di audit del rispettivo sito deve essere indicata; la data di audit della sede centrale non è necessaria

Nel caso in cui, durante l'audit nel sito della sede centrale, sia emessa una non conformità Maggiore o un KO valutato D, tutti i siti produttivi sono coinvolti e tutti i certificati di questi siti devono essere sospesi (in accordo alla procedura sopra descritta).

Dopo l'audit con esito positivo alla sede centrale (o anche dopo un audit di follow-up positivo a seguito dell'emissione di una Maggiore nel sito della sede centrale), i certificati dei siti produttivi possono essere ripristinati. In funzione del tipo di non conformità emessa al sito della sede centrale, un nuovo audit ai siti produttivi può rendersi necessario.

## 6 Conferimento del Certificato

Il certificato deve essere emesso a una sito specifico.

**Traduzione dello scopo di audit sul certificato:** al fine di utilizzare l'IFS a livello internazionale e di renderlo globalmente comprensibile, lo scopo di audit, sul certificato IFS Food, deve essere sempre tradotto in lingua Inglese. E' obbligo e responsabilità dell'ente di certificazione tradurre lo scopo di audit.

Informazioni minime dettagliate ed obbligatorie da inserire nel certificato IFS Food, sono precisate nella Parte 4.

Nota: il punteggio finale di audit, in percentuale, può anche essere indicato sul certificato se richiesto dal cliente e/o dall'azienda auditata.

## 6.1 Scadenze per il conferimento del certificato

L'Ente di Certificazione è responsabile della decisione di conferire o non conferire il certificato IFS Food. La decisione deve essere presa da una persona (o da più persone) diversa da quelle che hanno effettuato l'audit. La certificazione sarà valida con effetto a partire dalla data di emissione citata sullo stesso certificato e terminerà dopo 12 mesi. La data dell'audit di rinnovo viene calcolata dalla data dell'audit iniziale e non dalla data di emissione del certificato. Se l'audit non viene effettuato a tempo debito, i Distributori ne verranno informati tramite il portale di audit.

Il periodo di tempo che intercorre tra la data dell'audit e il conferimento del certificato viene determinato come segue:

- 2 settimane per la redazione del rapporto preliminare dell'audit
- 2 settimane affinché l'azienda reagisca alle deviazioni e alle non conformità (per es. redigendo il piano di azione)
- 2 settimane per la verifica da parte dell'auditor delle azioni correttive proposte, per la procedura di certificazione e per l'upload del rapporto di audit nel portale di audit IFS.

**In totale:** 6 settimane tra la data dell'audit e il caricamento del rapporto di audit nel portale di audit e il conferimento del certificato:

- Tempo target: 6 settimane,
- Tempo massimo: 8 settimane

## 6.2 Ciclo di certificazione

Anche se la data dell'audit di rinnovo cambia ogni anno e non corrisponde completamente alla data originale, la data di validità del certificato deve rimanere uguale ogni anno. La data del certificato si calcola come segue: data di audit iniziale + 8 settimane.

Ciò consente di non incorrere in interruzioni tra 2 certificati consecutivi e di evitare che l'azienda che pianifica l'audit in anticipo perdendo alcuni mesi di validità della certificazione.

### Esempio:

data di audit iniziale:	01. 10. 2012
data emissione del certificato:	26. 11. 2012
certificato valido fino al:	25. 11. 2013
data di audit di rinnovo:	25. 09. 2013
certificato valido fino:	25. 11. 2014 (indipendentemente dalla data dell'audit di rinnovo).



## 7 Distribuzione e conservazione del Rapporto di Audit

I rapporti di audit rimangono di proprietà dell'azienda e non verranno rilasciati, per intero o in parte, a terzi senza il previo assenso dell'azienda (fatta eccezione per quanto richiesto dalla legge). Tale assenso alla distribuzione del rapporto di audit deve essere rilasciato in forma scritta e può essere concesso dall'azienda in riferimento all'Ente di Certificazione e/o al Distributore. L'Ente di Certificazione deve conservare una copia del rapporto di audit. Il rapporto di audit deve essere conservato in modo sicuro per un periodo di cinque anni.

Le condizioni di accesso alle informazioni circa i rapporti di audit sono pienamente dettagliate nella Parte 4.

## 8 Azioni supplementari

La decisione in merito al livello di azioni supplementari che si rendessero necessarie sulla base del certificato verrà adottata a discrezione della singola organizzazione di acquisto.

## 9 Procedura di appello

L'Ente di certificazione deve disporre di procedure documentate per l'esame e la risoluzione dei ricorsi in appello contro i risultati di un audit. Tali procedure devono essere indipendenti dal singolo auditor e devono essere esaminate dalla Direzione dell'Ente di certificazione. I ricorsi in appello devono venire finalizzati entro 20 giorni lavorativi dalla data in cui sono state ricevute informazioni dal soggetto sottoposto ad audit.

L'Ente di Certificazione deve disporre di procedure documentate per la gestione dei reclami ricevuti dalle aziende e/o da altri soggetti interessati. Entro 10 giorni lavorativi dal ricevimento del reclamo deve essere fornita una risposta preliminare. Entro un massimo di 5 giorni lavorativi deve essere inviata una lettera a conferma del ricevimento del reclamo. Dopo il completamento di un'indagine completa e approfondita in merito al reclamo si deve provvedere a fornire una risposta scritta definitiva.

Per la gestione dei reclami ricevuti dagli uffici IFS, le basi per la gestione dei reclami è descritta nel contratto IFS con gli enti di certificazione:

- Se il reclamo si riferisce alla qualità del contenuto degli audits IFS o ai rapporti di audit IFS, gli uffici IFS richiedono all'ente di certificazione di fornire un documento sulla causa e le misure prese per risolvere il problema entro 2 settimane.

- Se il reclamo si riferisce ad errori amministrativi, es. in un rapporto di audit IFS, certificati IFS o nel database IFS, gli uffici IFS richiedono all'ente di certificazione di fornire una dichiarazione e risolvere il problema entro 1 settimana. La dichiarazione deve essere emessa per iscritto via email o per posta.

## 10 Proprietà ed uso del logo IFS Food

I diritti d'autore di IFS Food ed il marchio registrato sono totalmente di proprietà di IFS Management GmbH. Il logo IFS Food può essere scaricato dalla «secured part» del portale IFS audit. Inoltre, i termini e le condizioni di cui di seguito, devono essere verificate dall'auditor durante l'audit e i risultati di questa verifica devono essere descritti nel profilo aziendale del rapporto di audit, come campo obbligatorio (vedere anche Allegato 2, Parte 2, per i campi obbligatori).

### **Termini e condizioni per le aziende certificate IFS – Uso del logo IFS e comunicazioni riguardo alla domanda di certificazione IFS.**

#### **Applicazione**

I presenti termini e condizioni valgono sia per il logo IFS Food sia per tutti i loghi IFS in generale.

#### **Forma, design e colore del logo IFS**

Nell'usare il logo IFS Food bisogna attenersi alla forma e al colore del disegno in scala. Se usato in documenti, è ammesso stamparlo anche in bianco e nero. Il logo IFS Food può essere utilizzato in forma stampata, fisica ed elettronica, e in filmati, stante la condizione che le forme e i formati vengano rispettati. Le stesse condizioni valgono per l'uso del logo come timbro.

#### **Limitazione ai commenti e alle interpretazioni**

Quando un'azienda certificata IFS Food, un'azienda che supporta IFS Food o un ente di certificazione IFS Food pubblicano documenti che recano il logo IFS, i commenti e le interpretazioni relativi all'IFS devono essere chiaramente identificabili come tali.

#### **Uso del logo IFS in materiali promozionali**

Un'azienda certificata IFS Food, un'azienda supportante IFS Food (broker, produttore di alimenti, distributore, fornitore logistico o grossista) che riceve certificati IFS dai propri fornitori o fornitori di servizi, o un ente di certificazione IFS, possono usare il logo IFS per motivi promozionali e pubblicare informazioni in merito alla certificazione IFS, stante la condizione che esse non siano visibili sulla confezione del prodotto reso disponibile al consumatore finale.

Le aziende che forniscono prodotti e/o servizi ad aziende certificate IFS o supportanti IFS, ma che non sono a loro volta certificate IFS (ad esempio produttori di dispositivi, abbigliamento per il personale, materiali di

pulizia o fornitori di servizi che intendano promuovere i loro prodotti e/o servizi dichiarando che aiutano a soddisfare i requisiti IFS) devono chiedere il permesso scritto a IFS Management GMBH per usare il logo IFS e/o ogni altro logo IFS.

Il logo IFS Food e le informazioni relative alla certificazione possono essere utilizzati nelle comunicazioni con gli utenti IFS. Le presentazioni in internet cui appare il logo IFS, sono permesse solo se in diretto collegamento con la sicurezza dei prodotti (es. all'interno di informazioni circa il sistema di sicurezza/qualità). Il logo IFS può essere visualizzato su qualsiasi comunicazione generale (es. fiere, brochure, articoli giornalistici generici riguardanti la sicurezza e qualità alimentare in generale, veicoli). Lo Standard IFS è stato sviluppato dai produttori, Distributori e servizi di ristorazione, al fine di garantire la sicurezza e qualità dei prodotti alimentari dei propri fornitori.

Deve essere garantito che tutte le informazioni relative alle certificazioni si riferiscano chiaramente all'IFS. Il logo IFS non può essere utilizzato in presentazioni che non sono chiaramente in relazione con l'IFS stesso.

#### **Ulteriori limitazioni all'uso del logo IFS**

Il logo IFS Food non può essere utilizzato in modo tale da portare a ritenere che i proprietari dell'IFS siano responsabili del rispetto dei requisiti di certificazione. Lo stesso vale inoltre per le opinioni e le interpretazioni che possono derivarne. In caso di sospensione o di ritiro della certificazione IFS Food, l'azienda certificata deve immediatamente cessare l'utilizzazione del logo IFS sui suoi documenti e cessare ogni comunicazione in merito all'IFS. L'azienda auditata deve dimostrare di aver ottemperato a questi requisiti.

#### **Comunicazioni relative alla certificazione IFS Food**

Tutte le regole di cui sopra valgono per ogni comunicazione relativa all'IFS Food. Ciò significa anche che l'uso dei marchi «IFS», «International Featured Standard», «IFS Food» o simili, non è consentito per le comunicazioni riportate sui prodotti finiti disponibili al consumatore finale.

## **11 Revisione dello Standard**

Il Comitato di Revisione deve dimostrare di avere il controllo della qualità e del contenuto dello standard e deve sottoporre a revisione lo Standard e il Protocollo al fine di garantire che essi siano ancora conformi ai requisiti. Il Comitato di Revisione è formato da tutti i partecipanti coinvolti nel processo di audit: rappresentanti dei Distributori, rappresentanti dell'industria, dei servizi di ristorazione e degli Enti di Certificazione. L'obiettivo del Comitato di Revisione è quello di condividere esperienze, di discutere e decidere in merito all'apporto di cambiamenti allo Standard, nonché ai requisiti del rapporto di audit e formazione.



## 12 IFS Integrity Program

L'Integrity Program lanciato a inizio 2010 include differenti misure per assicurare la qualità dello schema di certificazione IFS, con l'attenzione focalizzata sulla revisione degli audit condotta dagli enti di certificazione IFS e loro auditor.

Due sono i pilastri di questo programma:

### 12.1 Azioni preventive di assicurazione qualità

Le attività di assicurazione qualità monitorizzano l'intero sistema IFS. Audit di sorveglianza sono svolti regolarmente presso gli uffici degli enti di certificazione e presso i siti produttivi dei fornitori al fine di valutare il sistema IFS; questi audit sono svolti indipendentemente dal ricevimento di un reclamo. Il campionamento di questi audit di sorveglianza si basa su un processo casuale e usando criteri oggettivi.

Questi criteri sono sia criteri economici (es numero di certificati emessi) sia criteri qualitativi (es. revisione e analisi dei processi di certificazione IFS e rispettivi rapporti).

Un audit di sorveglianza di ufficio di un ente di certificazione si svolge presso la sede dell'ente di certificazione accreditato, per verificare la corretta applicazione delle regole IFS negli uffici dell'ente di certificazione e per promuovere un miglioramento continuo.

In aggiunta, possono essere svolti audit di sorveglianza dei fornitori presso aziende certificate. In genere, gli audit di sorveglianza dei fornitori sono annunciati 48 ore prima della data di audit. In questi audit, la documentazione verificata nell'audit presso gli uffici dell'ente di certificazione, o nel database IFS, viene confrontata con la reale situazione trovata nell'azienda.

Possano anche essere effettuati witness audit. In questo caso, auditor dell'Integrity valutano un auditor IFS durante il reale audit IFS.

### 12.2 Azioni di assicurazione qualità dopo la notifica di un reclamo

Un dettagliato processo di gestione dei reclami analizza tutte le informazioni necessarie. I distributori o qualsiasi altra parte interessata ha il diritto di inviare agli uffici IFS qualsiasi possibile non conformità al fine di una indagine come parte dell'Integrity Program.

Gli uffici IFS raccolgono reclami per quanto riguarda gli audits IFS, i rapporti, i certificati o altre circostanze per le quali l'integrità del marchio IFS è messa in discussione. Distributori, enti di certificazione, dipendenti di aziende certificate IFS o altre persone giuridiche o naturali

possono usare il modulo dei reclami disponibile presso il sito web IFS [www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com) o possono inviare una e-mail a [complaint-management@ifs-certification.com](mailto:complaint-management@ifs-certification.com) per informare IFS circa particolari circostanze. In aggiunta ai reclami ricevuti, IFS analizza anche il database IFS, utilizzando strumenti analitici al fine di identificare carenze. Se l'assicurazione qualità IFS viene informata di significative discrepanze tra i risultati di un audit IFS e susseguenti audit da parte dei distributori, verrà svolta una indagine all'interno del processo di gestione dei reclami, come sotto descritto.

Gli uffici IFS raccoglieranno tutte le informazioni necessarie per indagare sulle cause del reclamo e stabilire se ci sono carenze nel rispettare i requisiti IFS da parte dell'azienda certificata, enti di certificazioni accreditati o auditor qualificati IFS. Per indagare pienamente su un reclamo sono intrapresi passi appropriati, che possono includere una richiesta all'ente di certificazione di svolgere indagini interne e fornire una dichiarazione sui risultati di tale indagine a IFS.

Quando un reclamo non possa essere risolto con successo dalle indagini intraprese dall'ente di certificazione, si eseguirà un audit di investigazione al sito dell'azienda certificata. In generale, gli audit di investigazione sono annunciati 48 ore prima della data di audit, ma in casi eccezionali possono essere effettuati audit non annunciati.

Possono essere effettuati witness audit di affiancamento. In questo caso, gli Integrity auditors valutano un auditor IFS durante un audit IFS.

Gli audit svolti come parte dell'integrity Program sono condotti da auditor impiegati da IFS e completamente indipendenti dalle aziende auditate.

### 12.3 Sanzioni

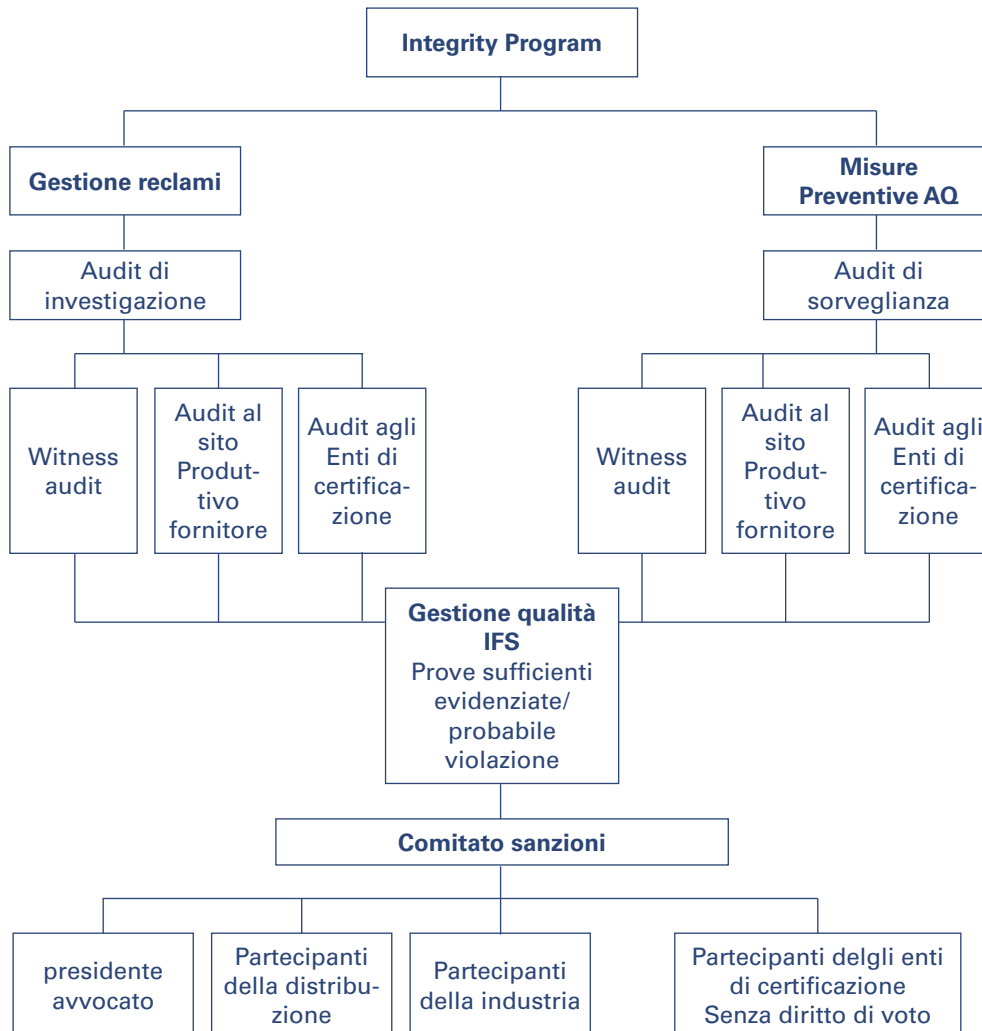
Se, a seguito di un reclamo o di azioni preventive di assicurazione qualità, la causa di una carenza è stata riconosciuta riconducibile a colpe di un ente di certificazione e/o un auditor, IFS invierà tutte le informazioni necessarie in forma anonima ad un Comitato Sanzioni indipendente. Il Comitato Sanzioni, che è composto da un avvocato e da rappresentanti dell'industria, distribuzione ed enti di certificazione, deciderà se esiste o meno una violazione e sulla sua gravità.

Se il Comitato Sanzioni conclude che si tratta di una violazione, sanzioni saranno comminate all'ente di certificazione e/o al suo auditor. Il tipo di sanzione dipende dal numero di violazioni precedentemente commesse dall'auditor e/o dall'ente di certificazione e dal livello di gravità delle violazioni stesse. Se è stata decisa una violazione a carico di un ente di certificazione e/o auditor, IFS Management informa l'organismo di accreditamento appropriato.

Tutte queste procedure sono previste nel contratto tra IFS e ogni singolo ente di certificazione e tutti i portatori di interesse del sistema IFS

sono informati del processo. L'Integrity Program IFS rafforza l'affidabilità dello schema IFS controllando l'applicazione dello standard nella pratica.

**Tabella n. 8:** riassunto delle attività dell' Integrity Program IFS



## ALLEGATO 1: Chiarimenti per lo scopo di applicazione dei differenti standard IFS

L'IFS Food è uno standard per l'auditing di fornitori/produttori di prodotti alimentari e riguarda solo le aziende che processano alimenti o aziende che confezionano prodotti alimentari sfusi. L'IFS Food trova applicazione solo se il prodotto viene «processato» o se sussiste il rischio di una contaminazione del prodotto durante il primo confezionamento.

L'IFS Logistics è uno standard per gli auditing alle aziende logistiche alimentari e non alimentari, le cui attività coprono tutte le operazioni logistiche come il trasporto, lo stoccaggio, la distribuzione, carico e scarico ecc. Si applica a tutti i tipi di attività: consegna con autocarri, treni, navi, aerei; prodotti surgelati/refrigerati o prodotti stabili a temperatura ambiente.

### Chiarimenti/Esempi dello scopo di applicazione tra IFS Food e IFS Logistics:

- L'IFS Logistics copre solo le attività logistiche quando l'azienda ha un contatto fisico con i prodotti primari preconfezionati (trasporto, confezionamento di merce preconfezionata, stoccaggio e/o distribuzione, trasporto e stoccaggio di pallet, bag in box). Si applica anche per specifici prodotti non confezionati, come carni in carcassa o trasporti in tank o cisterne (sciropo di glucosio, latte, granaglie ecc.)
- Se un'azienda di trasformazione di prodotti alimentari ha un proprio reparto di logistica e/o attività di trasporto (stoccaggio e distribuzione), questo verrà incluso nello standard IFS Food, sotto lo specifico capitolo relativo al trasporto e allo stoccaggio.

Nota: se la piattaforma logistica è di proprietà dell'azienda di trasformazione di prodotti alimentari ed è situata nella stessa località dell'azienda e se l'azienda o il cliente desiderano ricevere la certificazione IFS Logistics per la piattaforma, allora, può essere svolto un audit IFS.

In questo caso, devono essere rispettati i seguenti requisiti:

- La piattaforma logistica è usata solo per prodotti preconfezionati,
- In caso di 2 certificati (Food e Logistics), i rispettivi scopi di ogni audit e certificato devono essere chiaramente definiti,
- I requisiti dell'IFS Food riguardanti il trasporto e lo stoccaggio devono essere ad ogni modo valutati durante l'audit IFS Food,
- Un audit IFS Food dell'azienda di produzione deve essere sempre svolto; L'IFS Logistic è un audit aggiuntivo,
- Tutti i relativi documenti devono essere conservati nella piattaforma.

- Se le operazioni di logistica e/o trasporto vengono date in outsourcing dall'azienda di trasformazione, i requisiti specificati nell'appropriato capitolo di IFS Food circa lo stoccaggio e il trasporto devono essere chiaramente definiti nel rispettivo contratto, altrimenti sarà applicabile l'IFS Logistics.

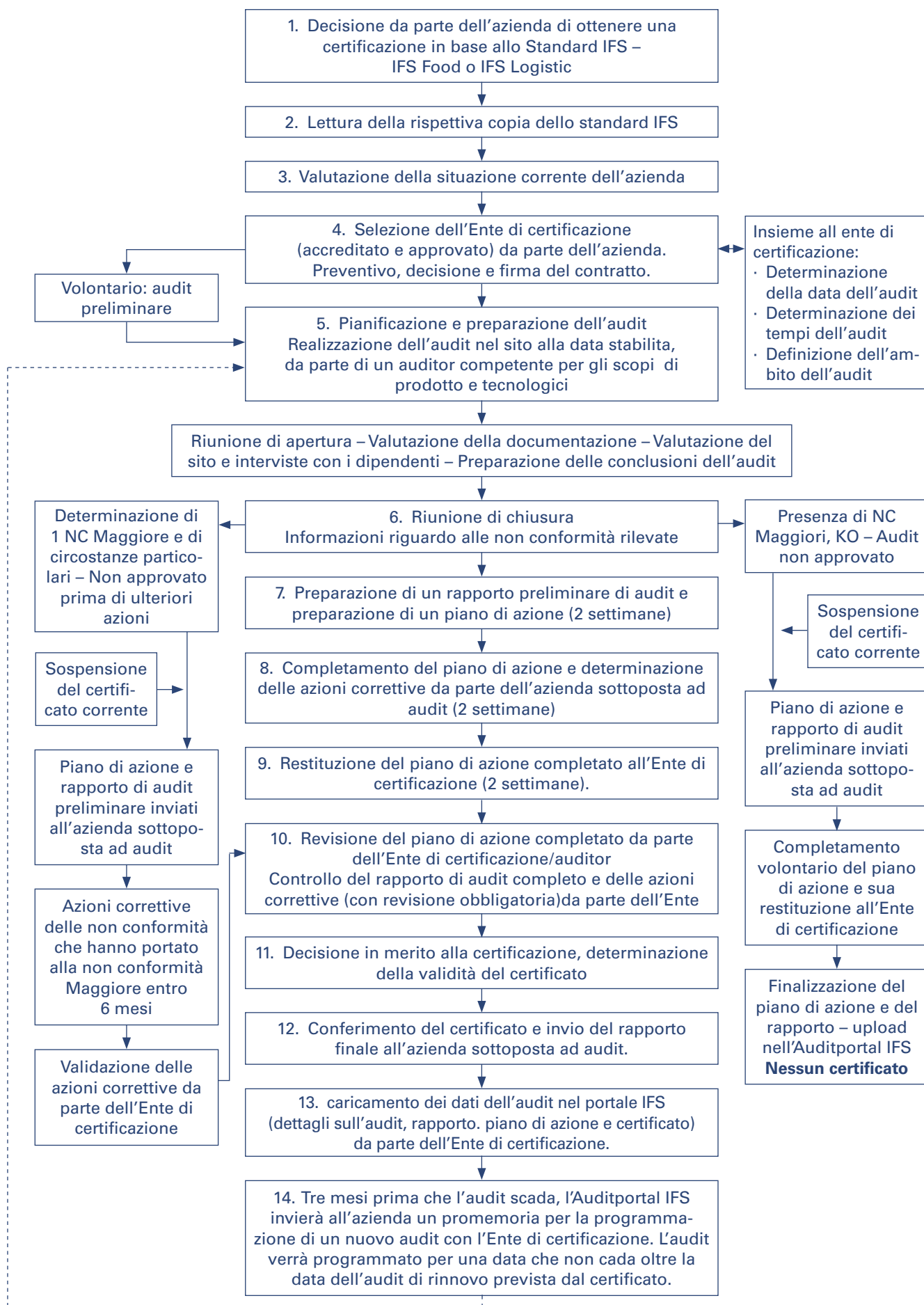
L'IFS Broker è uno standard per l'auditing di aziende quali agenzie, brokers o altre aziende che non prendono fisicamente possesso dei prodotti (es che non hanno magazzini, stazioni di imballaggio o flotte di camion, ma sono delle entità legali con propri mailboxes, uffici ecc.).

Lo standard si applica per prodotti alimentari e prodotti per il governo della casa e la cura della persona.

### Matrice IFS per l'applicazione dello standard IFS corretto

Nr.	Attività principale dell'azienda [eventuali attività correlate] spiegazione	International Featured Standards				
		IFS Food	IFS HPC	IFS Log. 2	IFS Broker	IFS C&C/W.
1	<b>Lavorazioni alimentari</b> (quando i prodotti sono processati o quando si presenta un pericolo di contaminazione del prodotto)	X				
2	<b>Lavorazioni HPC</b> (quando i prodotti sono processati o quando si presenta un rischio di contaminazione del prodotto)		X			
3	<b>Attività logistiche Food, Non Food, HPC.</b> Attività logistiche come servizio, no attività commerciali (quando le aziende hanno un contatto fisico con i prodotti già imballati o solo per specifici prodotti sfusi, come carni in carcassa tank o trasporti in cisterne (sciropo di glucosio, latte, grano, ecc.))			X		
4	<b>Commercio di alimenti/HPC senza contatto diretto dei prodotti</b> (quando non vi è possesso fisico dei prodotti, solo acquisto-vendita svolto da un ufficio, nessuna attività logistica)				X	
5	<b>Cash &amp; Carry/Wholesale</b> (distribuzione dei prodotti dove sono ammessi piccoli quantitativi di attività di lavorazione secondo specifici requisiti)					X
<b>Certificazione combinata</b>						
6	<b>Commercio alimenti-/HPC e Alimenti*/HPC-Logistics</b> Audit combinati per commercializzazione e attività di logistica con una specifica check-list			X	X	

## ALLEGATO 2: Processo di certificazione



## ALLEGATO 3: Scopi di prodotto e scopi tecnologici

Nell'IFS Food versione 6, tutte le attività dell'azienda devono essere associate allo scopo (i) di prodotto e scopo (i) tecnologico/i.

**Tabella n. 1:** scopi di prodotto

IFS Food versione 6 Nuovi scopi di prodotto
1. Carni rosse e bianche, pollame e prodotti a base di carne
2. Pesci e Prodotti della pesca
3. Uova e ovoprodotti
4. Prodotti lattiero - caseari
5. Frutta e verdure
6. Cerali e prodotti cerealicoli, prodotti di panetteria e pasticceria industriale, dolci, snack
7. Prodotti combinati
8. Bevande
9. Olii e grassi
10. Prodotti essiccati, altri ingredienti e integratori
11. Alimenti per animali

Nota: un diagramma con esempi di prodotti e rispettive locazioni negli scopi di prodotto è disponibile sul sito web IFS: [www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com)

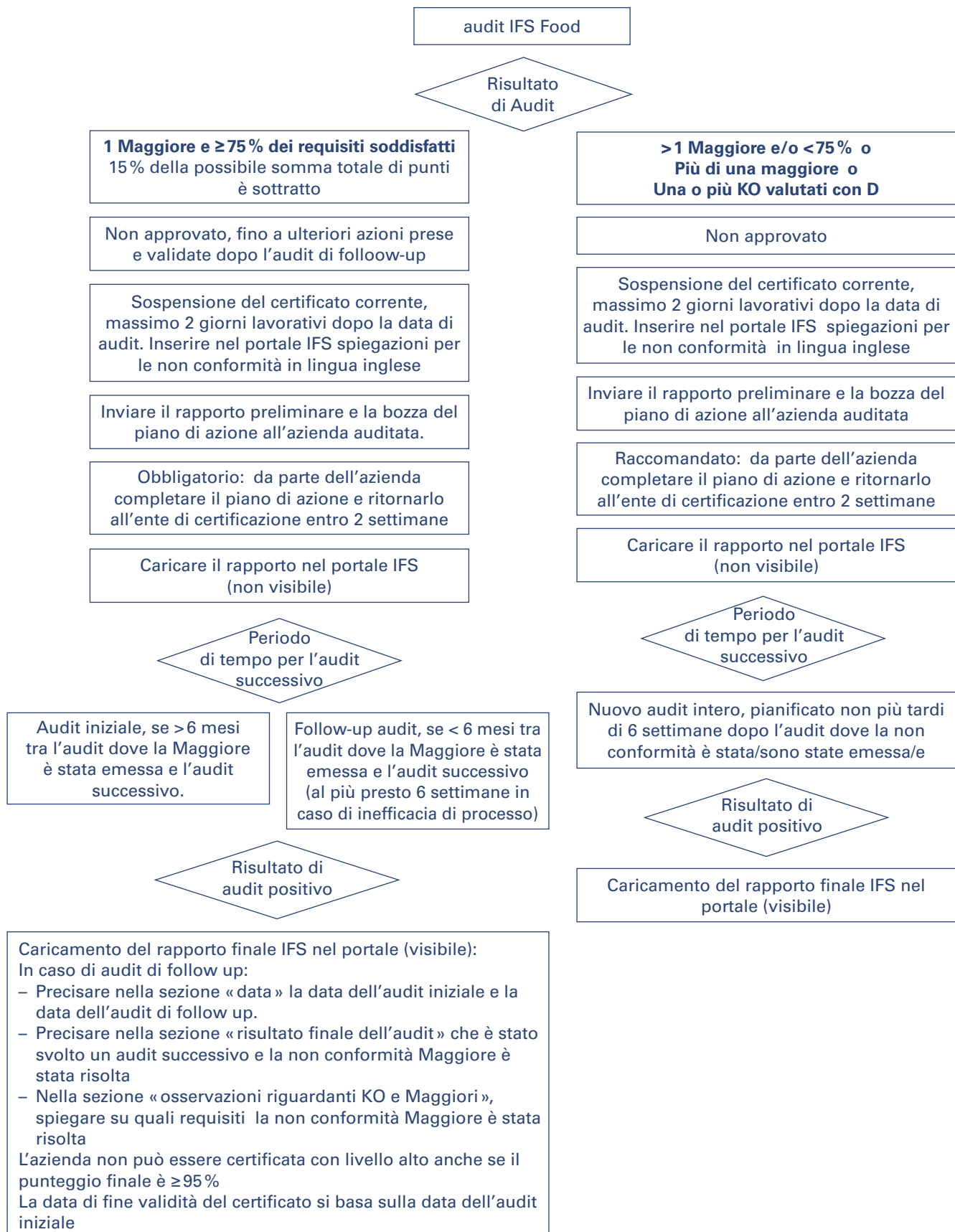
Tabella n. 2: scopi tecnologici

IFS tech scope	Fasi di lavorazione IFS inclusi lavorazione/trattamento/manipolazione/stoccaggio	Classificazione secondo un orientamento tecnologico che tiene in considerazione anche i rischi del prodotto
A	P1 Sterilizzazione (e.g. Prodotti in scatola, conserve)	<b>Sterilizzazione (nella confezione finale) con lo scopo di distruggere i patogeni:</b> Prodotti sterilizzati dentro la confezione finale (es. autoclavati)
B	P2 Pastorizzazione, UHT /riempimento asettico; riempimento a caldo Altre tecniche di pastorizzazione es. pastorizzazione ad alta pressione, microonde	<b>Pastorizzazione con lo scopo di ridurre i pericoli di sicurezza alimentare (e processo UHT):</b>
C	P3 Irradiazione di alimenti	<b>Prodotti lavorati: trattamento con lo scopo di modificare il prodotto e/o estendere la shelf life e/o ridurre i pericoli di sicurezza alimentare con sistemi di conservazione e altre tecniche di lavorazione</b> Nota – eccezione: l'irradiazione è attribuito a questa categoria anche se mirato alla distruzione dei microrganismi
	P4 Sistemi di conservazione: salatura, marinatura, aggiunta di zucchero, acidificazione, maturazione/stagionatura, affumicatura, ecc. Fermentazione/acidificazione	
	P5 Evaporazione/disidratazione, filtrazione sottovuoto, liofilizzazione, microfiltrazione (con filtri di taglia inferiore a 10 µ)	
D	P6 Congelamento (almeno a -18°C) incluso lo stoccaggio Surgelazione, raffreddamento, refrigerazione e rispettivi stoccaggi a freddo	<b>Sistemi, trattamenti per mantenere l'integrità e/o la sicurezza dei prodotti:</b> Trattamenti con lo scopo di mantenere la qualità e/o l'integrità dei prodotti inclusi i trattamenti per rimuovere contaminazioni e/o prevenire la contaminazione
	P7 Trattamenti antimicrobici ad immersione, per spray e attraverso fumigazione	
E	P8 Confezionamento MAP, confezionamento sottovuoto	<b>Sistemi, trattamenti per prevenire la contaminazione dei prodotti:</b> Processi per prevenire la contaminazione dei prodotti, in particolare microbiologica, attraverso elevata gestione igienica e/o specifici metodi durante la manipolazione, trattamento e/o lavorazione e o confezionamento (es in atmosfera protettiva);
	P9 Processi finalizzati alla prevenzione della contaminazione soprattutto microbica, attraverso: particolare gestione dell'igiene e/o specifici metodi di manipolazione del prodotto, trattamento e/o lavorazione come la tecnologia camere bianche «White Room», temperatura controllata nelle sale di lavorazione con obiettivi di sicurezza alimentare, sistemi di gestione dei flussi dell'aria con pressione positiva, disinfezione dopo la pulizia. Esempi: filtri di taglia inferiore a 10 µ, disinfezione dopo la pulizia.	
	P10 Tecniche di separazione specifiche; es filtrazione per osmosi inversa, uso di filtri a carbone attivo	
F	P11 Cottura, imbottigliamento, fermentazione (es vino), birrificazione, essiccazione, frittura, arrostitimento, estrusione	<b>Ogni altra manipolazione, trattamento, lavorazione non elencato in A, B, C, D, E:</b>
	P12 Impanatura, taglio, affettamento, spezzatura, sezionamento, macellazione, manipolazione, metodi di selezione, metodi di miscelazione, centrifugazione, zangolatura Stoccaggio in condizioni controllate (atmosfera) fatta eccezione per stoccaggio a temperatura controllata	
	P13 Distillazione, purificazione, trattamento a vapore, idrogenazione, umidificazione	

**Nota:** solo gli scopi tecnologici (da A a F) sono usati per determinare lo scopo di audit IFS. I passaggi dei processi (da P1 a P13) sono usati solo per determinare la durata degli audit.



## ALLEGATO 4: Digramma di flusso per la gestione di KO valutati con D e non conformità Maggiore





## Parte 2: Lista dei requisiti di audit

### 1 Responsabilità della Direzione

#### 1.1 Politica aziendale/Principi aziendali

1.1.1 La Direzione deve definire e implementare una politica aziendale. Tale politica deve prendere in considerazione, come minimo:

- il focus sui clienti
- la responsabilità ambientale
- sostenibilità
- l'etica e la responsabilità nei confronti del personale
- i requisiti relativi ai prodotti (include: sicurezza dei prodotti, qualità, requisiti legali, processi e specifiche).

La politica aziendale deve essere comunicata a tutti i dipendenti.

1.1.2 Il contenuto della politica aziendale deve essere suddiviso in obiettivi specifici destinati ai singoli reparti interessati. Devono essere definite la responsabilità e i tempi della sua realizzazione per ogni reparto dell'azienda.

1.1.3 Gli obiettivi di qualità e sicurezza alimentare della politica aziendale devono essere comunicati ai dipendenti dei rispettivi reparti e devono essere implementati con efficacia.

1.1.4 La Direzione deve garantire che il conseguimento di tutti gli obiettivi sia oggetto di revisioni a intervalli regolari, non meno di una volta all'anno.

1.1.5 tutte le informazioni pertinenti relative alla sicurezza e qualità dei prodotti alimentare devono essere comunicate con efficacia e in maniera tempestiva al personale interessato.

#### 1.2 Struttura aziendale

1.2.1 Deve essere disponibile un organigramma che illustrerà la struttura dell'azienda.

1.2.2 Le competenze e le responsabilità, ivi inclusa la delega di responsabilità, devono essere stabilite in maniera chiara.

- 1.2.3 Devono esistere ed essere applicabili descrizioni delle mansioni con responsabilità chiaramente definite per i dipendenti il cui lavoro ha un effetto sui requisiti relativi ai prodotti.
- 1.2.4 **KO n° 1: La Direzione deve garantire che i dipendenti siano consapevoli delle loro responsabilità relative alla sicurezza e qualità dei prodotti alimentare e che siano in atto meccanismi per monitorare l'efficacia del loro modo di operare. Tali meccanismi devono essere chiaramente identificati e documentati**
- 1.2.5 I dipendenti che esercitano un'influenza sui requisiti relativi ai prodotti devono essere consapevoli delle loro responsabilità e devono essere in grado di dimostrare la comprensione delle proprie responsabilità.
- 1.2.6 L'azienda deve avere un rappresentante IFS nominato dalla Direzione.
- 1.2.7 La Direzione deve mettere a disposizione risorse sufficienti e pertinenti al fine di soddisfare i requisiti relativi ai prodotti.
- 1.2.8 Il reparto responsabile della gestione della qualità e sicurezza alimentare deve fare direttamente rapporto alla Direzione.
- 1.2.9 L'azienda deve garantire che tutti i processi (documentati o non documentati) siano noti al personale competente e che tali processi vengano applicati coerentemente.
- 1.2.10 L'azienda deve disporre di un sistema che le garantisca di essere sempre informata su tutta la legislazione relativa alla sicurezza e qualità dei prodotti alimentari, sugli sviluppi scientifici e tecnici e sui codici di pratica del settore.
- 1.2.11 L'azienda deve informare i propri clienti, il prima possibile, circa qualsiasi questione relativa alla specifica del prodotto, in particolare di tutte le non conformità relative ai prodotti, identificate dalle autorità competenti, che potrebbero o hanno, o hanno avuto un impatto sulla sicurezza e/o legalità dei rispettivi prodotti. Questo potrebbe includere, ma non è limitato a, questioni cautelative.

### 1.3 Focus sui clienti

- 1.3.1 Una procedura documentata deve essere messa in atto al fine di identificare le esigenze fondamentali e le aspettative dei clienti.
- 1.3.2 I risultati di tale procedura devono essere valutati e considerati per la determinazione degli obiettivi di qualità e di sicurezza alimentare.

## 1.4 Riesame della Direzione

1.4.1 La Direzione deve garantire che il sistema di gestione della qualità e sicurezza alimentare vengano riesaminati almeno annualmente o con maggiore frequenza se avvengono cambiamenti. Ogni riesame deve contenere, almeno, i risultati degli audit, il ritorno dei clienti, la conformità dei prodotti e dei processi, lo stato delle azioni preventive e correttive, le azioni di follow-up dai precedenti riesami della direzione, cambiamenti che potrebbero influenzare i sistemi di qualità e sicurezza alimentare e raccomandazioni per il miglioramento.

1.4.2 Tale audit deve includere la valutazione delle misure per il controllo del sistema di gestione della qualità e sicurezza alimentare e per il processo di miglioramento continuo.

1.4.3 L'azienda deve identificare e sottoporre ad audit a intervalli regolari (per es. mediante audit interni o ispezioni sul posto) l'infrastruttura necessaria per conseguire la conformità ai requisiti relativi ai prodotti. Ciò deve includere, come minimo, quanto segue:

- edifici
- sistemi di alimentazione
- macchinari e attrezzature
- trasporto.

I risultati dell'audit devono essere esaminati, con debita attenzione per i fattori di rischio, ai fini della pianificazione degli investimenti.

1.4.4 L'azienda deve identificare e sottoporrà ad audit a intervalli regolari (per es. mediante audit interni o ispezioni sul posto) l'ambiente di lavoro necessario per conseguire la conformità ai requisiti relativi ai prodotti. Ciò include, come minimo, quanto segue:

- strutture destinate al personale
- condizioni ambientali
- condizioni igieniche
- configurazione degli ambienti di lavoro
- agenti esterni (p.es. rumore, vibrazioni).

I risultati dell'audit devono essere esaminati, con debita attenzione per i fattori di rischio, ai fini della pianificazione degli investimenti.

## **2 Sistema di Gestione della Qualità e Sicurezza dei prodotti alimentari**

### **2.1 Gestione Qualità**

#### **2.1.1 Requisiti della documentazione**

2.1.1.1 Il sistema per la gestione della sicurezza e qualità dei prodotti alimentari deve essere documentato ed implementato, e deve essere conservato in un unico posto (sistema documentato, manuale o elettronico, della sicurezza e qualità dei prodotti alimentari).

2.1.1.2 Deve essere in atto una procedura documentata per il controllo dei documenti e dei loro aggiornamenti.

2.1.1.3 Tutti i documenti devono essere chiaramente leggibili, privi di ambiguità ed esaustivi. Devono essere accessibili in ogni momento al personale.

2.1.1.4 Tutti i documenti che sono necessari per conseguire la conformità ai requisiti relativi ai prodotti devono essere disponibili nella loro ultima versione.

2.1.1.5 Si deve provvedere a registrare il motivo di ogni aggiornamento ai documenti di importanza critica per i requisiti relativi al prodotto.

#### **2.1.2 Tenuta delle registrazioni**

2.1.2.1 Tutte le registrazioni necessarie per garantire i requisiti dei prodotti devono essere complete, dettagliate e adeguatamente mantenute, e rese disponibili su richiesta.

2.1.2.2 Le registrazioni devono essere leggibili ed autentiche. Devono essere mantenute in modo tale che la successiva manipolazione delle registrazioni stesse sia proibita.

2.1.2.3 Tutte le registrazioni devono essere conservate in conformità ai requisiti di legge e per un minimo di un anno dopo la shelf life. Per i prodotti che non hanno una shelf life, la durata della conservazione delle registrazioni deve essere giustificata e tale giustificazione deve essere documentata.

2.1.2.4 Tutti gli aggiornamenti alle registrazioni devono essere effettuati unicamente dalle persone autorizzate.

2.1.2.5 Le registrazioni devono essere conservate in modo sicuro e facilmente accessibile.

## 2.2 Gestione sicurezza dei prodotti alimentari

### 2.2.1 Sistema HACCP

- 2.2.1.1 Il sistema di controllo della sicurezza dei prodotti alimentari dell'azienda si deve basare su un sistema HACCP pienamente implementato, sistematico ed esaustivo, fondato sui principi del Codex Alimentarius. Tale sistema di controllo deve tener conto di ogni requisito legale dei paesi di produzione e destinazione che possa andare oltre tali principi. Il sistema HACCP deve essere implementato presso ogni sito produttivo.
- 2.2.1.2 Il sistema HACCP deve coprire tutte le materie prime, i prodotti o i gruppi di prodotti, nonché ogni processo, a partire dalla produzione delle merci fino alla loro spedizione, ivi incluso lo sviluppo dei prodotti e il loro confezionamento.
- 2.2.1.3 L'azienda deve garantire che il sistema HACCP si basi su una letteratura scientifica o su specifiche tecniche verificate relative ai prodotti realizzati e alle procedure. Tale base di conoscenze deve essere mantenuta in linea con lo sviluppo di nuovi processi tecnici.
- 2.2.1.4 Il sistema HACCP deve essere revisionato e devono essere apportati i necessari cambiamenti quando viene adottata qualsiasi modifica sul prodotto, processo o in qualsiasi fase.

### 2.2.2 Team HACCP

- 2.2.2.1 **Formazione di un Team HACCP (CA fase 1)**  
Il team HACCP deve essere multidisciplinare e includere personale operativo. Il personale nominato per far parte del team HACCP deve avere una conoscenza specifica dell'HACCP, nonché dei prodotti e dei processi, e dei pericoli a essi associati. Laddove non sia disponibile una competenza sufficiente, si deve provvedere a ottenere la consulenza di un esperto esterno.
- 2.2.2.2 Le persone responsabili per lo sviluppo e il mantenimento del sistema HACCP devono avere un capo gruppo interno e devono aver ricevuto adeguata formazione nell'applicazione dei principi HACCP.
- 2.2.2.3 Il team HACCP deve godere di un forte supporto da parte della Direzione e deve essere noto e riconosciuto in tutta l'azienda.

## 2.2.3 Analisi HACCP

### 2.2.3.1 Descrizione del prodotto (CA Fase 2)

Deve esistere una descrizione completa del prodotto che includa tutte le informazioni relative alla sicurezza dei prodotti, quali:

- composizione
- parametri fisici, organolettici, chimici e microbiologici
- requisiti legali per la sicurezza alimentare del prodotto
- metodi di trattamento
- confezionamento
- durata (shelf life)
- condizioni di conservazione e metodo di trasporto e distribuzione.

### 2.2.3.2 Identificare l'uso designato (CA Fase 3)

L'uso designato del prodotto deve essere descritto in relazione all'uso previsto del prodotto da parte del consumatore finale, tenendo conto dei gruppi di consumatori più vulnerabili.

### 2.2.3.3 Messa a punto un diagramma di flusso (CA Fase 4)

Deve esistere un diagramma di flusso per ogni prodotto, o gruppo di prodotti, e per tutte le variazioni dei processi e dei sottoprocessi (incluse le rilavorazioni). Il diagramma di flusso deve essere datato e identificare con chiarezza ogni CCP con il numero a esso assegnato. In caso di qualsiasi cambiamento, il diagramma di flusso deve essere aggiornato.

### 2.2.3.4 Conferma in sito del diagramma di flusso (CA Fase 5)

Il team HACCP deve verificare il diagramma di flusso con controlli in sito in tutte le fasi operative. Laddove appropriato, il diagramma sarà oggetto di modifiche.

### 2.2.3.5 Conduzione di un'analisi dei pericoli per ogni fase (CA Fase 6 – Principio 1)

2.2.3.5.1 Deve essere disponibile un'analisi dei pericoli di tutti i pericoli fisici, chimici e biologici, inclusi gli allergeni, ragionevolmente prevedibili.

2.2.3.5.2 L'analisi dei pericoli deve prendere in considerazione la probabile insorgenza dei pericoli e la gravità del loro effetto negativo alla salute.



### **2.2.3.6 Determinazione di punti di controllo critici (CA Fase 7 – Principio 2)**

2.2.3.6.1 La determinazione dei pertinenti Punti di Controllo Critici (CCP) deve essere facilitata attraverso l'applicazione dell'albero delle decisioni o altri strumenti, che dimostrino un approccio logico ragionato.

2.2.3.6.2 Per tutte le fasi che sono importanti per la sicurezza alimentare ma che non sono CCP, l'azienda deve implementare e documentare punti di controllo (CP). Devono essere implementate appropriate misure di controllo.

### **2.2.3.7 Determinazione dei limiti critici per ogni CCP (CA Fase 8 – Principio 3)**

Devono essere definiti e convalidati limiti critici appropriati per ogni CCP, al fine di identificare con chiarezza quando un processo è fuori controllo.

### **2.2.3.8 Determinazione di un sistema di monitoraggio per ogni CCP (CA Fase 9 – Principio 4)**

**2.2.3.8.1 KO n° 2: Devono essere stabilite procedure di monitoraggio specifiche per ciascun CCP al fine di rilevare ogni perdita di controllo in corrispondenza di tale CCP. Le registrazioni relative al monitoraggio devono essere conservate per un periodo pertinente. Ogni CCP definito deve essere sotto controllo. Si deve provvedere a dimostrare il monitoraggio e il controllo di ogni CCP mediante le registrazioni. Le registrazioni devono specificare la persona responsabile, nonché la data e l'esito dell'attività di monitoraggio.**

2.2.3.8.2 Il personale operativo incaricato del monitoraggio dei CCP deve aver ricevuto adeguata formazione/addestramento.

2.2.3.8.3 Le registrazioni del monitoraggio dei CCP devono essere controllate.

2.2.3.8.4 I CP devono essere monitorati e questo monitoraggio deve essere registrato.

### **2.2.3.9 Definizione delle azioni correttive (CA Fase 10 – Principio 5)**

Nel caso in cui il monitoraggio indichi che un particolare CCP o CP non è sotto controllo dovranno essere intraprese e documentate azioni correttive adeguate. Tali azioni correttive devono prendere in considerazione anche tutti i prodotti non conformi.

#### 2.2.3.10 **Definizione delle procedure di verifica**

(CA Fase 11 – Principio 6)

Devono essere messe a punto procedure di verifica al fine di assicurarsi che il sistema HACCP sia efficace. La verifica del sistema HACCP deve essere effettuata almeno una volta all'anno. Le attività di verifica possono includere, a titolo di esempio:

- audit interni
- analisi
- campionamento
- valutazioni
- reclami da parte delle autorità e dei clienti.

I risultati di tale verifica devono essere inclusi nel sistema HACCP.

#### 2.2.3.11 **Definizione di un sistema di manutenzione della documentazione e delle registrazioni** (CA Fase 12 – Principio 7)

Deve essere disponibile una documentazione che copra tutti i processi, le procedure, controllo delle misurazioni e le registrazioni. La tenuta della documentazione e delle registrazioni sarà adeguata alla natura e alle dimensioni dell'azienda.

## 3 **Gestione delle risorse**

### 3.1 **Gestione delle risorse umane**

3.1.1 Tutto il personale che svolge attività tali da incidere sulla sicurezza, la legalità e la qualità dei prodotti deve essere in possesso delle competenze necessarie in termini di istruzione, esperienza di lavoro e/o formazione, commisurate al proprio ruolo, sulla base di un'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati.

### 3.2 **Risorse umane**

#### 3.2.1 **Igiene del personale**

3.2.1.1 Devono essere presenti requisiti documentati relativi all'igiene del personale. Tali requisiti devono includere, come minimo, quanto segue:

- indumenti protettivi
- lavaggio delle mani e disinfezione

- cibi e bevande
- fumo
- azioni da intraprendersi nel caso di ferite e/o abrasioni della pelle
- unghie, gioielli e oggetti personali
- capelli e barba.

I requisiti si devono basare su un'analisi pericoli e valutazione dei rischi associati in relazione al prodotto e al processo.

**3.2.1.2 KO n° 3: Devono essere definiti ed implementati requisiti di igiene personale che verranno applicati a tutti gli addetti, gli appaltatori e i visitatori ove pertinente.**

3.2.1.3 La conformità ai requisiti di igiene personale deve essere verificata a intervalli regolari.

3.2.1.4 Non devono essere indossati oggetti di gioielleria visibili (inclusi i piercing) e orologi. Tutte le eccezioni dovranno essere valutate in maniera esaustiva mediante un'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati relativa al prodotto e al processo. Questo requisito deve essere gestito efficacemente.

3.2.1.5 I tagli e le abrasioni della pelle devono essere coperti da un cerotto colorato/bendaggio (con un colore diverso da quello del prodotto) – contenente una striscia metallica, laddove appropriato – e in caso di ferite alle mani, oltre al cerotto deve essere indossato un guanto monouso.

**3.2.2 Indumenti protettivi per il personale, gli appaltatori e visitatori**

3.2.2.1 Devono essere implementate procedure aziendali al fine di garantire che tutto il personale, tutti gli appaltatori e tutti i visitatori siano consapevoli delle regole riguardanti la gestione dell'abbigliamento e il cambio degli indumenti protettivi in specifiche aree, in conformità ai requisiti relativi ai prodotti.

3.2.2.2 Nelle aree di lavoro in cui è obbligatorio indossare un copricapo e/o una retina per barba, i capelli devono essere coperti completamente, in modo tale da prevenire la contaminazione dei prodotti.

3.2.2.3 Devono essere applicate regole definite con chiarezza per le aree di lavoro/attività in cui è necessario indossare guanti (con un colore diverso da quello dei prodotti). Il rispetto di tali regole deve essere verificato a intervalli regolari.

- 3.2.2.4 Devono essere disponibili indumenti protettivi adeguati in quantità sufficiente per ogni dipendente.
- 3.2.2.5 Tutti gli indumenti protettivi devono essere lavati accuratamente e regolarmente. Attraverso un'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, considerando i processi e i prodotti dell'azienda, si stabilirà se gli indumenti devono essere lavati da una lavanderia a contratto, o da una lavanderia presso il sito in questione, o dal dipendente.
- 3.2.2.6 Devono essere presenti e applicate linee guida per il lavaggio degli indumenti protettivi e una procedura per la verifica del loro stato di pulizia.

### **3.2.3 Procedure applicabili alle malattie infettive**

- 3.2.3.1 Devono esserci misure scritte e comunicate, per il personale, per il personale a contratto e per i visitatori per dichiarare qualsiasi malattia infettiva che potrebbe avere impatto sulla sicurezza dei prodotti alimentari. In caso di dichiarazione di malattia infettiva, devono essere intraprese azioni al fine di minimizzare il rischio di contaminazione dei prodotti.

## **3.3 Formazione e addestramento**

- 3.3.1 L'azienda deve mettere in atto programmi di formazione e/o addestramento documentati in funzione dei requisiti relativi ai prodotti e alle esigenze di formazione dei dipendenti sulla base delle loro mansioni. Tali programmi devono includere:
- contenuti della formazione
  - frequenza della formazione
  - compiti dei dipendenti
  - lingue
  - formatore qualificato
  - metodologia di valutazione.
- 3.3.2 La formazione e/o addestramento documentati devono essere applicati a tutto il personale, compresi i lavoratori stagionali, temporanei e i dipendenti di ditte esterne, impiegati nelle rispettive aree di lavoro. Al momento dell'assunzione, e prima di iniziare a lavorare, essi devono essere formati in conformità ai programmi di formazione/addestramento documentati.

3.3.3 Devono essere disponibili registri relativi a tutti gli eventi di formazione/addestramento nei quali devono essere riportati:

- elenco dei partecipanti completo con le relative firme di presenza
- data
- durata
- contenuti della formazione
- nome del formatore/tutore.

Deve essere in atto una procedura o un programma per provare l'efficacia dei programmi di formazione e/o di addestramento.

3.3.4 I contenuti della formazione e/o addestramento devono essere riesaminati e aggiornati a intervalli regolari e devono tener conto dei problemi specifici dell'azienda, della sicurezza dei prodotti alimentari e dei requisiti legali relativi ai prodotti alimentari e delle modifiche di prodotto/processo.

## 3.4 Servizi igienici, attrezzature per l'igiene del personale e locali riservati al personale

3.4.1 L'azienda deve mettere a disposizione locali riservati al personale che siano proporzionati, in termini di dimensioni e di dotazioni, al numero del personale e progettati e gestiti in modo da minimizzare i rischi per la sicurezza dei prodotti alimentari. Tali strutture devono essere mantenute pulite e in buone condizioni.

3.4.2 Il rischio di contaminazione dei prodotti da parte di corpi estranei provenienti dalle strutture destinate al personale deve essere valutato e ridotto al minimo. Deve essere riservata una particolare attenzione al cibo portato sul luogo di lavoro da parte del personale e agli oggetti personali.

3.4.3 Devono essere in atto procedure e infrastrutture per assicurare la corretta gestione degli oggetti personali e del cibo portato al lavoro dal personale, del cibo proveniente dalla mensa e da distributori automatici. Il cibo deve essere conservato e/o consumato solo nelle aree designate.

3.4.4 L'azienda deve rendere disponibili spogliatoi adeguati al personale, agli appaltatori e ai visitatori. Laddove necessario, gli indumenti da indossare all'esterno e gli indumenti protettivi devono essere riposti separatamente.

- 3.4.5 Le toilette non devono avere accesso diretto alle aree dove vengono manipolati prodotti alimentari. Le toilette devono essere dotate di adeguate strutture per il lavaggio delle mani. I servizi igienici devono avere un adeguato sistema di ventilazione naturale o meccanico. Deve essere impedito il flusso di aria meccanica da un'area contaminata ad un'area pulita.
- 3.4.6 Nei punti di accesso alle aree di produzione, nonché all'interno di queste ultime e nei locali destinati al personale, devono essere messi a disposizione adeguati servizi per l'igiene delle mani. Sulla base di un'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati si devono dotare di tali servizi anche altre aree (per es. l'area di confezionamento).
- 3.4.7 Tali servizi per l'igiene delle mani devono essere dotati, come minimo, di:
- acqua potabile corrente a temperatura adeguata
  - sapone liquido
  - attrezzatura adeguata per l'asciugatura delle mani
- 3.4.8 Laddove vengano manipolati prodotti alimentari altamente deperibili, devono essere rispettati i seguenti requisiti aggiuntivi relativi all'igiene delle mani:
- rubinetteria azionabile senza il contatto delle mani
  - disinfezione delle mani
  - attrezzature igieniche adeguate
  - segnaletica che evidenzia i requisiti per l'igiene delle mani
  - contenitori dei rifiuti apribili senza il contatto delle mani
- 3.4.9 Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, deve esserci un programma per il controllo dell'efficacia dell'igiene delle mani.
- 3.4.10 Gli spogliatoi devono essere ubicati in modo da consentire l'accesso diretto alle aree dove i prodotti alimentari sono manipolati. Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati le eccezioni devono essere giustificate e gestite.
- 3.4.11 Laddove l'analisi dei pericoli e la valutazione dei rischi associati lo dimostri necessario, devono essere disponibili ed utilizzati dispositivi di pulizia per stivali, scarpe e altri indumenti protettivi.

## 4 Pianificazione e Processo di produzione

### 4.1 Accordo contrattuale

- 4.1.1 I requisiti che sono stati definiti tra i contraenti devono essere definiti, concordati e riesaminati per quanto riguarda la loro accettabilità prima che il contratto di fornitura sia concluso. Tutte le clausole riguardanti la qualità e la sicurezza dei prodotti alimentari devono essere conosciute e comunicate ad ogni dipartimento pertinente.
- 4.1.2 I cambiamenti contrattuali esistenti devono essere documentati e comunicati tra le parti contraenti.

### 4.2 Specifiche e formule

#### 4.2.1 Specifiche

- 4.2.1.1 Devono essere disponibili e applicate specifiche per tutti i prodotti finiti. Le specifiche devono essere aggiornate, prive di ambiguità e conformi ai requisiti legali e del cliente.
- 4.2.1.2 **KO n° 4: Saranno disponibili e in atto specifiche relative a tutte le materie prime (materie prime/ingredienti, additivi, materiali di confezionamento, semilavorati, rilavorati). Le specifiche saranno aggiornate, prive di ambiguità, accessibili e conformi ai requisiti legali e se esistenti, ai requisiti del cliente.**
- 4.2.1.3 Quando richiesto dal cliente, le specifiche di prodotto devono essere formalmente concordate.
- 4.2.1.4 Le specifiche e/o i loro contenuti devono essere messe a disposizione nelle aree interessate e devono essere accessibili a tutto il personale coinvolto.
- 4.2.1.5 Deve esserci una procedura per la creazione, la modifica e l'approvazione delle specifiche relative a tutte le parti del processo, che devono includere l'accettazione preliminare del cliente, se le specifiche sono state concordate con il cliente.
- 4.2.1.6 La procedura di controllo/gestione delle specifiche deve includere l'aggiornamento delle specifiche dei prodotti finiti in caso di qualsiasi modifica:
- della materia prima
  - della formula/ricetta
  - del processo con influenza sui prodotti finiti
  - dell'imballaggio con influenza sui prodotti finiti

#### 4.2.2 Formula/ricette

- 4.2.2.1 **KO n° 5: laddove siano presenti accordi con il cliente in relazione alla formula/ricetta del prodotto e ai requisiti tecnologici, questi devono essere rispettati.**

### 4.3 Sviluppo dei prodotti/modifiche dei prodotti/modifiche del processo produttivo

- 4.3.1 Deve essere implementata una procedura per lo sviluppo dei prodotti che includa i principi di analisi dei pericoli, in conformità al sistema HACCP.
- 4.3.2 La formulazione dei prodotti, i processi di produzione, i parametri dei processi e la soddisfazione dei requisiti relativi ai prodotti devono essere stabiliti e devono essere garantiti da prove effettuate nello stabilimento e da test sui prodotti.
- 4.3.3 Devono essere effettuati test di shelf-life o processi adeguati tenendo conto della formulazione del prodotto, del confezionamento, della produzione e delle condizioni dichiarate; «da consumarsi entro il ...» o «da consumarsi preferibilmente entro il ...» devono essere stabilite di conseguenza.
- 4.3.4 Quando si stabilisce e si valida la shelf life del prodotto (inclusi prodotti a lunga shelf life, per es. etichettati con un «da consumarsi preferibilmente entro il»), anche i risultati dei test organolettici devono essere tenuti in considerazione.
- 4.3.5 Lo sviluppo del prodotto deve tener conto dei risultati delle valutazioni organolettiche.
- 4.3.6 Deve esistere un processo che garantisca la conformità dell'etichettatura alla legislazione corrente dei paesi di destinazione del prodotto e ai requisiti del cliente.
- 4.3.7 Devono essere messe a punto raccomandazioni per la preparazione e/o l'uso dei prodotti alimentari. Dove appropriato devono essere incluse le specifiche del cliente.
- 4.3.8 L'azienda deve dimostrare attraverso studi e/o svolgere test appropriati al fine di validare le informazioni nutrizionali o claims che sono menzionati sull'etichettatura. Ciò si applica sia per un nuovo prodotto e sia durante il suo intero ciclo di vendita.
- 4.3.9 L'evoluzione e i risultati dello sviluppo dei prodotti devono essere registrati in maniera adeguata.



- 4.3.10 L'azienda deve garantire che qualora vengano apportate modifiche alla formulazione dei prodotti, inclusa la rilavorazione e i materiali di confezionamento, le caratteristiche di lavorazione vengano revisionate al fine di garantire che i requisiti relativi al prodotto vengano rispettati.

## 4.4 Approvvigionamento

### 4.4.1 Approvvigionamento generale

- 4.4.4.1 L'azienda deve controllare i processi di approvvigionamento per assicurare che tutti i materiali e i servizi di provenienza esterna, che hanno impatto sulla sicurezza e qualità dei prodotti alimentari, siano conformi ai requisiti. Se l'azienda sceglie di dare in outsourcing qualsiasi processo che possa avere impatto sulla sicurezza e qualità dei prodotti alimentari, l'azienda stessa deve assicurare il controllo su tali processi. Il controllo sui processi in outsourcing deve essere identificato e documentato all'interno del sistema di gestione qualità e sicurezza alimentare.
- 4.4.1.2 Deve essere presente una procedura per l'approvazione e il monitoraggio dei fornitori (interni ed esterni), della produzione in outsourcing o di parte di essa.
- 4.4.1.3 La procedura di approvazione e monitoraggio deve comprendere criteri di valutazione chiari come: audit, certificati di analisi, affidabilità del fornitore e reclami, così come standard di performance richiesti.
- 4.4.1.4 I risultati delle valutazioni dei fornitori devono essere riesaminati a intervalli regolari e tale riesame si deve basare sull'analisi dei pericoli e la valutazione dei rischi associati. Deve essere presente una registrazione dei riesami e delle azioni intraprese in conseguenza delle valutazioni.
- 4.4.1.5 I prodotti acquistati devono essere controllati in conformità alle specifiche in vigore. La programmazione di questi controlli deve, come minimo, tener conto dei seguenti criteri: requisiti relativi al prodotto, stato del fornitore (in accordo alla sua valutazione) ed impatto dei prodotti acquistati sul prodotto finito. L'origine deve essere in aggiunta controllata, se menzionata nella specifica.
- 4.4.1.6 I servizi acquistati devono essere controllati in conformità alle specifiche in vigore. La programmazione di questi controlli deve, come minimo, tener conto dei seguenti criteri: requisiti relativi al servizio, stato del fornitore (in accordo alla sua valutazione) ed impatto del servizio sul prodotto finito.

#### **4.4.2 Commercializzazione di prodotti acquistati come prodotti finiti**

- 4.4.2.1 Quando un'azienda commercializza prodotti acquistati come prodotti finiti, deve assicurare l'esistenza di un processo di approvazione e monitoraggio dei fornitori e che tale processo sia implementato.
- 4.4.2.2 Nel caso di commercializzazione di prodotti acquistati come prodotti finiti, il processo di approvazione e monitoraggio dei fornitori deve contenere chiari criteri di valutazione quali: audit, certificati di analisi, affidabilità del fornitore, reclami così come standard di performance richiesti.
- 4.4.2.3 In caso di marchi privati, deve esistere un sistema di approvazione del fornitore in accordo con i requisiti richiesti dal cliente per i subfornitori dei prodotti finiti o semi lavorati.

#### **4.5 Confezionamento dei prodotti**

- 4.5.1 Sulla base dell'analisi dei pericoli, valutazione dei rischi associati e della destinazione d'uso, l'azienda deve determinare i parametri chiave per il materiale di confezionamento.
- 4.5.2 Devono esistere specifiche dettagliate per tutti i materiali di confezionamento, conformi alla legislazione vigente pertinente.
- 4.5.3 Per tutto il materiale di confezionamento che potrebbe avere un'influenza sui prodotti, devono essere disponibili certificati di conformità rispondenti alla legislazione vigente. Nell'eventualità non siano applicabili specifici requisiti legali, deve essere disponibile l'evidenza che dimostri che tali materiali di confezionamento siano adatti all'uso. Questo vale per il materiale di confezionamento che potrebbe avere un'influenza sulle materie prime, prodotti semilavorati e prodotti finiti.
- 4.5.4 Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, l'azienda deve verificare l'idoneità del materiale di confezionamento in riferimento a ogni prodotto interessato (per es. test organolettici, test relativi alla conservazione, analisi chimico fisiche, test di migrazione).
- 4.5.5 L'azienda deve garantire che il confezionamento usato corrisponda al prodotto che è stato confezionato. L'uso del corretto confezionamento deve essere regolarmente controllato e i controlli devono essere documentati.
- 4.5.6 Le informazioni di etichettatura devono essere leggibili, indelebili e devono essere conformi alle specifiche di prodotto del cliente. Ciò deve essere regolarmente controllato e i controlli devono essere documentati.

## 4.6 Ubicazione dell'azienda

- 4.6.1. L'azienda deve svolgere indagini al fine di rilevare in quale misura l'ambiente circostante allo stabilimento (per es. terreno, aria) possa avere un impatto negativo sulla sicurezza dei prodotti e sulla loro qualità. Nel caso si stabilisca che qualità e sicurezza alimentare possano essere compromesse, devono essere stabilite misure adeguate. L'efficacia delle misure stabilite verrà rivista periodicamente (p. es.: aria estremamente polverosa, odori pungenti).

## 4.7 Aree esterne

- 4.7.1 Le aree esterne allo stabilimento dovranno essere mantenute pulite e ordinate.
- 4.7.2 Tutte le aree esterne dello stabilimento devono essere in buone condizioni. Laddove il drenaggio naturale sia inadeguato, un adeguato sistema di drenaggio deve essere installato.
- 4.7.3 Lo stoccaggio all'aperto deve essere ridotto al minimo. Laddove le merci vengano conservate all'esterno, si deve provvedere ad una analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati al fine di assicurarsi che non vi siano rischi di contaminazione o effetti negativi per la sicurezza o la qualità dei prodotti alimentari.

## 4.8 Layout degli impianti e flussi di lavorazione

- 4.8.1 Devono essere disponibili planimetrie che descrivano chiaramente il flusso interno dei prodotti finiti, dei materiali di imballaggio, materie prime, rifiuti, personale, acqua, ecc. Deve essere disponibile una mappa del sito che copra tutti gli edifici della struttura.
- 4.8.2 Il flusso di lavorazione, dal ricevimento delle merci alla spedizione, deve essere attuato in modo tale da evitare ogni contaminazione delle materie prime, del materiale di imballaggio, dei prodotti semilavorati e di quelli finiti. Il rischio di contaminazione crociata deve essere ridotto al minimo mediante misure efficaci.
- 4.8.3 In caso di aree di produzione identificate come microbiologicamente sensibili, queste devono essere gestite e monitorate per garantire che la sicurezza del prodotto non venga compromessa.
- 4.8.4 L'ubicazione dei laboratori e i controlli lungo il processo non devono incidere sulla sicurezza dei prodotti.

## **4.9 Requisiti strutturali per le aree di produzione e stoccaggio**

### **4.9.1 Requisiti strutturali**

4.9.1.1 I locali in cui vengono preparati, trattati, lavorati e conservati prodotti alimentari devono essere strutturate e costruite in modo tale da garantire l'igiene dei prodotti stessi.

### **4.9.2 Muri**

4.9.2.1 I muri devono essere progettati e costruiti in modo tale da prevenire l'accumulo di sporco e da ridurre il formarsi di condensa e di muffe, nonché da facilitare la pulizia.

4.9.2.2 Le superfici dei muri devono essere in buone condizioni e facili da pulire. Devono essere impenetrabili e resistenti all'usura.

4.9.2.3 Le giunzioni tra muri, pavimenti e soffitti, devono essere studiate per facilitare la pulizia.

### **4.9.3 Pavimenti**

4.9.3.1 I pavimenti devono essere progettati in modo tale da soddisfare i requisiti relativi alla produzione e devono essere in buone condizioni e facili da pulire. Le superfici dei pavimenti devono essere impermeabili e resistenti all'usura.

4.9.3.2 Deve essere garantito lo smaltimento igienico delle acque reflue. I sistemi di drenaggio devono essere progettati in modo tale da facilitare la pulizia e da ridurre al minimo il rischio di contaminazione dei prodotti (per es. ingresso di infestanti ecc.).

4.9.3.3 L'acqua o altri liquidi devono raggiungere il drenaggio senza difficoltà, utilizzando misure appropriate. I ristagni d'acqua devono essere evitati.

4.9.3.4 Nelle aree di manipolazione degli alimenti, gli impianti e le tubature saranno sistemati in modo tale che, laddove possibile, l'acqua di processo vada direttamente in un canale di scolo.

### **4.9.4 Soffitti/Elementi sospesi**

4.9.4.1 I soffitti (o, laddove non vi siano soffitti, i controsoffitti) e le installazioni sospese (inclusi tubature, cavi e lampade) devono essere progettate e costruite in modo tale da ridurre al minimo l'accumulo di sporco, e non devono costituire rischio di contaminazione fisica e/o microbiologica.

4.9.4.2 Laddove vengano utilizzati controsoffitti, deve essere previsto un accesso adeguato agli spazi vuoti al fine di facilitare la pulizia, i servizi di manutenzione e l'ispezione ai fini della disinfestazione.

#### **4.9.5 Finestre e altre aperture**

4.9.5.1 Le finestre e le altre aperture devono essere progettate e costruite in modo tale da evitare l'accumulo di sporcizia e mantenute in buone condizioni.

4.9.5.2 Dove c'è rischio di contaminazione, le finestre stesse e i lucernari devono rimanere chiuse e serrate durante la produzione.

4.9.5.3 Laddove sia previsto che finestre e lucernari vengano lasciate aperte per consentire la ventilazione, essi devono essere protette da reti facilmente rimovibili, in buone condizioni, contro gli infestanti o altri dispositivi per impedire qualsiasi contaminazione.

4.9.5.4 Nelle aree in cui vengano manipolati prodotti non confezionati, le finestre devono essere protette contro la rottura.

#### **4.9.6 Porte e saracinesche**

4.9.6.1 Le porte e le saracinesche devono essere in buone condizioni (per es. nessun pezzo scheggiato, scaglia di vernice, o corrosione) e facili da pulire.

4.9.6.2 Le porte e saracinesche esterne devono essere costruite in modo tale da prevenire l'ingresso di infestanti. Se possibile, devono essere a chiusura automatica.

#### **4.9.7 Illuminazione**

4.9.7.1 Tutte le aree di lavoro devono avere un'illuminazione adeguata.

4.9.7.2 Tutti i dispositivi di illuminazione devono essere protetti da rivestimenti infrangibili ed installati per minimizzare il rischio di rotture.

#### **4.9.8 Aria condizionata/Ventilazione**

4.9.8.1 In tutte le aree deve esserci un'adeguata ventilazione naturale e/o artificiale.

4.9.8.2 Se i sistemi di ventilazione sono installati, i filtri e gli altri componenti che richiedano una pulizia o una sostituzione devono essere facilmente accessibili.

4.9.8.3 Le apparecchiature di condizionamento dell'aria e i flussi d'aria generati artificialmente non devono condurre a rischi per la sicurezza e la qualità dei prodotti.

4.9.8.4 Nelle aree in cui vengano generate considerevoli quantità di polvere devono essere installati apparecchi per l'estrazione delle stesse.

#### **4.9.9 Erogazione dell'acqua**

4.9.9.1 L'acqua che viene utilizzata come ingrediente nel processo di produzione, o per la pulizia, deve essere potabile e deve essere erogata in quantità sufficiente. Ciò si applica anche per il vapore e ghiaccio usati nelle aree di produzione. La fornitura di acqua potabile deve essere sempre disponibile.

4.9.9.2 L'acqua riciclata utilizzata nel processo non deve comportare un rischio di contaminazione. L'acqua deve essere conforme ai requisiti legali applicabili all'acqua potabile. Deve essere disponibile la documentazione dei test effettuati.

4.9.9.3 La qualità dell'acqua, del vapore o del ghiaccio devono essere monitorati seguendo un piano di campionamento elaborato in base ai rischi.

4.9.9.4 L'acqua non potabile deve essere trasportata all'interno di tubature separate e adeguatamente contrassegnate. Tali tubature non devono essere connesse al sistema dell'acqua potabile o consentire la possibilità di un riflusso che contamini le fonti di acqua potabile o l'ambiente dello stabilimento.

#### **4.9.10 Aria compressa**

4.9.10.1 La qualità dell'aria compressa che viene a diretto contatto con gli alimenti o con i materiali per il confezionamento primario, deve essere monitorata sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati.

4.9.10.2 L'aria compressa non deve costituire un rischio di contaminazione.

### **4.10 Pulizia e disinfezione**

4.10.1 Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, devono essere disponibili e implementati programmi di pulizia e disinfezione. Tali programmi devono specificare:

- obiettivi
- responsabilità
- i prodotti utilizzati e le relative istruzioni d'uso
- le aree che devono essere pulite e/o disinfettate
- la frequenza delle pulizie
- i requisiti di documentazione
- i simboli per la segnalazione di pericoli (se necessario).

- 4.10.2 I programmi di pulizia e disinfezione devono essere implementati e documentati.
- 4.10.3 Per le operazioni di pulizia e disinfezione deve essere utilizzato solo personale qualificato. Tale personale deve essere addestrato e ri-addestrato alla messa in atto dei programmi di pulizia.
- 4.10.4 L'efficacia e sicurezza delle misure di pulizia e disinfezione, sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, devono essere verificate e documentate in conformità a un programma di campionamento applicando procedure appropriate. Le azioni correttive che ne risulteranno devono essere documentate.
- 4.10.5 I programmi di pulizia e disinfezione devono essere riesaminati e modificati, se necessario, nell' di cambiamenti al prodotto, processo o alle attrezzature di pulizia.
- 4.10.6 La destinazione d'uso degli utensili di pulizia deve essere chiaramente identificata. Gli utensili di pulizia devono essere usati in modo tale da evitare rischi di contaminazione.
- 4.10.7 Devono essere disponibili, nella loro versione aggiornata, dati relativi alla sicurezza dei materiali (Schede di sicurezza) e istruzioni di uso che si riferiscano alle sostanze chimiche e agli agenti di pulizia. Il personale responsabile delle pulizie deve essere in grado di dimostrare la propria conoscenza di tali istruzioni, che devono essere sempre disponibili sul posto.
- 4.10.8 Le sostanze chimiche di pulizia devono essere chiaramente etichettate, usate e conservate appropriatamente, per evitare contaminazione.
- 4.10.9 Le attività di pulizia devono essere svolte a produzione ferma. Se ciò non è possibile, queste operazioni devono essere gestite in modo da non interessare il prodotto.
- 4.10.10 Quando per la pulizia e la disinfezione vengono utilizzati fornitori di servizi esterni, tutti i requisiti specificati nella sezione 4.10 devono essere chiaramente definiti nei rispettivi contratti.

## 4.11 Smaltimento dei rifiuti

- 4.11.1 Deve esistere ed essere implementata una procedura per la gestione dei rifiuti, al fine di evitare la contaminazione crociata.
- 4.11.2 Devono essere rispettati tutti i requisiti legali vigenti per lo smaltimento dei rifiuti.
- 4.11.3 I rifiuti alimentari e gli altri rifiuti devono essere rimossi non appena possibile dalle aree in cui vengono manipolati prodotti alimentari. Deve essere evitato l'accumulo di rifiuti.
- 4.11.4 I contenitori per la raccolta dei rifiuti devono essere contrassegnati in maniera chiara, di forma adatta, in buono stato di conservazione, facili da pulire e, laddove necessario, devono essere disinfettati.
- 4.11.5 I locali e i contenitori per la raccolta dei rifiuti (ivi inclusi i compattatori) devono essere studiati in modo tale da potere essere mantenuti puliti, al fine di ridurre al minimo l'attrazione di infestanti.
- 4.11.6 I rifiuti vanno raccolti in contenitori separati in base ai mezzi di smaltimento che si intende usare. Tali rifiuti devono essere smaltiti unicamente da terzi autorizzati. L'azienda deve mantenere registri relativi allo smaltimento dei rifiuti.

## 4.12 Rischio di corpi estranei, metallo, rotture da vetro e legno

- 4.12.1 **KO n° 6: Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, devono essere adottate procedure per evitare la contaminazione da parte di corpi estranei. I prodotti contaminati devono essere trattati come prodotti non conformi.**
- 4.12.2 In tutte le aree, per es. manipolazione delle materie prime, lavorazione, confezionamento e stoccaggio, dove l'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati hanno identificato la possibilità di contaminazione del il prodotto, l'uso del legno deve essere escluso. Laddove l'uso del legno non possa essere evitato, il rischio deve essere gestito e il legno deve essere in buone condizioni e pulito.
- 4.12.3 Qualora si rendano necessari dispositivi di rilevamento di metalli e/o di corpi estranei, essi devono essere installati in modo tale da garantire la massima efficienza di rilevazione al fine di evitare ogni successiva contaminazione. I dispositivi di rilevamento deve essere soggetto a regolare manutenzione per evitare malfunzionamenti.



- 4.12.4 I prodotti potenzialmente contaminati devono essere isolati. L'accesso e le azioni per ulteriori interventi di manipolazione o controllo di questi prodotti isolati devono essere effettuati unicamente da personale autorizzato in accordo alle procedure definite. Dopo questo controllo, i prodotti contaminati devono essere trattati come prodotti non conformi.
- 4.12.5 Deve essere specificata l'appropriata precisione delle misurazioni dei dispositivi di rilevamento. Il controllo del corretto funzionamento dei dispositivi deve essere svolto regolarmente. In caso di difetto o guasto di un dispositivo di rilevamento di metallo e/o corpo estraneo, devono essere definite, implementate e documentate azioni correttive.
- 4.12.6 Quando sono usati speciali metodi/apparecchiature per il rilevamento di corpi estranei, questi devono essere propriamente validati e mantenuti.
- 4.12.7 In tutte le aree, per es. manipolazione delle materie prime, lavorazione, confezionamento e stoccaggio, dove l'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati hanno identificato una possibile contaminazione del prodotto, la presenza del vetro e di materiali fragili deve essere esclusa. Quando la presenza del vetro o di materiali fragili di plastica non può essere evitata, devono essere applicate appropriate misure per proteggere contro la rottura.
- 4.12.8 Tutti gli oggetti fissi fatti o incorporanti vetro o materiali fragili presenti nelle aree di manipolazione delle materie prime, di lavorazione, di confezionamento e di stoccaggio devono essere elencati in uno specifico registro includendo dettagli in merito alla loro esatta ubicazione. Si deve provvedere a eseguire e registrare un confronto, su base regolare, tra il registro e la condizione di tali oggetti. La frequenza di questi controlli deve essere giustificata da documentazione.
- 4.12.9 Tutte le rotture di vetro e di materiali fragili devono essere registrate. Le eccezioni devono essere giustificate e documentate.
- 4.12.10 Devono essere in atto procedure che descrivano le misure da adottarsi in caso di rottura di vetro e/o materiali fragili. Tali misure devono includere un'identificazione delle merci da isolare e devono specificare il personale autorizzato, le modalità di pulizia dell'ambiente di produzione e lo sblocco della linea di produzione per il proseguimento del suo funzionamento.
- 4.12.11 Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, devono essere adottate misure preventive per la manipolazione delle confezioni di vetro, dei contenitori di vetro e di altri tipi di contenitori nell'ambito del processo produttivo (ribaltamento, soffiatura, risciacquatura ecc.). Dopo tale fase del processo deve essere evitata qualsiasi contaminazione.

4.12.12 Quando vi è l'uso di una ispezione visiva per rilevare i corpi estranei, i dipendenti devono essere formati ed il cambio di turno deve essere svolto ad intervalli appropriati in modo tale da rendere massima l'efficienza del processo.

#### **4.13 Monitoraggio infestanti/Controllo degli infestanti**

4.13.1 L'azienda deve avere un sistema di controllo degli infestanti conforme con i requisiti legali locali, che tenga conto come minimo di:

- ambiente dello stabilimento (potenziali infestanti)
- planimetria del sito con area di applicazione (mappa delle esche)
- identificazione delle esche nel sito
- responsabilità interne/esterne
- prodotti/agenti utilizzati e relative istruzioni per l'uso e la sicurezza
- frequenza delle ispezioni

Il sistema di controllo degli infestanti si deve basare sull'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati.

4.13.2 L'azienda deve disporre di personale interno qualificato e addestrato, e/o impiegare i servizi di un fornitore esterno qualificato. Quando si impiega un fornitore esterno, le attività necessarie devono essere formalizzate contrattualmente.

4.13.3 Le ispezioni per il controllo degli infestanti e le azioni conseguenti devono essere documentate. L'implementazione delle azioni deve essere monitorata e registrata.

4.13.4 Le esche, trappole e i dispositivi anti-insetti devono essere funzionanti, in numero sufficiente e ubicati in posizioni appropriate. Devono essere costruiti e posizionati in modo da non causare alcun rischio di contaminazione.

4.13.5 Le forniture in entrata devono essere verificate all'arrivo al fine di garantire l'assenza di insetti nocivi. Ogni infestazione deve essere documentata e devono essere adottate le relative misure di controllo.

4.13.6 L'efficacia del controllo degli infestanti deve essere monitorata con l'ausilio di un'analisi regolare della tendenza.

## 4.14 Ricevimento delle merci e stoccaggio

- 4.14.1 Tutta la merce in entrata inclusi i materiali di imballaggio e le etichette, devono essere controllati per verificarne la conformità alle specifiche e ai piani di ispezione definiti.
- I piani di ispezione si devono basare sul rischio. I risultati dei test devono essere documentati.
- 4.14.2 Le condizioni di stoccaggio delle materie prime, dei materiali semilavorati, dei prodotti finiti e dei materiali di imballaggio, dovranno in ogni caso corrispondere ai requisiti richiesti (per es. refrigerazione, coperture protettive) e non dovranno arrecare danno agli altri prodotti.
- 4.14.3 Le materie prime, gli imballaggi, i prodotti semilavorati e finiti devono essere stoccati in modo da minimizzare il rischio di contaminazione crociata.
- 4.14.4 Devono essere disponibili appropriate strutture di magazzino per la gestione e lo stoccaggio degli utensili da lavoro, coadiuvanti di processo e additivi. Il personale responsabile della gestione dei magazzini deve essere formato.
- 4.14.5 Ogni articolo immagazzinato deve essere chiaramente identificato. La rotazione della merce deve essere in accordo con i principi del First In/First Out e/o First Expired/First Out.
- 4.14.6 Quando un'azienda incarica un fornitore terzo di servizi di stoccaggio, il fornitore di tali servizi deve essere soggetto ai requisiti di IFS Logistics. Se il fornitore terzo non è certificato IFS Logistics, tutti i requisiti di pertinenza applicabili allo stoccaggio nel proprio sito devono essere comunque rispettati e chiaramente definiti nel contratto.

## 4.15 Trasporto

- 4.15.1 Prima del carico si deve provvedere alla verifica delle condizioni dei veicoli (per es. assenza di odori anomali, accumuli notevoli di polvere, presenza di condensa, infestanti, muffe) adottando le misure del caso.
- 4.15.2 Devono essere implementate procedure per prevenire la contaminazione durante il trasporto (Es.: categorie di merci alimentari/non alimentari/diverse).
- 4.15.3 Ove le merci debbano essere trasportate a determinate temperature, prima del carico si deve provvedere a verificare e documentare la temperatura all'interno del veicolo.

- 4.15.4 Ove le merci debbano essere trasportate a determinate temperature, dovrà essere garantito e documentato il mantenimento durante il trasporto delle temperature adeguate.
- 4.15.5 Devono esistere adeguati requisiti igienici per tutti i veicoli di trasporto e per le attrezzature utilizzate per le operazioni di carico/scarico (per es. tubi flessibili degli impianti silo). Devono esserci registrazioni delle misure adottate.
- 4.15.6 Le rampe di carico e scarico devono essere dotate di dispositivi protettivi al fine di proteggere i prodotti trasportati dagli agenti esterni.
- 4.15.7 Quando una società utilizza un fornitore terzo di servizi di trasporto, tutti i requisiti specificati nella sezione 4.15 devono essere definiti con chiarezza nel rispettivo contratto o, in alternativa, il fornitore di servizi deve essere soggetto ai requisiti di IFS Logistics.
- 4.15.8 La sicurezza dei veicoli di trasporto deve essere appropriatamente mantenuta.

## **4.16 Manutenzione e riparazioni**

- 4.16.1 Deve essere in atto un sistema di manutenzione, mantenuto e documentato che deve coprire tutte le attrezzature critiche (ivi incluso il trasporto) per garantire la conformità ai requisiti relativi ai prodotti. Ciò vale anche per i lavori di manutenzione interna ed esterna.
- 4.16.2 Durante e dopo gli interventi di manutenzione e riparazione si deve garantire l'adempimento dei requisiti relativi ai prodotti e la prevenzione della contaminazione. Deve essere tenuta una documentazione degli interventi di manutenzione e di riparazione effettuati, nonché delle azioni correttive intraprese.
- 4.16.3 Tutto il materiale utilizzato per la manutenzione e le riparazioni deve essere idoneo all'uso previsto.
- 4.16.4 I guasti di impianti e apparecchiature (ivi incl. il trasporto) coperti dal sistema di manutenzione devono essere documentati e ri-analizzati allo scopo di adattare di conseguenza il sistema di manutenzione.
- 4.16.5 Le riparazioni temporanee devono essere effettuate in modo tale che i requisiti relativi ai prodotti non ne risentano. Tali interventi devono essere documentati e deve essere fissata una scadenza a breve termine per eliminare il difetto.

- 4.16.6 Quando una società utilizza un fornitore terzo di servizi di manutenzione e riparazione, tutti i requisiti specifici dell'azienda riguardanti le attrezzature e i materiali devono essere definiti con chiarezza, documentati e mantenuti.

## 4.17 Attrezzature

- 4.17.1 Le attrezzature devono essere progettate in maniera adeguata e specificate per l'uso previsto. Prima della messa in servizio si deve provvedere a verificare che i requisiti relativi al prodotto vengano rispettati.
- 4.17.2 Devono esistere, per tutte le attrezzature e strumenti che vengono a diretto contatto con gli alimenti, certificati di conformità che attestino la rispondenza ai requisiti legali vigenti. Quando gli specifici requisiti legali non siano applicabili, devono essere disponibili evidenze per dimostrare che tutte le attrezzature e strumenti sono idonei per l'uso. Ciò si applica per tutte le attrezzature e strumenti a diretto contatto con le materie prime, prodotti semilavorati e finiti.
- 4.17.3 Le attrezzature devono essere progettate ed posizionate in modo tale che le operazioni di pulizia e manutenzione possano essere eseguite con efficacia.
- 4.17.4 L'azienda deve garantire che tutte le attrezzature sono in buone condizioni senza influenzare negativamente la sicurezza dei prodotti alimentari.
- 4.17.5 L'azienda deve garantire che in caso di modifiche ai metodi e alle attrezzature di processo, le caratteristiche del processo siano revisionate al fine di assicurare che i requisiti di prodotto siano rispettati.

## 4.18 Rintracciabilità (inclusi OGM e allergeni)

- 4.18.1 **KO n° 7: Deve essere in atto un sistema di rintracciabilità che consenta l'identificazione dei lotti di prodotti finiti e permetta di metterli in relazione con le relative partite di materie prime e di materiali di confezionamento a diretto contatto con l'alimento o che si prevede lo potranno essere. Il sistema di rintracciabilità deve includere tutta la registrazione pertinente relativa alla lavorazione e alla distribuzione. La rintracciabilità deve essere garantita e documentata fino alla consegna al cliente.**
- 4.18.2 Devono essere disponibili le registrazioni della rintracciabilità a valle (dai siti di produzione ai clienti). Il lasso di tempo per produrre queste registrazioni per la revisione deve essere conforme ai requisiti del cliente.

- 4.18.3 Deve essere in atto la rintracciabilità per identificare le relazioni tra i lotti e i prodotti finiti e le rispettive etichette.
- 4.18.4 Il sistema di rintracciabilità deve essere periodicamente testato- almeno annualmente, e ogni volta che il sistema di tracciabilità cambia. I test devono verificare la tracciabilità a monte e a valle (dai prodotti consegnati alle materie prime, e viceversa), includendo la verifica quantitativa. I risultati dei test devono essere registrati.
- 4.18.5 La rintracciabilità deve essere garantita in tutte le fasi, ivi inclusa la lavorazione, il post-trattamento e la rilavorazione.
- 4.18.6 L'etichettatura dei lotti di semilavorati o di prodotti finiti deve essere effettuata, al fine di garantire una chiara tracciabilità delle merci, nel momento in cui le stesse vengono direttamente confezionate. Ove le merci vengano etichettate in un momento successivo, quelle stoccate temporaneamente devono essere dotate di una specifica identificazione dei lotti. La shelf life delle merci etichettate (es. consumare preferibilmente entro) deve essere calcolata a partire dal lotto di produzione originale.
- 4.18.7 Se richiesto dal cliente, campioni identificati rappresentativi del lotto prodotto devono essere conservati appropriatamente e mantenuti fino alla scadenza del « consumare entro » o « consumare preferibilmente entro » del prodotto finito e se necessario per un determinato periodo di tempo oltre la data di scadenza.

#### **4.19 Organismi Geneticamente Modificati (OGM)**

- 4.19.1 Per prodotti spediti a clienti e/o paesi contenenti requisiti relativi agli OGM, l'azienda deve disporre di sistemi e di procedure che consentano l'identificazione dei prodotti composti da OGM, contenenti OGM o derivati da OGM, ivi inclusi gli ingredienti, gli additivi e gli aromi.
- 4.19.2 Devono essere disponibili specifiche relative a materie prime e documenti di consegna che identifichino i prodotti composti da, derivati da, o contenenti OGM. Le garanzie riguardanti lo stato OGM delle materie prime devono essere concordate mediante un contratto con il fornitore o relativi documenti tecnici devono specificare lo stato OGM. L'azienda deve mantenere un elenco costantemente aggiornato di tutte le materie prime OGM utilizzate presso le sue sedi che identifichi anche tutte le miscele e le formule alle quali tali materie prime OGM vengono aggiunte.

- 4.19.3 Devono esistere procedure adeguate al fine di garantire che i prodotti composti da o contenenti OGM vengano prodotti in modo tale da prevenire la contaminazione dei prodotti non OGM. Devono essere in atto misure di controllo adeguate al fine di prevenire contaminazioni crociate. L'efficacia di tali procedure deve essere monitorata mediante campionamenti.
- 4.19.4 I prodotti finiti contenenti OGM o etichettati come non contenenti OGM devono essere dichiarati in conformità ai requisiti legali vigenti. I documenti di consegna devono includere il rispettivo riferimento agli OGM.
- 4.19.5 I requisiti dei clienti relativi allo stato OGM dei prodotti devono essere implementati dall'azienda in modo chiaro.

## **4.20 Allergeni e condizioni specifiche di produzione**

- 4.20.1 Devono essere disponibili specifiche relative alle materie prime nelle quali vengano identificati gli allergeni che richiedono una dichiarazione rilevante per il paese in cui viene venduto il prodotto finito. L'azienda deve mantenere un elenco costantemente aggiornato di tutte le materie prime contenenti allergeni utilizzate nei suoi siti, che identifichi inoltre tutte le miscele e le formule alle quali tali materie prime contenenti allergeni vengono aggiunte.
- 4.20.2 La produzione di prodotti contenenti allergeni che richiedono una dichiarazione deve avvenire in modo tale da ridurre al minimo possibile la contaminazione crociata.
- 4.20.3 I prodotti finiti contenenti allergeni che richiedono una dichiarazione devono essere dichiarati in conformità ai requisiti della legge in vigore. Per quanto riguarda la presenza accidentale, l'etichettatura evidenziante gli allergeni e le tracce di allergeni dichiarati ai sensi della legge si baserà sull'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati.
- 4.20.4 Ove clienti richiedano specificamente che i prodotti siano «privi di» determinate sostanze o ingredienti (per es. carne di maiale), o che certi metodi di trattamento o di produzione vengano esclusi, devono essere messe in atto procedure verificabili.

## 5 Misurazioni, analisi, miglioramento

### 5.1 Audit interni

**5.1.1 KO n° 8: Devono essere condotti audit efficaci in conformità a un piano concordato e devono coprire almeno tutti i requisiti dello standard IFS. Lo scopo e la frequenza degli audit interni sarà determinata dalla analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati. Ciò si applica anche a tutti i siti di stoccaggio esterni, di proprietà o affittati dall'azienda.**

5.1.2 Gli audit interni delle attività che sono critiche per la sicurezza alimentare e per le specifiche di prodotto devono essere effettuati almeno una volta all'anno.

5.1.3 Gli auditor devono essere competenti e indipendenti dal reparto oggetto di audit.

5.1.4 I risultati degli audit devono essere comunicati alla direzione generale e alle persone responsabili dei rispettivi reparti coinvolti. Si devono stabilire le necessarie azioni correttive e un piano di implementazione che devono essere documentati e comunicati a ogni persona coinvolta.

5.1.5 Deve essere documentato come e quando le azioni correttive conseguenti agli audit interni saranno oggetto di verifica.

### 5.2 Ispezioni del sito produttivo

5.2.1 Dovranno essere pianificate e condotte ispezioni agli stabilimenti (per es. controllo dei prodotti, igiene, pericoli relativi ai corpi estranei, igiene del personale e mantenimento della pulizia). La frequenza delle ispezioni in ogni area (incluse le aree esterne) ed ogni singola attività deve essere basata sull'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, e sulla storia dell'esperienza pregressa.

### 5.3 Validazione dei processi e controlli

5.3.1 I criteri di validazione dei processi e i controlli devono essere chiaramente definiti.

5.3.2 Nelle circostanze in cui il controllo dei processi e dei parametri dell'ambiente di lavoro (temperature, tempi, pressione, proprietà chimiche ecc.) sia essenziale al fine di garantire i requisiti relativi ai prodotti, tali parametri devono essere monitorati e registrati costantemente e/o a intervalli appropriati.



- 5.3.3 Tutte le operazioni di rilavorazione devono essere validate, monitorate e documentate. Tali operazioni non devono influire sui requisiti di prodotto.
- 5.3.4 Devono essere in atto procedure appropriate per la notifica, la registrazione e il monitoraggio dei malfunzionamenti e delle deviazioni.
- 5.3.5 La validazione del processo deve essere effettuata utilizzando i dati raccolti che sono rilevanti per la sicurezza del prodotto e dei processi. Se si verificano sostanziali modifiche, deve essere fatta una rivalidazione.

## **5.4 Calibratura, regolazione e verifica dei dispositivi di misurazione e di monitoraggio**

- 5.4.1 L'azienda deve identificare i dispositivi di misurazione e monitoraggio necessari per verificare la conformità ai requisiti relativi ai prodotti. Tali dispositivi devono essere registrati in un documento e chiaramente identificati.
- 5.4.2 Tutti i dispositivi di misurazione devono essere verificati, regolati e calibrati, a intervalli specifici e in conformità a standard/metodi definiti e riconosciuti, nell'ambito di un sistema di monitoraggio. I risultati delle verifiche, regolazioni e calibrazioni devono essere documentati. Ove necessario, devono essere adottate azioni correttive sui dispositivi e se necessario, sui processi e sui prodotti.
- 5.4.3 Tutti i dispositivi di misurazione devono essere utilizzati unicamente per il loro scopo definito. Ove i risultati delle misurazioni indichino un malfunzionamento, il dispositivo in questione deve essere immediatamente riparato o sostituito.
- 5.4.4 Le condizioni di calibratura dei dispositivi di misurazione devono essere identificate con chiarezza (etichettatura in corrispondenza della macchina o su un elenco dei dispositivi di misura).

## **5.5 Controllo della quantità (controllo della quantità/quantità di riempimento)**

- 5.5.1 La frequenza e la metodologia della verifica della quantità devono essere determinate in modo tale da soddisfare i requisiti legali della quantità nominale.
- 5.5.2 Deve esistere una procedura per definire i criteri di conformità per il controllo quantitativo del lotto. Questa procedura deve considerare anche, tra l'altro, la tara, la densità ed altri attributi critici.

- 5.5.3 I controlli devono essere implementati e registrati, in accordo ad un piano di campionamento che garantisca una corretta rappresentatività del lotto prodotto.
- 5.5.4 I risultati di questi controlli devono essere conformi ai criteri definiti per tutti i prodotti pronti per la consegna.
- 5.5.5 Per i prodotti acquistati presso terzi e preconfezionati, ci devono essere prove della conformità ai requisiti legali relativi alla quantità nominale.
- 5.5.6 Se applicabile, tutte le apparecchiature utilizzate per la verifica finale devono essere legalmente approvate.

## 5.6 Analisi dei prodotti

- 5.6.1 Devono essere in atto procedure atte a garantire che tutti i requisiti specificati in relazione ai prodotti vengano soddisfatti, ivi inclusi i requisiti legali e le specifiche. Le analisi microbiologiche, fisiche e chimiche necessarie a tale fine dovranno essere eseguite internamente e/o in appalto.
- 5.6.2 Le analisi rilevanti ai fini della sicurezza dei prodotti devono essere eseguite, preferibilmente, da laboratori aventi appropriati programmi/metodi accreditati (ISO 17025). Se le analisi vengono eseguite da un laboratorio interno allo stabilimento o da un laboratorio che non ha appropriati programmi/metodi accreditati, i risultati devono essere verificati su base regolare da laboratori accreditati per questi programmi/metodi (ISO 17025).
- 5.6.3 Devono essere in atto procedure tali da garantire l'affidabilità dei risultati delle analisi interne sulla base di metodi di analisi ufficialmente riconosciuti. Ciò deve essere dimostrato mediante ring test o o altri proficiency test.
- 5.6.4 Deve essere messo a punto un piano per le analisi interne ed esterne, basato sull'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati che copra le materie prime, i prodotti semilavorati e i prodotti finiti, nonché le attrezzature di lavorazione e i materiali di confezionamento e, ove necessario, test ambientali. I risultati dei test devono essere documentati.
- 5.6.5 I risultati analitici devono essere prontamente valutati. Devono essere tempestivamente introdotte adeguate misure correttive per ogni risultato insoddisfacente. I risultati analitici devono essere revisionati ad intervalli regolari per identificare gli andamenti. Gli andamenti indicanti potenziali risultati insoddisfacenti devono essere tenuti in considerazione.
- 5.6.6 Per l'effettuazione delle analisi interne devono essere messi a disposizione personale qualificato e adeguatamente formato, nonché apparecchiature e locali adeguati.

- 5.6.7 Ai fini della verifica della qualità dei prodotti finiti, devono essere effettuati a intervalli regolari dei test organolettici interni. Tali test devono essere in conformità alle specifiche e correlati all'impatto sui rispettivi parametri delle caratteristiche del prodotto. I risultati di questi test devono essere documentati.
- 5.6.8 Sulla base di qualsiasi informazione interna o esterna sui rischi del prodotto che possono avere impatto sulla sicurezza alimentare, l'azienda deve aggiornare il proprio piano di controllo e/o adottare appropriate misure per controllare/gestire l'impatto sui prodotti finiti.

## **5.7 Quarantena del prodotto(blocco/in attesa) e rilascio del prodotto**

- 5.7.1 Deve essere implementata una procedura, basata sulla analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, per la quarantena (blocco, in attesa) e il rilascio di tutte le materie prime, dei prodotti semilavorati e di tutti i prodotti finiti e dei materiali di confezionamento. Tale procedura deve garantire che vengano sottoposti a lavorazione e spedizione solo prodotti e materiali conformi ai requisiti di prodotto.

## **5.8 Gestione dei reclami da parte di autorità e clienti**

- 5.8.1 Deve essere in atto un sistema per la gestione dei reclami relativi ai prodotti.
- 5.8.2 Tutti i reclami devono essere valutati da personale competente. Ove ciò sia giustificato, misure adeguate devono essere adottate immediatamente, se necessario.
- 5.8.3 I reclami devono essere analizzati al fine di implementare azioni preventive che evitino il ripetersi delle non conformità.
- 5.8.4 I risultati dell'analisi dei dati del reclamo devono essere disponibili alle rispettive persone responsabili e alla Direzione.

## **5.9 Gestione degli incidenti, dei ritiri di prodotti, dei richiami di prodotti**

- 5.9.1 Deve essere definita una procedura per la gestione degli incidenti e potenziali situazioni di emergenza che hanno impatto sulla sicurezza dei prodotti alimentari, sulla legalità e qualità. Tale procedura deve essere implementata e mantenuta. Tale procedura deve includere come minimo la nomina e l'addestramento di un team di crisi, un elenco dei contatti da allertare, fonti di consulenza legale (se necessaria), reperibilità dei contatti, informazioni relative ai clienti e un piano di comunicazione che includa le informazioni ai consumatori.

**5.9.2** **KO n° 9: Deve essere in atto una procedura efficace per il ritiro e il richiamo di tutti i prodotti, tale da garantire che tutti i clienti coinvolti vengano informati nel minor tempo possibile. Tale procedura deve includere un'assegnazione delle responsabilità descritte con chiarezza.**

5.9.3 Devono essere disponibili i dati aggiornati relativi ai contatti in caso di emergenza (come nomi e numeri di telefono di fornitori, clienti e autorità competenti). Una persona dell'azienda, che ha l'autorità per cominciare il processo di gestione degli incidenti, deve essere permanentemente disponibile.

5.9.4 La fattibilità, l'efficacia e la tempestività dell'applicazione della procedura di ritiro devono essere soggette a test interni condotti a intervalli regolari, definiti sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati ma svolti almeno una volta all'anno. Tali test devono essere condotti in modo tale da garantire l'implementazione e il funzionamento efficace della procedura.

## **5.10 Gestione delle non conformità e dei prodotti non conformi**

5.10.1 Deve essere in atto una procedura per la gestione di tutte le materie prime, i prodotti semilavorati, i prodotti finiti, le attrezzature di lavorazione e i materiali di confezionamento non conformi. Tale procedura deve includere almeno:

- procedure di segregazione e quarantena
- analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati
- identificazione (per es. etichettatura)
- decisione in merito a ulteriori impieghi (per es. rilascio, rilavorazione/post-trattamento, blocco, quarantena, rifiuto/eliminazione).

5.10.2 Le responsabilità per la gestione dei prodotti non conformi devono essere identificate con chiarezza. La procedura per la gestione dei prodotti non conformi deve essere compresa da tutti i dipendenti coinvolti.

5.10.3 In caso di presenza di non conformità, devono essere intraprese immediate azioni correttive al fine di garantire che i requisiti relativi al prodotto siano rispettati.

- 5.10.4 I prodotti confezionati finiti o i materiali di confezionamento fuori specifica, entrambi relativi a marchi privati, non possono essere immessi sul mercato con l'etichetta in questione. Eccezioni devono essere concordate con le parti contraenti in forma scritta.

## 5.11 Azioni correttive

- 5.11.1 Deve essere in atto una procedura finalizzata alla registrazione e all'analisi delle non conformità, con l'obiettivo di evitare il loro ripetersi mediante l'applicazione di azioni preventive e/o di azioni correttive.
- 5.11.2 **KO n° 10: Devono essere chiaramente formulate, documentate e intraprese azioni correttive, nel più breve tempo possibile, al fine di evitare un ripetersi della non conformità. Le responsabilità e le tempistiche di applicazione dell'azione correttiva devono essere chiaramente definite. La documentazione deve essere conservata in maniera sicura e deve essere facilmente accessibile.**
- 5.11.3 La prestazione delle azioni correttive intraprese deve essere documentata e la loro efficacia deve essere oggetto di verifica.

## 6 Food defense e ispezioni esterne

### 6.1 Valutazione della tutela

- 6.1.1 Le responsabilità per la tutela dei prodotti alimentare devono essere chiaramente definite. Coloro che sono responsabili devono essere parte dello staff chiave o devono avere accesso al team dirigenziale. In questa area deve essere dimostrata sufficiente conoscenza.
- 6.1.2 Deve essere applicata e documentata l'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati alla tutela dei prodotti alimentari. Sulla base di questa valutazione e sulla base dei requisiti legali, devono essere definite le aree critiche per la sicurezza. L'analisi dei pericoli e la valutazione dei rischi associati per la tutela dei prodotti alimentari devono essere condotte annualmente e a seguito di cambiamenti che hanno effetto sull'integrità degli alimenti. Un appropriato sistema di allarme deve essere definito e testato periodicamente per valutarne l'efficacia.

- 6.1.3 Se la legislazione impone la necessità di registrazione o di ispezioni del sito, tali evidenze devono essere fornite.

## 6.2 Sicurezza del sito

- 6.2.1 Sulla base dell'analisi dei pericoli e la valutazione dei rischi associati, le aree identificate come critiche per la sicurezza devono essere adeguatamente protette per prevenire accessi non autorizzati.

– I punti di accesso devono essere controllati/gestiti

- 6.2.2 Devono essere applicate procedure per prevenire manomissioni e/o consentire di identificare segni di manomissione.

## 6.3 Sicurezza del personale e dei visitatori

- 6.3.1 La politica dei visitatori deve contenere aspetti del piano di tutela dei prodotti alimentari. Spedizionieri e caricatori in contatto con i prodotti devono essere identificati e devono rispettare le regole di accesso definite dall'azienda. I visitatori e i fornitori di servizio esterni devono essere identificati nelle aree di stoccaggio del prodotto e devono essere registrati al momento del loro accesso. Essi devono essere informati circa le politiche del sito e il loro accesso deve essere controllato di conseguenza.

- 6.3.2 Tutto il personale deve essere formato in materia di tutela dei prodotti alimentari con frequenza annuale o quando avvengono significativi cambiamenti nel programma. Le sessioni di formazione devono essere documentate.

Le assunzioni e i rapporti di fine lavoro del personale devono prendere in considerazione aspetti di sicurezza, come consentito dalla legge.

## 6.4 Ispezioni esterne

- 6.4.1 Deve esistere una procedura documentata per la gestione delle ispezioni esterne e le visite regolamentari. Il relativo personale deve essere formato per applicare la procedura.

## ALLEGATO 1: Glossario/lista delle definizioni

Le definizioni che non vengono riportate nel glossario possono essere reperite nei rispettivi regolamenti e direttive. Per i termini utilizzati nel presente documento verranno applicate e rispettate le seguenti definizioni:

<b>Allergeni (EU)</b>	<p>Alimenti che causano una reazione avversa mediata da una reazione immunologica. Gli allergeni definiti sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Cereali contenenti glutine (cioè grano, segale, orzo, avena, farro, kamut o i loro ceppi ibridati) e prodotti derivati;</li> <li>– Crostacei e relativi prodotti derivati</li> <li>– Uova e prodotti derivati</li> <li>– Pesce e prodotti derivati</li> <li>– Arachidi e prodotti derivati</li> <li>– Soia e prodotti derivati</li> <li>– Latte e prodotti derivati (ivi incluso il lattosio)</li> <li>– Frutta a guscio cioè mandorle (<i>Amigdalus communis</i> L.), nocciole (<i>Corylus avellana</i>), noci comuni (<i>Juglans regia</i>), noci di acagiù (<i>Anacardium occidentale</i>), noci pecan (<i>Carya illinoiesis</i> (Wangenh) K. Koch), noci del Brasile (<i>Bertholletia excelsa</i>), pistacchi (<i>Pistacia vera</i>), noci del Queensland (<i>Macadamia ternifolia</i>) e prodotti derivati</li> <li>– Sedano e prodotti derivati</li> <li>– Lupino e prodotti derivati</li> <li>– Molluschi e prodotti derivati</li> <li>– Senape e prodotti derivati</li> <li>– Semi di sesamo e prodotti derivati</li> <li>– Anidride solforosa e solfiti in concentrazioni superiori a 10 mg/kg o 10 mg/litro espressi come SO<sub>2</sub>.</li> </ul> <p>Direttiva della Commissione 2007/68 CE del 27 novembre 2007 che emenda la Direttiva 2000/13/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio per quanto riguarda certi ingredienti alimentari.</p>
<b>Alta Direzione/Direzione</b>	Dirigenza esecutiva
<b>Prodotti Altamente Deperibili</b>	Prodotti che, dal punto di vista microbiologico, dopo un breve periodo di tempo possono costituire un immediato pericolo per la salute umana.
<b>Analisi dei pericoli</b>	Il processo che consiste nella raccolta e nella valutazione di informazioni relative ai pericoli e alle condizioni che portano alla loro presenza, al fine di decidere quali di essi sono importanti per la sicurezza dei prodotti alimentari e pertanto andranno affrontati nell'ambito del piano HACCP.
<b>Audit</b>	Processo sistematico, indipendente e documentato per ottenere evidenza dell'audit e valutarlo obiettivamente per determinare la misura in cui i criteri di audit sono soddisfatti.
<b>Audit interno</b>	Processo generale di audit relativo a tutte le attività dell'azienda. Condotta dall'azienda, o da terzi per suo conto, a fini interni. L'audit interno è una attività indipendente, di assicurazione oggettiva e di consulenza finalizzata per dare valore aggiunto e migliorare le operazioni di una organizzazione. Essa aiuta l'organizzazione a raggiungere i propri obiettivi attraverso un approccio sistematico e rigoroso per valutare e migliorare l'efficacia della gestione del rischio, del controllo/gestione e dei processi.

<b>Audit testimone prima di partecipare agli esami IFS</b>	<p>L'auditor che viene assistito deve essere accompagnato da un osservatore dell'ente di certificazione durante l'audit completo al fine di valutarne le sue competenze. L'osservatore non fa parte dell'audit (come membro del team).</p> <p>L'osservatore deve soddisfare gli stessi requisiti dei formatori (trainers) o deve essere un auditor IFS. Questo audit testimone deve essere un audit per la sicurezza alimentare e/o un audit sotto ISO/IEC Guida 65 (futura norma ISO 17065).</p> <p>Sulla domanda di applicazione dell'auditor (inviato successivamente agli uffici IFS), l'ente di certificazione deve precisare il nome dell'azienda, la data di audit e il nome della persona che ha fatto da osservatore all'auditor. A richiesta, l'ente di certificazione deve essere in grado di fornire le minute dell'audit testimone.</p>
<b>Audit testimone da svolgere ogni 2 anni per gli auditor approvati IFS</b>	<p>L'auditor che viene assistito deve essere accompagnato da un osservatore dell'ente di certificazione durante l'audit completo al fine di valutarne le sue competenze. L'osservatore non fa parte dell'audit (come membro del team).</p> <p>L'osservatore deve soddisfare gli stessi requisiti dei formatori (trainers) o deve essere un auditor IFS. Per l'osservatore, l'approvazione per gli scopi di prodotto e tecnologici pertinenti, in relazione al prodotto/processo dell'audit, non è obbligatoria.</p> <p>L'audit testimone deve essere un audit IFS Food o IFS Cash &amp; Carry versione 1 tipo 1 o un audit IFS Cash &amp; Carry versione 2.</p> <p>L'ente di certificazione deve precisare il nome dell'osservatore nella lista dei partecipanti del rapporto di audit IFS e deve essere in grado di fornire, su richiesta, le minute dell'audit testimone.</p>
<b>Azienda</b>	Organizzazione generale (mentre il sito produttivo è un'unità dell'azienda)
<b>Azione correttiva</b>	Azione mirata a eliminare la causa di una non conformità o di un'altra situazione indesiderabile rilevata.
<b>CCP – Critical Control Point (Punto Critico di Controllo)</b>	Fase nella quale il controllo è essenziale per prevenire o eliminare un pericolo per la sicurezza dell'alimento o per ridurlo a un livello accettabile.
<b>CP – Control point (Punto di Controllo)</b>	Identificato attraverso l'analisi dei pericoli come essenziale al fine di controllare/gestire la probabilità dell'introduzione o proliferazione di un pericolo per la sicurezza alimentare nel prodotto e/o nell'ambiente. Un CP può essere considerato con un OPRP (Programma Operazionale di Prerequisito), come definito in ISO 22000.
<b>Cliente</b>	Impresa o persona alla quale i prodotti vengono venduti come prodotti finiti o come semilavorati.
<b>Consumatore finale</b>	Il consumatore finale di un prodotto alimentare che non utilizzi tale prodotto nell'ambito di un'operazione o attività di un'impresa del settore alimentare.
<b>Contaminazione</b>	Introduzione o comparsa di un contaminante in prodotti alimentari o in un ambiente di prodotti alimentari. La contaminazione include la contaminazione fisica, quella chimica e quella biologica. Contaminazione può significare anche una reciproca correlazione tra confezioni.
<b>Corporate</b>	= Azienda



<b>Correzione</b>	Azione mirata a eliminare una non conformità o altre situazioni indesiderabili che sono state rilevate.
<b>Deviazione</b>	Non conformità a un requisito che non ha un impatto immediato sulla sicurezza alimentare dei prodotti e dei processi. Nell'IFS le deviazioni sono requisiti ai quali vengono attribuiti punteggi B, C o D e requisiti KO ai quali viene attribuito un punteggio B.
<b>Diagramma di flusso</b>	Una rappresentazione sistematica della sequenza di processi o di operazioni applicati nella produzione o nella fabbricazione di un particolare prodotto alimentare.
<b>HACCP</b>	Un sistema che identifica, valuta e controlla i pericoli di carattere rilevante per la sicurezza dei prodotti alimentari.
<b>Integrity Program</b>	Programma implementato da IFS al fine di: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Monitorare, come azioni preventive, le performance degli auditor e degli enti di certificazione, così come le aziende auditate,</li> <li>– Gestire, come azioni correttive, qualsiasi reclamo indirizzato ad IFS.</li> </ul>
<b>Ispezioni di stabilimenti (vs. Audit Interni)</b>	Le ispezioni di stabilimenti coprono aspetti specifici e devono essere effettuate da una persona appropriata. Il termine indica le visite a intervalli regolari presso qualsivoglia area, per qualsiasi scopo, al fine di verificare la conformità (igiene, controllo degli animali nocivi, controllo dei prodotti, fabbricazione, pericoli relativi a corpi estranei, controllo degli ambienti circostanti ecc.).
<b>Monitoraggio</b>	L'atto di condurre una sequenza programmata di osservazioni o misurazioni dei parametri di controllo per valutare se un CCP è sotto controllo. Vedere anche il Codex Alimentarius, Principi Generali dell'igiene Alimentare, Linee Guida per l'applicazione del sistema HACCP, sezione 9.
<b>Non conformità</b>	Il mancato adempimento di un requisito specificato. Una non conformità può consistere in un mancato rispetto della legislazione, o della sicurezza dei prodotti alimentari, oppure in disfunzioni interne e in problemi per i clienti. Nell'IFS, le non conformità definite sono Gravi e KO ai quali viene assegnato un punteggio D.
<b>OGM</b>	Un organismo, con l'eccezione degli esseri umani, nel quale il materiale genetico è stato modificato con metodi diversi dalla moltiplicazione naturale o dalla ricombinazione naturale.
<b>Pericolo</b>	Un agente biologico, chimico o fisico potenzialmente in grado di causare un danno alla salute.
<b>Procedura</b>	Modo specifico di condurre un'attività o di mettere in atto un processo. Le procedure verranno implementate e l'elaborazione di procedure avviene mediante documenti o descrizioni di processi (per es. diagramma di flusso).
<b>Prodotto</b>	Risultato di un processo o di attività che trasformano degli input in output. Nei prodotti si includono i servizi.
<b>Pastorizzazione</b>	Processo applicato su un prodotto con l'obiettivo di minimizzare possibili pericoli per la salute derivanti da microrganismi patogeni associati al prodotto (es. latte, creme, gelato, uova, succhi di frutta, prodotti fermentati, zuppe, altre bevande ecc.) che è corrispondente a minimi cambiamenti chimici, fisici e organolettici del prodotto.

<b>Requisito relativo a prodotti</b>	Un requisito relativo a prodotti include: sicurezza dei prodotti, qualità dei prodotti, legalità dei prodotti, e tecniche di produzione specifiche.
<b>Ricetta/formula</b>	Descrizione esaustiva di quantità e qualità delle materie prime che devono essere usate per processare i prodotti, come richiesto dalle specifiche del cliente. La ricetta/formula può includere parametri tecnologici e specifici « know-how » sul processo.
<b>Richiamo di prodotti</b>	Ogni misura mirata a ottenere la restituzione di un prodotto pericoloso che è già stato fornito o reso disponibile ai consumatori da parte del produttore o del distributore.
<b>Ritiro di prodotti</b>	Ogni misura mirata a prevenire la distribuzione, l'esposizione e l'offerta al consumatore di un prodotto pericoloso.
<b>Rintracciabilità</b>	Possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione.
<b>Rischio</b>	Funzione della probabilità e della gravità di un effetto nocivo per la salute, conseguente alla presenza di un pericolo nell'alimento.
<b>Revisore</b>	Persona dell'Ente di Certificazione incaricata di valutare i rapporti di audit IFS prima che venga presa la decisione di certificazione. I compiti del revisore sono, almeno: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Controllare la coerenza complessiva del rapporto di audit</li> <li>– Controllare se i rapporti di audit sono propriamente completati (es. campi obbligatori, ecc.)</li> <li>– Controllare se i rilievi sono descritti correttamente e se le giustificazioni sono pertinenti</li> <li>– Controllare se le azioni correttive proposte dall'azienda auditata sono state validate dall'auditor (o da un rappresentante dell'Ente di certificazione) e sono pertinenti</li> </ul>
<b>Schede di sicurezza</b>	Informazioni sulla sicurezza destinate principalmente a essere impiegate da utenti professionali e che devono consentire a questi ultimi di adottare le misure necessarie in relazione alla protezione della salute, della sicurezza e dell'ambiente di lavoro. Le schede di sicurezza possono essere fornite su supporto cartaceo o elettronico, stante la condizione che il destinatario disponga dei mezzi necessari per riceverli.
<b>Servizi</b>	Si veda la definizione di prodotto.
<b>Sito</b>	Un'unità produttiva dell'azienda
<b>Sistema</b>	Set di elementi intercorrelati o che interagiscono. Un sistema è una linea di azione pianificata, sostenibile e strutturata. Viene raccomandata una documentazione conforme al grado di complessità. Un sistema include: documentazione, descrizione delle procedure, controllo/monitoraggio, azione correttiva, pianta del sito.

<b>Sviluppo prodotto</b>	Creazione di prodotti con nuove o differenti caratteristiche che offrono vantaggi nuovi o aggiuntivi al cliente. Lo sviluppo del prodotto può coinvolgere modifiche ad un prodotto esistente o alla sua presentazione, o la formulazione di un intero nuovo prodotto che soddisfa un cliente nuovo che vuole una nicchia sul mercato. Nello standard IFS, i requisiti per il capitolo sviluppo prodotto si applicano anche se c'è solo una modifica del prodotto, uso di nuovi materiali di confezionamento o modifiche di processi produttivi.
<b>Calibratura</b>	Insieme di operazioni che stabiliscono, sotto condizioni specificate, la relazione tra i valori indicati da uno strumento di misura o da un sistema di misura o i valori rappresentati da un campione materiale o materiale di riferimento e i corrispondenti valori noti di un misurando.
<b>Validazione</b>	Conferma, mediante la messa a disposizione di evidenze oggettive, che i requisiti relativi agli specifici impieghi o applicazioni previsti sono stati soddisfatti.
<b>Valutatore (per gli enti di accreditamento)</b>	Una persona che un ente di accreditamento ha incaricato di eseguire, da sola o nell'ambito di un team di verifica, una valutazione di un Ente di Certificazione.
<b>Valutazione testimone (per gli enti di accreditamento)</b>	Valutazione dell'Ente di Certificazione quando sta svolgendo servizi di valutazione della conformità nell'ambito del suo accreditamento.
<b>Valutazione della sede centrale (per gli enti di accreditamento)</b>	Valutazione della sede centrale dell'ente di valutazione conformità
<b>Verifica</b>	Conferma, mediante la messa a disposizione di evidenze oggettive, che i requisiti specificati sono stati soddisfatti.
<b>Sterilizzazione</b>	Processo applicato a un prodotto nella sua confezione finale (es. latte, prodotti fermentati, zuppe, bevande, ecc.) con l'obiettivo di produrre prodotti commercialmente sterili, con una shelf-life prolungata a temperatura ambiente. La principale preoccupazione è l'inattivazione della spora patogena maggiormente resistente al calore, cioè <i>C. botulinum</i> .
<b>Prodotti stagionali</b>	Prodotti che sono processati in un periodo specifico dell'anno, o processi che sono utilizzati in uno specifico periodo dell'anno, per ottenere prodotti nuovi/differenti rispetto a quelli processati lungo tutto il corso dell'anno.
<b>Food defense</b>	Food Defense è il termine comune utilizzato da US Food and Drug Administration (FDA), United States Department of Agriculture (USDA), Department of Homeland Security (DHS), etc. per comprendere le attività associate con la protezione della fornitura di alimenti del Paese da atti di contaminazione o contraffazione deliberati o intenzionali. Questo termine comprende altri termini simili (i.e., bioterrorismo (BT)), Il USDA Food Safety and Inspection Service definisce Food Defense come « la protezione dei prodotti alimentari da un'adulterazione intenzionale da agenti biologici, chimici, fisici o radiologici. »

## ALLEGATO 2: Campi obbligatori da completare a carico dell'auditor

I seguenti requisiti, dove i campi obbligatori devono essere completati, devono condurre a un **più significativo e descrittivo rapporto di audit IFS**, anche se l'azienda auditata soddisfa quasi tutti i requisiti IFS. Queste note rappresentano un valore aggiunto per ogni utilizzatore del rapporto di audit. All'auditor è richiesto di fornire, **durante l'audit, anche in caso di valutazione A**, un commento aggiuntivo e/o informazione aggiuntiva per questi requisiti IFS specifici.

**In ogni caso, per i seguenti punti deve essere data risposta:**

Parte del rapporto di audit	Numero del requisito IFS v6	Osservazioni obbligatorie da aggiungere ** che devono essere inoltre aggiunte in lingua inglese, se il profilo dell'azienda è scritto in una lingua differente dall'inglese
<b>Profilo azienda</b>	<b>Prima pagina del rapport di audit</b>	<p>L'auditor deve fornire le seguenti informazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'anno di costruzione dello stabilimento,</li> <li>- Se disponibili i numeri di registrazione attribuiti dalle autorità all'azienda (es. in Europa, i siti di produzione di carne e prodotti lattiero-caseario hanno numeri di registrazione veterinari) e, se disponibile, il numero GS1,</li> <li>- Il COID (numero di identificazione IFS), in caso di audit di rinnovo,</li> <li>- Quando è stato fatto l'ultimo investimento nella produzione, gli investimenti sui prodotti in termini di qualità e sicurezza (cambiamenti strutturali, macchine). Precisare il tipo di investimento fatto nell'area di produzione,</li> <li>- Il nome e i dati per i contatti (telefono/fax/e-mail) della persona in carica in caso si emergenze (es. richiamo/ritiro),</li> <li>- Gruppi di prodotti e prodotti per gruppo prodotti in azienda,</li> <li>- Completa panoramica dei processi aziendali (descrivere i diversi scopi tecnologici come definito nell'IFS)**</li> <li>- Se l'azienda auditata ha anche prodotti derivanti da attività di diretta commercializzazione (prodotti già lavorati), precisare i tipi di prodotti.**</li> <li>- Quanti dipendenti ci sono, elencati secondo lavoratori a tempo pieno e part-time (propri dipendenti, aziende esterne), turno di lavoro**</li> <li>- Il numero e i nomi delle aziende collegate (siti produttivi) all'azienda (dove si trovano, se sono certificate IFS), accuratezza sui nomi e parti dei processi sub-contrattate **</li> <li>- L'area del sito dello stabilimento in metri quadrati</li> <li>- Indicare se l'azienda soddisfa i requisiti circa l'uso del logo IFS, come definite nel protocollo di audit,</li> <li>- Se l'ente di certificazione ha deciso di ridurre la durata di audit (vedere regole nel capitolo 5.3 del protocollo di audit), spiegazioni circa le ragioni della riduzione</li> <li>- Se il sito è certificato secondo altri schemi, precisare i nomi degli schemi certificativi.</li> </ul>
<b>Struttura Aziendale</b>	<b>KO n° 1: 1.2.4</b>	Descrizione delle responsabilità dell'alta direzione
<b>Analisi HACCP</b>	<b>2.2.1.1</b>	Descrizione del piano HACCP e disponibilità del diagramma di flusso
<b>Analisi HACCP</b>	<b>2.2.2.1</b>	Descrizione del team HACCP (e funzione di lavoro)

Parte del rapporto di audit	Numero del requisito IFS v6	<b>Osservazioni obbligatorie da aggiungere</b> ** che devono essere inoltre aggiunte in lingua inglese, se il profilo dell'azienda è scritto in una lingua differente dall'inglese
<i>Analisi HACCP</i>	<b>2.2.3.7</b>	Descrizione di tutti i CCP di: – processi – passaggi – CCP – rispettivi limiti critici
<i>Analisi HACCP</i>	<b>KO n° 2: 2.2.3.8.1</b>	Descrizione delle procedure di monitoraggio per ogni CCP Siccome c'è la possibilità di assegnare questo KO come NA, in questo caso, l'auditor deve spiegarne le ragioni.
<i>Specifiche/materie prime</i>	<b>KO n° 4: 4.2.1.2</b>	Descrizione del nome delle specifiche (es per le materie prime, ingredienti, additive, materiali di confezionamento) che sono state controllate durante l'audit IFS.
<i>Specifiche/prodotti finiti</i>	<b>4.2.1.3</b>	L'auditor deve fornire le seguenti informazioni: – quali specifiche ha controllato l'auditor? – Se necessario (prodotti a marchio distributore), le specifiche del prodotto finite sono state concordate con il cliente?
<i>Ricette/Formule</i>	<b>KO n° 5: 4.2.2.1</b>	L'auditor deve fornire le seguenti informazioni: – Quanti requisiti tecnologici e/o formule concordati con le parti contrattuali sono stati controllati durante l'audit IFS? Quali tipi di requisiti – Se nessuna specifica tecnica e/o formula è stata concordata tra le parti contrattuali, è possibile attribuire NA.
<i>Commercializzazione di prodotti alimentari</i>	<b>4.4.2.1</b>	Descrizione del processo per l'approvazione e monitoraggio dei fornitori dei beni
<i>Commercializzazione di prodotti alimentari</i>	<b>4.4.2.2</b>	Se l'azienda di produzione commercializza anche prodotti alimentari (già processati), devono essere fornite le seguenti descrizioni: – Lista dei prodotti commercializzati e descrizione dei criteri di valutazione.
<i>Commercializzazione di prodotti alimentari</i>	<b>4.4.2.3</b>	Se ci sono requisiti specifici del cliente per prodotti finiti/semilavorati usati nei prodotti a marchio del distributore, deve essere fornita una breve descrizione su come i requisiti del cliente sono stati approvati a livello di pre-fornitori.
<i>Materiale di confezionamento</i>	<b>4.5.1</b>	Descrizione di quale tipo di materiale di confezionamento è utilizzato per i prodotti finiti
<i>erogazione dell'acqua</i>	<b>4.9.9.1</b>	L'auditor deve fornire le seguenti informazioni: – Da dove proviene l'acqua potabile/acqua utilizzata (fonte)? – Come viene controllata l'acqua potabile/acqua utilizzata indicando in particolare se l'acqua è controllata da un proprio laboratorio aziendale o da un laboratorio esterno? – Quali analisi sono svolte?
<i>Rischio di corpi estranei</i>	<b>KO n° 6: 4.12.1</b>	Descrizione L'auditor deve fornire le seguenti informazioni: – L'attrezzatura per rilevare i materiali estranei (es. filtri, setacci, X-ray, metal detector). – Breve descrizione dei metodi utilizzati – Se non c'è alcuna attrezzatura di rilevazione, devono essere descritte le misure preventive applicate (es. metodi di rilevazione visivi).
<i>Monitoraggio infestanti/controllo infestanti</i>	<b>4.13.1</b>	L'auditor deve fornire le seguenti informazioni: – Si fa utilizzo di un controllo degli infestanti interno o esterno? – Frequenza e tipi di controlli – In caso di identificazione di infestanti, quali sono state le azioni correttive?

Parte del rapporto di audit	Numero del requisito IFS v6	Osservazioni obbligatorie da aggiungere ** che devono essere inoltre aggiunte in lingua inglese, se il profilo dell'azienda è scritto in una lingua differente dall'inglese
<b>Rintracciabilità</b>	<b>KO n° 7: 4.18.1</b>	Descrizione – Del sistema di rintracciabilità e della documentazione di rintracciabilità nell'azienda – Dei risultati, in dettaglio, del test di rintracciabilità svolto durante l'audit e dei campioni utilizzati. Il test di rintracciabilità deve essere sempre basato su un campione comprato presso il magazzino del distributore o al limite, scelto dallo stesso auditor (es. nei casi in cui il « prodotto » non viene venduto al consumatore finale ma ad altri clienti come l'industria).
<b>Rintracciabilità</b>	<b>4.18.4</b>	L'auditor deve fornire le seguenti informazioni: – Quanti test di rintracciabilità sono svolti all'anno dall'azienda per proprio conto? – Quando è stato svolto l'ultimo test nell'azienda?
<b>OGM</b>	<b>4.19.1</b>	L'auditor deve fornire le seguenti informazioni: – L'azienda lavora con prodotti OGM, che contengono OGM o derivati da OGM? – Nel caso di utilizzo di coadiuvanti tecnologici, contenenti, « solventi » (che non sono considerate ingredienti) derivati da OGM, anche se la Legislazione non richiede che appaiano sull'etichetta del prodotto, l'auditor deve comunque menzionare l'assenza/presenza nel processo.
<b>Allergeni</b>	<b>4.20.1</b>	L'auditor deve fornire le seguenti informazioni: – Come sono gestiti gli allergeni nell'azienda? – Quali allergeni sono presenti?
<b>Audit interni</b>	<b>5.1.2</b>	L'auditor deve fornire le seguenti informazioni: – Quali attività l'azienda ha identificato come critiche per la sicurezza alimentare e per le specifiche di prodotto?
<b>Controllo quantitativo</b>	<b>5.5.1</b>	Descrizione della frequenza e metodologia dei controlli qualitativi?
<b>Analisi di prodotto/ Laboratori</b>	<b>5.6.1</b>	L'auditor deve fornire le seguenti informazioni: – Le analisi che riguardano i controlli critici sono svolte nel proprio laboratorio aziendale, o sono demandate ad un laboratorio esterno? – Quali sono le analisi svolte nel proprio laboratorio aziendale? – Quali sono le analisi svolte nel laboratorio esterno?
<b>Gestione dei reclami</b>	<b>5.8.1</b>	L'auditor deve fornire le seguenti informazioni: – Quanto spesso l'azienda riceve reclami (collegati alla sicurezza e qualità dei prodotti alimentari)? Differenziazione tra i reclami dai consumatori, distributori e autorità pubblica di controllo. – Numero di reclami ricevuti dai consumatori (per milione di unità venduta) – Numero di reclami ricevuti dalle autorità – Numero di non conformità collegate a non conformità di analisi sui prodotti (numero di non conformità di analisi per il numero totale)
<b>Ritiri/Richiami</b>	<b>KO n° 9: 5.9.2</b>	L'auditor deve fornire le seguenti informazioni: – Quanti ritiri e richiami sono stati effettuati dopo l'ultimo audit? – Quali sono state le ragioni dei ritiri e dei reclami: precisare la causa dei ritiri e il problema di sicurezza alimentare in caso di richiamo.
<b>Ritiri/Richiami</b>	<b>5.9.3</b>	Nome e numero di telefono/e-mail indirizzato alla persona di contatto per le emergenze.
<b>Food defense</b>	<b>6.2.1</b>	L'auditor deve fornire le seguenti informazioni – Quali aree sono state identificate, dall'azienda, attraverso la valutazione del rischio come critiche per la sicurezza ed hanno misure per prevenire gli accessi non autorizzati?

# Parte 3: Requisiti relativi agli Enti di Accreditazione, agli Enti di Certificazione e agli Auditor IFS per il processo di accreditamento e di certificazione

## 0 Introduzione

La certificazione IFS è certificazione dei prodotti e dei processi. Tutti gli enti coinvolti si devono conformare ai requisiti delle norme internazionali e a quelli specifici di IFS descritti nel presente documento. La Parte 3 dello Standard IFS riguarda principalmente gli Enti di Accreditazione, gli Enti di Certificazione e gli Auditor.

## 1 Requisiti per gli Enti di Accreditazione

### 1.1 Requisiti generali

Gli enti di accreditamento devono soddisfare i requisiti della norma ISO/IEC 17011 «Requisiti generali per gli enti di accreditamento che accreditano enti di valutazione della conformità» e devono sottoscrivere il MLA (Accordo Multilaterale) dell'EA o dello IAF.

Non appena entreranno in vigore, l'ente di accreditamento dovrà soddisfare anche i requisiti GFSI per l'applicazione della ISO/IEC 17011:2004, che è complementare dei requisiti di cui sotto.

Al fine di assicurare comunicazioni interattive, l'ente di accreditamento deve nominare una persona di contatto IFS all'interno della propria organizzazione.

### 1.2 La formazione del comitato di accreditamento (o della persona competente)

In generale, tutto il personale degli enti di accreditamento coinvolti nelle attività di accreditamento IFS deve avere sufficiente conoscenza dello schema IFS Food, documenti normativi correlati e industria alimentare.

Le decisioni relative all'accREDITAMENTO possono essere adottate solo in seguito alla raccomandazione da parte di una persona competente o di un comitato di accREDITAMENTO. La persona incaricata, o almeno un

membro del comitato di accreditamento, deve aver partecipato ad una sessione di formazione IFS (corso «Train the Trainer») organizzata dall'IFS o deve essere in grado di dimostrare un livello di conoscenza equivalente paragonabile confermato da IFS. Nel caso di un comitato, la persona sottoposta a formazione fornirà agli altri membri del comitato di accreditamento le informazioni necessarie. Tali informazioni devono essere basate sui principali punti del corso «Train the Trainer», ponendo un' enfasi particolare sulla Parte 1 (protocollo di audit IFS), sulla Parte 3 (requisiti per gli enti di accreditamento, gli enti di certificazione e per gli auditor), sulla Parte 4 (rapporto di audit, certificato) e sul processo di approvazione degli auditor ai fini dell'IFS.

### **1.3 Competenze dei valutatori degli enti di accreditamento**

Il valutatore dell'organismo di accreditamento è responsabile di quanto segue:

- accompagnare gli auditor IFS durante gli audit IFS riconosciuti (valutazione testimone)
- valutare la sede centrale dell'ente di certificazione (valutazione della sede centrale) in conformità alle regole di ISO/IEC Guida 65 (futura norma ISO IEC 17065) e dei requisiti specifici di IFS

In generale, il valutatore deve soddisfare i requisiti di ISO/IEC Guida 65 (futura norma ISO IEC 17065) e quelli IFS.

Il valutatore testimone deve, come minimo:

- aver preso parte al corso IFS «Train the Trainer» o deve essere in grado di dimostrare un livello equivalente di conoscenza paragonabile confermato da IFS.
- aver preso parte ad un corso HACCP
- avere minimo 2 anni di esperienza nel settore dell'industria alimentare.

I valutatori della sede centrale devono, come minimo:

- avere specifica conoscenza nello schema IFS Food
- avere specifica conoscenza nella relativa documentazione normativa

### **1.4 Frequenza delle valutazioni dell'ente di certificazione**

Per la valutazione iniziale deve essere eseguita una valutazione nella sede centrale (con il riesame di almeno un processo di certificazione completo) e almeno una valutazione testimone.



L'ente di certificazione è autorizzato a svolgere massimo 5 audit prima di ottenere l'accreditamento. In questo caso, almeno uno degli audit deve essere valutato dall'ente di accreditamento (valutazione testimone) e tutti gli audit (incluso almeno un processo di certificazione completo) devono essere riesaminati dall'ente di accreditamento durante la valutazione iniziale alla sede centrale.

Per la valutazione di rinnovo, deve essere eseguita una valutazione nella sede centrale (con riesame di almeno un processo di certificazione completo) e almeno una valutazione testimone.

Nel corso della sorveglianza del ciclo di accreditamento verranno effettuati:

- Almeno una valutazione nella sede centrale all'anno,
- Almeno una valutazione testimone ogni 2 anni.

**Nota:** per l'intervallo tra due valutazioni può essere consentita al massimo una flessibilità di 3 mesi, a seconda delle regole dell'organismo di accreditamento.

Durante la valutazione alla sede centrale, deve essere come minimo campionata e valutata la seguente documentazione:

- Almeno il 10% o due (2)-file di auditor IFS, qualunque sia maggiore
- Almeno due (2) file del sito o il 2% delle verifiche consegnate, qualunque sia maggiore

Per le valutazioni testimone consecutive, l'organismo di accreditamento deve selezionare, ogni volta in cui ciò è possibile, due diversi auditor IFS dell'ente di certificazione stesso competenti in ambiti differenti.

## **1.5 Accreditazione di un ente di certificazione internazionale**

Le verifiche in affiancamento devono coprire le attività tipiche (ivi incluse le attività internazionali e le sedi critiche) dell'ente di certificazione.

## **1.6 Condizioni per ricevere l'accreditamento dopo ritiro o sospensione**

Nel caso l'ente di accreditamento decida di ritirare o sospendere l'accreditamento, gli enti di certificazione devono interrompere lo svolgimento di audit IFS e l'emissione dei certificati IFS. Per riottenere l'accreditamento, dopo il ritiro, si applicano le stesse condizioni della valutazione iniziale. In caso di sospensione dell'accreditamento, IFS e gli enti di accreditamento determineranno congiuntamente i requisiti per rimuovere la sospensione.

## 1.7 Trasferimento del certificato

Nel caso un ente di certificazione decida di trasferire le proprie attività di certificazione ad un altro ente, il nuovo ente di certificazione deve verificare tutti i certificati IFS correnti, al fine di decidere se sono necessarie ulteriori azioni (es. ritiro di certificati recenti o audit IFS addizionale di rinnovo).

## 2 Requisiti per gli Enti di Certificazione

Gli enti di certificazione che intendono eseguire audit IFS devono rispettare le regole che seguono. La procedura di riferimento per gli enti di certificazione viene messa a disposizione dall'IFS.

### 2.1 Processo di accreditamento IFS secondo ISO/IEC guida 65 (futura norma ISO IEC 17065)

L'ente di certificazione deve accreditarsi per l'IFS in conformità alla ISO/IEC Guida 65 (futura norma ISO/IEC 17065 presso un organismo di accreditamento riconosciuto dall'EA o dallo IAF (si veda la sezione 1).

Nell'ambito del processo di accreditamento IFS in conformità alla ISO/IEC Guida 65 (futura norma ISO/IEC 17065) gli enti di certificazione possono organizzare le osservazioni in sito prima di avere conseguito lo status di accreditamento. Essi devono dimostrare di aver iniziato il percorso per ottenere l'accREDITAMENTO ISO/IEC Guida 65 (futura norma ISO IEC 17065).

Nota: in caso di ritiro o sospensione dell'accREDITAMENTO ISO IEC Guida 65 (futura norma ISO IEC 17065) dello scopo IFS per l'ente di certificazione, l'intero processo di certificazione viene fermato e l'ente di certificazione non è più autorizzato ad emettere nessun certificato IFS. In particolare, l'ente di certificazione non può emettere certificati IFS dalla data del ritiro o sospensione, anche per gli audit che sono stati già svolti ma che sono ancora nel processo di certificazione (revisione del rapporto di audit, decisione circa la certificazione ecc).

### 2.2 Firma di un contratto con i proprietari dell'IFS

Dopo avere fatto domanda ed aver acquisito l'accREDITAMENTO IFS in conformità a ISO/IEC Guida 65 (futura norma ISO IEC 17065), l'ente di certificazione firmerà un contratto con IFS nel quale si impegnerà a soddisfare tutti i requisiti IFS. L'ente di certificazione non è autorizzato a effettuare audit IFS (fatta eccezione per la prima valutazione di controllo dell'auditor durante il processo di accREDITAMENTO) prima di avere firmato tale contratto.

## 2.3 Decisione in merito alla certificazione

La decisione in merito alla certificazione potrà essere presa solo dopo la raccomandazione di una persona competente o di un comitato di certificazione. La persona incaricata per la valutazione dei report di audit (revisore) deve essere un auditor approvato IFS, un formatore IFS o deve adempiere alle seguenti regole:

- Avere un diploma universitario nel settore alimentare e 2 anni di esperienza professionale nel settore di qualità e sicurezza alimentare
- Aver partecipato (come auditor o osservatore) a 10 audit completi (in relazione agli standard riconosciuti GFSI o altri schemi di sicurezza alimentare) negli ultimi 5 anni
- Aver partecipato ad un corso di formazione sull'igiene
- Aver partecipato al corso IFS Train the Trainer
- Non essere la stessa persona che ha eseguito l'audit

La revisione deve essere documentata.

La decisione finale in merito alla certificazione potrà essere presa solo seguendo la raccomandazione di una persona competente o di una commissione di certificazione. Inoltre, la decisione può essere presa solo da una persona differente dalla persona che ha svolto l'audit. La persona competente per la decisione della certificazione o almeno un membro della commissione di certificazione deve essere un auditor IFS, un formatore IFS o un revisore IFS.

In accordo alla ISO IEC Guida 65 (futura norma ISO IEC 17065) la decisione finale circa la certificazione deve essere fatta dall'ente di certificazione e non deve essere appaltata.

## 2.4 Responsabilità degli enti di certificazione per i formatori IFS e gli auditor IFS (ivi inclusi i professionisti esterni)

Gli enti di certificazione hanno le seguenti responsabilità:

- Facilitare gli audit testimone (dell'ente di accreditamento e/o dell'Integrity Program).
- Garantire che almeno un membro del loro personale sia un formatore IFS che ha preso parte a un corso IFS «Train the Trainer»; il formatore è responsabile della formazione interna di tutti gli auditor che intendono diventare auditor IFS o che sono già auditor IFS. Le persone che intendono diventare formatori IFS devono soddisfare i requisiti menzionati nel punto 2.5.

Nota: per un ente di certificazione che comincia l'attività IFS, questa formazione interna può essere organizzata da IFS, su richiesta.

- Garantire che l'auditor sia competente per lo scopo dell'audit e per la sua effettuazione e sia in grado di avere accesso e di applicare i regolamenti e la legislazione pertinente, sulla base dei requisiti IFS e dei requisiti interni dell'ente di certificazione; l'ente di certificazione deve mantenere tali competenze (supervisione continua da parte dell'ente di certificazione) e deve monitorare l'effettuazione dell'audit mediante un audit testimone in sito. Ogni auditor deve essere monitorato mediante una valutazione testimone IFS in sito almeno una volta ogni due (2) anni e i risultati di questa valutazione testimone devono essere documentati. L'osservatore deve essere un auditor approvato IFS o deve seguire le stesse regole applicate per i formatori (vedere sezione 2.5).
- Mantenere una documentazione delle competenze degli auditor.
- Garantire che nessun auditor abbia agito contrariamente a regole IFS, per esempio agendo come consulente, o sia stato impiegato nella e/o per conto della azienda oggetto dell'audit nel corso dei 2 anni precedenti. Ciò significa che durante il processo di certificazione IFS non è consentita alcuna relazione commerciale e/o personale tra il soggetto sottoposto ad audit e l'auditor.
- Garantire che nessun auditor esegua più di tre (3) audit IFS consecutivi nella stessa azienda (si applica per gli audit completi, qualsiasi sia il tempo che intercorre fra questi, audit di follow up e audit di estensione non rientrano in questa regola).
- Garantire che un auditor venga impiegato solo da un ente di certificazione per l'esecuzione di audit IFS e ciò per almeno un periodo di 12 mesi. In casi speciali, sarà possibile contattare gli uffici IFS, che potranno accordare delle eccezioni.
- Firmare un incarico per ogni audit e tale incarico deve includere una dichiarazione di accettazione di tutti i requisiti summenzionati.
- Organizzare una sessione di corso di 2 giornate per gli auditor una volta all'anno con il proposito di condividere le esperienze, calibrarsi e aggiornare le conoscenze sui requisiti legali rilevanti, ecc.  
Il formatore deve condurre parte del corso di formazione
- Provvedere all'effettuazione di un'osservazione in sito di un auditor durante un audit su sicurezza alimentare e/o un audit sotto l'accreditamento ISO IEC Guida 65 (futura norma ISO 17065), al fine di garantire la competenza (si veda il glossario) dell'auditor prima che quest'ultimo abbia fatto domanda per gli esami IFS. L'ente di certificazione deve citare nel documento di domanda per l'esame la data e il nome dell'azienda presso la quale l'osservazione in sito sarà eseguita e il nome dell'osservatore. Gli appunti dell'osservazione in sito verranno fornite all'IFS, dietro richiesta, in inglese, francese o tedesco.

L'osservatore per l'audit testimone in sito di un auditor che fa domanda per gli esami IFS deve adempiere agli stessi requisiti del formatore o dell' auditor IFS (vedere sezione 2.5).

- Includere il nome dell'osservatore nel portale nel momento in cui si scaricano i dati relativi all'audit, quando ha programmato una o più osservazioni IFS specifiche in sito in conformità al capitolo 4.7 di ISO/IEC Guida 65 (futura norma ISO/IEC 17065) sugli audit interni.
- Possedere una conoscenza completa delle regole di esame fornite dagli uffici IFS.

L'ente di certificazione ha la responsabilità di scegliere per ciascun audit IFS un auditor il cui campo di azione, la cui conoscenza delle lingue e le cui competenze siano adeguati.

## 2.5 Requisiti specifici per i formatori IFS

I formatori IFS avranno il seguente profilo:

- Adempiere ai requisiti per gli auditor IFS come descritto nella sezione 3.2 a) b) c) e d)
- Avere esperienza di audit in conformità agli standard GFSI o altri schemi di sicurezza alimentare
- Avere conoscenza della legislazione alimentare,
- aver preso parte a un corso «Train the Trainer» organizzato dall'IFS,
- conoscenza fluente, scritta e parlata, delle lingue che utilizzeranno durante le sessioni di formazione; i formatori informeranno gli uffici IFS delle lingue che sono in grado di utilizzare ai fini dell'insegnamento.

Al fine di mantenere aggiornate le proprie conoscenze relative all'IFS, ogni formatore IFS deve prender parte a un seminario di 2 giornate di formazione IFS ogni 2 anni. Tali seminari vengono organizzati dall'IFS e sono la base per i corsi di formazione interni agli auditor.

## 2.6 Corso «Train the Trainer»

Il corso «Train the Trainer» viene messo a disposizione dall'IFS.

Quando viene pubblicata una nuova versione dello standard, il formatore dell'ente di certificazione deve prender parte al nuovo corso «Train the Trainer» organizzato dall'IFS e deve provvedere a una formazione interna di tutti gli auditor IFS prima di effettuare audit basati sulla nuova versione.

Qualora vengano pubblicate nuove dottrine, il formatore deve formare tutti gli auditor IFS prima che le stesse entrino in vigore.

### 3 Requisiti relativi agli auditor IFS

In generale, gli auditor devono soddisfare i requisiti dei capitoli 7.2 e 7.3.1 di ISO 19011.

Durante un audit IFS, gli auditor devono, secondo buone pratiche di audit IFS, utilizzare campioni pertinenti di prodotti, al fine di indagare in sito il processo di produzione e la documentazione dell'azienda auditata e controllare l'adempimento dei requisiti IFS. In particolare, gli auditor devono svolgere nell'azienda, durante l'audit, un test di tracciabilità.

L'IFS pubblica linee guida che possono fornire ulteriori informazioni sugli aspetti da controllare e/o richiesti all'azienda auditata durante l'audit.

#### 3.1 Requisiti prima di presentare domanda per gli esami IFS

Prima di presentare una domanda per gli esami IFS, gli auditor dovranno soddisfare i seguenti requisiti:

- Devono aver firmato un contratto con l'ente di certificazione (si veda l'argomento 4.4 di ISO/IEC Guida 65 (futura norma ISO/IEC 17065)),
- Devono aver confermato all'ente di certificazione che, per un periodo di almeno 12 mesi, essi eseguiranno audit IFS solo per il rispettivo ente di certificazione. Essi potranno tuttavia lavorare per diversi enti di certificazione in relazione ad altri standard. In casi speciali si dovrà contattare l'IFS, che potrà autorizzare eccezioni.
- Devono aver partecipato ad un corso interno IFS organizzato dall'ente di certificazione.
- Devono aver sottoposto all'ente di certificazione tutte le informazioni necessarie circa le loro competenze.
- L'ente di certificazione deve aver esaminato e confermato la qualifica e la competenza professionale degli auditor.

#### 3.2 Requisiti generali degli auditor quando presentano domanda per gli esami IFS

I candidati che fanno domanda per ottenere la qualifica di auditor IFS devono soddisfare i requisiti che seguono, fornendo le relative prove unitamente alla documentazione allegata alla domanda. Presso l'IFS è disponibile un modello di CV (Curriculum Vitae).

**a) Titoli di studio relativi al settore alimentare**

1) **Un diploma universitario in una disciplina collegata ai prodotti alimentari** (equivalenti di laurea di primo e/o di secondo grado) ed **esperienza professionale di 2 anni nel settore alimentare in aree collegate alla produzione di alimenti** (qualità, produzione, R&D, ...)

oppure

2) Se il candidato ha iniziato **direttamente come auditor dopo avere conseguito il proprio diploma universitario in una disciplina collegata agli alimenti**, dovrà avere **5 anni di esperienza professionale nel settore della lavorazione dei prodotti alimentari**.

oppure

3) Se il candidato possiede un **diploma universitario** (equivalenti di laurea di primo e/o di secondo grado), ma tale diploma non è in una disciplina collegata agli alimenti, dovrà avere **5 anni di esperienza professionale nel settore alimentare – in aree collegate alla produzione di alimenti** (qualità, produzione, R&D, ...).

oppure

4) **Educazione professionale nella lavorazione dei prodotti alimentari (diploma superiore) e 5 anni di esperienza professionale nell'industria alimentare in aree collegate alla produzione di alimenti** (qualità, produzione, R&D, ...).

**b) Esperienza generale sull'attività di audit**

L'auditor dovrà avere effettuato un minimo di 10 audit completi nel settore della lavorazione degli alimenti nel corso dei due anni precedenti. Gli audit devono essere stati condotti presso aziende diverse.

**c) Formazione relativa all'igiene degli alimenti (incluso HACCP)**

Formazione qualificata sulla base dei Principi Generali del Codex per l'Igiene Alimentare.

**d) Formazione in tecniche di audit basate sul sistema di gestione della qualità o sistema di gestione della sicurezza alimentare**

Durata: una settimana/40 ore o equivalente

**e) Conoscenza pratica e specifica relativa agli scopi di prodotto scopi tecnologici per i quali gli auditor fanno domanda** (vedere allegato 1 per scopi di prodotto e tecnologici).**Per gli scopi di prodotto:**

Almeno 2 anni di esperienza professionale nell'industria alimentare in relazione alle attività di produzione per ogni scopo di prodotti per i quali si presenta domanda

o

Almeno 10 audit nell'ambito della sicurezza alimentare riconosciuti GFSI e/o audit di seconda parte che includano indagini nella qualità e sicurezza alimentare di origine tracciabile e confermati dal distributore o dall'azienda, per ogni scopo. Gli audit devono essere svolti in diverse aziende.

Nota: le qualifiche per lo scopo 7 (prodotti combinati) e 11 (alimenti per animali) sono collegate ad altri scopi. Ulteriori spiegazioni sono fornite nell'Allegato 1.

**Per scopi tecnologici:**

Almeno 2 anni di esperienza professionale nell'industria alimentare in relazione alle attività di produzione per ogni scopo tecnologico per i quali si presenta domanda

o

Almeno 5 audit nell'ambito della sicurezza alimentare riconosciuti GFSI e/o audit di seconda parte che includano indagini nella qualità e sicurezza alimentare di origine tracciabile e confermati dal distributore o dall'azienda, per ogni scopo. Gli audit devono essere svolti in diverse aziende.

**f) Lingua**

Se un auditor intende presentare domanda per una lingua diversa dalla propria lingua madre, deve dimostrare evidenza nel parlare fluentemente questa lingua. In questo caso gli uffici IFS potranno richiederli di effettuare un esame orale nella lingua in questione.

**g) Formazione IFS interna**

I materiali di formazione IFS interna si devono basare sui materiali forniti dall'IFS. L'auditor avrà preso parte alla formazione interna (che coprirà IFS, legislazione relativa agli alimenti, igiene degli alimenti, ...) intrapresa da un formatore IFS autorizzato e organizzata dall'ente di certificazione. La durata minima sarà di due (2) giorni. L'auditor deve essere competente nella lingua utilizzata durante la formazione (lingua madre e/o lingue dichiarate dall'auditor nel modulo di domanda per l'esame IFS).

**Nota:** per gli auditor che intendono svolgere altri audit IFS Standard vedere i rispettivi standard IFS, Parte 3, capitolo 1.

IFS è responsabile per la validazione tecnica del modulo di applicazione degli auditor prima che prendano parte agli esami IFS. Se il CV dell'auditor non rispetta i requisiti sopra menzionati, IFS può rigettare la domanda di registrazione agli esami dell'auditor. Se l'auditor non dimostra sufficiente evidenza per gli scopi di prodotto e tecnologici per i quali fa domanda, IFS può rigettare le domande di applicazione per i relativi scopi di prodotto/tecnologici.

Tutti i contenuti dei CV devono essere confermati da una persona dell'ente di certificazione accreditato la quale deve apporre il proprio nome e posizione in fondo al CV.

**Nota:** gli uffici IFS hanno la possibilità di ritirare la qualifica IFS dell'auditor o non accettarlo agli esami se le informazioni fornite sul CV sono false. Questo tipo di violazione sarà inoltrata all'IFS Integrity Program.

### 3.3 Processo di esame IFS

Gli auditor che soddisfano i requisiti menzionati nei capitoli 3.1 e 3.2 possono prendere parte ad un esame scritto IFS e, se lo superano con successo, ad un esame orale. Se l'esito dell'esame è positivo, l'auditor



è ufficialmente autorizzato a svolgere audit IFS. L'auditor viene registrato nel portale di audit, e gli verrà emesso un certificato personale di auditor IFS. A partire dalla data in cui ha passato l'esame orale, l'auditor è abilitato a sostenere audit IFS Food per gli scopi di prodotto e tecnologici per i quali è stato autorizzato dagli uffici IFS fino alla fine del secondo anno di calendario. Il certificato dell'auditor riporta la durata di validità, il nome dell'ente di certificazione, nonché le lingue conosciute dall'auditor e i rispettivi scopi di prodotto e tecnologici.

L'auditor non può svolgere audit IFS dopo che il proprio certificato è scaduto. L'ente di certificazione è responsabile per il mantenimento della qualifica IFS dell'auditor senza interruzioni di validità della qualifica stessa.

Durante il periodo di validità del certificato IFS, gli auditor devono essere formati con continuità dall'ente di certificazione – almeno per due giornate ogni anno – in merito alla legislazione alimentare, ai requisiti dello standard, alle tecniche di audit, ecc. Questa formazione deve essere documentata dall'ente di certificazione.

Inoltre, come indicato in 2.4, ogni auditor deve essere monitorato attraverso un audit testimone IFS in sito almeno una volta ogni due anni. Questo audit può essere svolto in qualsiasi momento durante l'anno di fine validità del certificato dell'auditor.

La qualifica dell'auditor deve essere valutata nuovamente prima della fine di validità del suo certificato. Per la riqualifica, gli auditor devono aver svolto come minimo 10 audit IFS Food (svolti in qualità di lead auditor o co-auditor, ma non come persone formate, vedere anche il regolamento di esami corrente) e devono aver partecipato ad un corso di « calibration training », organizzato da IFS, condotto da formatori per la calibrazione approvati e con materiale di formazione IFS. A seguito del superamento dell'esame iniziale, il primo corso obbligatorio di calibrazione deve essere positivamente completato entro la fine del secondo anno di calendario successivo alla data in cui l'esame iniziale è stato conseguito con successo. Dopodiché la riqualifica deve essere svolta ogni 2 anni di calendario sulla base delle medesime regole.

### **Esempio:**

Data esame orale iniziale: 25 Maggio 2012

Data di fine validità del certificato IFS dell'auditor (prima qualifica): 31 Dicembre 2014

L'auditor deve partecipare al corso « calibration Training » tra il 1 Gennaio 2014 e il 31 Dicembre 2014.

L'auditor è autorizzato a svolgere audit IFS tra il 25 Maggio 2012 e la data del corso « calibration training » (se svolto nel 2014).

Nel 2014, se l'auditor ha svolto 10 audits IFS e se ha partecipato al corso « calibration training », per es. l'8 e il 9 Settembre 2014, la nuova data di fine validità del certificato IFS dell'auditor (riqualifica) è: 31 Dicembre 2016.

Se entrambe le regole (minimo 10 audit IFS Food e partecipazione per tempo al corso «calibration training») non sono soddisfatte, l'auditor deve partecipare nuovamente all'esame iniziale IFS (esame scritto e orale). Ulteriori requisiti per il processo di riqualifica sono scritti nel regolamento di esame.

Il regolamento dettagliato per gli esami e per i programmi degli esami IFS vengono messi a disposizione da IFS e sono disponibili on line nel portale di audit nell'area specifica cui hanno accesso gli enti di certificazione.

### **3.4 Estensione di scopo per gli auditor qualificati IFS**

Gli auditor possono estendere i propri scopi di prodotto e tecnologici durante la validità del proprio certificato di qualifica IFS.

L'estensione di scopo non può essere richiesta nei primi 12 mesi dopo la qualifica iniziale IFS dell'auditor. Per l'estensione dello scopo di prodotto, gli auditor devono fornire le medesime evidenze così come richiesto per la qualifica iniziale sulla base delle nuove esperienze (nuove rispetto al CV iniziale). Può essere accettata come evidenza anche l'effettuazione di almeno 10 audit IFS nello scopo, come persona formata. L'auditor deve aver partecipato a tutte le fasi dell'audit (audit in sito, valutazione e processi di decisione).

Per l'estensione degli scopi tecnologici, gli auditor devono fornire le stesse evidenze così come richiesto per la qualifica iniziale e devono inoltre passare un esame scritto organizzato dagli uffici IFS. Gli auditor possono svolgere audit IFS solo in accordo agli scopi dichiarati da IFS.

### **3.5 Team di audit**

#### **3.5.1 Regole generali**

In generale, tutti i membri del team di audit devono essere auditor qualificati IFS.

Nel caso di audit con un team, devono essere rispettate le seguenti regole:

- Un team di audit IFS consiste in auditor qualificati IFS, il cui profilo (scopi di prodotto e scopi tecnologici) è conforme alle attività dell'azienda auditata.
- deve essere sempre nominato un lead auditor
- Il/i co-auditor deve/devono essere sempre qualificato/i per almeno uno scopo di prodotto o scopo tecnologico dello scopo dell'audit. Due (2) ore della durata di audit devono essere condivise; questo tempo aggiuntivo deve essere dedicato al team e non ad un auditor individuale, per compiti comuni (es. apertura e chiusura della riunione, discussione circa le evidenze dell'audit, ecc.)

- Il tempo rimanente può essere diviso purchè le competenze dell'auditor per lo scopo di prodotto e scopo tecnologico non siano slegate durante l'audit. Non è concesso alcun «crossing over». Ciò significa che, se il lead o il/i co-auditor non hanno, individualmente, tutti gli scopi di prodotto o tecnologici che sono necessari per l'audit, devono auditare insieme tutte le parti dell'audit relative allo scopo di prodotto e scopo tecnologico.

Esempio di di crossing over non consentito in caso di separazione della durata di audit:

- Una azienda produce carne in scatola con requisiti di scopo di prodotto 1 (carne) e scopi tecnologici A,D,E e F. In questo caso non può esserci un team di audit costituito da un auditor con scopo di prodotto 1 (carne) e scopi tecnologici da C a F (miscelazione, taglio, affettatura, confezionamento in atmosfera modificata, processi di raffreddamento, salatura, fermentazione) e un secondo auditor con scopo di prodotto 5 (frutta e verdura) e differenti scopi tecnologici incluso lo scopo tecnologico A (sterilizzazione).
- Una azienda produce sottaceti pastorizzati con requisiti di scopo 5 (frutta e verdura) e scopi tecnologici B,C,D e F. In questo caso non può esserci un team di audit composto da un auditor con scopo di prodotto 5 (frutta e verdura) e scopo tecnologico F (selezione) e un secondo auditor con scopo di prodotto 2 (pesce) e scopi tecnologici da B a F (taglio, camera bianca, processi di raffreddamento e refrigerazione, salatura, affumicamento, pastorizzazione).

Deve essere chiaramente indicato nella pianificazione del tempo di audit quale auditor ha fatto quale parte di audit. La durata minima di audit deve essere sempre rispettata.

Gli auditor senza le competenze per gli scopi non sono autorizzati a svolgere audit IFS e non possono essere presi in considerazione come auditor principali (possono presenziare all'audit solo come persone in formazione).

### **3.5.2 Regole specifiche per il team di audit e per audit svolti 3 volte consecutivamente**

Per il team di audit, si applica una regola aggiuntiva per gli audit consecutivi. In casi eccezionali (se l'ente di certificazione non ha altre possibilità di combinare un team di audit in 4–6 anni, dovuta alla mancata qualifica per scopo di prodotto o scopo tecnologico dei propri auditor) è possibile la seguente sequenza di pianificazione:

anno 1–3: Lead auditor A + co-auditor B

anno 4–6: Lead auditor B + co-auditor C

anno 7: Lead auditor A o C + co-auditor A o C

## ALLEGATO 1: Scopi di prodotti e tecnologici per gli auditor

### Scopi di prodotto

Scopi di prodotto IFS
1. Carni rosse e bianche, pollame e prodotti a base di carne
2. Pesci e Prodotti della pesca
3. Uova e ovoprodotti
4. Prodotti lattiero – caseari
5. Frutta e verdure
6. Cerali e prodotti cerealicoli, prodotti di panetteria e pasticceria industriale, dolciumi, snack
7. Prodotti combinati
8. Bevande
9. Olii e grassi
10. Prodotti essiccati, altri ingredienti e integratori
11. Alimenti per animali

Per ottenere la qualifica per lo scopo «prodotti combinati», l'auditor deve:

- Avere 2 anni di esperienza lavorativa nello scopo o 10 audit nell'ambito della sicurezza alimentare riconosciuti GFSI e/o audit di seconda parte che includano indagini nella qualità e sicurezza alimentare di origine tracciabile e confermati dal distributore o dall'azienda  
E
- Essere qualificati per minimo uno degli scopi dal numero 1 al 4  
E
- Essere inoltre qualificati per uno scopo dal numero 1 al 6.

Per ottenere la qualifica per lo scopo «alimenti per animali», l'auditor deve:

- Avere 2 anni di esperienza lavorativa nello scopo o 5 audit nell'ambito della sicurezza alimentare riconosciuti GFSI e/o audit di seconda parte che includano indagini nella qualità e sicurezza alimentare di origine tracciabile e confermati dal distributore o dall'azienda  
E
- Essere qualificato per lo scopo di prodotto 1 o 2  
E
- Essere formato sulla legislazione pertinente.

## Scopi tecnologici

IFS tech scope	Fasi di lavorazione IFS inclusi lavorazione/trattamento/manipolazione/stoccaggio	Classificazione secondo un orientamento tecnologico che tiene in considerazione anche i rischi del prodotto
A	P1 Sterilizzazione (e.g. Prodotti in scatola, conserve)	<b>Sterilizzazione (nella confezione finale) con lo scopo di distruggere i patogeni:</b> Prodotti sterilizzati dentro la confezione finale (es. autoclavati)
B	P2 Pastorizzazione, UHT/riempimento asettico; riempimento a caldo Altre tecniche di pastorizzazione es. pastorizzazione ad alta pressione, microonde	<b>Pastorizzazione con lo scopo di ridurre i pericoli di sicurezza alimentare (e processo UHT):</b>
C	P3 Irradiazione di alimenti	<b>Prodotti lavorati:</b> trattamento con lo scopo di modificare il prodotto e/o estendere la shelf life e/o ridurre i pericoli di sicurezza alimentare con sistemi di conservazione e altre tecniche di lavorazione Nota – eccezione: l'irradiazione è attribuito a questa categoria anche se mirato alla distruzione dei micranti
	P4 Sistemi di conservazione: salatura, marinatura, aggiunta di zucchero, acidificazione, maturazione/stagionatura, affumicatura, ecc. Fermentazione/acidificazione	
	P5 Evaporazione/disidratazione, filtrazione sottovuoto, liofilizzazione, microfiltrazione (con filtri di taglia inferiore a 10 µ)	
D	P6 Congelamento (almeno a -18°C) incluso lo stoccaggio Surgelazione, raffreddamento, refrigerazione e rispettivi stoccaggi a freddo	<b>Sistemi, trattamenti per mantenere l'integrità e/o la sicurezza dei prodotti:</b> Trattamenti con lo scopo di mantenere la qualità e/o l'integrità dei prodotti inclusi i trattamenti per rimuovere contaminazioni e/o prevenire la contaminazione
	P7 Trattamenti antimicrobici ad immersione, per spray e attraverso fumigazione	
E	P8 Confezionamento MAP, confezionamento sottovuoto	Sistemi, trattamenti per prevenire la contaminazione dei prodotti: Processi per prevenire la contaminazione dei prodotti, in particolare microbiologica, attraverso elevata gestione igienica e/o specifici metodi durante la manipolazione, trattamento e/o lavorazione e o confezionamento (es in atmosfera protettiva);
	P9 Processi finalizzati alla prevenzione della contaminazione soprattutto microbica, attraverso: particolare gestione dell'igiene e/o specifici metodi di manipolazione del prodotto, trattamento e/o lavorazione come la tecnologia camere bianche «White Room», temperatura controllata nelle sale di lavorazione con obiettivi di sicurezza alimentare, sistemi di gestione dei flussi dell'aria con pressione positiva, disinfezione dopo la pulizia. Esempi: filtri di taglia inferiore a 10 µ, disinfezione dopo la pulizia.	
	P10 Tecniche di separazione specifiche; es filtrazione per osmosi inversa, uso di filtri a carbone attivo	
F	P11 Cottura, imbottigliamento, fermentazione (es vino), birrificazione, essiccazione, frittura, arrostitimento, estrusione	<b>Ogni altra manipolazione, trattamento, lavorazione non elencata in A, B, C, D, E:</b>
	P12 Impanatura, taglio, affettamento, spezzatura, sezionamento, macellazione, manipolazione, metodi di selezione, metodi di miscelazione, centrifugazione, zangolatura Stoccaggio in condizioni controllate (atmosfera) fatta eccezione per stoccaggio a temperatura controllata	
	P13 Distillazione, purificazione, trattamento a vapore, idrogenazione, umidificazione	

**Nota:** solo gli scopi tecnologici (da A a F) sono usati per le competenze dell'auditor IFS. Le fasi di lavorazione (da P1 a P13) sono utilizzate solo per calcolare la durata dell'audit



# Parte 4: Rapporti, Software AuditXpress e Portale di Audit IFS

## 0 Introduzione

Dopo l'effettuazione di un audit IFS, deve essere redatto un rapporto di audit dettagliato e ben strutturato. In generale, la lingua del rapporto deve essere la lingua madre o di lavoro dell'azienda. In casi speciali, quando la lingua madre dei Distributori o degli acquirenti è diversa dalla lingua dell'azienda, potrà essere preparata anche una versione del rapporto in lingua inglese. (Si vedano anche le regole descritte nella Parte 1).

Il rapporto IFS deve essere preparato in conformità al seguente formato.

## 1 Rapporti

### 1.1 Descrizione generale dell'audit (Appendice 1)

La prima parte del rapporto di audit deve contenere le seguenti informazioni generali:

#### Dettagli relativi all'audit

La **pagina di copertina** del rapporto di audit deve includere:

- il nome e l'indirizzo dell'ente di certificazione,
- il logo dell'ente di certificazione,
- i dettagli di accreditamento dell'ente di certificazione,
- il nome della società o del sito oggetto dell'audit.
- data dell'audit

La **prima pagina** deve fornire un riassunto delle voci più importanti del rapporto di audit e deve includere:

- nome e indirizzo del sito oggetto dell'audit
- nome e indirizzo dell'azienda (se sede centrale)
- EAN. Numero di Localizzazione Globale UCC, se disponibile
- COID come definito nel portale IFS
- data dell'audit (in caso di audit di follow up la data del follow up deve essere precisata)

- ora dell'audit
- data dell'audit precedente
- nome dell'ente di certificazione e dell'auditor che ha eseguito l'audit precedente
- dettagli relativi alla versione dello standard
- scopo dell'audit (descrizioni dettagliate obbligatorie dei processi/prodotti). Lo scopo dell'audit deve essere sempre tradotto in lingua inglese
- codici/numeri degli scopi di prodotto e scopi tecnologici
- elenco del personale chiave che ha presenziato all'audit
- nome e firma dell'auditor capo
- se presente nome del co-auditor
- se presente nome dell'auditor in formazione
- risultato dell'audit (in caso di audit di follow up, precisare che è stato svolto un audit di follow-up e la non conformità Maggiore è stata risolta)
- Profilo dell'azienda: informazioni generali sull'azienda (numero di dipendenti, dimensioni, struttura, attività dettagliata dell'azienda ecc.), con campi obbligatori (vedere appendice 2, Parte 2). In particolare, l'attività dettagliata dell'azienda (tutte le fasi di processo, i processi aziendali, se ci sono attività in appalto, diretta commercializzazione di prodotti alimentari, ecc.) deve essere descritta al fine di identificare tutti i processi e le fasi di processo relative agli scopi tecnologici. Parte del profilo aziendale deve essere inoltre descritto in lingua inglese, se quest'ultimo è descritto in una lingua differente dall'inglese (vedere Appendice 2, Parte 2).
- Ulteriori spiegazioni riguardanti l'assegnazione di punteggi e la frequenza.
- Sotto il profilo aziendale: nome della persona incaricata della valutazione del rapporto (revisore).

## 1.2 Rapporto di audit (Appendice 2)

Il rapporto di audit deve avere la seguente struttura:

- risultato dell'audit completo di livello e percentuale raggiunti
- osservazioni riguardo ai KO e alle non conformità Maggiori (in caso di audit di follow up, una spiegazione aggiuntiva su quale requisito valutato con Maggiore è stato risolto)
- un riassunto di tutti i capitoli
- un riassunto generale dell'audit



- tabella generale riassuntiva per tutti i capitoli
- un elenco di tutte le deviazioni e le non conformità stabilite per ogni capitolo (da 1 a 6),
- spiegazioni obbligatorie, per alcuni requisiti IFS Food, anche se valutati con A (vedere Appendice 2 di parte 2)
- una descrizione del seguito delle azioni correttive derivanti dall'audit precedente
- un elenco separato (comprensivo di spiegazioni) di tutti i requisiti valutati con N/A (non applicabile)
- un rapporto di audit dettagliato.

### 1.3 Piano di azione (Appendice 3)

L'ente di certificazione deve descrivere e spiegare tutte le deviazioni e le non conformità (KO, Maggiori) riscontrate in ogni capitolo del piano di azione, che deve avere un formato specifico riportato nell'appendice.

### 1.4 Requisiti minimi per il certificato IFS (Appendice 4)

Dopo il completamento con successo dell'audit IFS, l'ente di certificazione emetterà un certificato. Ai fini del riconoscimento internazionale, e per potere essere comprensibili, i certificati IFS conferiti dall'ente di certificazione devono includere come minimo le seguenti informazioni:

- il nome e l'indirizzo dell'ente di certificazione, incluso il suo logo
- il logo dell'ente di accreditamento oppure il suo nome e la sua registrazione del numero (requisito menzionato nella Guida 65 ISO/IEC, G. 12.7.); il logo dell'organismo di accreditamento deve essere usato in conformità con le regole dell'organismo di accreditamento
- il nome e l'indirizzo dell'azienda oggetto dell'audit
- il COID come definito nel portale IFS
- se l'azienda è un'affiliata, il nome della sede centrale dell'azienda
- laddove possibile, il codice di confezionamento e il numero di riconoscimento dello stabilimento
- scopo di audit (obbligatoria dettagliata descrizione del processo/prodotto includendo per esempio i prodotti direttamente commercializzati laddove possibile). Lo scopo di audit deve essere sempre tradotto in lingua inglese

- nome e numero dello/degli scopo/i di prodotto
- codice/numero dello/degli scopo/i tecnologici
- livello conseguito
- punteggio di audit in percentuale, se richiesto dal cliente o dall'azienda auditata
- data dell'audit (ultima data dell'audit)
- data di audit di follow up se rilevante
- ultima data possibile per l'audit successivo (audit di rinnovo)
- data di emissione del certificato
- data di scadenza del certificato, vale a dire 12 mesi dopo la data di emissione del certificato (la data di validità del certificato rimarrà la stessa ogni anno come descritto nel protocollo di audit, Parte1)
- luogo e data della firma
- nome e firma della persona responsabile dell'ente di certificazione per le decisioni in merito alla certificazione come descritto nella Parte 3 dello standard
- logo IFS Food

**Nota bene:** il software AuditXpress mette a disposizione un formato di certificato che copre il contenuto minimo richiesto, ma ogni ente di certificazione IFS accreditato ISO/IEC Guida 65 (futura norma ISO/IEC 17065) potrà utilizzare un proprio layout, a condizione che includa tali requisiti minimi.

## 2 Software AuditXpress

Il software AuditXpress è stato sviluppato al fine di aumentare la standardizzazione dei rapporti IFS; offre i seguenti vantaggi:

- facile raccolta dei dati di audit tramite un'interfaccia user-friendly
- produzione rapida e priva di errori di rapporti di audit IFS
- valutazione automatica dei risultati dell'audit mediante un calcolo dinamico di tutte le voci pertinenti
- generazione automatica di un rapporto di audit standardizzato
- memorizzazione temporanea dei dati di audit provvisori ai fini di un loro successivo completamento
- esportazione semplice e sicura nell'Auditportal IFS dei rapporti di audit completati

- scambio di file di audit in maniera semplice tra gli auditor e il rispettivo ente di certificazione
- lavoro offline, non è necessaria una connessione Internet permanente
- un'opzione di update fornisce un accesso costante alla versione più recente dell'IFS.

### 3 L'Auditportal IFS e il Database IFS ([www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com))

L'ente di certificazione provvederà a effettuare il caricamento di ogni audit IFS nel portale di audit IFS (caricamento del report, del piano di azione e del certificato).

Vi sono 3 gruppi di utenti che hanno accesso al database IFS:

- Enti di certificazione
- Aziende certificate
- Distributori e altri utenti

I diritti di accesso dei singoli gruppi sono i seguenti:

#### **Enti di certificazione**

- gestione delle proprie aziende certificate e caricamento dei rapporti di audit, dei piani di azione, dei certificati
- possibilità di sospendere i certificati in situazioni specifiche
- possibilità di gestire tutte le date di audit IFS tramite la funzione agenda, consentendo ai Distributori e alle aziende di avere un'utile panoramica degli audit programmati. E'obbligatorio caricare, entro 2 settimane prima dell'audit, tutte le date di audit nella funzione agenda del portale di audit
- gestione dei propri account
- avere la possibilità di confrontare due rapporti di audit consecutivi e piani di azione, per le formazioni e la calibrazione interne degli auditor
- download del logo IFS.

#### **Aziende/fornitori certificati:**

- accesso ai propri dati di audit
- possibilità di autorizzare i Distributori e altri utenti all'accesso della propria percentuale raggiunta, dei rapporto di audit e piano di azione dettagliati

- possibilità di confrontare due rapporti di audit e piani di azione consecutivi per propositi di miglioramento
- download del logo IFS
- gestione dei propri ente di certificazione
- gestione dell'accesso del personale dell'azienda (creazione di sub-account) ai dati di audit
- ricerca di altre aziende certificate
- gestione dei propri fornitori mediante un'opzione « preferiti ».

#### **Accesso delle sedi centrali di aziende certificate**

Per le aziende certificate può essere impostato un accesso « di sede centrale » che consente alla sede centrale di un'azienda di amministrare tutte le proprie sedi certificate tramite un unico punto di accesso.

#### **Distributori ed altri utenti:**

- ricerca delle aziende certificate
- gestione delle proprie aziende certificate tramite un'opzione « preferiti ».
- Ricevere via email informazione in caso di sospensione del certificato di un'azienda inserita tra « preferiti »

I manuali per gli utenti del portale di audit IFS sono disponibili nelle rispettive aree sicure di ogni gruppo di utenti.

#### **Sicurezza del database**

Il sistema di sicurezza utilizzato per il database si basa su sistemi internazionali riconosciuti e ampiamente sperimentati. L'accesso dei Distributori e delle aziende certificate consente di ottenere informazioni generali su tutte le aziende certificate. Se non viene concessa alcuna ulteriore autorizzazione da parte delle aziende certificate, entrambi i gruppi di utenti saranno in grado di visualizzare solo le seguenti informazioni:

- nome e indirizzo dell'azienda
- nome e indirizzo dell'ente di certificazione
- nome dell'auditor (incluso gli scopi dell'auditor)
- scopo dell'audit
- data e durata dell'audit
- livello conseguito dell'audit
- data di emissione del certificato IFS e sua validità

Utilizzando l'accesso mediante log-in sicuro, le stesse aziende certificate possono autorizzare l'accesso alle seguenti informazioni dettagliate:

- rapporto di audit e piano di azione.

I Distributori e altri utenti/aziende certificate ottengono automaticamente l'accesso ai dati sbloccati dall'azienda certificata dopo che i dati sono stati sbloccati. Le comunicazioni ai Distributori e altri utenti/aziende certificate avvengono tramite un processo Web sicuro, tale da garantire che solo i distributori e altri utenti/aziende certificate autorizzati possano visualizzare dati specifici delle aziende/fornitori certificati.

## APPENDICE 1

### Pagina di copertina del rapporto di audit

Logo dell'ente di certificazione

**IFS Food  
Versione 6**

**Rapporto di audit finale**

**Fornitore:** « Fruit and Vegetables GmbH »

**Data dell'audit:** 02.07./03.07.2012

Indirizzo dell'ente di certificazione

Numero di accreditamento dell'ente di certificazione

## Prima pagina del rapporto di audit

<b>IFS Food</b> <b>Versione 6, Gennaio 2012</b> <b>Descrizione generale dell'Audit</b>					
<b>Dettagli relativi all'audit</b>					
<i>Lead Auditor:</i> Max Mustermann  <i>Ko-Auditor:</i> Falk Lehmann  <i>Persona in formazione:</i> Sig. Example		<i>Data/ora dell'audit corrente:</i> 02.07.2012 (09:00–18:00)  03.07.2012 (08:30–17:30)		<i>Data/ora dell'audit precedente:</i> 06.07.2011 (09:00–18:00) 07.07.2011 (08:30–12:30)  <i>CB e auditor dell'audit precedente:</i> TEST GmbH/Frank Test	
<i>Nome e indirizzo dell'azienda (o della sede centrale)</i> <b>Fruit and Vegetables AG</b> Via Example 12345 Witzenhausen Germania			<i>Nome e indirizzo del sito oggetto dell'audit</i> Fruit and Vegetable GmbH Musterstraße 12346 Berlin Germania		
			<i>Codice EAN/Numero di Localizzazione Globale UCC COID</i>		
Telefono: 0 12 34 56		Fax: 01 23 45 67 89		Telefono: 0 12 34 57	
				Fax: 01 23 45 67 88	
<b>Scopo dell'audit</b>					
<b>Produzione di puré di fragole e di lamponi</b> (obbligatoria traduzione in Inglese dello scopo di audit)					
<b>Scopo di prodotti: 5</b> <b>Scopo tecnologico: B, D, E, F</b>					
<b>Partecipanti all'audit</b>					
Nome:	Posizione:	Riunione di apertura	Esame della documentazione	Valutazione della sede (Audit):	Riunione di chiusura
Mr. Qualità	Quality Manager	X	X	X	X
Mr. Direttore	Direttore Generale	X			X
Mr. Trasporti	Reparto Trasporti	X		X	X
<b>Risultato finale dell'audit</b>					
In seguito all'audit eseguito il 02.07. e 03.07.2012, « xyz » ha rilevato che i metodi applicati da <b>Fruit and Vegetable GmbH</b> per il summenzionato ambito di produzione sono conformi ai requisiti indicati nell'IFS Food, versione 6 al <b>Livello Base</b> con punteggio XX%.					<b>Prossimo audit entro 12 Mesi</b>
<b>Profilo dell'azienda</b>					
(Obbligatoria traduzione in Inglese dell'attività dettagliata dell'azienda incluse tutte le fasi di processo) Durata dell'audit, così come calcolato dallo strumento di calcolo: durata dell'audit decisa dall'ente di certificazione (se differente): spiegazione delle ragioni della modifica della durata di audit (se applicabile):					
<i>Revisore:</i>					

## Chiarimenti relativi al rapporto di audit

### Valutazione dei requisiti

Risultato	Spiegazione	Punti
<b>A</b>	Conformità completa	20 Punti
<b>B (deviazione)</b>	Conformità quasi completa	15 Punti
<b>Requisito KO classificato come B</b>	Conformità quasi completa	15 Punti
<b>C (deviazione)</b>	È stata implementata una parte limitata del requisito	5 Punti
<b>D (deviazione)</b>	Il requisito non è stato implementato	-20 Punti

<b>Maggiore</b>	Quando vi è un'inadempienza sostanziale dei requisiti dello standard che include i requisiti legali dei paesi di produzione e destinazione. Una classificazione di grave può essere assegnata anche quando la non conformità identificata può portare a un serio pericolo per la salute. Una classificazione di grave può essere assegnata a ogni requisito che non viene definito come KO.	Viene sottratto il 15% dell'eventuale somma totale dei punti
<b>Requisito KO classificato come B</b>	Knock-Out Il requisito KO non è stato implementato	Viene sottratto il 50% dell'eventuale somma totale dei punti

<b>N/A</b>	Non applicabile Requisito non applicabile per un'azienda	I requisiti N/A verranno esclusi dal punteggio finale
------------	---	---



## Assegnazione di punteggi e conferimento di certificati

Esito dell'Audit	Stato	Azienda che deve effettuare l'azione	Modulo del rapporto	Certificato
<b>Almeno 1 KO</b>	Non approvato	Azioni e nuovo audit iniziale da convenirsi	Il rapporto dà uno status	No
<b>&gt; 1 Maggiore e/o &lt; 75 % dei requisiti soddisfatti</b>	Non approvato	Azioni e nuovo audit iniziale da convenirsi	Il rapporto dà uno status	No
<b>Max 1 Maggiore <math>\geq</math> 75 % dei requisiti soddisfatti</b>	Non approvato fino a quando non verranno intraprese ulteriori azioni	Inviare un piano di azione entro 2 settimane dal ricevimento del rapporto preliminare Audit di follow-up max 6 mesi dopo la data dell'audit	Il rapporto, incluso il piano di azione, dà uno status	Certificato a livello base, se la non conformità Maggiore è stata risolta come controllato durante l'audit di follow up
<b>Il punteggio totale è <math>\geq</math> 75 % e &lt; 95 %</b>	Approvato al livello Base di IFS Food dopo il ricevimento dei piani di azione	Inviare un piano di azione entro 2 settimane dal ricevimento del rapporto preliminare	Il rapporto, incluso il piano di azione, dà uno status	Sì, Certificato al livello base, validità 12 mesi
<b>Il punteggio totale è <math>\geq</math> 95 %</b>	Approvato al livello superiore di IFS Food dopo il ricevimento dei piani di azione	Inviare un piano di azione entro 2 settimane dal ricevimento del rapporto preliminare	Il rapporto, incluso il piano di azione, dà uno status	Sì, Certificato al livello superiore, validità 12 mesi

## APPENDICE 2

### IFS Food Versione 6, Gennaio 2012

#### Rapporto di audit

#### Risultato:

La società «Fruit and Vegetable GmbH» ha soddisfatto i requisiti di IFS Food versione 6.

La società è stata approvata con un punteggio di XX% al:

**Livello Base (Superiore)**  
... %

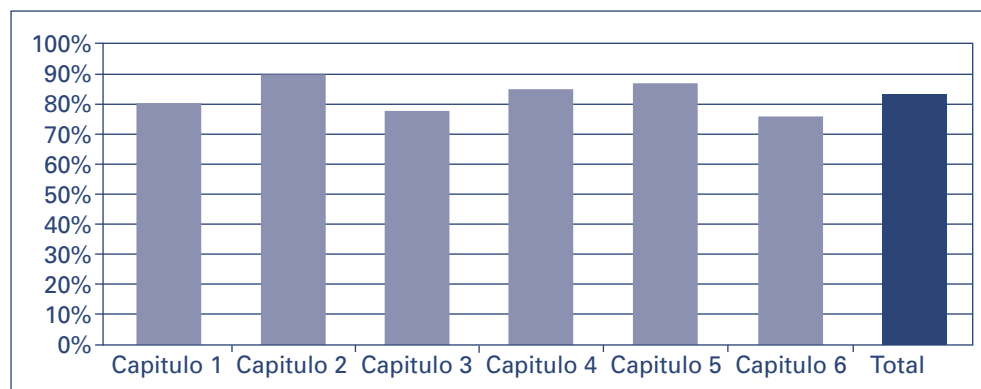
Data dell'audit di rinnovo: tra XX/XX e XX/XX.

#### Riassunto:

	Capitolo 1	Capitolo 2	Capitolo 3	Capitolo 4	Capitolo 5	Capitolo 6
	<b>Responsabilità della direzione</b>	<b>Sistema di gestione della qualità e sicurezza dei prodotti alimentari</b>	<b>Gestione delle risorse</b>	<b>Pianificazione e processo di produzione</b>	<b>Misurazioni, analisi, miglioramento</b>	<b>Food Defense</b>
KO	0	0	0	0	0	0
Maggiori	0	0	0	0	0	0
A	0	0	0	0	0	0
B	0	0	0	0	0	0
C	0	0	0	0	0	0
D	0	0	0	0	0	0
N/A	0	0	0	0	0	0

#### Osservazioni riguardo ai KO e alle Maggiori:

#### Tabella generale riassuntiva per tutti i capitoli:



**Sommario dell'audit:**

**Descrizione delle azioni correttive del follow up dall'audit precedente:**

**Capitolo 1: Responsabilità della Direzione**

**Riassunto di tutte le deviazioni e le non conformità rilevate relativamente al Capitolo 1:**

No	Riferimento	Requisiti IFS	Valutazione	Spiegazione
1.	1.1.1			
2.	1.1.2			

**Resoconto delle valutazioni N/A**

No	Riferimento	Requisiti IFS	Valutazione	Spiegazione
1.				

**Rapporto di audit dettagliato**

No	Riferimento	Requisiti IFS	Valutazione	Spiegazione
1.				
2.				

## APPENDICE 3

### Piano di azione

Nome e indirizzo dell'azienda oggetto dell'audit

Il Piano di Azioni Correttive deve essere restituito all'ente di certificazione prima del: \_\_\_\_\_

Numero del requisito	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione (da parte dell'auditor)	Azione correttiva (da parte dell'azienda)	Responsabilità/ Data/Stato di implementazione (da parte dell'azienda)	Rilascio da parte dell'auditor

## APPENDICE 4

### CERTIFICATO

Con la presente, l'ente di certificazione

#### Nome dell'ente di certificazione

che è un ente di certificazione accreditato ISO/IEC Guida 65 (futura norma ISO/IEC 17065) per la certificazione IFS e ha firmato un contratto con il proprietario di IFS, conferma che le attività di lavorazione di

#### Nome dell'azienda oggetto di audit

##### Indirizzo

(codice di confezionamento)  
(Numero di registrazione veterinaria  
(COID)  
(Sede centrale)

Per lo scopo di audit: (descrizione dettagliata dei processi/prodotti più, se del caso, prodotti direttamente commercializzati)

#### Numero e nome dello (gli) scopo (i) di prodotti Numero di codice dello (gli) scopo (i) tecnologici

soddisfa i requisiti riportati nell'

#### IFS Food Versione 6, Gennaio 2012

#### al Livello di Base/Livello Superiore

con un punteggio di XX% (se richiesto)

Numero di certificato – registro: \_\_\_\_\_

Data dell'audit: \_\_\_\_\_  
(se del caso: data dell'audit di follow up)

Data di emissione del certificato: \_\_\_\_\_

Certificato valido fino al: \_\_\_\_\_

Il prossimo audit deve essere eseguito prima del: \_\_\_\_\_  
(precisare la data più prossima e ultima, in accordo ai requisiti del protocollo di audit, Parte 1)

Data e luogo

Nome e firma della persona responsabile  
presso l'ente di certificazione:

Indirizzo dell'ente di certificazione:

Logo dell'ente di  
accreditamento o suo nome  
e numero di registrazione





## ALLEGATO: Check-list dell'IFS Food, Versione 6

Questa check – list è destinata ad un uso interno alla società. Non è consentito farne copie nè di fornirla a qualunque altra parte.

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
<b>1</b>	<b>Responsabilità della Direzione</b>						
<b>1.1</b>	<b>Politica aziendale/Principi aziendali</b>						
1.1.1	La Direzione deve definire e implementare una politica aziendale. Tale politica deve prendere in considerazione, come minimo: <ul style="list-style-type: none"> <li>– il focus sui clienti</li> <li>– la responsabilità ambientale</li> <li>– sostenibilità</li> <li>– l'etica e la responsabilità nei confronti del personale</li> <li>– i requisiti relativi ai prodotti (include: sicurezza dei prodotti, qualità, requisiti legali, processi e specifiche).</li> </ul> La politica aziendale deve essere comunicata a tutti i dipendenti.						
1.1.2	Il contenuto della politica aziendale deve essere suddiviso in obiettivi specifici destinati ai singoli reparti interessati. Devono essere definite la responsabilità e i tempi della sua realizzazione per ogni reparto dell'azienda.						
1.1.3	Gli obiettivi di qualità e sicurezza alimentare della politica aziendale devono essere comunicati ai dipendenti dei rispettivi reparti e devono essere implementati con efficacia.						
1.1.4	La Direzione deve garantire che il conseguimento di tutti gli obiettivi sia oggetto di revisioni a intervalli regolari, non meno di una volta all'anno.						
1.1.5	Tutte le informazioni pertinenti relative alla sicurezza e qualità dei prodotti alimentare devono essere comunicate con efficacia e in maniera tempestiva al personale interessato.						
<b>1.2</b>	<b>Struttura aziendale</b>						
1.2.1	Deve essere disponibile un organigramma che illustrerà la struttura dell'azienda.						
1.2.2	Le competenze e le responsabilità, ivi inclusa la delega di responsabilità, devono essere stabilite in maniera chiara.						
1.2.3	Devono esistere ed essere applicabili descrizioni delle mansioni con responsabilità chiaramente definite per i dipendenti il cui lavoro ha un effetto sui requisiti relativi ai prodotti.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
1.2.4 KO	<b>KO n° 1: La Direzione deve garantire che i dipendenti siano consapevoli delle loro responsabilità relative alla sicurezza e qualità dei prodotti alimentare e che siano in atto meccanismi per monitorare l'efficacia del loro modo di operare. Tali meccanismi devono essere chiaramente identificati e documentati</b>						
1.2.5	I dipendenti che esercitano un'influenza sui requisiti relativi ai prodotti devono essere consapevoli delle loro responsabilità e devono essere in grado di dimostrare la comprensione delle proprie responsabilità.						
1.2.6	L'azienda deve avere un rappresentante IFS nominato dalla Direzione.						
1.2.7	La Direzione deve mettere a disposizione risorse sufficienti e pertinenti al fine di soddisfare i requisiti relativi ai prodotti.						
1.2.8	Il reparto responsabile della gestione della qualità e sicurezza alimentare deve fare direttamente rapporto alla Direzione.						
1.2.9	L'azienda deve garantire che tutti i processi (documentati o non documentati) siano noti al personale competente e che tali processi vengano applicati coerentemente.						
1.2.10	L'azienda deve disporre di un sistema che le garantisca di essere sempre informata su tutta la legislazione relativa alla sicurezza e qualità dei prodotti alimentari, sugli sviluppi scientifici e tecnici e sui codici di pratica del settore.						
1.2.11	L'azienda deve informare i propri clienti, il prima possibile, circa qualsiasi questione relativa alla specifica del prodotto, in particolare di tutte le non conformità relative ai prodotti, identificate dalle autorità competenti, che potrebbero o hanno, o hanno avuto un impatto sulla sicurezza e/o legalità dei rispettivi prodotti. Questo potrebbe includere, ma non è limitato a, questioni cautelative.						
<b>1.3</b>	<b>Focus sui clienti</b>						
1.3.1	Una procedura documentata deve essere messa in atto al fine di identificare le esigenze fondamentali e le aspettative dei clienti.						
1.3.2	I risultati di tale procedura devono essere valutati e considerati per la determinazione degli obiettivi di qualità e di sicurezza alimentare.						
<b>1.4</b>	<b>Riesame della Direzione</b>						
1.4.1	La Direzione deve garantire che il sistema di gestione della qualità e sicurezza alimentare vengano riesaminati almeno annualmente o con maggiore frequenza se avvengono cambiamenti. Ogni riesame deve contenere, almeno, i risultati degli audit, il ritorno dei clienti, la conformità dei prodotti e dei processi, lo stato delle azioni preventive e correttive, le azioni di follow-up dai precedenti riesami della direzione, cambiamenti che potrebbero influenzare i sistemi di qualità e sicurezza alimentare e raccomandazioni per il miglioramento						



Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
1.4.2	Tale audit deve includere la valutazione delle misure per il controllo del sistema di gestione della qualità e sicurezza alimentare e per il processo di miglioramento continuo.						
1.4.3	L'azienda deve identificare e sottoporre ad audit a intervalli regolari (per es. mediante audit interni o ispezioni sul posto) l'infrastruttura necessaria per conseguire la conformità ai requisiti relativi ai prodotti. Ciò deve includere, come minimo, quanto segue: – edifici – sistemi di alimentazione – macchinari e attrezzature – trasporto. I risultati dell'audit devono essere esaminati, con debita attenzione per i fattori di rischio, ai fini della pianificazione degli investimenti.						
1.4.4	L'azienda deve identificare e sottoporrà ad audit a intervalli regolari (per es. mediante audit interni o ispezioni sul posto) l'ambiente di lavoro necessario per conseguire la conformità ai requisiti relativi ai prodotti. Ciò include, come minimo, quanto segue: – strutture destinate al personale – condizioni ambientali – condizioni igieniche – configurazione degli ambienti di lavoro – agenti esterni (p.es. rumore, vibrazioni). I risultati dell'audit devono essere esaminati, con debita attenzione per i fattori di rischio, ai fini della pianificazione degli investimenti.						
<b>2</b>	<b>Sistema di Gestione della Qualità e Sicurezza dei prodotti alimentari</b>						
<b>2.1</b>	<b>Gestione Qualità</b>						
<b>2.1.1</b>	<b>Requisiti della documentazione</b>						
2.1.1.1	Il sistema per la gestione della sicurezza e qualità dei prodotti alimentari deve essere documentato ed implementato, e deve essere conservato in un unico posto (sistema documentato, manuale o elettronico, della sicurezza e qualità dei prodotti alimentari).						
2.1.1.2	Deve essere in atto una procedura documentata per il controllo dei documenti e dei loro aggiornamenti.						
2.1.1.3	Tutti i documenti devono essere chiaramente leggibili, privi di ambiguità ed esaustivi. Devono essere accessibili in ogni momento al personale.						
2.1.1.4	Tutti i documenti che sono necessari per conseguire la conformità ai requisiti relativi ai prodotti devono essere disponibili nella loro ultima versione.						
2.1.1.5	Si deve provvedere a registrare il motivo di ogni aggiornamento ai documenti di importanza critica per i requisiti relativi al prodotto.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
<b>2.1.2</b>	<b>Tenuta delle registrazioni</b>						
2.1.2.1	Tutte le registrazioni necessarie per garantire i requisiti dei prodotti devono essere complete, dettagliate e adeguatamente mantenute, e rese disponibili su richiesta.						
2.1.2.2	Le registrazioni devono essere leggibili ed autentiche. Devono essere mantenute in modo tale che la successiva manipolazione delle registrazioni stesse sia proibita.						
2.1.2.3	Tutte le registrazioni devono essere conservate in conformità ai requisiti di legge e per un minimo di un anno dopo la shelf life. Per i prodotti che non hanno una shelf life, la durata della conservazione delle registrazioni deve essere giustificata e tale giustificazione deve essere documentata						
2.1.2.4	Tutti gli aggiornamenti alle registrazioni devono essere effettuati unicamente dalle persone autorizzate.						
2.1.2.5	Le registrazioni devono essere conservate in modo sicuro e facilmente accessibile.						
<b>2.2</b>	<b>Gestione sicurezza dei prodotti alimentari</b>						
<b>2.2.1</b>	<b>Sistema HACCP</b>						
2.2.1.1	Il sistema di controllo della sicurezza dei prodotti alimentari dell'azienda si deve basare su un sistema HACCP pienamente implementato, sistematico ed esaustivo, fondato sui principi del Codex Alimentarius. Tale sistema di controllo deve tener conto di ogni requisito legale dei paesi di produzione e destinazione che possa andare oltre tali principi. Il sistema HACCP deve essere implementato presso ogni sito produttivo.						
2.2.1.2	Il sistema HACCP deve coprire tutte le materie prime, i prodotti o i gruppi di prodotti, nonché ogni processo, a partire dalla produzione delle merci fino alla loro spedizione, ivi incluso lo sviluppo dei prodotti e il loro confezionamento.						
2.2.1.3	L'azienda deve garantire che il sistema HACCP si basi su una letteratura scientifica o su specifiche tecniche verificate relative ai prodotti realizzati e alle procedure. Tale base di conoscenze deve essere mantenuta in linea con lo sviluppo di nuovi processi tecnici.						
2.2.1.4	Il sistema HACCP deve essere revisionato e devono essere apportati i necessari cambiamenti quando viene adottata qualsiasi modifica sul prodotto, processo o in qualsiasi fase.						
<b>2.2.2</b>	<b>Team HACCP</b>						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
2.2.2.1	<b>Formazione di un Team HACCP (CA fase 1)</b> Il team HACCP deve essere multidisciplinare e includere personale operativo. Il personale nominato per far parte del team HACCP deve avere una conoscenza specifica dell'HACCP, nonché dei prodotti e dei processi, e dei pericoli a essi associati. Laddove non sia disponibile una competenza sufficiente, si deve provvedere a ottenere la consulenza di un esperto esterno.						
2.2.2.2	Le persone responsabili per lo sviluppo e il mantenimento del sistema HACCP devono avere un capo gruppo interno e devono aver ricevuto adeguata formazione nell'applicazione dei principi HACCP.						
2.2.2.3	Il team HACCP deve godere di un forte supporto da parte della Direzione e deve essere noto e riconosciuto in tutta l'azienda.						
<b>2.2.3</b>	<b>Analisi HACCP</b>						
2.2.3.1	<b>Descrizione del prodotto (CA Fase 2)</b> Deve esistere una descrizione completa del prodotto che includa tutte le informazioni relative alla sicurezza dei prodotti, quali: – composizione – parametri fisici, organolettici, chimici e microbiologici – requisiti legali per la sicurezza alimentare del prodotto – metodi di trattamento – confezionamento – durata (shelf life) – condizioni di conservazione e metodo di trasporto e distribuzione.						
2.2.3.2	<b>Identificare l'uso designato (CA Fase 3)</b> L'uso designato del prodotto deve essere descritto in relazione all'uso previsto del prodotto da parte del consumatore finale, tenendo conto dei gruppi di consumatori più vulnerabili.						
2.2.3.3	<b>Messa a punto un diagramma di flusso (CA Fase 4)</b> Deve esistere un diagramma di flusso per ogni prodotto, o gruppo di prodotti, e per tutte le variazioni dei processi e dei sottoprocessi (incluse le rilavorazioni). Il diagramma di flusso deve essere datato e identificare con chiarezza ogni CCP con il numero a esso assegnato. In caso di qualsiasi cambiamento, il diagramma di flusso deve essere aggiornato.						
2.2.3.4	<b>Conferma in sito del diagramma di flusso (CA Fase 5)</b> Il team HACCP deve verificare il diagramma di flusso con controlli in sito in tutte le fasi operative. Laddove appropriato, il diagramma sarà oggetto di modifiche.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
<b>2.2.3.5</b>	<b>Conduzione di un'analisi dei pericoli per ogni fase (CA Fase 6 – Principio 1)</b>						
2.2.3.5.1	Deve essere disponibile un'analisi dei pericoli di tutti i pericoli fisici, chimici e biologici, inclusi gli allergeni, ragionevolmente prevedibili.						
2.2.3.5.2	L'analisi dei pericoli deve prendere in considerazione la probabile insorgenza dei pericoli e la gravità del loro effetto negativo alla salute.						
<b>2.2.3.6</b>	<b>Determinazione di punti di controllo critici (CA Fase 7 - Principio 2)</b>						
2.2.3.6.1	La determinazione dei pertinenti Punti di Controllo Critici (CCP) deve essere facilitata attraverso l'applicazione dell'albero delle decisioni o altri strumenti, che dimostrino un approccio logico ragionato.						
2.2.3.6.2	Per tutte le fasi che sono importanti per la sicurezza alimentare ma che non sono CCP, l'azienda deve implementare e documentare punti di controllo (CP). Devono essere implementate appropriate misure di controllo.						
2.2.3.7	<b>Determinazione dei limiti critici per ogni CCP (CA Fase 8 – Principio 3)</b> Devono essere definiti e convalidati limiti critici appropriati per ogni CCP, al fine di identificare con chiarezza quando un processo è fuori controllo.						
<b>2.2.3.8</b>	<b>Determinazione di un sistema di monitoraggio per ogni CCP (CA Fase 9 – Principio 4)</b>						
<b>2.2.3.8.1 KO</b>	<b>KO n° 2: Devono essere stabilite procedure di monitoraggio specifiche per ciascun CCP al fine di rilevare ogni perdita di controllo in corrispondenza di tale CCP. Le registrazioni relative al monitoraggio devono essere conservate per un periodo pertinente. Ogni CCP definito deve essere sotto controllo. Si deve provvedere a dimostrare il monitoraggio e il controllo di ogni CCP mediante le registrazioni. Le registrazioni devono specificare la persona responsabile, nonché la data e l'esito dell'attività di monitoraggio.</b>						
2.2.3.8.2	Il personale operativo incaricato del monitoraggio dei CCP deve aver ricevuto adeguata formazione/ addestramento.						
2.2.3.8.3	Le registrazioni del monitoraggio dei CCP devono essere controllate.						
2.2.3.8.4	I CP devono essere monitorati e questo monitoraggio deve essere registrato						
2.2.3.9	<b>Definizione delle azioni correttive (CA Fase 10 – Principio 5)</b> Nel caso in cui il monitoraggio indichi che un particolare CCP o CP non è sotto controllo dovranno essere intraprese e documentate azioni correttive adeguate. Tali azioni correttive devono prendere in considerazione anche tutti i prodotti non conformi.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
2.2.3.10	<p><b>Definizione delle procedure di verifica</b> (CA Fase 11 – Principio 6)</p> <p>Devono essere messe a punto procedure di verifica al fine di assicurarsi che il sistema HACCP sia efficace. La verifica del sistema HACCP deve essere effettuata almeno una volta all'anno. Le attività di verifica possono includere, a titolo di esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– audit interni</li> <li>– analisi</li> <li>– campionamento</li> <li>– valutazioni</li> <li>– reclami da parte delle autorità e dei clienti.</li> </ul> <p>I risultati di tale verifica devono essere inclusi nel sistema HACCP.</p>						
2.2.3.11	<p><b>Definizione di un sistema di manutenzione della documentazione e delle registrazioni</b> (CA Fase 12 – Principio 7)</p> <p>Deve essere disponibile una documentazione che copra tutti i processi, le procedure, controllo delle misurazioni e le registrazioni. La tenuta della documentazione e delle registrazioni sarà adeguata alla natura e alle dimensioni dell'azienda.</p>						
<b>3</b>	<b>Gestione delle risorse</b>						
<b>3.1</b>	<b>Gestione delle risorse umane</b>						
3.1.1	Tutto il personale che svolge attività tali da incidere sulla sicurezza, la legalità e la qualità dei prodotti deve essere in possesso delle competenze necessarie in termini di istruzione, esperienza di lavoro e/o formazione, commisurate al proprio ruolo, sulla base di un'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati.						
<b>3.2</b>	<b>Risorse umane</b>						
<b>3.2.1</b>	<b>Igiene del personale</b>						
3.2.1.1	<p>Devono essere presenti requisiti documentati relativi all'igiene del personale. Tali requisiti devono includere, come minimo, quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– indumenti protettivi</li> <li>– lavaggio delle mani e disinfezione</li> <li>– cibi e bevande</li> <li>– fumo</li> <li>– azioni da intraprendersi nel caso di ferite e/o abrasioni della pelle</li> <li>– unghie, gioielli e oggetti personali</li> <li>– capelli e barba.</li> </ul> <p>I requisiti si devono basare su un'analisi pericoli e valutazione dei rischi associati in relazione al prodotto e al processo.</p>						
<b>3.2.1.2</b> <b>KO</b>	<b>KO n° 3: Devono essere definiti ed implementati requisiti di igiene personale che verranno applicati a tutti gli addetti, gli appaltatori e i visitatori ove pertinente.</b>						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
3.2.1.3	La conformità ai requisiti di igiene personale deve essere verificata a intervalli regolari.						
3.2.1.4	Non devono essere indossati oggetti di gioielleria visibili (inclusi i piercing) e orologi. Tutte le eccezioni dovranno essere valutate in maniera esaustiva mediante un'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati relativa al prodotto e al processo. Questo requisito deve essere gestito efficacemente.						
3.2.1.5	I tagli e le abrasioni della pelle devono essere coperti da un cerotto colorato/bendaggio (con un colore diverso da quello del prodotto) - contenente una striscia metallica, laddove appropriato - e in caso di ferite alle mani, oltre al cerotto deve essere indossato un guanto monouso.						
<b>3.2.2</b>	<b>Indumenti protettivi per il personale, gli appaltatori e visitatori</b>						
3.2.2.1	Devono essere implementate procedure aziendali al fine di garantire che tutto il personale, tutti gli appaltatori e tutti i visitatori siano consapevoli delle regole riguardanti la gestione dell'abbigliamento e il cambio degli indumenti protettivi in specifiche aree, in conformità ai requisiti relativi ai prodotti.						
3.2.2.2	Nelle aree di lavoro in cui è obbligatorio indossare un copricapo e/o una retina per barba, i capelli devono essere coperti completamente, in modo tale da prevenire la contaminazione dei prodotti.						
3.2.2.3	Devono essere applicate regole definite con chiarezza per le aree di lavoro/attività in cui è necessario indossare guanti (con un colore diverso da quello dei prodotti). Il rispetto di tali regole deve essere verificato a intervalli regolari.						
3.2.2.4	Devono essere disponibili indumenti protettivi adeguati in quantità sufficiente per ogni dipendente.						
3.2.2.5	Tutti gli indumenti protettivi devono essere lavati accuratamente e regolarmente. Attraverso un'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, considerando i processi e i prodotti dell'azienda, si stabilirà se gli indumenti devono essere lavati da una lavanderia a contratto, o da una lavanderia presso il sito in questione, o dal dipendente.						
3.2.2.6	Devono essere presenti e applicate linee guida per il lavaggio degli indumenti protettivi e una procedura per la verifica del loro stato di pulizia.						
<b>3.2.3</b>	<b>Procedure applicabili alle malattie infettive</b>						
3.2.3.1	Devono esserci misure scritte e comunicate, per il personale, per il personale a contratto e per i visitatori per dichiarare qualsiasi malattia infettiva che potrebbe avere impatto sulla sicurezza dei prodotti alimentari. In caso di dichiarazione di malattia infettiva, devono essere intraprese azioni al fine di minimizzare il rischio di contaminazione dei prodotti.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
<b>3.3</b>	<b>Formazione e addestramento</b>						
3.3.1	L'azienda deve mettere in atto programmi di formazione e/o addestramento documentati in funzione dei requisiti relativi ai prodotti e alle esigenze di formazione dei dipendenti sulla base delle loro mansioni. Tali programmi devono includere: <ul style="list-style-type: none"> <li>- contenuti della formazione</li> <li>- frequenza della formazione</li> <li>- compiti dei dipendenti</li> <li>- lingue</li> <li>- formatore qualificato</li> <li>- metodologia di valutazione</li> </ul>						
3.3.2	La formazione e/o addestramento documentati devono essere applicati a tutto il personale, compresi i lavoratori stagionali, temporanei e i dipendenti di ditte esterne, impiegati nelle rispettive aree di lavoro. Al momento dell'assunzione, e prima di iniziare a lavorare, essi devono essere formati in conformità ai programmi di formazione/addestramento documentati.						
3.3.3	Devono essere disponibili registri relativi a tutti gli eventi di formazione/addestramento nei quali devono essere riportati <ul style="list-style-type: none"> <li>- elenco dei partecipanti completo con le relative firme di presenza</li> <li>- data</li> <li>- durata</li> <li>- contenuti della formazione</li> <li>- nome del formatore/tutore.</li> </ul> Deve essere in atto una procedura o un programma per provare l'efficacia dei programmi di formazione e/o di addestramento.						
3.3.4	I contenuti della formazione e/o addestramento devono essere riesaminati e aggiornati a intervalli regolari e devono tener conto dei problemi specifici dell'azienda, della sicurezza dei prodotti alimentari e dei requisiti legali relativi ai prodotti alimentari e delle modifiche di prodotto/processo.						
<b>3.4</b>	<b>Servizi igienici, attrezzature per l'igiene del personale e locali riservati al personale</b>						
3.4.1	L'azienda deve mettere a disposizione locali riservati al personale che siano proporzionati, in termini di dimensioni e di dotazioni, al numero del personale e progettati e gestiti in modo da minimizzare i rischi per la sicurezza dei prodotti alimentari. Tali strutture devono essere mantenute pulite e in buone condizioni.						
3.4.2	Il rischio di contaminazione dei prodotti da parte di corpi estranei provenienti dalle strutture destinate al personale deve essere valutato e ridotto al minimo. Deve essere riservata una particolare attenzione al cibo portato sul luogo di lavoro da parte del personale e agli oggetti personali.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
3.4.3	Devono essere in atto procedure e infrastrutture per assicurare la corretta gestione degli oggetti personali e del cibo portato al lavoro dal personale, del cibo proveniente dalla mensa e da distributori automatici. Il cibo deve essere conservato e/o consumato solo nelle aree designate.						
3.4.4	L'azienda deve rendere disponibili spogliatoi adeguati al personale, agli appaltatori e ai visitatori. Laddove necessario, gli indumenti da indossare all'esterno e gli indumenti protettivi devono essere riposti separatamente.						
3.4.5	Le toilette non devono avere accesso diretto alle aree dove vengono manipolati prodotti alimentari. Le toilette devono essere dotate di adeguate strutture per il lavaggio delle mani. I servizi igienici devono avere un adeguato sistema di ventilazione naturale o meccanico. Deve essere impedito il flusso di aria meccanica da un'area contaminata ad un'area pulita.						
3.4.6	Nei punti di accesso alle aree di produzione, nonché all'interno di queste ultime e nei locali destinati al personale, devono essere messi a disposizione adeguati servizi per l'igiene delle mani. Sulla base di un'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati si devono dotare di tali servizi anche altre aree (per es. l'area di confezionamento).						
3.4.7	Tali servizi per l'igiene delle mani devono essere dotati, come minimo, di: <ul style="list-style-type: none"> <li>– acqua potabile corrente a temperatura adeguata</li> <li>– sapone liquido</li> <li>– attrezzatura adeguata per l'asciugatura delle mani</li> </ul>						
3.4.8	Laddove vengano manipolati prodotti alimentari altamente deperibili, devono essere rispettati i seguenti requisiti aggiuntivi relativi all'igiene delle mani: <ul style="list-style-type: none"> <li>– rubinetteria azionabile senza il contatto delle mani</li> <li>– disinfezione delle mani</li> <li>– attrezzature igieniche adeguate</li> <li>– segnaletica che evidenzia i requisiti per l'igiene delle mani</li> <li>– contenitori dei rifiuti apribili senza il contatto delle mani</li> </ul>						
3.4.9	Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, deve esserci un programma per il controllo dell'efficacia dell'igiene delle mani.						
3.4.10	Gli spogliatoi devono essere ubicati in modo da consentire l'accesso diretto alle aree dove i prodotti alimentari sono manipolati. Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati le eccezioni devono essere giustificate e gestite.						



Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
3.4.11	Laddove l'analisi dei pericoli e la valutazione dei rischi associati lo dimostri necessario, devono essere disponibili ed utilizzati dispositivi di pulizia per stivali, scarpe e altri indumenti protettivi						
<b>4</b>	<b>Pianificazione e Processo di produzione</b>						
<b>4.1</b>	<b>Accordo contrattuale</b>						
4.1.1	I requisiti che sono stati definiti tra i contraenti devono essere definiti, concordati e riesaminati per quanto riguarda la loro accettabilità prima che il contratto di fornitura sia concluso. Tutte le clausole riguardanti la qualità e la sicurezza dei prodotti alimentari devono essere conosciute e comunicate ad ogni dipartimento pertinente.						
4.1.2	I cambiamenti contrattuali esistenti devono essere documentati e comunicati tra le parti contraenti.						
<b>4.2</b>	<b>Specifiche e formule</b>						
<b>4.2.1</b>	<b>Specifiche</b>						
4.2.1.1	Devono essere disponibili e applicate specifiche per tutti i prodotti finiti. Le specifiche devono essere aggiornate, prive di ambiguità e conformi ai requisiti legali e del cliente.						
<b>4.2.1.2 KO</b>	<b>KO n° 4: Saranno disponibili e in atto specifiche relative a tutte le materie prime (materie prime/ ingredienti, additivi, materiali di confezionamento, semilavorati, rilavorati). Le specifiche saranno aggiornate, prive di ambiguità, accessibili e conformi ai requisiti legali e se esistenti, ai requisiti del cliente.</b>						
4.2.1.3	Quando richiesto dal cliente, le specifiche di prodotto devono essere formalmente concordate.						
4.2.1.4	Le specifiche e/o i loro contenuti devono essere messe a disposizione nelle aree interessate e devono essere accessibili a tutto il personale coinvolto.						
4.2.1.5	Deve esserci una procedura per la creazione, la modifica e l'approvazione delle specifiche relative a tutte le parti del processo, che devono includere l'accettazione preliminare del cliente, se le specifiche sono state concordate con il cliente.						
4.2.1.6	La procedura di controllo/gestione delle specifiche deve includere l'aggiornamento delle specifiche dei prodotti finiti in caso di qualsiasi modifica: <ul style="list-style-type: none"> <li>- della materia prima</li> <li>- della formula/ricetta</li> <li>- del processo con influenza sui prodotti finiti</li> <li>- dell'imballaggio con influenza sui prodotti finiti</li> </ul>						
<b>4.2.2</b>	<b>Formula/ricette</b>						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
4.2.2.1 KO	<b>KO n° 5: laddove siano presenti accordi con il cliente in relazione alla formula/ricetta del prodotto e ai requisiti tecnologici, questi devono essere rispettati.</b>						
<b>4.3.</b>	<b>Sviluppo dei prodotti/modifiche dei prodotti/modifiche del processo produttivo</b>						
4.3.1	Deve essere implementata una procedura per lo sviluppo dei prodotti che includa i principi di analisi dei pericoli, in conformità al sistema HACCP.						
4.3.2	La formulazione dei prodotti, i processi di produzione, i parametri dei processi e la soddisfazione dei requisiti relativi ai prodotti devono essere stabiliti e devono essere garantiti da prove effettuate nello stabilimento e da test sui prodotti.						
4.3.3	Devono essere effettuati test di shelf-life o processi adeguati tenendo conto della formulazione del prodotto, del confezionamento, della produzione e delle condizioni dichiarate; « da consumarsi entro il ... » o « da consumarsi preferibilmente entro il ... » devono essere stabilite di conseguenza.						
4.3.4	Quando si stabilisce e si valida la shelf life del prodotto (inclusi prodotti a lunga shelf life, per es. etichettati con un « da consumarsi preferibilmente entro il »), anche i risultati dei test organolettici devono essere tenuti in considerazione.						
4.3.5	Lo sviluppo del prodotto deve tener conto dei risultati delle valutazioni organolettiche						
4.3.6	Deve esistere un processo che garantisca la conformità dell'etichettatura alla legislazione corrente dei paesi di destinazione del prodotto e ai requisiti del cliente.						
4.3.7	Devono essere messe a punto raccomandazioni per la preparazione e/o l'uso dei prodotti alimentari. Dove appropriato devono essere incluse le specifiche del cliente.						
4.3.8	L'azienda deve dimostrare attraverso studi e/o svolgere test appropriati al fine di validare le informazioni nutrizionali o claims che sono menzionati sull'etichettatura. Ciò si applica sia per un nuovo prodotto e sia durante il suo intero ciclo di vendita.						
4.3.9	L'evoluzione e i risultati dello sviluppo dei prodotti devono essere registrati in maniera adeguata.						
4.3.10	L'azienda deve garantire che qualora vengano apportate modifiche alla formulazione dei prodotti, inclusa la rilavorazione e i materiali di confezionamento, le caratteristiche di lavorazione vengano revisionate al fine di garantire che i requisiti relativi al prodotto vengano rispettati.						
<b>4.4</b>	<b>Approvvigionamento</b>						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
<b>4.4.1</b>	<b>Approvvigionamento generale</b>						
4.4.1.1	L'azienda deve controllare i processi di approvvigionamento per assicurare che tutti i materiali e i servizi di provenienza esterna, che hanno impatto sulla sicurezza e qualità dei prodotti alimentari, siano conformi ai requisiti. Se l'azienda sceglie di dare in outsourcing qualsiasi processo che possa avere impatto sulla sicurezza e qualità dei prodotti alimentari, l'azienda stessa deve assicurare il controllo su tali processi. Il controllo sui processi in outsourcing deve essere identificato e documentato all'interno del sistema di gestione qualità e sicurezza alimentare.						
4.4.1.2	Deve essere presente una procedura per l'approvazione e il monitoraggio dei fornitori (interni ed esterni), della produzione in outsourcing o di parte di essa.						
4.4.1.3	La procedura di approvazione e monitoraggio deve comprendere criteri di valutazione chiari come: audit, certificati di analisi, affidabilità del fornitore e reclami, così come standard di performance richiesti.						
4.4.1.4	I risultati delle valutazioni dei fornitori devono essere riesaminati a intervalli regolari e tale riesame si deve basare sull'analisi dei pericoli e la valutazione dei rischi associati. Deve essere presente una registrazione dei riesami e delle azioni intraprese in conseguenza delle valutazioni.						
4.4.1.5	I prodotti acquistati devono essere controllati in conformità alle specifiche in vigore. La programmazione di questi controlli deve, come minimo, tener conto dei seguenti criteri: requisiti relativi al prodotto, stato del fornitore (in accordo alla sua valutazione) ed impatto dei prodotti acquistati sul prodotto finito. L'origine deve essere in aggiunta controllata, se menzionata nella specifica.						
4.4.1.6	I servizi acquistati devono essere controllati in conformità alle specifiche in vigore. La programmazione di questi controlli deve, come minimo, tener conto dei seguenti criteri: requisiti relativi al servizio, stato del fornitore (in accordo alla sua valutazione) ed impatto del servizio sul prodotto finito.						
<b>4.4.2</b>	<b>Commercializzazione di prodotti acquistati come prodotti finiti</b>						
4.4.2.1	Quando un'azienda commercializza prodotti acquistati come prodotti finiti, deve assicurare l'esistenza di un processo di approvazione e monitoraggio dei fornitori e che tale processo sia implementato.						
4.4.2.2	Nel caso di commercializzazione di prodotti acquistati come prodotti finiti, il processo di approvazione e monitoraggio dei fornitori deve contenere chiari criteri di valutazione quali: audit, certificati di analisi, affidabilità del fornitore, reclami così come standard di performance richiesti.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
4.4.2.3	In caso di marchi privati, deve esistere un sistema di approvazione del fornitore in accordo con i requisiti richiesti dal cliente per i subfornitori dei prodotti finiti o semi lavorati.						
<b>4.5</b>	<b>Confezionamento dei prodotti</b>						
4.5.1	Sulla base dell'analisi dei pericoli, valutazione dei rischi associati e della destinazione d'uso, l'azienda deve determinare i parametri chiave per il materiale di confezionamento.						
4.5.2	Devono esistere specifiche dettagliate per tutti i materiali di confezionamento, conformi alla legislazione vigente pertinente.						
4.5.3	Per tutto il materiale di confezionamento che potrebbe avere un'influenza sui prodotti, devono essere disponibili certificati di conformità rispondenti alla legislazione vigente. Nell'eventualità non siano applicabili specifici requisiti legali, deve essere disponibile l'evidenza che dimostri che tali materiali di confezionamento siano adatti all'uso. Questo vale per il materiale di confezionamento che potrebbe avere un'influenza sulle materie prime, prodotti semilavorati e prodotti finiti.						
4.5.4	Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, l'azienda deve verificare l'idoneità del materiale di confezionamento in riferimento a ogni prodotto interessato (per es. test organolettici, test relativi alla conservazione, analisi chimico fisiche, test di migrazione).						
4.5.5	L'azienda deve garantire che il confezionamento usato corrisponda al prodotto che è stato confezionato. L'uso del corretto confezionamento deve essere regolarmente controllato e i controlli devono essere documentati.						
4.5.6	Le informazioni di etichettatura devono essere leggibili, indelebili e devono essere conformi alle specifiche di prodotto del cliente. Ciò deve essere regolarmente controllato e i controlli devono essere documentati.						
<b>4.6.</b>	<b>Ubicazione dell'azienda</b>						
4.6.1	L'azienda deve svolgere indagini al fine di rilevare in quale misura l'ambiente circostante allo stabilimento (per es. terreno, aria) possa avere un impatto negativo sulla sicurezza dei prodotti e sulla loro qualità. Nel caso si stabilisca che qualità e sicurezza alimentare possano essere compromesse, devono essere stabilite misure adeguate. L'efficacia delle misure stabilite verrà rivista periodicamente (p. es.: aria estremamente polverosa, odori pungenti).						
<b>4.7</b>	<b>Aree esterne</b>						
4.7.1	Le aree esterne allo stabilimento dovranno essere mantenute pulite e ordinate.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
4.7.2	Tutte le aree esterne dello stabilimento devono essere in buone condizioni. Laddove il drenaggio naturale sia inadeguato, un adeguato sistema di drenaggio deve essere installato.						
4.7.3	Lo stoccaggio all'aperto deve essere ridotto al minimo. Laddove le merci vengano conservate all'esterno, si deve provvedere ad una analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati al fine di assicurarsi che non vi siano rischi di contaminazione o effetti negativi per la sicurezza o la qualità dei prodotti alimentari.						
<b>4.8</b>	<b>Layout degli impianti e flussi di lavorazione</b>						
4.8.1	Devono essere disponibili planimetrie che descrivano chiaramente il flusso interno dei prodotti finiti, dei materiali di imballaggio, materie prime, rifiuti, personale, acqua, ecc. Deve essere disponibile una mappa del sito che copra tutti gli edifici della struttura.						
4.8.2	Il flusso di lavorazione, dal ricevimento delle merci alla spedizione, deve essere attuato in modo tale da evitare ogni contaminazione delle materie prime, del materiale di imballaggio, dei prodotti semilavorati e di quelli finiti. Il rischio di contaminazione crociata deve essere ridotto al minimo mediante misure efficaci.						
4.8.3	In caso di aree di produzione identificate come microbiologicamente sensibili, queste devono essere gestite e monitorate per garantire che la sicurezza del prodotto non venga compromessa.						
4.8.4	L'ubicazione dei laboratori e i controlli lungo il processo non devono incidere sulla sicurezza dei prodotti.						
<b>4.9</b>	<b>Requisiti strutturali per le aree di produzione e stoccaggio</b>						
<b>4.9.1</b>	<b>Requisiti strutturali</b>						
4.9.1.1	I locali in cui vengono preparati, trattati, lavorati e conservati prodotti alimentari devono essere strutturate e costruite in modo tale da garantire l'igiene dei prodotti stessi.						
<b>4.9.2</b>	<b>Muri</b>						
4.9.2.1	I muri devono essere progettati e costruiti in modo tale da prevenire l'accumulo di sporco e da ridurre il formarsi di condensa e di muffe, nonché da facilitare la pulizia.						
4.9.2.2	Le superfici dei muri devono essere in buone condizioni e facili da pulire. Devono essere impenetrabili e resistenti all'usura.						
4.9.2.3	Le giunzioni tra muri, pavimenti e soffitti, devono essere studiate per facilitare la pulizia.						
<b>4.9.3</b>	<b>Pavimenti</b>						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
4.9.3.1	I pavimenti devono essere progettati in modo tale da soddisfare i requisiti relativi alla produzione e devono essere in buone condizioni e facili da pulire. Le superfici dei pavimenti devono essere impermeabili e resistenti all'usura.						
4.9.3.2	Deve essere garantito lo smaltimento igienico delle acque reflue. I sistemi di drenaggio devono essere progettati in modo tale da facilitare la pulizia e da ridurre al minimo il rischio di contaminazione dei prodotti (per es. ingresso di infestanti ecc.).						
4.9.3.3	L'acqua o altri liquidi devono raggiungere il drenaggio senza difficoltà, utilizzando misure appropriate. I ristagni d'acqua devono essere evitati.						
4.9.3.4	Nelle aree di manipolazione degli alimenti, gli impianti e le tubature saranno sistemati in modo tale che, laddove possibile, l'acqua di processo vada direttamente in un canale di scolo.						
<b>4.9.4</b>	<b>Soffitti/Elementi sospesi</b>						
4.9.4.1	I soffitti (o, laddove non vi siano soffitti, i controsoffitti) e le installazioni sospese (inclusi tubature, cavi e lampade) devono essere progettate e costruite in modo tale da ridurre al minimo l'accumulo di sporco, e non devono costituire rischio di contaminazione fisica e/o microbiologica.						
4.9.4.2	Laddove vengano utilizzati controsoffitti, deve essere previsto un accesso adeguato agli spazi vuoti al fine di facilitare la pulizia, i servizi di manutenzione e l'ispezione ai fini della disinfestazione.						
<b>4.9.5</b>	<b>Finestre e altre aperture</b>						
4.9.5.1	Le finestre e le altre aperture devono essere progettate e costruite in modo tale da evitare l'accumulo di sporcizia e mantenute in buone condizioni.						
4.9.5.2	Dove c'è rischio di contaminazione, le finestre stesse e i lucernari devono rimanere chiuse e serrate durante la produzione.						
4.9.5.3	Laddove sia previsto che finestre e lucernari vengano lasciate aperte per consentire la ventilazione, essi devono essere protette da reti facilmente rimovibili, in buone condizioni, contro gli infestanti o altri dispositivi per impedire qualsiasi contaminazione.						
4.9.5.4	Nelle aree in cui vengano manipolati prodotti non confezionati, le finestre devono essere protette contro la rottura.						
<b>4.9.6</b>	<b>Porte e saracinesche</b>						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
4.9.6.1	Le porte e le saracinesche devono essere in buone condizioni (per es. nessun pezzo scheggiato, scaglia di vernice, o corrosione) e facili da pulire.						
4.9.6.2	Le porte e saracinesche esterne devono essere costruite in modo tale da prevenire l'ingresso di infestanti. Se possibile, devono essere a chiusura automatica.						
<b>4.9.7</b>	<b>Illuminazione</b>						
4.9.7.1	Tutte le aree di lavoro devono avere un'illuminazione adeguata.						
4.9.7.2	Tutti i dispositivi di illuminazione devono essere protetti da rivestimenti infrangibili ed installati per minimizzare il rischio di rotture.						
<b>4.9.8</b>	<b>Aria condizionata/Ventilazione</b>						
4.9.8.1	In tutte le aree deve esserci un'adeguata ventilazione naturale e/o artificiale.						
4.9.8.2	Se i sistemi di ventilazione sono installati, i filtri e gli altri componenti che richiedano una pulizia o una sostituzione devono essere facilmente accessibili.						
4.9.8.3	Le apparecchiature di condizionamento dell'aria e i flussi d'aria generati artificialmente non devono condurre a rischi per la sicurezza e la qualità dei prodotti.						
4.9.8.4	Nelle aree in cui vengano generate considerevoli quantità di polvere devono essere installati apparecchi per l'estrazione delle stesse.						
<b>4.9.9</b>	<b>Erogazione dell'acqua</b>						
4.9.9.1	L'acqua che viene utilizzata come ingrediente nel processo di produzione, o per la pulizia, deve essere potabile e deve essere erogata in quantità sufficiente. Ciò si applica anche per il vapore e ghiaccio usati nelle aree di produzione. La fornitura di acqua potabile deve essere sempre disponibile.						
4.9.9.2	L'acqua riciclata utilizzata nel processo non deve comportare un rischio di contaminazione. L'acqua deve essere conforme ai requisiti legali applicabili all'acqua potabile. Deve essere disponibile la documentazione dei test effettuati.						
4.9.9.3	La qualità dell'acqua, del vapore o del ghiaccio devono essere monitorati seguendo un piano di campionamento elaborato in base ai rischi.						
4.9.9.4	L'acqua non potabile deve essere trasportata all'interno di tubature separate e adeguatamente contrassegnate. Tali tubature non devono essere connesse al sistema dell'acqua potabile o consentire la possibilità di un riflusso che contami le fonti di acqua potabile o l'ambiente dello stabilimento.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
<b>4.9.10</b>	<b>Aria compressa</b>						
4.9.10.1	La qualità dell'aria compressa che viene a diretto contatto con gli alimenti o con i materiali per il confezionamento primario, deve essere monitorata sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati.						
4.9.10.2	L'aria compressa non deve costituire un rischio di contaminazione.						
<b>4.10</b>	<b>Pulizia e disinfezione</b>						
4.10.1	Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, devono essere disponibili e implementati programmi di pulizia e disinfezione. Tali programmi devono specificare: – obiettivi – responsabilità – i prodotti utilizzati e le relative istruzioni d'uso – le aree che devono essere pulite e/o disinfettate – la frequenza delle pulizie – i requisiti di documentazione – i simboli per la segnalazione di pericoli (se necessario).						
4.10.2	I programmi di pulizia e disinfezione devono essere implementati e documentati.						
4.10.3	Per le operazioni di pulizia e disinfezione deve essere utilizzato solo personale qualificato. Tale personale deve essere addestrato e ri-addestrato alla messa in atto dei programmi di pulizia.						
4.10.4	L'efficacia e sicurezza delle misure di pulizia e disinfezione, sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, devono essere verificate e documentate in conformità a un programma di campionamento applicando procedure appropriate. Le azioni correttive che ne risulteranno devono essere documentate.						
4.10.5	I programmi di pulizia e disinfezione devono essere riesaminati e modificati, se necessario, nell' di cambiamenti al prodotto, processo o alle attrezzature di pulizia.						
4.10.6	La destinazione d'uso degli utensili di pulizia deve essere chiaramente identificata. Gli utensili di pulizia devono essere usati in modo tale da evitare rischi di contaminazione.						
4.10.7	Devono essere disponibili, nella loro versione aggiornata, dati relativi alla sicurezza dei materiali (Schede di sicurezza) e istruzioni di uso che si riferiscano alle sostanze chimiche e agli agenti di pulizia. Il personale responsabile delle pulizie deve essere in grado di dimostrare la propria conoscenza di tali istruzioni, che devono essere sempre disponibili sul posto.						



Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
4.10.8	Le sostanze chimiche di pulizia devono essere chiaramente etichettate, usate e conservate appropriatamente, per evitare contaminazione.						
4.10.9	Le attività di pulizia devono essere svolte a produzione ferma. Se ciò non è possibile, queste operazioni devono essere gestite in modo da non interessare il prodotto.						
4.10.10	Quando per la pulizia e la disinfezione vengono utilizzati fornitori di servizi esterni, tutti i requisiti specificati nella sezione 4.10 devono essere chiaramente definiti nei rispettivi contratti.						
<b>4.11</b>	<b>Smaltimento dei rifiuti</b>						
4.11.1	Deve esistere ed essere implementata una procedura per la gestione dei rifiuti, al fine di evitare la contaminazione crociata.						
4.11.2	Devono essere rispettati tutti i requisiti legali vigenti per lo smaltimento dei rifiuti.						
4.11.3	I rifiuti alimentari e gli altri rifiuti devono essere rimossi non appena possibile dalle aree in cui vengono manipolati prodotti alimentari. Deve essere evitato l'accumulo di rifiuti.						
4.11.4	I contenitori per la raccolta dei rifiuti devono essere contrassegnati in maniera chiara, di forma adatta, in buono stato di conservazione, facili da pulire e, laddove necessario, devono essere disinfettati.						
4.11.5	I locali e i contenitori per la raccolta dei rifiuti (ivi inclusi i compattatori) devono essere studiati in modo tale da potere essere mantenuti puliti, al fine di ridurre al minimo l'attrazione di infestanti.						
4.11.6	I rifiuti vanno raccolti in contenitori separati in base ai mezzi di smaltimento che si intende usare. Tali rifiuti devono essere smaltiti unicamente da terzi autorizzati. L'azienda deve mantenere registri relativi allo smaltimento dei rifiuti.						
<b>4.12</b>	<b>Rischio di corpi estranei, metallo, rotture da vetro e legno</b>						
<b>4.12.1 KO</b>	<b>KO n° 6: Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, devono essere adottate procedure per evitare la contaminazione da parte di corpi estranei. I prodotti contaminati devono essere trattati come prodotti non conformi.</b>						
4.12.2	In tutte le aree, per es. manipolazione delle materie prime, lavorazione, confezionamento e stoccaggio, dove l'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati hanno identificato la possibilità di contaminazione del prodotto, l'uso del legno deve essere escluso. Laddove l'uso del legno non possa essere evitato, il rischio deve essere gestito e il legno deve essere in buone condizioni e pulito.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
4.12.3	Qualora si rendano necessari dispositivi di rilevamento di metalli e/o di corpi estranei, essi devono essere installati in modo tale da garantire la massima efficienza di rilevazione al fine di evitare ogni successiva contaminazione. I dispositivi di rilevamento deve essere soggetto a regolare manutenzione per evitare malfunzionamenti.						
4.12.4	I prodotti potenzialmente contaminati devono essere isolati. L'accesso e le azioni per ulteriori interventi di manipolazione o controllo di questi prodotti isolati devono essere effettuati unicamente da personale autorizzato in accordo alle procedure definite. Dopo questo controllo, i prodotti contaminati devono essere trattati come prodotti non conformi.						
4.12.5	Deve essere specificata l'appropriata precisione delle misurazioni dei dispositivi di rilevamento. Il controllo del corretto funzionamento dei dispositivi deve essere svolto regolarmente. In caso di difetto o guasto di un dispositivo di rilevamento di metallo e/o corpo estraneo, devono essere definite, implementate e documentate azioni correttive.						
4.12.6	Quando sono usati speciali metodi/apparecchiature per il rilevamento di corpi estranei, questi devono essere propriamente validati e mantenuti.						
4.12.7	In tutte le aree, per es. manipolazione delle materie prime, lavorazione, confezionamento e stoccaggio, dove l'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati hanno identificato una possibile contaminazione del prodotto, la presenza del vetro e di materiali fragili deve essere esclusa. Quando la presenza del vetro o di materiali fragili di plastica non può essere evitata, devono essere applicate appropriate misure per proteggere contro la rottura.						
4.12.8	Tutti gli oggetti fissi fatti o incorporanti vetro o materiali fragili presenti nelle aree di manipolazione delle materie prime, di lavorazione, di confezionamento e di stoccaggio devono essere elencati in uno specifico registro includendo dettagli in merito alla loro esatta ubicazione. Si deve provvedere a eseguire e registrare un confronto, su base regolare, tra il registro e la condizione di tali oggetti. La frequenza di questi controlli deve essere giustificata da documentazione.						
4.12.9	Tutte le rotture di vetro e di materiali fragili devono essere registrate. Le eccezioni devono essere giustificate e documentate.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
4.12.10	Devono essere in atto procedure che descrivano le misure da adottarsi in caso di rottura di vetro e/o materiali fragili. Tali misure devono includere un'identificazione delle merci da isolare e devono specificare il personale autorizzato, le modalità di pulizia dell'ambiente di produzione e lo sblocco della linea di produzione per il proseguimento del suo funzionamento.						
4.12.11	Sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, devono essere adottate misure preventive per la manipolazione delle confezioni di vetro, dei contenitori di vetro e di altri tipi di contenitori nell'ambito del processo produttivo (ribaltamento, soffiatura, risciacquatura ecc.). Dopo tale fase del processo deve essere evitata qualsiasi contaminazione.						
4.12.12	Quando vi è l'uso di una ispezione visiva per rilevare i corpi estranei, i dipendenti devono essere formati ed il cambio di turno deve essere svolto ad intervalli appropriati in modo tale da rendere massima l'efficienza del processo.						
<b>4.13</b>	<b>Monitoraggio infestanti/Controllo degli infestanti</b>						
4.13.1	L'azienda deve avere un sistema di controllo degli infestanti conforme con i requisiti legali locali, che tenga conto come minimo di: – ambiente dello stabilimento (potenziali infestanti) – planimetria del sito con area di applicazione (mappa delle esche) – identificazione delle esche nel sito – responsabilità interne/esterne – prodotti/agenti utilizzati e relative istruzioni per l'uso e la sicurezza – frequenza delle ispezioni Il sistema di controllo degli infestanti si deve basare sull'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati.						
4.13.2	L'azienda deve disporre di personale interno qualificato e addestrato, e/o impiegare i servizi di un fornitore esterno qualificato. Quando si impiega un fornitore esterno, le attività necessarie devono essere formalizzate contrattualmente.						
4.13.3	Le ispezioni per il controllo degli infestanti e le azioni conseguenti devono essere documentate. L'implementazione delle azioni deve essere monitorata e registrata.						
4.13.4	Le esche, trappole e i dispositivi anti-insetti devono essere funzionanti, in numero sufficiente e ubicati in posizioni appropriate. Devono essere costruiti e posizionati in modo da non causare alcun rischio di contaminazione.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
4.13.5	Le forniture in entrata devono essere verificate all'arrivo al fine di garantire l'assenza di insetti nocivi. Ogni infestazione deve essere documentata e devono essere adottate le relative misure di controllo.						
4.13.6	L'efficacia del controllo degli infestanti deve essere monitorata con l'ausilio di un'analisi regolare della tendenza.						
<b>4.14</b>	<b>Ricevimento delle merci e stoccaggio</b>						
4.14.1	Tutta la merce in entrata inclusi i materiali di imballaggio e le etichette, devono essere controllati per verificarne la conformità alle specifiche e ai piani di ispezione definiti. I piani di ispezione si devono basare sul rischio. I risultati dei test devono essere documentati.						
4.14.2	Le condizioni di stoccaggio delle materie prime, dei materiali semilavorati, dei prodotti finiti e dei materiali di imballaggio, dovranno in ogni caso corrispondere ai requisiti richiesti (per es. refrigerazione, coperture protettive) e non dovranno arrecare danno agli altri prodotti.						
4.14.3	Le materie prime, gli imballaggi, i prodotti semilavorati e finiti devono essere stoccati in modo da minimizzare il rischio di contaminazione crociata.						
4.14.4	Devono essere disponibili appropriate strutture di magazzinaggio per la gestione e lo stoccaggio degli utensili da lavoro, coadiuvanti di processo e additivi. Il personale responsabile della gestione dei magazzini deve essere formato.						
4.14.5	Ogni articolo immagazzinato deve essere chiaramente identificato. La rotazione della merce deve essere in accordo con i principi del First In/First Out e/o First Expired/First Out.						
4.14.6	Quando un'azienda incarica un fornitore terzo di servizi di stoccaggio, il fornitore di tali servizi deve essere soggetto ai requisiti di IFS Logistics. Se il fornitore terzo non è certificato IFS Logistics, tutti i requisiti di pertinenza applicabili allo stoccaggio nel proprio sito devono essere comunque rispettati e chiaramente definiti nel contratto.						
<b>4.15</b>	<b>Trasporto</b>						
4.15.1	Prima del carico si deve provvedere alla verifica delle condizioni dei veicoli (per es. assenza di odori anomali, accumuli notevoli di polvere, presenza di condensa, infestanti, muffe) adottando le misure del caso.						
4.15.2	Devono essere implementate procedure per prevenire la contaminazione durante il trasporto (Es.: categorie di merci alimentari/non alimentari/diverse).						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
4.15.3	Ove le merci debbano essere trasportate a determinate temperature, prima del carico si deve provvedere a verificare e documentare la temperatura all'interno del veicolo.						
4.15.4	Ove le merci debbano essere trasportate a determinate temperature, dovrà essere garantito e documentato il mantenimento durante il trasporto delle temperature adeguate.						
4.15.5	Devono esistere adeguati requisiti igienici per tutti i veicoli di trasporto e per le attrezzature utilizzate per le operazioni di carico/scarico (per es. tubi flessibili degli impianti silo). Devono esserci registrazioni delle misure adottate.						
4.15.6	Le rampe di carico e scarico devono essere dotate di dispositivi protettivi al fine di proteggere i prodotti trasportati dagli agenti esterni.						
4.15.7	Quando una società utilizza un fornitore terzo di servizi di trasporto, tutti i requisiti specificati nella sezione 4.15 devono essere definiti con chiarezza nel rispettivo contratto o, in alternativa, il fornitore di servizi deve essere soggetto ai requisiti di IFS Logistics.						
4.15.8	La sicurezza dei veicoli di trasporto deve essere appropriatamente mantenuta.						
<b>4.16</b>	<b>Manutenzione e riparazioni</b>						
4.16.1	Deve essere in atto un sistema di manutenzione, mantenuto e documentato che deve coprire tutte le attrezzature critiche (ivi incluso il trasporto) per garantire la conformità ai requisiti relativi ai prodotti. Ciò vale anche per i lavori di manutenzione interna ed esterna.						
4.16.2	Durante e dopo gli interventi di manutenzione e riparazione si deve garantire l'adempimento dei requisiti relativi ai prodotti e la prevenzione della contaminazione. Deve essere tenuta una documentazione degli interventi di manutenzione e di riparazione effettuati, nonché delle azioni correttive intraprese						
4.16.3	Tutto il materiale utilizzato per la manutenzione e le riparazioni deve essere idoneo all'uso previsto.						
4.16.4	I guasti di impianti e apparecchiature (ivi incl. il trasporto) coperti dal sistema di manutenzione devono essere documentati e ri-analizzati allo scopo di adattare di conseguenza il sistema di manutenzione.						
4.16.5	Le riparazioni temporanee devono essere effettuate in modo tale che i requisiti relativi ai prodotti non ne risentano. Tali interventi devono essere documentati e deve essere fissata una scadenza a breve termine per eliminare il difetto.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
4.16.6	Quando una società utilizza un fornitore terzo di servizi di manutenzione e riparazione, tutti i requisiti specifici dell'azienda riguardanti le attrezzature e i materiali devono essere definiti con chiarezza, documentati e mantenuti.						
<b>4.17</b>	<b>Attrezzature</b>						
4.17.1	Le attrezzature devono essere progettate in maniera adeguata e specificate per l'uso previsto. Prima della messa in servizio si deve provvedere a verificare che i requisiti relativi al prodotto vengano rispettati.						
4.17.2	Devono esistere, per tutte le attrezzature e strumenti che vengono a diretto contatto con gli alimenti, certificati di conformità che attestino la rispondenza ai requisiti legali vigenti. Quando gli specifici requisiti legali non siano applicabili, devono essere disponibili evidenze per dimostrare che tutte le attrezzature e strumenti sono idonei per l'uso. Ciò si applica per tutte le attrezzature e strumenti a diretto contatto con le materie prime, prodotti semilavorati e finiti.						
4.17.3	Le attrezzature devono essere progettate e posizionate in modo tale che le operazioni di pulizia e manutenzione possano essere eseguite con efficacia.						
4.17.4	L'azienda deve garantire che tutte le attrezzature sono in buone condizioni senza influenzare negativamente la sicurezza dei prodotti alimentari.						
4.17.5	L'azienda deve garantire che in caso di modifiche ai metodi e alle attrezzature di processo, le caratteristiche del processo siano revisionate al fine di assicurare che i requisiti di prodotto siano rispettati.						
<b>4.18</b>	<b>Rintracciabilità (inclusi OGM e allergeni)</b>						
<b>4.18.1 KO</b>	<b>KO n° 7: Deve essere in atto un sistema di rintracciabilità che consenta l'identificazione dei lotti di prodotti finiti e permetta di metterli in relazione con le relative partite di materie prime e di materiali di confezionamento a diretto contatto con l'alimento o che si prevede lo potranno essere. Il sistema di rintracciabilità deve includere tutta la registrazione pertinente relativa alla lavorazione e alla distribuzione. La rintracciabilità deve essere garantita e documentata fino alla consegna al cliente.</b>						
4.18.2	Devono essere disponibili le registrazioni della rintracciabilità a valle (dai siti di produzione ai clienti). Il lasso di tempo per produrre queste registrazioni per la revisione deve essere conforme ai requisiti del cliente.						
4.18.3	Deve essere in atto la rintracciabilità per identificare le relazioni tra i lotti e i prodotti finiti e le rispettive etichette.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
4.18.4	Il sistema di rintracciabilità deve essere periodicamente testato- almeno annualmente, e ogni volta che il sistema di tracciabilità cambia. I test devono verificare la tracciabilità a monte e a valle (dai prodotti consegnati alle materie prime, e vice-versa), includendo la verifica quantitativa. I risultati dei test devono essere registrati						
4.18.5	La rintracciabilità deve essere garantita in tutte le fasi, ivi inclusa la lavorazione, il post-trattamento e la rilavorazione.						
4.18.6	L'etichettatura dei lotti di semilavorati o di prodotti finiti deve essere effettuata, al fine di garantire una chiara tracciabilità delle merci, nel momento in cui le stesse vengono direttamente confezionate. Ove le merci vengano etichettate in un momento successivo, quelle stoccate temporaneamente devono essere dotate di una specifica identificazione dei lotti. La shelf life delle merci etichettate (es. consumare preferibilmente entro) deve essere calcolata a partire dal lotto di produzione originale.						
4.18.7	Se richiesto dal cliente, campioni identificati rappresentativi del lotto prodotto devono essere conservati appropriatamente e mantenuti fino alla scadenza del «consumare entro» o «consumare preferibilmente entro» del prodotto finito e se necessario per un determinato periodo di tempo oltre la data di scadenza.						
<b>4.19</b>	<b>Organismi Geneticamente Modificati (OGM)</b>						
4.19.1	Per prodotti spediti a clienti e/o paesi contenenti requisiti relativi agli OGM, l'azienda deve disporre di sistemi e di procedure che consentano l'identificazione dei prodotti composti da OGM, contenenti OGM o derivati da OGM, ivi inclusi gli ingredienti, gli additivi e gli aromi.						
4.19.2	Devono essere disponibili specifiche relative a materie prime e documenti di consegna che identifichino i prodotti composti da, derivati da, o contenenti OGM. Le garanzie riguardanti lo stato OGM delle materie prime devono essere concordate mediante un contratto con il fornitore o relativi documenti tecnici devono specificare lo stato OGM. L'azienda deve mantenere un elenco costantemente aggiornato di tutte le materie prime OGM utilizzate presso le sue sedi che identifichi anche tutte le miscele e le formule alle quali tali materie prime OGM vengono aggiunte.						
4.19.3	Devono esistere procedure adeguate al fine di garantire che i prodotti composti da o contenenti OGM vengano prodotti in modo tale da prevenire la contaminazione dei prodotti non OGM. Devono essere in atto misure di controllo adeguate al fine di prevenire contaminazioni crociate. L'efficacia di tali procedure deve essere monitorata mediante campionamenti.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
4.19.4	I prodotti finiti contenenti OGM o etichettati come non contenenti OGM devono essere dichiarati in conformità ai requisiti legali vigenti. I documenti di consegna devono includere il rispettivo riferimento agli OGM.						
4.19.5	I requisiti dei clienti relativi allo stato OGM dei prodotti devono essere implementati dall'azienda in modo chiaro.						
<b>4.20</b>	<b>Allergeni e condizioni specifiche di produzione</b>						
4.20.1	Devono essere disponibili specifiche relative alle materie prime nelle quali vengano identificati gli allergeni che richiedono una dichiarazione rilevante per il paese in cui viene venduto il prodotto finito. L'azienda deve mantenere un elenco costantemente aggiornato di tutte le materie prime contenenti allergeni utilizzate nei suoi siti, che identifichi inoltre tutte le miscele e le formule alle quali tali materie prime contenenti allergeni vengono aggiunte.						
4.20.2	La produzione di prodotti contenenti allergeni che richiedono una dichiarazione deve avvenire in modo tale da ridurre al minimo possibile la contaminazione crociata.						
4.20.3	I prodotti finiti contenenti allergeni che richiedono una dichiarazione devono essere dichiarati in conformità ai requisiti della legge in vigore. Per quanto riguarda la presenza accidentale, l'etichettatura evidenziante gli allergeni e le tracce di allergeni dichiarati ai sensi della legge si baserà sull'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati.						
4.20.4	Ove clienti richiedano specificamente che i prodotti siano "privi di" determinate sostanze o ingredienti (per es. carne di maiale), o che certi metodi di trattamento o di produzione vengano esclusi, devono essere messe in atto procedure verificabili.						
<b>5</b>	<b>Misurazioni, analisi, miglioramento</b>						
<b>5.1</b>	<b>Audit interni</b>						
<b>5.1.1 KO</b>	<b>KO n° 8: Devono essere condotti audit efficaci in conformità a un piano concordato e devono coprire almeno tutti i requisiti dello standard IFS. Lo scopo e la frequenza degli audit interni sarà determinata dalla analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati. Ciò si applica anche a tutti i siti di stoccaggio esterni, di proprietà o affittati dall'azienda.</b>						
5.1.2	Gli audit interni delle attività che sono critiche per la sicurezza alimentare e per le specifiche di prodotto devono essere effettuati almeno una volta all'anno.						



Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
5.1.3	Gli auditor devono essere competenti e indipendenti dal reparto oggetto di audit.						
5.1.4	I risultati degli audit devono essere comunicati alla direzione generale e alle persone responsabili dei rispettivi reparti coinvolti. Si devono stabilire le necessarie azioni correttive e un piano di implementazione che devono essere documentati e comunicati a ogni persona coinvolta.						
5.1.5	Deve essere documentato come e quando le azioni correttive conseguenti agli audit interni saranno oggetto di verifica.						
<b>5.2</b>	<b>Ispezioni del sito produttivo</b>						
5.2.1	Dovranno essere pianificate e condotte ispezioni agli stabilimenti (per es. controllo dei prodotti, igiene, pericoli relativi ai corpi estranei, igiene del personale e mantenimento della pulizia). La frequenza delle ispezioni in ogni area (incluse le aree esterne) ed ogni singola attività deve essere basata sull'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, e sulla storia dell'esperienza pregressa.						
<b>5.3</b>	<b>Validazione dei processi e controlli</b>						
5.3.1	I criteri di validazione dei processi e i controlli devono essere chiaramente definiti						
5.3.2	Nelle circostanze in cui il controllo dei processi e dei parametri dell'ambiente di lavoro (temperature, tempi, pressione, proprietà chimiche ecc.) sia essenziale al fine di garantire i requisiti relativi ai prodotti, tali parametri devono essere monitorati e registrati costantemente e/o a intervalli appropriati.						
5.3.3	Tutte le operazioni di rilavorazione devono essere validate, monitorate e documentate. Tali operazioni non devono influire sui requisiti di prodotto.						
5.3.4	Devono essere in atto procedure appropriate per la notifica, la registrazione e il monitoraggio dei malfunzionamenti e delle deviazioni.						
5.3.5	La validazione del processo deve essere effettuata utilizzando i dati raccolti che sono rilevanti per la sicurezza del prodotto e dei processi. Se si verificano sostanziali modifiche, deve essere fatta una rivalidazione.						
<b>5.4</b>	<b>Calibratura, regolazione e verifica dei dispositivi di misurazione e di monitoraggio.</b>						
5.4.1	L'azienda deve identificare i dispositivi di misurazione e monitoraggio necessari per verificare la conformità ai requisiti relativi ai prodotti. Tali dispositivi devono essere registrati in un documento e chiaramente identificati.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
5.4.2	Tutti i dispositivi di misurazione devono essere verificati, regolati e calibrati, a intervalli specifici e in conformità a standard/metodi definiti e riconosciuti, nell'ambito di un sistema di monitoraggio. I risultati delle verifiche, regolazioni e calibrazioni devono essere documentati. Ove necessario, devono essere adottate azioni correttive sui dispositivi e se necessario, sui processi e sui prodotti.						
5.4.3	Tutti i dispositivi di misurazione devono essere utilizzati unicamente per il loro scopo definito. Ove i risultati delle misurazioni indichino un malfunzionamento, il dispositivo in questione deve essere immediatamente riparato o sostituito.						
5.4.4	Le condizioni di calibratura dei dispositivi di misurazione devono essere identificate con chiarezza (etichettatura in corrispondenza della macchina o su un elenco dei dispositivi di misura).						
<b>5.5</b>	<b>Controllo della quantità (controllo della quantità/quantità di riempimento)</b>						
5.5.1	La frequenza e la metodologia della verifica della quantità devono essere determinate in modo tale da soddisfare i requisiti legali della quantità nominale.						
5.5.2	Deve esistere una procedura per definire i criteri di conformità per il controllo quantitativo del lotto. Questa procedura deve considerare anche, tra l'altro, la tara, la densità ed altri attributi critici.						
5.5.3	I controlli devono essere implementati e registrati, in accordo ad un piano di campionamento che garantisca una corretta rappresentatività del lotto prodotto.						
5.5.4	I risultati di questi controlli devono essere conformi ai criteri definiti per tutti i prodotti pronti per la consegna.						
5.5.5	Per i prodotti acquistati presso terzi e preconfezionati, ci devono essere prove della conformità ai requisiti legali relativi alla quantità nominale.						
5.5.6	Se applicabile, tutte le apparecchiature utilizzate per la verifica finale devono essere legalmente approvate.						
<b>5.6</b>	<b>Analisi dei prodotti</b>						
5.6.1	Devono essere in atto procedure atte a garantire che tutti i requisiti specificati in relazione ai prodotti vengano soddisfatti, ivi inclusi i requisiti legali e le specifiche. Le analisi microbiologiche, fisiche e chimiche necessarie a tale fine dovranno essere eseguite internamente e/o in appalto.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
5.6.2	Le analisi rilevanti ai fini della sicurezza dei prodotti devono essere eseguite, preferibilmente, da laboratori aventi appropriati programmi/metodi accreditati (ISO 17025). Se le analisi vengono eseguite da un laboratorio interno allo stabilimento o da un laboratorio che non ha appropriati programmi/metodi accreditati, i risultati devono essere verificati su base regolare da laboratori accreditati per questi programmi/metodi (ISO 17025).						
5.6.3	Devono essere in atto procedure tali da garantire l'affidabilità dei risultati delle analisi interne sulla base di metodi di analisi ufficialmente riconosciuti. Ciò deve essere dimostrato mediante ring test o o altri proficiency test.						
5.6.4	Deve essere messo a punto un piano per le analisi interne ed esterne, basato sull'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati che copra le materie prime, i prodotti semilavorati e i prodotti finiti, nonché le attrezzature di lavorazione e i materiali di confezionamento e, ove necessario, test ambientali. I risultati dei test devono essere documentati.						
5.6.5	I risultati analitici devono essere prontamente valutati. Devono essere tempestivamente introdotte misure correttive per ogni risultato insoddisfacente. I risultati analitici devono essere ad intervalli regolari per identificare gli andamenti. Gli andamenti indicanti potenziali risultati insoddisfacenti devono essere tenuti in considerazione.						
5.6.6	Per l'effettuazione delle analisi interne devono essere messi a disposizione personale qualificato e adeguatamente formato, nonché apparecchiature e locali adeguati.						
5.6.7	Ai fini della verifica della qualità dei prodotti finiti, devono essere effettuati a intervalli regolari dei test organolettici interni. Tali test devono essere in conformità alle specifiche e correlati all'impatto sui rispettivi parametri delle caratteristiche del prodotto. I risultati di questi test devono essere documentati.						
5.6.8	Sulla base di qualsiasi informazione interna o esterna sui rischi del prodotto che possono avere impatto sulla sicurezza alimentare, l'azienda deve aggiornare il proprio piano di controllo e/o adottare appropriate misure per controllare/gestire l'impatto sui prodotti finiti.						
<b>5.7</b>	<b>Quarantena del prodotto (blocco/in attesa) e rilascio del prodotto</b>						
5.7.1	Deve essere implementata una procedura, basata sulla analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati, per la quarantena (blocco, in attesa) e il rilascio di tutte le materie prime, dei prodotti semilavorati e di tutti i prodotti finiti e dei materiali di confezionamento. Tale procedura deve garantire che vengano sottoposti a lavorazione e spedizione solo prodotti e materiali conformi ai requisiti di prodotto.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
<b>5.8</b>	<b>Gestione dei reclami da parte di autorità e clienti</b>						
5.8.1	Deve essere in atto un sistema per la gestione dei reclami relativi ai prodotti.						
5.8.2	Tutti i reclami devono essere valutati da personale competente. Ove ciò sia giustificato, misure adeguate devono essere adottate immediatamente, se necessario.						
5.8.3	I reclami devono essere analizzati al fine di implementare azioni preventive che evitino il ripetersi delle non conformità.						
5.8.4	I risultati dell'analisi dei dati del reclamo devono essere disponibili alle rispettive persone responsabili e alla Direzione.						
<b>5.9</b>	<b>Gestione degli incidenti, dei ritiri di prodotti, dei richiami di prodotti.</b>						
5.9.1	Deve essere definita una procedura per la gestione degli incidenti e potenziali situazioni di emergenza che hanno impatto sulla sicurezza dei prodotti alimentari, sulla legalità e qualità. Tale procedura deve essere implementata e mantenuta. Tale procedura deve includere come minimo la nomina e l'addestramento di un team di crisi, un elenco dei contatti da allertare, fonti di consulenza legale (se necessaria), reperibilità dei contatti, informazioni relative ai clienti e un piano di comunicazione che includa le informazioni ai consumatori.						
<b>5.9.2 KO</b>	<b>KO n° 9: Deve essere in atto una procedura efficace per il ritiro e il richiamo di tutti i prodotti, tale da garantire che tutti i clienti coinvolti vengano informati nel minor tempo possibile. Tale procedura deve includere un'assegnazione delle responsabilità descritte con chiarezza.</b>						
5.9.3	Devono essere disponibili i dati aggiornati relativi ai contatti in caso di emergenza (come nomi e numeri di telefono di fornitori, clienti e autorità competenti). Una persona dell'azienda, che ha l'autorità per cominciare il processo di gestione degli incidenti, deve essere permanentemente disponibile.						
5.9.4	La fattibilità, l'efficacia e la tempestività dell'applicazione della procedura di ritiro devono essere soggette a test interni condotti a intervalli regolari, definiti sulla base dell'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati ma svolti almeno una volta all'anno. Tali test devono essere condotti in modo tale da garantire l'implementazione e il funzionamento efficace della procedura.						
<b>5.10</b>	<b>Gestione delle non conformità e dei prodotti non conformi</b>						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
5.10.1	Deve essere in atto una procedura per la gestione di tutte le materie prime, i prodotti semilavorati, i prodotti finiti, le attrezzature di lavorazione e i materiali di confezionamento non conformi. Tale procedura deve includere almeno: <ul style="list-style-type: none"> <li>– procedure di segregazione e quarantena</li> <li>– analisi ei pericoli e valutazione dei rischi associati</li> <li>– identificazione (per es. etichettatura)</li> <li>– decisione in merito a ulteriori impieghi (per es. rilascio, rilavorazione/post-trattamento, blocco, quarantena, rifiuto/eliminazione).</li> </ul>						
5.10.2	Le responsabilità per la gestione dei prodotti non conformi devono essere identificate con chiarezza. La procedura per la gestione dei prodotti non conformi deve essere compresa da tutti i dipendenti coinvolti.						
5.10.3	In caso di presenza di non conformità, devono essere intraprese immediate azioni correttive al fine di garantire che i requisiti relativi al prodotto siano rispettati.						
5.10.4	I prodotti confezionati finiti o i materiali di confezionamento fuori specifica, entrambi relativi a marchi privati, non possono essere immessi sul mercato con l'etichetta in questione. Eccezioni devono essere concordate con le parti contraenti in forma scritta.						
<b>5.11</b>	<b>Azioni correttive</b>						
5.11.1	Deve essere in atto una procedura finalizzata alla registrazione e all'analisi delle non conformità, con l'obiettivo di evitare il loro ripetersi mediante l'applicazione di azioni preventive e/o di azioni correttive.						
<b>5.11.2 KO</b>	<b>KO n° 10: Devono essere chiaramente formulate, documentate e intraprese azioni correttive, nel più breve tempo possibile, al fine di evitare un ripetersi della non conformità. Le responsabilità e le tempistiche di applicazione dell'azione correttiva devono essere chiaramente definite. La documentazione deve essere conservata in maniera sicura e deve essere facilmente accessibile.</b>						
5.11.3	La prestazione delle azioni correttive intraprese deve essere documentata e la loro efficacia deve essere oggetto di verifica.						
<b>6</b>	<b>Food defense e ispezioni esterne</b>						
<b>6.1</b>	<b>Valutazione della tutela</b>						
6.1.1	Le responsabilità per la tutela dei prodotti alimentari devono essere chiaramente definite. Coloro che sono responsabili devono essere parte dello staff chiave o devono avere accesso al team dirigenziale. In questa area deve essere dimostrata sufficiente conoscenza.						

Numero	Requisito dell'IFS Food	KO/ Maggiore/ NA	A	B	C	D	Osservazioni/ Commenti
6.1.2	Deve essere applicata e documentata l'analisi dei pericoli e valutazione dei rischi associati alla tutela dei prodotti alimentari. Sulla base di questa valutazione e sulla base dei requisiti legali, devono essere definite le aree critiche per la sicurezza. L'analisi dei pericoli e la valutazione dei rischi associati per la tutela dei prodotti alimentari devono essere condotte annualmente e a seguito di cambiamenti che hanno effetto sull'integrità degli alimenti. Un appropriato sistema di allarme deve essere definito e testato periodicamente per valutarne l'efficacia.						
6.1.3	Se la legislazione impone la necessità di registrazione o di ispezioni del sito, tali evidenze devono essere fornite.						
<b>6.2</b>	<b>Sicurezza del sito</b>						
6.2.1	Sulla base dell'analisi dei pericoli e la valutazione dei rischi associati, le aree identificate come critiche per la sicurezza devono essere adeguatamente protette per prevenire accessi non autorizzati. I punti di accesso devono essere controllati/gestiti.						
6.2.2	Devono essere applicate procedure per prevenire manomissioni e/o consentire di identificare segni di manomissione.						
<b>6.3</b>	<b>Sicurezza del personale e dei visitatori</b>						
6.3.1	La politica dei visitatori deve contenere aspetti del piano di tutela dei prodotti alimentari. Spedizionieri e caricatori in contatto con i prodotti devono essere identificati e devono rispettare le regole di accesso definite dall'azienda. I visitatori e i fornitori di servizio esterni devono essere identificati nelle aree di stoccaggio del prodotto e devono essere registrati al momento del loro accesso. Essi devono essere informati circa le politiche del sito e il loro accesso deve essere controllato di conseguenza.						
6.3.2	Tutto il personale deve essere formato in materia di tutela dei prodotti alimentari con frequenza annuale o quando avvengono significativi cambiamenti nel programma. Le sessioni di formazione devono essere documentate. Le assunzioni e i rapporti di fine lavoro del personale devono prendere in considerazione aspetti di sicurezza, come consentito dalla legge.						
<b>6.4</b>	<b>Ispezioni esterne</b>						
6.4.1	Deve esistere una procedura documentata per la gestione delle ispezioni esterne e le visite regolamentari. Il relativo personale deve essere formato per applicare la procedura.						

## **CONTATTI DEGLI UFFICI IFS**

### **GERMANY | BERLIN**

IFS Management GmbH  
Am Weidendamm 1A  
D-10117 Berlin  
Phone: +49 (0) 30 72 62 50 74  
Fax: +49 (0) 30 72 62 50 79  
Email: ifs-berlin@ifs-certification.com

### **FRANCE | PARIS**

IFS Office Paris  
FCD  
12, rue Euler  
F-75008 Paris  
Phone: +33 (0) 1 44 43 99 16  
Fax: +33 (0) 1 47 20 53 53  
Email: ifs-paris@ifs-certification.com

### **ITALY | MILAN**

IFS Office Milan  
Federdistribuzione  
Via Albricci 8  
I-20122 Milano  
Phone: +39 (0) 2 89 07 51 50  
Fax: +39 (0) 2 6 55 11 69  
Email: ifs-milano@ifs-certification.com

### **POLAND | WARSAW**

IFS Office Central & Eastern Europe  
ul. Serwituty 25  
PL-02-233 Warsaw  
Phone: +48 601 95 77 01  
E-Mail: marzec@ifs-certification.com

### **BRAZIL | DOURADOS**

Representante IFS Brasil  
Caroline Nowak  
BR-79824 Dourados, MS  
Phone: +55 (67) 81 51 45 60  
E-mail: cnowak@ifs-certification.com

### **CHINA | HEFEI**

StarFarm  
Room 2301, C building,  
Fortune Plaza No. 278 Suixi Road, 230041,  
Hefei, Anhui, China  
Phone: +86 (0) 55 15 66 60 69  
Fax: +86 (0) 55 15 68 13 76  
Email: china@ifs-certification.com  
asia@ifs-certification.com

### **USA | ST. LOUIS**

IFS North America  
1610 Des Peres Road, Suite 150  
USA-St. Louis, MO 63131  
Phone: +1 31 46 86 46 10  
Fax: +1 31 46 86 46 02  
Email: ifs-us@ifs-certification.com

