

IFS Progress Food

Programme de développement pour l'évaluation de la
sécurité et de la qualité des produits alimentaires



VERSION 3

JANVIER 2023

FRANÇAIS

Contacts des bureaux IFS

ALLEMAGNE

IFS Office Berlin
Am Weidendamm 1A
DE-10117 Berlin
Tél : +49 (0)30726105374
E-mail : info@ifs-certification.com

ITALIE

IFS Office Milan
Federdistribuzione
Via Albricci 8
IT-20122 Milan
Tél : +39 0289075150
E-mail : ifs-milano@ifs-certification.com

POLOGNE | EUROPE CENTRALE ET EUROPE DE L'EST

IFS Representative CEE &
CEE Market Development Manager Agnieszka Wryk
IFS Representative CEE Marek Marzec
ul. Serwituty 25
PL-02-233 Warsaw
Tél : +48 451136888
E-mail : ifs-poland@ifs-certification.com

RÉPUBLIQUE TCHÈQUE

IFS Representative Miroslav Šuška
Tél : +420 603893590
E-mail : msuska@qualifood.cz

BRÉSIL

IFS Office Brazil
Rua Antônio João 800
BR-79200-000 Aquidauana / MS Brazil
Tél : +55 67981514560
E-mail : cnowak@ifs-certification.com

AMÉRIQUE DU NORD

IFS Representative Pius Gasser
Tél : +1 4165642865
E-mail : gasser@ifs-certification.com

FRANCE

IFS Office Paris
14 rue de Bassano
FR-75016 Paris
Tél : +33 140761723
E-mail : ifs-paris@ifs-certification.com

ESPAGNE

IFS Representative Beatriz Torres Carrió
Tél : +34 610306047
E-mail : torres@ifs-certification.com

HONGRIE

IFS Representative László Gyórfi
Tél : +36 301901342
E-mail : gyorfi@ifs-certification.com

TURQUIE

IFS Representative Ezgi Dedebas Ugur
Tél : +90 5459637458
E-mail : ifs-turkiye@ifs-certification.com

ROUMANIE

IFS Representative Ionut Nache
Tél : +40 722517971
E-mail : ionut.nache@inaq.ro

AMÉRIQUE LATINE

IFS Office Chile
Av. Apoquindo 4700, Piso 12,
CL-Las Condes, Santiago
Tél : +56 954516766
E-mail : chile@ifs-certification.com

ASIE

IFS Office Asia
IQC (Shanghai) Co., Ltd.
Man Po International Business Center Rm 205,
No. 660, Xinhua Road, Changning District,
CN-200052 Shanghai
Tél : +86 18019989451
E-mail : china@ifs-certification.com
asia@ifs-certification.com



IFS Progress Food

Programme de développement pour l'évaluation de la
sécurité et de la qualité des produits alimentaires

VERSION 3

JANVIER 2023

FRANÇAIS

Remerciements

L'IFS tient à remercier tous les participants qui ont contribué à développer la troisième version du programme IFS Progress Food.

L'IFS remercie les membres de l'IFS « Progress Review Working Group », de l'IFS « International Technical Committee » et des groupes de travail nationaux IFS de France, d'Allemagne, d'Italie, d'Espagne et de Pologne.

Membres de l'IFS « International Technical Committee »

Alberto Peiro	Mercadona, Espagne
Andrea Artoni	CONAD, Italie
Andreas Dörr	Coop Genossenschaft, Suisse
Belén Barber	Kiwa España, Espagne
Bert Urlings	Vion Food Group, Pays-Bas
Charlotte Rosendahl	Rewe Group, Allemagne
Christina Brüggemann	Aldi Süd Dienstleistungs- SE &Co. oHG, Allemagne
Christophe Quéré	SILL, France
Claudio Truzzi	METRO Italia Cash and Carry S.p.A., Italie
Cristina Diez	Palacios Alimentacion, Espagne
Dr. Horst Lang	GLOBUS-SB-Warenhaus GmbH & Co. KG, Allemagne
Dr. Jean Charles Gander	Migros-Genossenschafts-Bund, Suisse
Dr. Jürgen Sommer	Freiberger Lebensmittel GmbH & Co. KG, Allemagne
Fayçal Bellatif	Eurofins, France
Giampaolo Rossi	Sterilgarda Alimenti S.p.A., Italie
Guillaume Hurtrez	Auchan, France
Isabel Barcenilla	DIA, Espagne
Jürgen Eichmann	Kaufland Warenhandel GmbH & Co. KG, Allemagne
Karin Voß	EDEKA ZENTRALE AG & Co. KG, Allemagne
Lucia Tortoreto	Coop Italia società cooperativa, Italie
Marion Giere	TÜV Nord Cert, Allemagne
Michael Zschocke	Rewe Group, Allemagne
Sabrina Bianchini	DNV GL Business Assurance Italia S.r.l., Italie
Stefan Follmann	KFC Europe, Allemagne
Ute Pieper	METRO AG, Allemagne

Membres de l'IFS « Progress Review Working Group »

EDEKA Südwest Stiftung & Co. KG, Allemagne
Kaufland Stiftung & Co. KG, Allemagne
METRO AG, Allemagne
SGS INSTITUT FRESENIUS GmbH, Allemagne
Grupo Carrefour Brasil, Brésil
BRF S.A, Brésil
QIMA/WQS, Brésil
Consum S. Coop. Comunidad Valenciana, Espagne
Sidras Zelaia, Pays Basque
Migros Ticaret A.Ş, Turquie
Coop Genossenschaft, Suisse
Wirtschaftskammer Österreich / Bundesinnung der Lebensmittelgewerbe, Autriche
METRO Italia, Italie
Almacenes Éxito, Colombie
Servicios de Gestión Integral SAS - SGI. Colombie
Ahold Delhaize, Pays-Bas
Żabka Polska, Pologne

Equipe IFS

Chryssa Dimitriadis
Joao Stein

Director of Standard Management
IFS Progress Program Manager

Dans le cadre du processus de révision du programme, des évaluations tests ont été réalisées pour l'IFS Progress version 3. L'IFS tient à remercier les sociétés évaluées, les parties prenantes et les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation qui se sont impliqués, pour leur aide et leur engagement.

En cas de questions concernant l'interprétation des référentiels et programmes IFS, veuillez contacter standardmanagement@ifs-certification.com

Sommaire

0	Introduction	12
0.1	Histoire de l'International Featured Standards	12
0.2	Le programme IFS Progress Food	12
0.3	Avantages du programme IFS Progress Food	13
0.4	Révision du programme IFS Progress Food	14

PARTIE 1

Protocole d'évaluation IFS Progress Food

0	Objectifs et contenu	18
1	Étapes du programme IFS Progress Food	18
2	Processus d'évaluation du programme IFS Progress Food	20
2.1	Introduction à l'approche basée sur les produits et les procédés (APP)	20
2.2	Avant l'évaluation IFS Progress Food	21
2.2.1	Arrangements contractuels entre l'organisme de certification et le prestataire de services d'évaluation	21
2.2.2	Notifications à l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation	22
2.2.3	Langue de l'évaluation IFS Progress Food	22
2.3	Périmètre et réalisation de l'évaluation IFS Progress Food	22
2.3.1	Couverture de l'évaluation IFS Progress Food	22
2.3.2	Exigences sur le périmètre la réalisation de l'évaluation IFS Progress Food	23
2.3.3	Procédés sous-traités et périmètre d'évaluation IFS Progress Food	24
2.4	Différents types de sites de production	25
2.5	Types d'évaluations	26
2.5.1	Auto-évaluation	26
2.5.2	Pré-évaluation	26
2.5.3	Évaluation initiale	26
2.5.4	Évaluation de renouvellement	27
2.5.5	Évaluation complémentaire	28
2.5.6	Évaluation d'extension	29
2.6	Options d'évaluations IFS Progress Food	30
2.6.1	Évaluation annoncée	30
2.6.2	Évaluation non annoncée	31
2.7	Planification d'une évaluation IFS Progress Food	32
2.7.1	Préparation du plan d'évaluation	32
2.7.2	Durée d'une évaluation	32

3	Réalisation de l'évaluation IFS Progress Food	33
3.1	Évaluation selon le niveau défini	33
3.1.1	Évaluation selon le niveau de base ou niveau de base + HACCP	34
3.1.2	Évaluation selon le niveau intermédiaire	34
3.2	Système de notation IFS Progress	34
4	Actions post-évaluation	36
4.1	Plan d'actions	36
4.1.1	Rédaction du plan d'actions par la société	36
4.1.2	Validation du plan d'actions	37
4.2	Rapport d'évaluation	37
4.2.1	Revue du rapport	37
4.3	Émission de la lettre de confirmation	38
4.3.1	Notation et conditions de délivrance d'un rapport d'évaluation et d'une lettre de confirmation	40
4.3.1.1	Gestion spécifique du processus d'évaluation en cas d'une ou plusieurs non-conformité(s) majeure(s) et/ou une note < 75 %	45
4.3.2	Calendrier d'évaluation de l'IFS Progress	46
4.4	Cycle d'évaluation	46
4.4.1	Information sur les conditions de retrait/ suspension de la lettre de confirmation	47
4.5	Distribution et conservation du rapport d'évaluation	48
5	Procédures d'assurance qualité et surveillance	48
5.1	Procédures d'assurance qualité basées sur les réclamations	48
5.2	Surveillance de l'assurance qualité pour une amélioration continue	49
6	Logos IFS	49

PARTIE 2

Liste des exigences d'évaluation IFS Progress Food

0	Clarifications générales	54
1	Gouvernance et engagement	55
1.1	Structure de l'entreprise et responsabilité de la direction	55
2	Système de management de la sécurité des aliments et de la qualité	65
2.1	Management de la qualité	65
2.1.1	Gestion de la documentation	65
2.1.2	Enregistrements et informations documentées	67
2.2	Management de la sécurité des aliments	69
2.2.1	Plan HACCP	69
2.3	Analyse HACCP	70
3	Gestion des ressources	81
3.1	Ressources humaines	81
3.2	Hygiène personnelle	82
3.3	Formation et instruction	87
3.4	Locaux du personnel	90
4	Procédés opérationnels	94
4.1	Écoute client et accord de contrat	94
4.2	Spécifications et recettes des produits	96
4.2.1	Spécifications	96
4.2.2	Formulation/ recette	100
4.3	Développement/ modification des produits/ modification des procédés de fabrication	100
4.4	Achats	102
4.5	Matériaux d'emballage des produits	106
4.6	Lieu de l'usine	109
4.7	Extérieurs de l'usine	109
4.8	Implantation de l'usine et flux de production	110
4.9	Locaux de production et de stockage	112
4.9.1	Exigences de construction	112
4.9.2	Murs	112
4.9.3	Sols	113
4.9.4	Plafonds/ faux plafonds /suspensions	114
4.9.5	Fenêtres et autres ouvertures	114
4.9.6	Portes et systèmes de fermeture	115
4.9.7	Éclairage	116
4.9.8	Climatisation/ ventilation	116
4.9.9	Eau	117
4.10	Nettoyage et désinfection	120
4.11	Gestion des déchets	125
4.12	Réduction des risques liés aux corps étrangers et des risques chimiques	127
4.13	Surveillance des nuisibles/ lutte contre les nuisibles	131
4.14	Réception et stockage des produits	135
4.15	Transport	137

4.16	Maintenance et réparations	140
4.17	Équipements	143
4.18	Traçabilité	144
4.19	Réduction des risques liés aux allergènes	148
4.20	Fraude alimentaire	151
4.21	Food defence (protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants)	152
5	Mesures, analyses, améliorations	156
5.1	Inspections d'usine	156
5.2	Maîtrise des procédés	157
5.3	Étalonnage, ajustement et vérification des appareils de mesure et de surveillance	158
5.4	Surveillance de la maîtrise de la quantité	161
5.5	Analyses des produits et surveillance environnementale	162
5.6	Libération des produits	164
5.7	Gestion des réclamations des autorités et des clients	165
5.8	Gestion des incidents, retrait /rappel de produits	168
5.9	Gestion des produits non conformes	173
5.10	Gestion des déviations, non-conformités, corrections et actions correctives	175

PARTIE 3

Exigences pour les organismes de certification, les prestataires de services d'évaluation et les évaluateurs

0	Introduction	180
1	Exigences pour les organismes de certification/prestataires de services d'évaluation	180
1.1	Organismes de certification	180
1.2	Prestataires de services d'évaluation	180
1.3	Procédure d'appel et de réclamation de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation	181
1.4	Décision de validation et délivrance de la lettre de confirmation	181
1.5	Transfert d'évaluation	182
1.6	Responsabilités des organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation pour l'IFS Progress Food	182
2	Exigences pour les évaluateurs IFS Progress Food	183
2.1	Exigences générales	183
2.2	Exigences pour les évaluateurs IFS Progress Food	184
2.2.1	Exigences pour les évaluateurs pour la candidature initiale	184
2.2.2	Exigences pour les auditeurs IFS déjà qualifiés	185
2.3	Éléments à prendre en compte pour les candidatures	185
2.4	Maintien des compétences et des qualifications des évaluateurs	186

PARTIE 4

Reporting, logiciel IFS et base de données IFS

0	Introduction	190
1	Reporting	190
1.1	Exigences minimales pour le rapport d'évaluation IFS Progress Food : vue d'ensemble de l'évaluation (voir Annexe 8)	190
1.2	Exigences minimales pour le rapport d'évaluation IFS Progress Food: contenu principal (Annexe 9)	192
1.3	Plan d'actions (Annexe 7)	192
1.4	Exigences minimales pour la lettre de confirmation IFS (Annexe 10)	193
1.4.1	Code QR sur la lettre de confirmation IFS	194
2	Logiciel IFS	194
3	Base de données IFS (www.ifs-certification.com)	194

ANNEXES

ANNEXE 1 :	Application des checklists	198
ANNEXE 2 :	Vue d'ensemble des niveaux de base (ou de base + HACCP) et intermédiaire	199
ANNEXE 3 :	Processus d'évaluation	201
ANNEXE 4 :	Secteurs de produits et secteurs technologiques	202
ANNEXE 5 :	Diagramme pour la gestion d'une (1) non-conformité majeure parmi les exigences du niveau de base et/ou les exigences du niveau intermédiaire et une note totale ≥ 75 % dans le niveau concerné	205
ANNEXE 6 :	Diagramme pour la gestion de plusieurs non-conformités majeures et/ou d'une note totale < 75 %	206
ANNEXE 7 :	Plan d'actions	207
ANNEXE 8 :	Rapport d'évaluation IFS Progress Food : vue d'ensemble de l'évaluation	208
ANNEXE 9 :	Rapport d'évaluation IFS Progress Food : contenu principal	211
ANNEXE 10 :	IFS Progress Food - Lettre de confirmation	216
ANNEXE 11 :	Glossaire	217

0 Introduction

0.1 Histoire de l'International Featured Standards

En 2003, les membres de la fédération allemande des distributeurs – Handelsverband Deutschland (HDE) – et ceux de son homologue française – Fédération des Entreprises du Commerce et de la Distribution (FCD) – ont créé un référentiel commun de sécurité des aliments et de qualité permettant d'auditer les fournisseurs de produits alimentaires. Cet audit fournissait une approche uniforme pour tous les fournisseurs de produits alimentaires. Il s'agissait de la première version du référentiel IFS Food, destinée à certifier les fournisseurs de produits alimentaires à marques de distributeurs.

IFS Management GmbH signifie International Featured Standards et est une société qui co-appartient à la FCD et au HDE. Elle englobe un ensemble de référentiels et de programmes internationaux de sécurité et de qualité qui apportent de la transparence et de l'intercomparabilité tout au long de la chaîne d'approvisionnement, en aval de la production primaire. Les référentiels et programmes IFS s'appliquent à différents types d'activités dans les secteurs alimentaires et non alimentaires. Ils suivent une approche basée sur les risques qui donne aux utilisateurs une certaine flexibilité dans la mise en place des exigences, sur la base des risques spécifiques à leurs produits et à leurs procédés.

L'emphase principale des référentiels et programmes IFS reste néanmoins portée sur le fait d'apporter de la confiance dans les produits et les procédés, en faisant en sorte que la sécurité, la qualité, la légalité, l'authenticité et la conformité aux exigences spécifiques des clients soient garanties au travers d'une évaluation sur site et d'une revue et inspection de la documentation.

L'IFS a commencé par publier l'IFS Food et a ensuite développé d'autres référentiels, comme l'IFS Logistics, l'IFS Broker, l'IFS Wholesale/Cash & Carry, l'IFS PACsecure, l'IFS HPC et les programmes de développement IFS Progress Food, IFS Progress Logistics, IFS Progress HPC et IFS Progress PACSecure. L'IFS Progress Food est un programme appartenant à la marque ombrelle IFS (International Featured Standards).

Il est possible de réaliser des évaluations IFS Progress Food v3 à partir du 1^{er} juillet 2023. A partir du 1^{er} octobre 2023, l'IFS Progress Food v3 sera obligatoire.

0.2 Le programme IFS Progress Food

Il est connu que la taille de l'entreprise, l'accès à l'expertise technique et son application, les difficultés liées aux ressources économiques et financières, la nature du travail et d'autres facteurs de marché peuvent entraîner des difficultés lors de la mise en place d'un système de management de la qualité et de la sécurité des aliments solide et/ou certifiable et lors de l'accès au marché au sein des chaînes d'approvisionnement formelles, où les conditions d'entrée sont généralement élevées.

En réponse aux besoins des entreprises en développement et du marché pour définir un programme de développement, l'IFS a décidé d'élaborer une approche standardisée, volontaire et non accréditée, étape par étape, appelée IFS Progress, qui se concentre sur le renforcement des compétences, la mise en œuvre et l'évaluation.

Le programme IFS Progress Food s'adresse aux petits fabricants de produits alimentaires ou aux fabricants de produits alimentaires de taille différente qui ont le potentiel d'obtenir la certification IFS, afin de démarrer et/ou d'évoluer progressivement vers le management de la sécurité des aliments et de la qualité, optimisée par l'introduction d'une approche basée sur les risques, les produits, et les procédés et l'amélioration continue. En plus d'aider les entreprises en développement à fournir des produits sûrs et de haute qualité, l'IFS Progress Food soutient et simplifie également les étapes vers le référentiel IFS Food, pour les entreprises souhaitant obtenir la certification IFS.

Structuré en plusieurs niveaux, le programme IFS Progress Food traite de la sécurité des aliments, de la qualité, de la légalité, de l'authenticité et des exigences des clients. Par ailleurs, la troisième version actuelle a été alignée sur la structure du référentiel IFS Food.

0.3 Avantages du programme IFS Progress Food

Le programme IFS Progress Food combine la checklist avec le protocole d'évaluation IFS, les exigences de base pour les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation et les évaluateurs, ainsi qu'avec un rapport d'évaluation standardisé. Par ailleurs, le logiciel IFS et la base de données IFS garantissent que chaque rapport d'évaluation est structuré de la même manière et mis en ligne dans la base de données IFS où tous les distributeurs et fabricants qui soutiennent le programme IFS Progress peuvent suivre le développement de chaque fournisseur.

Les principaux avantages du programme IFS Progress Food sont les suivants :

- S'adresser aux petits fabricants de produits alimentaires ou aux fabricants de produits alimentaires de taille différente qui ont le potentiel d'obtenir la certification IFS pour développer leur management de la qualité et de la sécurité des aliments, en utilisant un programme de développement par étapes.
- Aider les entreprises concernées à disposer d'un cadre de référence pour le développement et la mise en œuvre de leurs compétences, en incluant un protocole d'évaluation standardisé IFS Progress.
- Permettre une application flexible de l'approche par étapes en ce qui concerne la durée, le point de départ et l'atteinte du niveau final.
- Introduire progressivement l'approche basée sur les risques et l'approche produits et procédés comme point de départ d'un système de management de la qualité et de la sécurité des aliments complet, solide et/ou certifiable.
- Offrir une approche systématique et comparable pour faciliter et aider les entreprises désireuses d'obtenir la certification IFS Food sur une période de temps définie.
- Établir un système d'évaluation uniforme, cohérent et différencié.
- Fournir une approche d'amélioration continue parallèlement au système de notation IFS Progress.
- Travailler avec des organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation et des évaluateurs qualifiés.
- Garantir la comparabilité et la transparence tout au long de la chaîne d'approvisionnement.
- Faciliter l'accès au marché local et créer une acceptation mutuelle tout au long de la chaîne d'approvisionnement.

0.4 Révision du programme IFS Progress Food

L'équipe technique IFS et ses groupes de travail doivent démontrer la maîtrise du contenu et de la qualité du programme IFS Progress Food. Cela inclut une révision régulière, afin d'assurer la conformité à toutes les exigences. Les membres des groupes de travail représentent toutes les parties prenantes impliquées dans le processus d'évaluation : les distributeurs, les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation, l'industrie alimentaire et les prestataires de services. En plus de la révision régulière, le principal objectif des groupes de travail est de partager des expériences pratiques, d'examiner les changements, de répondre aux besoins de clarification ou d'alignement du programme IFS Progress Food, de discuter des exigences du rapport d'évaluation et de décider des besoins en formation.

PARTIE 1

0	Objectifs et contenu	18
1	Étapes du programme IFS Progress Food	18
2	Processus d'évaluation du programme IFS Progress Food	20
3	Réalisation de l'évaluation IFS Progress Food	33
4	Actions post-évaluation	36
5	Procédures d'assurance qualité et surveillance	48
6	Logos IFS	49



PARTIE 1

Protocole d'évaluation IFS Progress Food

0 Objectifs et contenu

Ce protocole d'évaluation décrit les exigences spécifiques pour les organisations impliquées dans les évaluations IFS Progress Food. Il fournit également des conseils pour l'évaluation des exigences de base et intermédiaires, ainsi qu'une aide aux entreprises souhaitant obtenir la certification IFS Food.

L'objectif de ce protocole est de définir les critères à suivre par un organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation qui réalise des évaluations selon le programme IFS Progress Food, en tant qu'évaluation de produits et de procédés. Il détaille également les procédures à adopter par les entreprises évaluées et précise les raisons de les évaluer.

Les exigences de l'IFS pour les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation et les évaluateurs sont décrites en Partie 3 de ce document.

1 Étapes du programme IFS Progress Food

L'IFS Progress Food s'applique aux fabricants de produits alimentaires et peut uniquement être utilisé par les sociétés qui transforment des produits alimentaires et/ou conditionnent des produits nus.

Le protocole doit être utilisé comme guide pour les phases clés suivantes du programme IFS Progress Food (les options possibles pour appliquer les checklists sont indiquées en Annexe 1) :

(0) Auto-évaluation ou pré-évaluation

Une auto-évaluation ou une pré-évaluation volontaire selon la checklist du niveau de base ou intermédiaire est réalisée pour évaluer et définir le statut du site de production et son niveau d'entrée dans le programme, et pour préparer le site à son évaluation initiale IFS Progress Food. En fonction des résultats de la pré-évaluation ou de l'auto-évaluation (et/ou des accords avec les partenaires commerciaux, si applicable), le site de production doit commencer par une évaluation selon le niveau de base ou le niveau intermédiaire.

(1) Évaluation par un organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation - niveau de base ou niveau de base + HACCP

Une évaluation non accréditée du site de production est réalisée selon la checklist du niveau de base. Les exigences de ce niveau contiennent environ 45% des éléments clés du référentiel IFS Food. Une vue d'ensemble des exigences du niveau de base est fournie en Annexe 2.

Afin de couvrir les exigences de la législation européenne dans les exigences du niveau de base, ou lorsque les partenaires commerciaux l'exigent, les exigences HACCP du niveau intermédiaire peuvent être transférées dans la checklist du niveau de base. Cette checklist combinée est appelée niveau de base + HACCP et ses exigences englobent environ 55% des éléments clés du référentiel IFS Food. L'Annexe 2 donne un aperçu des exigences qui ont été transférées du niveau intermédiaire au niveau de base + HACCP.

(2) Évaluation avec un organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation - niveau intermédiaire :

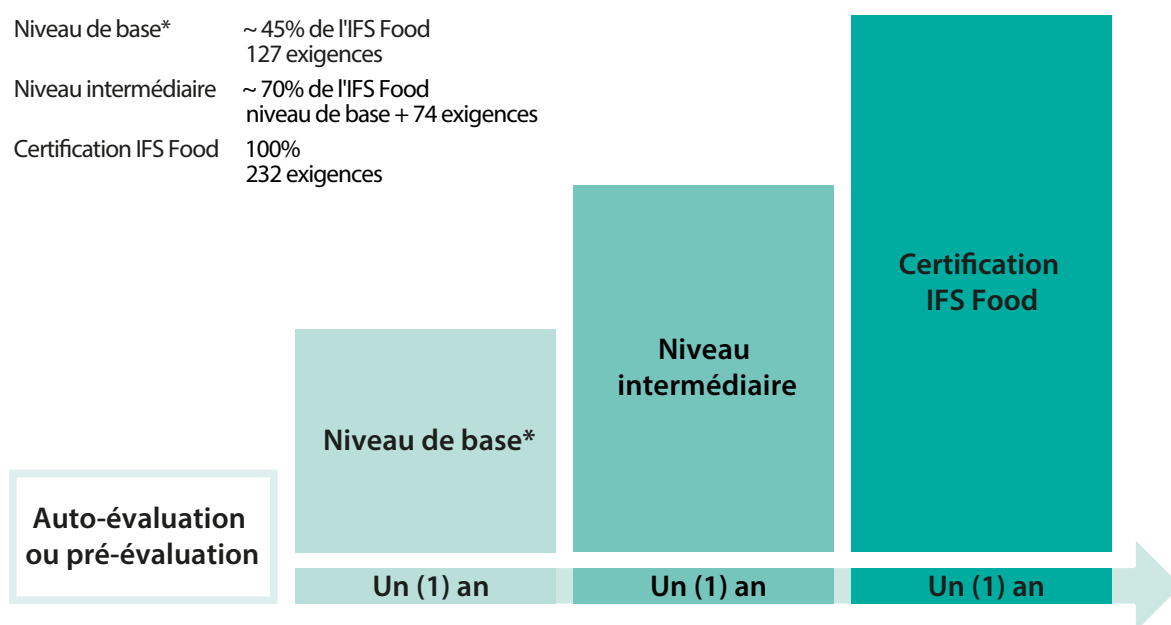
Une évaluation non accréditée du site de production est réalisée selon la checklist du niveau intermédiaire, qui inclut toutes les exigences du niveau de base. Les exigences à ce niveau (exigences des checklists base + intermédiaire) englobent environ 70 % des éléments clés du référentiel IFS Food. L'Annexe 2 donne un aperçu des exigences qui ont été incluses dans le niveau intermédiaire.

(3) Certification selon le référentiel IFS Food par un organisme de certification :

Une certification officielle et accréditée est réalisée selon le référentiel IFS Food.

Les programmes IFS Progress étant axés sur l'amélioration continue, la durée de chaque niveau ne devrait pas dépasser un (1) an, comme indiqué dans l'Image 1, à moins qu'il n'existe un(e) accord/ exigence spécifique différente avec les partenaires commerciaux ou des objectifs de développement différents. Les sociétés évaluées devraient s'efforcer de satisfaire aux exigences du référentiel IFS Food dans un délai maximum de trois (3) ans. Les performances du site de production et les risques liés aux produits et aux procédés doivent être pris en compte lorsque des dérogations sont accordées.

Image 1. Processus par étapes et échéancier attendu pour l'IFS Progress Food



*18 exigences HACCP peuvent être transférées du niveau intermédiaire, ce qui couvre, avec les exigences du niveau de base, environ 55% de l'IFS Food.

Remarque : Si le délai défini ou convenu est inférieur à un an pour chaque niveau, l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit aider les sociétés sur les attentes et la préparation de l'évaluation.

Tout site de production commençant de nouvelles opérations ou passant à un nouveau niveau IFS Progress Food doit s'assurer que toutes les exigences IFS peuvent être évaluées au moment de l'évaluation initiale/ de renouvellement. Avant d'être évaluées, il est recommandé aux sociétés IFS Progress de disposer d'un historique d'au moins trois (3) mois de fonctionnement et d'une documentation complète enregistrée pour le niveau respectif mis en œuvre.

Indépendamment du calendrier défini, une nouvelle évaluation IFS Progress Food (nouvelle évaluation initiale, de renouvellement, complémentaire et d'extension) doit être réalisée au plus tôt six (6) semaines après la date de la dernière évaluation.

2 Processus d'évaluation du programme IFS Progress Food

Le programme IFS Progress Food vise à développer et à évaluer les fabricants de produits alimentaires à marque de distributeurs et de grossistes et les autres fabricants de produits alimentaires (par exemple, les fournisseurs de l'industrie), et s'applique aux entreprises de transformation alimentaire ou aux entreprises qui conditionnent des produits alimentaires nus. Une vue d'ensemble du processus d'évaluation IFS Progress Food est présentée en Annexe 3.

2.1 Introduction à l'approche basée sur les produits et les procédés (APP)

L'objectif de l'évaluation IFS est d'évaluer si les activités de transformation d'un fabricant sont capables de produire des produits sûrs, légaux et conformes aux spécifications des clients. C'est pourquoi, en plus d'une approche introductive basée sur les risques, l'évaluation IFS Progress Food est une évaluation des produits et des procédés, où l'évaluateur évalue les sociétés selon la checklist (Partie 2), au moyen d'un échantillonnage de produits et d'un fil conducteur, afin de déterminer le niveau de conformité des procédés et des produits.

L'approche des produits et des procédés (APP) implique l'évaluation de la conformité avec les spécifications du client ainsi que la conformité réglementaire des produits, selon les pays de production et de destination. Cela garantit le développement de produits de haute qualité, au travers des procédés opérationnels correspondants.

Pour garantir l'APP, les évaluations IFS Progress Food sont toujours spécifiques à un site de production. Tous les produits et les procédés de ce site doivent être inclus dans le périmètre de l'évaluation.

Lors de l'évaluation IFS Progress Food, l'évaluateur doit collecter des preuves objectives pour évaluer la conformité avec les exigences d'évaluation IFS Food Progress (voir la checklist d'évaluation IFS Progress Food, Partie 2).

2.2 Avant l'évaluation IFS Progress Food

Les sociétés doivent se préparer longtemps à l'avance pour une évaluation IFS Progress Food. Avant d'entamer le processus d'évaluation, le site de production doit lire la version en vigueur du programme IFS Progress Food, qui peut être téléchargée gratuitement depuis le site Internet de l'IFS.

Afin d'évaluer et de définir le statut et le niveau d'entrée du site de production dans le programme et de préparer le site de production à sa première évaluation IFS Progress Food, une auto-évaluation ou une pré-évaluation volontaire peut être réalisée. L'objectif est de permettre au site de réaliser une analyse des lacunes et d'élaborer un plan de développement ou d'actions correspondant.

Afin de réaliser une évaluation IFS Progress Food en niveau de base ou intermédiaire, la société doit désigner un organisme de certification ou un prestataire de services d'évaluation disposant d'évaluateurs qui répondent aux critères de la Partie 3 de ce programme. La liste de tous les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation ayant un contrat valide avec IFS Management GmbH est disponible, par pays, sur le site Internet IFS (www.ifs-certification.com).

Par conséquent, la société doit veiller à ce que les points suivants soient pris en compte :

2.2.1 Arrangements contractuels entre l'organisme de certification et le prestataire de services d'évaluation

Un accord d'évaluation individuelle doit être conclu entre la société évaluée et l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation, détaillant au minimum le périmètre et le niveau de l'évaluation, la date de l'évaluation, les détails de la durée, le rapport (y compris sa révision) et les détails sur la lettre de confirmation. En général, l'accord doit être mis en place additionnellement pour :

- Autoriser l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation à évaluer et à inspecter les produits, les procédés, les documents, les éléments de management, les systèmes, les installations, les sites de fabrication et les pratiques de la société évaluée.
- Autoriser l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation à mettre en ligne le rapport d'évaluation dans la base de données IFS.
- Faire clairement référence à l'information sur l'assurance qualité du programme IFS Progress Food (voir Partie 1, chapitre 5).
- Mentionner que les informations sur le site de production et ses employés sont stockées dans la base de données IFS conformément à la Réglementation Générale sur la Protection des Données.

Le périmètre de l'évaluation doit être validé entre les deux parties avant la réalisation de l'évaluation. Il est de la responsabilité du site de production évalué de communiquer correctement et de fournir à l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation des informations détaillées sur les activités du site de production (par exemple, les produits et procédés couverts par le périmètre de l'évaluation IFS Progress Food, les structures décentralisées, les procédés et produits sous-traités, les produits exportés (y compris les différents pays de destination où les produits sont commercialisés), toute demande d'exclusion dans des circonstances exceptionnelles, l'historique d'évaluation en cas de changement d'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation, etc.).

2.2.2 Notifications à l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation

Lors du cycle d'évaluation, le site de production doit s'assurer que son organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation est informé en temps voulu de tout changement pouvant avoir un impact sur la capacité du site à se conformer aux exigences d'évaluation (par exemple, rappel, alerte sur les produits, changements dans l'organisation et la direction, modifications importantes sur les produits et/ou les méthodes de production, changements dans les contacts et les adresses des sites de production, nouvelle adresse du site de production, etc.). Cela doit être défini et validé par les deux parties. Comme l'exige la checklist d'évaluation IFS Progress Food (Partie 2), exigence 1.1.3, certaines situations particulières exigent une notification à l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation dans un délai de trois (3) jours ouvrés.

Après avoir reçu ces informations des sites (limitées aux trois (3) situations spécifiques nécessitant une notification du site dans les trois (3) jours ouvrés), il incombe à l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation d'investiguer chaque situation et de décider de toute action impactant le statut d'évaluation IFS Progress.

Les preuves des résultats de l'investigation doivent être disponibles sur demande.

2.2.3 Langue de l'évaluation IFS Progress Food

L'évaluation doit être réalisée, de préférence, dans la langue de travail du site de production. La langue du rapport d'évaluation doit être convenue avec le partenaire commercial, si applicable.

2.3 Périmètre et réalisation de l'évaluation IFS Progress Food

2.3.1 Couverture de l'évaluation IFS Progress Food

Le programme IFS Progress Food est seulement applicable lorsqu'un produit est « transformé » ou lorsqu'il existe un danger de contamination du produit lors du conditionnement primaire.

Par conséquent, le programme IFS Progress Food ne s'applique pas aux activités suivantes :

- l'importation (bureaux, par exemple, sociétés de courtage typiques)
- le transport, le stockage et la distribution
- le négoce (par exemple, les produits totalement sous-traités)
- toute activité de transformation des matériaux d'emballage pouvant être réalisée par le site de transformation alimentaire.

Le périmètre de l'évaluation doit être validé entre les deux parties avant la réalisation de l'évaluation.

2.3.2 Exigences sur le périmètre la réalisation de l'évaluation IFS Progress Food

Les exigences suivantes sur le périmètre doivent être prises en compte pour la réalisation d'une évaluation IFS Progress Food :

a- L'IFS a défini des secteurs de produits et technologiques pour définir le périmètre d'évaluation du site de production. La sélection du ou des secteur(s) de produits dépend des produits finis fabriqués par le site de production. Tous les secteurs applicables doivent être indiqués dans le rapport d'évaluation IFS Progress Food et dans la lettre de confirmation. Le périmètre de l'évaluation doit indiquer les secteurs de produits et technologiques évalués, comme décrit en Annexe 4.

Exemple : pour un site fabriquant des glaces, le périmètre d'évaluation doit faire référence au secteur de produits 4 (produits laitiers) et aux secteurs technologiques B (pasteurisation), D (surgélation/refroidissement) et F (mélange/emballage). Selon le détail de(s) procédé(s) du site de production, d'autres secteurs technologiques peuvent être ajoutés ou supprimés.

b- Le niveau prévu et le périmètre de l'évaluation doivent être clairement et unanimement définis dans le contrat conclu entre l'organisme d'évaluation et la société évaluée. Le niveau atteint et le périmètre de l'évaluation doivent être déclarés dans le rapport d'évaluation et dans la lettre de confirmation et doivent être clairs et sans ambiguïté.

c- Le périmètre de l'évaluation doit inclure toutes les activités du site, y compris toutes les lignes de fabrication et tous les produits fabriqués par le site (aussi bien les produits à marque du client que ceux à marque de la société).

d- Le périmètre de l'évaluation notifié par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit être revu et confirmé par l'évaluateur lors de la réunion d'ouverture de l'évaluation. Si l'évaluateur identifie un périmètre différent lors de la réunion d'ouverture, l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit en être informé.

e- Le planning et les activités entreprises au cours de l'évaluation doivent être revus et convenus au début de l'évaluation. Par ailleurs, ces activités peuvent être modifiées sur la base d'une évaluation des risques par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation (par exemple, si une autre activité interfère avec celle concernée par le périmètre).

f- L'évaluation doit avoir lieu lorsque des produits inclus dans le périmètre sont en cours de fabrication et/ou de conditionnement et les lignes de production doivent être opérationnelles pendant l'évaluation IFS Progress Food.

Si certaines lignes de fabrication ne fonctionnent pas pendant l'évaluation IFS Progress Food et que les secteurs de produits et/ou technologiques et/ou le plan HACCP (en particulier les CCP) sont différents de ceux en cours d'opération, deux (2) options sont possibles :

- Les lignes de fabrication peuvent être mises en route plus tard lors de l'évaluation et peuvent ainsi être incluses dans le périmètre de l'évaluation « principale »,
- Les lignes de fabrication ne peuvent pas être mises en route et une évaluation d'extension doit être réalisée. Pour plus d'informations sur l'évaluation d'extension, voir chapitre 2.5, type d'évaluations, Partie 1.

- g- Toute exclusion de procédé(s) de fabrication, incluant le stockage et le transport, n'est pas autorisée. Toute exclusion de produit(s) n'est en général pas autorisée, mais peut néanmoins être acceptable, sous les conditions suivantes : Si la société décide d'exclure un ou plusieurs produits spécifiques du périmètre de l'évaluation, l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation peut l'accepter dans les conditions spécifiques suivantes :
- L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation sont tenus d'utiliser le document « Arbre de décision/ orientations pour les exclusions IFS Progress Food », comme référence pour les exclusions de produits du périmètre d'évaluation et pour confirmer si une exclusion est possible.
 - Les produits ne sont pas des produits à marque de clients.
 - La décision doit être justifiée et documentée par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation et spécifiée dans le rapport d'évaluation et la lettre de confirmation.
 - L'évaluateur doit vérifier au cours de l'évaluation si les exclusions définies sont pertinentes et conformes aux informations fournies par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation.
- h- L'évaluation est toujours spécifique au site et concerne les activités de production réelles du site. Les structures décentralisées appartenant au même site de production doivent être évaluées et incluses dans le périmètre d'évaluation. Une structure décentralisée est un bâtiment (par exemple, un atelier) qui appartient à la société, où une/des partie(s) des procédés et des opérations est/sont réalisée(s). Si l'évaluation du site de production n'est pas suffisante pour avoir une vue complète des procédés de la société, alors toutes les autres installations importantes doivent être incluses dans le périmètre de l'évaluation. Le périmètre et les détails complets doivent être documentés dans la vue d'ensemble de l'évaluation, dans le rapport d'évaluation.

2.3.3 Procédés sous-traités et périmètre d'évaluation IFS Progress Food

a) Procédés partiellement sous-traités :

Lorsque le site évalué a sous-traité une ou plusieurs parties des procédés de fabrication, la maîtrise de ces procédés doit être garantie.

Les règles sur les procédés partiellement sous-traités s'appliquent à la fois aux produits à marque de clients et à marque de la société.

Les règles suivantes s'appliquent lorsqu'une société a des procédés partiellement sous-traités :

- L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit être pleinement informé de ces dispositions.
- L'évaluateur doit vérifier si tous les procédés partiellement sous-traités sont identifiés et maîtrisés par la société. La vérification de la documentation correspondante doit être réalisée.
- Les exigences 4.4.1 (niveau de base) et 4.4.5 (niveau intermédiaire) s'appliquent et doivent être évaluées lors de l'évaluation IFS Progress Food, en tenant compte du guide, afin de déterminer si le site de production évalué garantit la maîtrise de ces procédés. En cas de non-respect de ces exigences, une déviation ou une non-conformité pourrait être attribuée au site de production évalué.

- Dans le rapport d'évaluation du site de production évalué (vue d'ensemble de l'évaluation) : une description des procédés partiellement sous-traités doit être fournie (incluant le statut d'évaluation ou de certification du tiers, si applicable / s'il y en a un : c'est-à-dire si le tiers désigné est évalué/certifié selon l'IFS ou d'autres schéma de sécurité des aliments reconnus par la GFSI. Si le tiers désigné est évalué selon l'IFS Progress ou certifié selon l'IFS Food, son COID peut également être mentionné.
- Sur la lettre de confirmation du site de production évalué, la phrase suivante doit être ajoutée sous la description des produits et des procédés du périmètre de l'évaluation : « En plus de sa propre production, la société a des procédés partiellement sous-traités ».

Remarque 1 : Les activités de transport et/ou de stockage réalisées par un tiers ne sont pas considérées comme des procédés partiellement sous-traités et doivent être évaluées selon les chapitres appropriés de la checklist d'évaluation IFS Progress Food (4.4, 4.14 et 4.15), en tant que prestataires de services.

Remarque 2 : Dans l'IFS, la différence entre une matière première et un produit provenant d'un procédé partiellement sous-traité est basée sur la notion de propriété :

- Une matière première est achetée auprès d'un fournisseur (aucune propriété ni responsabilité légale) et transformée (ultérieurement) par le site de production évalué selon l'IFS Progress Food.
- Un produit issu d'un procédé partiellement sous-traité appartient toujours au site de production évalué selon l'IFS Progress Food.

Pour la définition des procédés partiellement sous-traités, voir le glossaire.

b) Produits totalement sous-traités et produits de négoce

Les produits totalement sous-traités et les produits de négoce ne sont, par nature, pas couverts par le périmètre d'évaluation IFS Progress Food. Les informations suivantes doivent être incluses :

- Dans le rapport d'évaluation du site évalué (vue d'ensemble de l'évaluation) : une description des produits totalement sous-traités et des produits de négoce.

Pour la définition des produits totalement sous-traités et des produits de négoce, voir le glossaire.

2.4 Différents types de sites de production

L'évaluation IFS est spécifique à un site de production : un site est soumis à une évaluation et à une lettre de confirmation.

En général, la plupart des sociétés évaluées selon l'IFS Progress sont connues comme étant des sites de production simples.

a) Site de production simple

Il s'agit d'un site qui ne dispose pas de siège social/ fonctions centralisées, qui ne dispose que d'une seule entité légale et n'a pas de structures décentralisées. Ces sites doivent faire l'objet d'une évaluation, d'un COID, d'un rapport et d'une lettre de confirmation. Néanmoins, selon leur taille et de leur nature, certaines sociétés IFS Progress pourraient également être considérées comme :

- b) Sociétés ayant de multiples sites de production
- c) Sites de production possédant de multiples entités légales
- d) Sites de production ayant une/ des structure(s) décentralisée(s) - voir chapitre 2.3.2, Partie 1.

Afin d'aider les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation à mieux orienter les sociétés et à gérer les différents types de sites de production dans le cadre des évaluations IFS Progress Food, si applicable, des guides supplémentaires sont fournies dans les documents d'accompagnement pour l'évaluation IFS Progress.

Par ailleurs, les définitions correspondantes se trouvent dans le glossaire.

2.5 Types d'évaluations

Différents types d'évaluations doivent être réalisés, selon le statut et le cycle d'évaluation du site de production.

Une évaluation IFS Progress Food doit toujours être réalisée sur site (les évaluations à distance ne sont pas autorisées) et pendant des jours ouvrés consécutifs, pour les options d'évaluation annoncées et non annoncées.

2.5.1 Auto-évaluation

Une auto-évaluation volontaire est réalisée par le site de production selon la checklist du niveau de base ou intermédiaire afin de définir son statut, de décider du niveau d'entrée dans le programme et de préparer les sociétés à leur évaluation initiale IFS Progress Food.

2.5.2 Pré-évaluation

Une pré-évaluation volontaire est réalisée avec l'aide d'un consultant indépendant ou d'un organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation, selon la checklist du niveau de base ou intermédiaire, afin de définir leur statut, de décider du niveau d'entrée dans le programme et de préparer le site de production à son évaluation initiale IFS Progress Food.

L'évaluateur qui réalise la pré-évaluation doit être différent de celui qui réalise l'évaluation initiale. Une pré-évaluation ne peut pas être mise en ligne dans la base de données IFS.

2.5.3 Évaluation initiale

Une évaluation programmée non accréditée du site de production est réalisée par un organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation, selon la checklist du niveau de base ou intermédiaire.

- a) « Première » évaluation initiale

La première évaluation initiale est la toute première évaluation IFS Progress Food d'un site de production, au cours de laquelle toutes les exigences de la checklist IFS Progress Food doivent être évaluées par l'évaluateur, selon le niveau respectif défini. Ce type d'évaluation n'est applicable que lorsqu'aucun historique d'évaluation IFS Progress Food n'est disponible.

b) « Nouvelle » évaluation initiale

La « nouvelle » évaluation initiale IFS Progress Food est réalisée :

- Suite à l'interruption du cycle d'évaluation (voir chapitre 4.4, Partie 1)
- Après un échec de l'évaluation, du fait d'une ou plusieurs non-conformités majeures ou d'une note totale < 75 %, ce qui signifie aucune validation de niveau dans le cycle d'évaluation en cours.
- Après un échec d'évaluation complémentaire
- Après un échec d'évaluation d'extension.

Remarque 1 : Dans le cas d'une nouvelle évaluation initiale, les dispositions suivantes s'appliquent :

Le rapport d'évaluation et le plan d'actions de l'évaluation IFS Progress Food précédent doivent être revus par l'évaluateur, afin de vérifier la mise en place et l'efficacité des corrections et des actions correctives. Cela s'applique même si un autre organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation a émis le rapport d'évaluation.

Par exemple, si la nouvelle évaluation initiale présente encore des déviations par rapport à l'évaluation précédente, ou si les notations ont diminué, l'évaluateur doit évaluer la situation conformément au chapitre 5.10 de la checklist d'évaluation, Partie 2.

Remarque 2 : Si l'évaluation initiale IFS Progress Food Assessment est échouée, cette évaluation ne peut pas être considérée comme une pré-évaluation.

2.5.4 Évaluation de renouvellement

Une évaluation programmée non accréditée du site de production, réalisée selon la checklist du niveau de base ou intermédiaire par un organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation, après une évaluation initiale dans le cycle d'évaluation correspondant.

Pour maintenir la validation de l'IFS Progress Food, le site de production doit être évalué chaque année.

L'évaluation de renouvellement est l'évaluation réalisée pour renouveler l'évaluation IFS Progress Food existante. La période au cours de laquelle une évaluation de renouvellement doit être réalisée est indiquée sur la lettre de confirmation et l'évaluation doit être réalisée au cours de cette période, afin de maintenir la validation de l'IFS Progress Food.

Il incombe au site de production de renouveler son évaluation en temps voulu (ou à la demande du partenaire commercial, si applicable). Toutes les sociétés IFS Progress Food reçoivent un rappel de la base de données IFS trois (3) mois avant l'expiration de la lettre de confirmation.

Si l'évaluation n'est pas réalisée en temps voulu, tous les utilisateurs de la base de données IFS ayant placé le site de production dans la liste de leurs favoris recevront une notification par e-mail.

Une évaluation de renouvellement est une évaluation complète d'un site de production, au cours de laquelle toutes les exigences de la checklist IFS Progress Food sont évaluées par l'évaluateur, en fonction du niveau défini.

Remarque 1 : L'évaluateur doit revoir le plan d'actions de l'évaluation IFS Progress Food précédente pour vérifier la mise en place et l'efficacité des corrections et des actions correctives. Cela s'applique même si un autre organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation a émis le rapport d'évaluation.

Si le site de production change d'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation, il doit mettre à jour ces informations dans la base de données IFS et informer son nouvel organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation, afin que l'évaluateur puisse vérifier le plan d'actions de l'évaluation précédente.

Si des déviations sont toujours présentes lors de l'évaluation de renouvellement, ou si les notations ont diminué, l'évaluateur doit évaluer la situation conformément au chapitre 5.10 de la checklist d'évaluation, Partie 2. Le lien entre deux (2) évaluations consécutives garantit un processus d'amélioration continue.

2.5.5 Évaluation complémentaire

Une évaluation complémentaire est requise dans une situation spécifique où le résultat d'une évaluation initiale ou de renouvellement n'a pas permis de délivrer une lettre de confirmation en raison d'une (1) non-conformité majeure sur une exigence du niveau de base et/ou niveau intermédiaire et d'une note totale ≥ 75 % pour le(s) niveau(x) respectif(s).

Exemple : lorsqu'un site de production est évalué en niveau intermédiaire et qu'il a été noté avec une non-conformité majeure sur une exigence du niveau de base et une autre non-conformité majeure sur une exigence du niveau intermédiaire avec une note totale ≥ 75 % dans les deux niveaux, une évaluation complémentaire est possible en tenant compte des deux non-conformités majeures, une au maximum dans chaque niveau - voir Tableau 3, Partie 1.

L'évaluation complémentaire est axée sur la mise en place des corrections et actions correctives prises pour résoudre la non-conformité majeure et doit respecter les règles suivantes :

Considérations sur les évaluations complémentaires :

- Doit être réalisée sur site, toujours annoncée.
- S'il existe une lettre de confirmation valide, l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit évaluer, sur la base du niveau auquel la non-conformité majeure a été notée et du statut en vigueur de la lettre de confirmation, si la lettre de confirmation en vigueur doit être retirée et, si nécessaire, cela doit être fait dans un délai de deux jours ouvrés.
- Le site de production doit avoir mis en place les corrections et actions correctives mentionnées dans le plan d'actions pour la non-conformité majeure concernée, avant de demander l'évaluation complémentaire
- Elle doit être généralement être réalisée par le même évaluateur que celui qui a réalisé l'évaluation principale (initiale ou de renouvellement). Au cours de l'évaluation complémentaire, l'évaluateur vérifie si les corrections et actions correctives ont été effectivement mises en place pour résoudre la non-conformité majeure.
- Elle doit être réalisée au plus tôt six (6) semaines et au plus tard six (6) mois après l'évaluation principale. Si ce délai n'est pas respecté ou si le site de production décide de ne pas réaliser d'évaluation complémentaire, une nouvelle évaluation initiale complète (lorsque la ou les non-conformité(s) majeure(s) ont un impact à la fois sur les résultats des niveaux de base et

intermédiaire) ou une nouvelle évaluation complète, si le maintien de la conformité est souhaité dans le cas d'une évaluation en niveau intermédiaire (lorsque la non-conformité majeure impacte uniquement les résultats du niveau intermédiaire) doit être réalisée.

Résultats possibles de l'évaluation complémentaire :

Si l'évaluation complémentaire est réussie :

- La non-conformité majeure sur l'exigence du niveau correspondant **a été résolue** par le site de production ; le résultat est donc considéré comme positif.
- Dans ce cas, le site a été approuvé au niveau correspondant de l'IFS Progress. Des informations spécifiques doivent être fournies dans le rapport d'évaluation (voir Partie 4) et le rapport mis à jour et la lettre de confirmation (dans le niveau validé correspondant) doivent être mis en ligne dans la base de données IFS.
- La validité de la lettre de confirmation reste dans le cycle d'évaluation, tel que décrit au chapitre 4.4, Partie 1.

Si l'évaluation complémentaire a échoué :

- La non-conformité majeure sur l'exigence du niveau correspondant **n'est toujours pas résolue** par le site de production ; le résultat est donc considéré comme un échec.
- Le site n'a pas été approuvé au niveau correspondant de l'évaluation IFS Progress, et une nouvelle évaluation initiale complète (lorsque la ou les non-conformité(s) majeure(s) ont un impact à la fois sur les résultats des niveaux de base et intermédiaire) ou une nouvelle évaluation complète, si le maintien de la conformité est souhaité dans le cas d'une évaluation en niveau intermédiaire (lorsque la non-conformité majeure impacte uniquement les résultats du niveau intermédiaire) peut être programmée au plus tôt six (6) semaines après l'évaluation complémentaire.

Un logigramme détaillé, avec toutes les étapes, est disponible en Annexe 5.

2.5.6 Évaluation d'extension

Une évaluation d'extension est une évaluation supplémentaire visant à étendre le périmètre d'évaluation en vigueur. Ce type d'évaluation doit toujours être réalisé sur site. Par ailleurs, elle doit être réalisée pendant la période de validité de la lettre de confirmation existante, dans les cas suivants :

- Si certaines lignes de fabrication ne se sont pas en fonctionnement pendant l'évaluation principale principale, impliquant des secteurs de produits et/ou technologiques et/ou un plan HACCP (en particulier les CCP) différents de ceux évalués lors de l'évaluation initiale/de renouvellement.
- En cas de produits saisonniers, qui n'ont pas pu être évalués pendant les opérations réalisées au moment de l'évaluation principale. L'année suivante, une évaluation de renouvellement et une évaluation d'extension devront être réalisées afin de couvrir tous les produits et procédés. L'évaluation principale doit toujours être réalisée lorsque l'étape de procédé la plus dangereuse est réalisée.

- Si des changements significatifs se produisent au niveau des procédés de fabrication et/ou de son environnement entre deux (2) évaluations. Cela s'applique, par exemple, lorsque des nouveaux procédés ou des produits différents de ceux inclus dans le périmètre de la lettre de confirmation en vigueur sont introduits. Dans ce cas, les règles suivantes s'appliquent :
 - L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation décide, sur la base d'une évaluation des risques, si une évaluation d'extension est nécessaire.
 - L'évaluation des risques doit être basée sur les risques liés à l'hygiène et à la sécurité des aliments et doit être documentée.

Les éléments suivants doivent être pris en compte :

- L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation est responsable de la détermination des exigences pertinentes à évaluer et de la durée de l'évaluation.
- Les conditions de réussite d'une évaluation d'extension sont les mêmes que pour une évaluation initiale ou de renouvellement, mais uniquement centrées sur les exigences ayant été spécifiquement évaluées.
- Le résultat de l'évaluation principale ne change pas.

Les deux (2) résultats suivants sont possibles pour une évaluation d'extension :

- L'évaluation d'extension est réussie et les éléments suivants doivent être appliqués :
 - La lettre de confirmation doit être mise à jour avec le nouveau périmètre et doit conserver la même date d'expiration que la lettre de confirmation de l'évaluation principale.
 - La lettre de confirmation mise à jour et le rapport d'évaluation d'extension doivent être mis en ligne dans la base de données IFS.
- L'évaluation d'extension a échoué dans les cas suivants :
 - En cas d'une (1) ou plusieurs non-conformité(s) majeure(s) à chaque niveau respectif.

Lorsque l'évaluation d'extension a échoué, les conséquences sont les suivantes :

- L'évaluation complète (incluant l'évaluation principale) est échouée au(x) niveau(x) concerné(s) et
- L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit déterminer, sur la base du niveau auquel la ou les non-conformité(s) majeure(s) a/ ont été attribuée(s) et du statut de la lettre de confirmation, si la lettre de confirmation en vigueur doit être retirée.

Le rapport d'évaluation d'extension doit être fourni en tant qu'annexe du rapport d'évaluation en vigueur. La mise en ligne d'un rapport d'évaluation d'extension est gratuite.

2.6 Options d'évaluations IFS Progress Food

2.6.1 Évaluation annoncée

En général, les évaluations IFS Progress Food sont réalisées de manière annoncée au niveau défini (niveau de base ou niveau intermédiaire). L'évaluation annoncée doit être réalisée à des dates et heures validées entre le site de production et l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation sélectionné. Elle doit être réalisée durant des jours consécutifs.

Une évaluation de renouvellement annoncée doit être programmée au plus tôt huit (8) semaines avant et au plus tard deux (2) semaines après la date d'évaluation anniversaire (date de l'évaluation initiale).

Planification de l'évaluation annoncée : Pour une évaluation annoncée, la date du premier jour d'évaluation doit être saisie par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation dans la base de données IFS, au niveau de la fonction « agenda », au plus tard deux (2) semaines (14 jours calendaires) avant le premier jour de l'évaluation.

2.6.2 Évaluation non annoncée

L'évaluation non annoncée pour les évaluations IFS Progress Food est une option volontaire, possible pour les sociétés évaluées en niveau intermédiaire uniquement, comme une opportunité d'évaluer l'approche d'amélioration continue (c'est-à-dire lorsque les sociétés restent pendant plus d'un cycle d'évaluation en niveau intermédiaire).

Elle ne s'applique pas aux :

- Sociétés évaluées en niveau de base uniquement (la seule possibilité pour indiquer une évaluation non annoncée dans la lettre de confirmation pour le niveau de base est dans les cas où le site de production a été évalué de manière non annoncée en niveau intermédiaire et n'a été approuvée qu'en niveau de base).
- Premières évaluations initiales IFS Progress Food
- Évaluations d'extension et complémentaires.

L'option d'évaluation non annoncée peut être appliquée lorsqu'une société le décide volontairement ou lorsqu'il existe des accords avec ses partenaires commerciaux et que les conditions suivantes s'appliquent :

- L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit préalablement informer et convenir des conditions de l'évaluation non annoncée (en incluant le nom de la ou des personnes à contacter sur le site de production, les conditions d'accès de l'évaluateur et les périodes d'interdiction).
- Elle doit être réalisée dans une fenêtre de temps de [- 16 semaines avant ; + deux (2) semaines après] la date d'évaluation anniversaire et doit avoir lieu sans notification préalable de la date au site, de façon à conserver le caractère non annoncé de l'évaluation. L'évaluation doit être réalisée durant des jours consécutifs.
- Le rapport d'évaluation et la lettre de confirmation doivent indiquer que l'évaluation a été réalisée de manière non annoncée.

Planification de l'évaluation non annoncée : L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit être informé de l'enregistrement de cette évaluation par le site au plus tard quatre (4) semaines avant le début de la fenêtre d'évaluation (pour permettre à l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation de l'enregistrer dans la base de données de l'IFS).

2.7 Planification d'une évaluation IFS Progress Food

2.7.1 Préparation du plan d'évaluation

L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit fournir un plan d'évaluation au site de production, indiquant la durée de l'évaluation et les activités évaluées.

Le plan d'évaluation doit :

- Inclure les détails appropriés sur le périmètre d'évaluation.
- Préciser la complexité de l'évaluation, les produits ou les gammes de produits du site de production et les exigences supplémentaires du client (si applicable) qui doivent être évaluées.
- Être suffisamment flexible pour répondre à tout événement inattendu pouvant survenir lors de l'évaluation sur site.
- Prendre en compte la revue du rapport d'évaluation et du plan d'actions de l'évaluation précédente, quelle que soit la date à laquelle l'évaluation précédente a été réalisée.
- Dans le cas où plusieurs évaluateurs réalisent l'évaluation, leur rôle respectif dans l'évaluation doit également être décrit.

Si l'option annoncée a été choisie, le plan d'évaluation doit être envoyé au site avant l'évaluation, afin de garantir la disponibilité du personnel le jour de l'évaluation.

Pour une évaluation non annoncée, il sera partagé en réunion d'ouverture. Il pourra être modifié ou adapté selon la disponibilité des participants à évaluer et les horaires de production.

2.7.2 Durée d'une évaluation

L'évaluation de la/ des checklist(s) complète(s) devrait normalement durer de quatre (4) à huit (8) heures selon le niveau défini. Toutefois, en fonction de la taille, de la nature et de la complexité du site de production et/ou des besoins du partenaire commercial, une durée supplémentaire doit être considérée.

Les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation doivent disposer d'un système approprié pour estimer la durée nécessaire à une évaluation. Un certain nombre de facteurs, détaillés dans le contrat entre l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation et le site de production évalué, jouent un rôle dans la détermination du temps nécessaire à une évaluation complète. Cela peut inclure :

- La taille, l'âge et la nature du site (nombre de bâtiments, lignes, etc.)
- La complexité des procédés de fabrication
- Le périmètre de l'évaluation (secteurs de produits et technologiques, nombre de produits ou de gammes de produits, etc.)
- Le nombre total d'employés (par exemple, le nombre total maximum de personnes sur site, incluant les personnes à temps partiel, les équipes, les intérimaires, les employés administratifs, etc.), en prenant en compte le nombre maximal total d'employés sur une année
- Le nombre de déviations/ non-conformités de l'évaluation précédente.

Considérations supplémentaires sur la durée de l'évaluation :

- La durée minimale de l'évaluation est de quatre (4) heures pour le niveau de base et de six (6) heures pour le niveau intermédiaire. Une réduction de deux (2) heures est possible pour le niveau intermédiaire si elle est dûment décidée, justifiée et documentée par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation (par exemple, pour les petites entreprises).
- Au moins 50 % de la durée totale de l'évaluation doit être dédiée à l'évaluation sur site (au niveau de la zone de production du site), afin de permettre à l'évaluateur d'évaluer pleinement les produits et les procédés. Ce pourcentage peut être réduit à 1/3 lorsque cela est dûment justifié (par exemple, si un site a des procédés simples ; lorsque, par exemple, plus de vérifications de la documentation sont nécessaires en niveau intermédiaire, en raison de la complexité des procédés, etc.).
- Dans le cas où tout ce qui concerne le périmètre d'évaluation défini n'a pas été évalué pendant la durée prévue de l'évaluation, une durée supplémentaire est nécessaire.
- En plus de la durée estimée de l'évaluation, la préparation de l'évaluation et la rédaction du rapport d'évaluation devraient normalement ajouter au moins deux (2) à trois (3) heures.

3 Réalisation de l'évaluation IFS Progress Food

L'évaluation doit se dérouler selon les étapes suivantes :

- Réunion d'ouverture
- Évaluation des éléments existants du management de la sécurité des aliments et de la qualité et du plan d'actions précédent (si applicable)
- Évaluation sur site
- Revue et inspection de la documentation et des enregistrements (en fonction du niveau de documentation requis à chaque niveau)
- Conclusions finales de l'évaluation
- Réunion de clôture.

L'évaluation doit avoir lieu quand les produits indiqués dans le périmètre d'évaluation sont effectivement en cours de fabrication et quand les lignes de fabrication sont en cours de fonctionnement.

Toutes les exigences de la checklist IFS Progress Food doivent être évaluées en fonction du niveau défini, qui peut être :

3.1 Évaluation selon le niveau défini

Les évaluations IFS Progress Food peuvent être réalisées conformément à l'Annexe 1, Partie 1, selon le niveau défini :

3.1.1 Évaluation selon le niveau de base ou niveau de base + HACCP

L'évaluateur réalisera une évaluation non accréditée sur la base de la checklist du niveau de base ou du niveau de base + HACCP.

Dans le cas où une évaluation selon le niveau de base + HACCP a été réalisée, la base de données IFS présente les deux résultats d'évaluation séparément. Le résultat du niveau de base + HACCP est calculé à partir d'une combinaison de toutes les exigences HACCP de base et supplémentaires (transférées du niveau intermédiaire).

3.1.2 Évaluation selon le niveau intermédiaire

L'évaluateur réalisera une évaluation non accréditée sur la base des checklists du niveau intermédiaire (qui comprennent toutes les exigences du niveau de base).

Par ailleurs :

- Le site de production doit assister et coopérer avec l'évaluateur pendant les évaluations IFS Progress Food.
- Lors de l'évaluation, l'évaluateur doit prendre des notes détaillées de toutes ses évaluations selon le programme IFS Progress, qui seront ensuite utilisées pour rédiger le rapport.
- Lors de la réunion de clôture, l'évaluateur doit présenter et discuter avec le site de production les déviations et les non-conformités identifiées au cours de l'évaluation.

Remarque : Pour obtenir des informations complémentaires pour orienter la performance de l'évaluateur, voir le guide des bonnes pratiques d'évaluation de l'IFS.

3.2 Système de notation IFS Progress

Afin de déterminer si la conformité à une exigence IFS Progress Food a été respectée, l'évaluateur doit évaluer toutes les exigences de la checklist (Partie 2) en fonction du niveau défini respectif.

Le système de notation IFS Progress couvre plusieurs notations basées sur le niveau de conformité de l'exigence, de la conformité totale à la déviation et/ou non-conformité.

Dans le programme IFS Progress Food, il y a cinq (5) possibilités de notation et l'option de non-applicabilité. Des points sont attribués pour chaque exigence selon le tableau suivant (Tableau 1) :

Tableau 1 : Système de notation IFS Progress

Résultat	Explication	Points
A	Conformité totale (Conformité totale avec l'exigence/ mise en place parfaite)	20 points
B (déviaton)	Conformité presque totale (Conformité presque totale avec l'exigence, mais un petite déviaton a été constatée/ place pour de petites améliorations)	15 points
C (déviaton)	Une partie de l'exigence n'est pas mise en place (Une partie de l'exigence n'a pas été mise en place/ mise en place de base, fonctionne dans les activités quotidiennes, mais de nombreux points doivent être améliorés)	5 points
D (déviaton)	L'exigence n'est pas mise en place. (La mise en place n'est pas suffisante ou n'est pas du tout réalisée)	0 points
Non-conformité majeure (non-conformité)	Une non-conformité majeure peut être émise pour n'importe quelle exigence. Elle est attribuée : <ul style="list-style-type: none"> Lorsqu'il existe un manquement substantiel au respect des exigences du programme, ce qui inclut sans s'y limiter, la sécurité des aliments et/ou les exigences légales des pays de production et/ou de commercialisation des produits. En cas de perte de maîtrise d'un procédé, ce qui pourrait affecter la sécurité des aliments. 	Soustraction de 10% du nombre total possible de points ; la lettre de confirmation ne peut pas être émise.
N/A Non applicable	L'exigence n'est pas mise en place N/A peut s'appliquer à n'importe quelle exigence L'évaluateur doit fournir une explication dans le rapport.	Non inclus dans le calcul de la note totale.

Si l'évaluateur relève une ou plusieurs non-conformité(s) majeure(s) et s'il s'agit d'une évaluation de renouvellement et que la ou les non-conformité(s) majeure(s) impacte(nt) le résultat en vigueur à son niveau respectif, la lettre de confirmation IFS Progress en vigueur doit être retirée selon les règles suivantes :

- Elle doit être retirée dans la base de données IFS par l'organisme de certification/ prestataire de services de l'évaluation dès que possible et au maximum deux (2) jours ouvrés après le dernier jour de l'évaluation.
- Dans la base de données IFS, l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit fournir des explications en anglais sur les raisons du retrait de la lettre de confirmation en vigueur, y compris le numéro d'exigence de la/ les non-conformité(s). Ces explications doivent fournir les mêmes détails que ceux décrits dans le plan d'actions.

Remarque : Tous les utilisateurs de la base de données IFS ayant placé le site de production dans la liste de leurs favoris recevront une notification par e-mail les informant du retrait de la lettre de confirmation.

Dans le cas où plus d'une non-conformité majeure a été identifiée à n'importe quel niveau (aucune évaluation complémentaire n'est donc possible), une nouvelle évaluation initiale complète (lorsque la ou les non-conformités majeures ont un impact sur les résultats des niveaux de base et intermédiaire) ou une nouvelle évaluation complète dans le cas d'une évaluation de niveau intermédiaire (lorsque les non-conformités majeures n'ont un impact que sur les résultats du niveau intermédiaire) doit être programmée au plus tôt six (6) semaines après l'échec de l'évaluation, si le maintien de la conformité IFS Progress Food est souhaité. Plus d'informations sur les évaluations échouées sont disponibles au chapitre 4.3.1.1, Partie 1.

Au niveau du système de notation, l'évaluateur doit fournir des explications dans le rapport d'évaluation pour :

- Les exigences définies comme champs obligatoires, même en cas de notation A
- Toutes les exigences notées B, C et D
- La/les non-conformité(s) majeure(s)
- Les exigences évaluées comme non applicables.

4 Actions post-évaluation

4.1 Plan d'actions

L'évaluateur et/ou l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit remettre à la société le plan d'actions (avec la liste des constats et des explications) au plus tard deux (2) semaines suivant le dernier jour d'évaluation (chapitre 4.3.2, Partie 1).

Une note et un rapport provisoires peuvent être disponibles sur demande.

4.1.1 Rédaction du plan d'actions par la société

Ce plan d'actions servira à définir les corrections et actions correctives à mettre en place par la société pour les déviations et les non-conformités identifiées (voir Annexe 7).

Sur la base des notes et des explications fournies par l'évaluateur au cours de l'évaluation, la société doit fournir les éléments suivants dans le plan d'actions :

- Les corrections et actions correctives proposées pour toutes les déviations (B, C, D) et pour toutes les non-conformités majeures identifiées par l'évaluateur
- Les responsabilités et délais de mise en place des corrections et des actions correctives pour les déviations C, D et les non-conformités majeures, selon le Tableau 2.

Les exigences N/A ne doivent pas être incluses dans le plan d'actions, mais doivent être listées dans un tableau distinct du rapport d'évaluation.

Tableau 2 : Délais de mise en place des corrections et actions correctives

DÉLAIS	
Corrections	Actions correctives
Mise en place dans les trois (3) mois	Mise en place dans les douze (12) mois
Doivent être mises en place dès que possible Dans une perspective de développement, les corrections doivent être mises en place au plus tard dans les trois (3) mois suivant l'évaluation, car les corrections sont des actions à court terme.	Pertinentes pour une mise en place durable et réussie en fonction des risques mis en place au plus tard avant l'évaluation de renouvellement, certains délais de mise en place peuvent être plus longs selon la complexité, ce qui doit être justifié par la société.

La société doit transmettre le plan d'actions complété à l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation/ évaluateur dans un délai maximum de deux (2) semaines à compter de la réception du plan d'actions (voir chapitre 4.3.2, Partie 1).

Remarque : D'autres modalités de présentation du plan d'actions peuvent être convenues avec le partenaire commercial.

4.1.2 Validation du plan d'actions

L'évaluateur ou un représentant de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit valider le plan d'actions soumis par le site de production évalué en tenant compte des éléments suivants :

- La pertinence des corrections et des actions correctives
- La pertinence des dates de mise en place

dans les colonnes prévues du plan d'actions (colonnes des dates d'édition et de validation, voir Annexe 7) avant la publication du rapport d'évaluation final.

Si les corrections et les actions correctives proposées ne sont pas valides, pertinentes ou inappropriées, et/ou si les dates de mise en place ne sont pas pertinentes, l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit retourner le plan d'actions à la société pour le compléter dans les délais impartis. Si le plan d'actions n'est pas complété et retourné dans les délais impartis, la lettre de confirmation peut ne pas être émise.

4.2 Rapport d'évaluation

Après chaque évaluation, un rapport IFS Progress doit être complété et préparé par l'évaluateur à l'aide du logiciel IFS (voir Partie 4 et Annexes 8 et 9).

Le rapport donne une vue d'ensemble des informations d'évaluation pertinentes et de la conformité du site de production, ce qui garantit la transparence et la confiance.

Le rapport complet doit être revu et publié selon le cycle d'évaluation (voir chapitre 4.3.2, Partie 1).

Remarque : D'autres modalités d'élaboration du rapport peuvent être convenues avec le partenaire commercial.

4.2.1 Revue du rapport

Une revue des résultats de l'évaluation et de la cohérence du rapport doit être réalisée par une (des) personne(s) désignée(s) de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation (voir Partie 3, chapitre 1.4) avant de délivrer le résultat.

Remarque : D'autres modalités de revue peuvent être convenues avec le partenaire commercial.

4.3 Émission de la lettre de confirmation

Sur la base des résultats de l'évaluation et de la revue du rapport, l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit décider du statut final/ du résultat de l'évaluation et de l'émission ou non d'une lettre de confirmation IFS Progress Food.

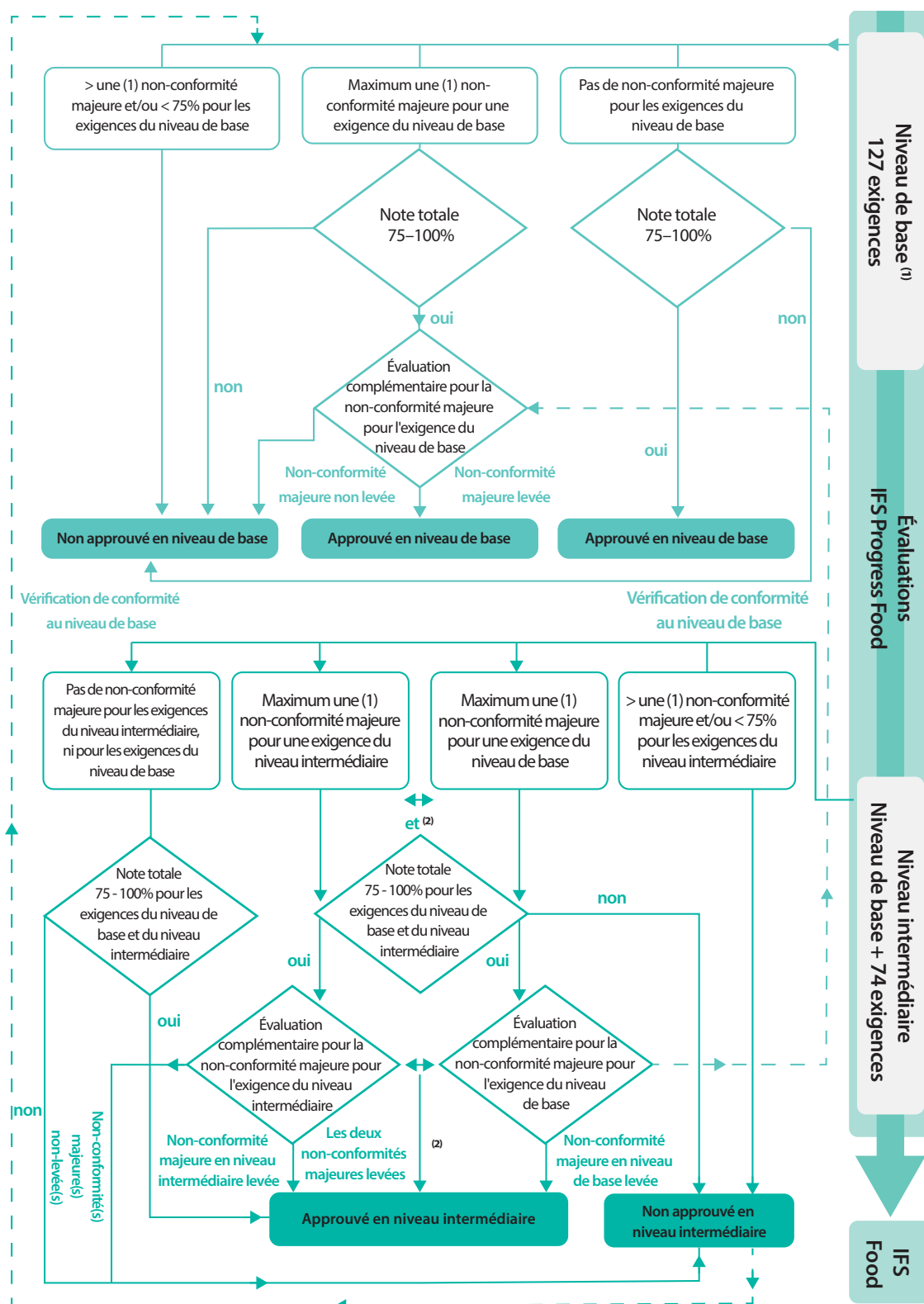
Le résultat de l'évaluation est défini selon les règles décrites dans l'arbre de décision (Tableau 3) et expliquées au chapitre 4.3.1 ci-dessous.

Une lettre de confirmation n'est délivrée que si le statut/résultat de l'évaluation est considéré comme approuvé, dans le format correspondant (voir Partie 4 et Annexe 10, du logiciel IFS), qui précise les détails de l'évaluation et le résultat final de l'évaluation.

Le rapport et la lettre de confirmation doivent être mis en ligne dans la base de données IFS après l'évaluation et dans les délais impartis (voir chapitre 4.3.2, Partie 1).

Remarque : D'autres modalités de rédaction de la lettre de confirmation peuvent être convenues avec le partenaire commercial.

Tableau 3 : Arbre de décision pour les résultats de l'évaluation



(1) les évaluations du niveau de base + HACCP suivent les mêmes conditions (le nombre total d'exigences est de 127 en niveau de base + 18 exigences HACCP).

(2) Pour les sociétés évaluées en niveau intermédiaire, dans le cas où un (1) non-conformité majeure est identifiée pour une exigence du niveau de base et du niveau intermédiaire, deux conditions s'appliquent pour l'approbation en niveau intermédiaire :

- note totale 75 - 100% en niveau de base et évaluation complémentaire réussie avec la non-conformité majeure du niveau de base levée et
- note totale 75 - 100% en niveau intermédiaire et évaluation complémentaire réussie avec la non-conformité majeure du niveau intermédiaire levée.

Remarque : pour l'approbation en niveau intermédiaire, les conditions d'approbation en niveau de base doivent également être remplies.

4.3.1 Notation et conditions de délivrance d'un rapport d'évaluation et d'une lettre de confirmation

a) **Niveau de base** Le résultat et le statut/ résultat de l'évaluation selon le niveau de base peuvent être les suivants :

Tableau 4 : Résultats de l'évaluation en niveau de base (NB) :

Résultat de l'évaluation	Statut	Actions de la société	Forme du rapport	Fréquence d'évaluation	Délivrance de la lettre de confirmation
Note totale \geq 75 % en NB et pas de non-conformité majeure en NB	Approuvé en niveau de base	<p>Envoi du plan d'actions complété dans les deux (2) semaines suivant la réception du plan d'actions avec la liste des constats</p> <p>Pour les déviations identifiées dans le plan d'actions validé :</p> <p>Au moins, les corrections sont mises en place dans les trois (3) mois suivant l'évaluation Les actions correctives doivent être mises en place dans un délai de douze (12) mois</p>	Le rapport incluant le plan d'actions indique le statut	Douze (12) mois jusqu'à l'évaluation de renouvellement	Oui, lettre de confirmation délivrée en niveau de base, avec une validité de 12 mois. La lettre de confirmation n'est délivrée que lorsque le plan d'actions est validé par l'OC/PSE *

Résultat de l'évaluation	Statut	Actions de la société	Forme du rapport	Fréquence d'évaluation	Délivrance de la lettre de confirmation
Note totale ≥ 75 % en NB et au maximum une non-conformité majeure en NB	Non approuvé en niveau de base, à moins que des actions supplémentaires ne soient prises et validées après une évaluation complémentaire	<p>Envoi du plan d'actions complété dans les deux (2) semaines suivant la réception du plan d'actions avec la liste des constats.</p> <p>L'évaluation complémentaire doit être réalisée au plus tôt six (6) semaines et au plus tard six (6) mois après l'évaluation précédente.</p> <p>Pour les déviations identifiées dans le plan d'actions validé :</p> <p>Au moins, les corrections sont mises en place dans les trois (3) mois suivant l'évaluation. Les actions correctives doivent être mises en place dans un délai de douze (12) mois.</p>	Le rapport incluant le plan d'actions indique le statut	En cas de validation , douze (12) mois jusqu'à l'évaluation de renouvellement	Oui, lettre de confirmation délivrée en niveau de base, avec une validité de 12 mois. La lettre de confirmation n'est délivrée que lorsque le plan d'actions est validé par l'OC/PSE* et que la non-conformité majeure est effectivement résolue au cours de l'évaluation complémentaire
1 non-conformité majeure et note totale < 75 % en NB	Non approuvé en niveau de base	<p>Envoi du plan d'actions complété dans les deux (2) semaines suivant la réception du plan d'actions avec la liste des constats</p> <p>Actions et nouvelle évaluation initiale à convenir</p>	Le rapport incluant le plan d'actions indique le statut	Au plus tôt six (6) semaines après l'évaluation non approuvée, si une nouvelle évaluation initiale est souhaitée	Non
*OC/PSE : organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation					

Le résultat de l'évaluation est calculé automatiquement et le statut de l'évaluation est fourni conformément aux règles ci-dessus.

b) Niveau intermédiaire Le résultat et le statut/résultat de l'évaluation en niveau intermédiaire peuvent être les suivants :

Tableau 5 : Résultats de l'évaluation au niveau intermédiaire (NI) :

Résultat de l'évaluation	Statut	Actions de la société	Forme du rapport	Fréquence d'évaluation	Délivrance de la lettre de confirmation
<p>Note totale \geq 75 % en NB et pas de non-conformité majeure en NB</p> <p>et</p> <p>Note totale \geq 75 % en NI et pas de non-conformité majeure en NI</p>	Approuvé en niveau intermédiaire	<p>Envoi du plan d'actions complété dans les deux (2) semaines suivant la réception du plan d'actions avec la liste des constats</p> <p>Pour les déviations identifiées dans le plan d'actions validé :</p> <p>Au moins, les corrections sont mises en place dans les trois (3) mois suivant l'évaluation</p> <p>Les actions correctives doivent être mises en place dans un délai de douze (12) mois</p>	Le rapport incluant le plan d'actions indique le statut	Douze (12) mois jusqu'à l'évaluation de renouvellement	Oui, lettre de confirmation délivrée en niveau intermédiaire, avec une validité de 12 mois La lettre de confirmation n'est délivrée que lorsque le plan d'actions est validé par l'OC/PSE *

Résultat de l'évaluation	Statut	Actions de la société	Forme du rapport	Fréquence d'évaluation	Délivrance de la lettre de confirmation
Note totale ≥ 75 % en NB et NI et au maximum une non-conformité majeure en NB et/ou maximum une non-conformité majeure en NI	Non approuvé en niveau intermédiaire, à moins que des actions supplémentaires ne soient prises et validées après l'évaluation complémentaire pour la ou les non-conformité(s) majeure(s) concernée(s).	<p>Envoi du plan d'actions complété dans les deux (2) semaines suivant la réception du plan d'actions avec la liste des constats</p> <p>Une évaluation complémentaire doit être réalisée dans un délai de six (6) semaines au plus tôt et de six (6) mois au plus tard après la date de l'évaluation afin de résoudre la ou les non-conformité(s) majeure(s).</p> <p>Pour les déviations identifiées dans le plan d'actions validé :</p> <p>Au moins, les corrections sont mises en place dans les trois (3) mois suivant l'évaluation Les actions correctives doivent être mises en place dans un délai de douze (12) mois</p> <p>Remarque : Si la non-conformité majeure identifiée en niveau intermédiaire n'est pas considérée comme résolue lors de l'évaluation complémentaire, la notation et les conditions d'émission d'un rapport d'évaluation et d'une lettre de confirmation pour le de niveau de base s'appliquent</p>	Le rapport incluant le plan d'actions indique le statut	En cas d'approbation, douze (12) mois jusqu'à l'évaluation de renouvellement	Oui, lettre de confirmation délivrée en niveau intermédiaire, avec une validité de 12 mois La lettre de confirmation n'est délivrée que lorsque le plan d'actions est validé par l'OC/PSE et que la ou les non-conformité(s) majeure(s) sont effectivement résolues au cours de l'évaluation complémentaires

Résultat de l'évaluation	Statut	Actions de la société	Forme du rapport	Fréquence d'évaluation	Délivrance de la lettre de confirmation
Note totale \geq 75 % en NB et NI et > une non-conformité majeure en NI (et aucune non-conformité majeure en NB)	Non approuvé en niveau intermédiaire	Envoi du plan d'actions complété dans les deux (2) semaines suivant la réception du plan d'actions avec la liste des constats Actions et nouvelle évaluation à convenir	Le rapport incluant le plan d'actions indique le statut	Nouvelle évaluation en niveau intermédiaire, si souhaité	Non
	Approuvé en niveau de base	Envoi du plan d'actions complété dans les deux (2) semaines suivant la réception du plan d'actions avec la liste des constats Pour les déviations identifiées dans le plan d'actions validé : Mise en place, au moins, des corrections dans les trois (3) mois suivant l'évaluation Les actions correctives doivent être mises en place dans un délai de douze (12) mois	Le rapport incluant le plan d'actions indique le statut	Douze (12) mois jusqu'à l'évaluation de renouvellement	Oui, lettre de confirmation délivrée en niveau de base, avec une validité de 12 mois. La lettre de confirmation n'est délivrée que lorsque le plan d'actions est validé par l'OC/PSE *
> une non-conformité majeure en NB et note totale < 75 % en NB et/ou > une non-conformité majeure en NI et/ou < 75 % en NI	Non approuvé en niveau intermédiaire	Envoi du plan d'actions complété dans les deux (2) semaines suivant la réception du plan d'actions avec la liste des constats Actions et nouvelle évaluation à convenir	Le rapport incluant le plan d'actions indique le statut	Au plus tôt six (6) semaines après l'évaluation non approuvée, si une nouvelle évaluation est souhaitée	Non
*OC/PSE : organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation					

Le résultat de l'évaluation est calculé automatiquement et le statut de l'évaluation est fourni conformément aux règles ci-dessus.

Pour les niveaux de base et intermédiaire, la note totale de l'évaluation est calculée comme suit :

Nombre total de points = (nombre total d'exigences IFS Progress Food (points) – les exigences notées N/A (points) × vingt (20)

Note finale (en %) = nombre de points attribués/ nombre total de points.

4.3.1.1 Gestion spécifique du processus d'évaluation en cas d'une ou plusieurs non-conformité(s) majeure(s) et/ou une note < 75 %

Des règles spécifiques s'appliquent, en fonction du type et du nombre de non-conformité(s) attribuée(s) et de la note totale.

Si une seule non-conformité majeure est émise pour une exigence en niveau de base et/ou en niveau intermédiaire, avec une note totale $\geq 75\%$ au(x) niveau(x) respectif(s), une évaluation complémentaire est possible. Plus d'informations sur l'évaluation complémentaire sont disponibles au chapitre 2.5.5, Partie 1. Si l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation estime que la/ les non-conformité(s) majeure(s) a(ont) un impact sur la lettre de confirmation en vigueur selon son niveau respectif, il doit la retirer dans un délai de deux (2) jours ouvrés.

Dans toutes les autres situations où l'évaluation IFS Progress Food est échouée (en raison de plus d'une (1) non-conformité majeure et/ou d'une note totale <75% aux niveaux respectifs) et où une lettre de confirmation n'est pas délivrée, les règles suivantes s'appliquent :

a) Évaluation initiale :

- L'évaluation doit être réalisée jusqu'au bout et toutes les exigences doivent être évaluées, afin de fournir à la société une vue d'ensemble de sa situation.
- Il est recommandé de compléter le plan d'actions à des fins d'amélioration.
- Une nouvelle évaluation initiale doit être réalisée et programmée au plus tôt six (6) semaines après l'évaluation échouée.
- La société ne restera pas visible dans la base de données IFS.

b) Évaluation de renouvellement :

- L'évaluation doit être réalisée jusqu'au bout et toutes les exigences doivent être évaluées, afin de fournir à la société une vue d'ensemble de sa situation.
- Si l'échec a un impact sur la lettre de confirmation en vigueur selon son niveau respectif, cette dernière doit être retirée.
- La date limite de retrait de la lettre de confirmation actuelle est fixée à :
 - Deux (2) jours ouvrés si l'évaluation échoue en raison de plusieurs non-conformités majeures
 - Deux (2) jours ouvrés après la décision d'évaluation (résultat final), si l'évaluation a échoué en raison d'une note totale < 75 % sans aucune non-conformité.
- Il est recommandé de compléter le plan d'actions à des fins d'amélioration.
- Une nouvelle évaluation initiale doit être réalisée et programmée au plus tôt six (6) semaines après l'évaluation échouée.

Remarque 1 : Si le site de production a été évalué en niveau intermédiaire et échoue, n'étant approuvé qu'en niveau de base, la lettre de confirmation ne sera alors délivrée qu'en niveau de base, après validation du plan d'actions. Une nouvelle évaluation complète en niveau intermédiaire est réalisée pour la validation en niveau intermédiaire, si souhaité.

Remarque 2 : Tout échec à l'évaluation IFS Progress Food ne doit pas être considérée comme une pré-évaluation.

Plus d'informations sur les évaluations échouées sont disponibles au chapitre 3.2 et un diagramme des flux pour la gestion des évaluations échouées est présenté dans les Annexes 5 et 6.

4.3.2 Calendrier d'évaluation de l'IFS Progress

Le délai entre la date de l'évaluation et la mise en ligne du rapport final/ de la lettre de confirmation est déterminé comme suit :

- Deux (2) semaines pour que l'évaluateur et/ou l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation envoie le plan d'actions (avec la liste des constats et des explications).
- Deux (2) semaines pour que la société complète le plan d'actions et réponde aux déviations et à la/aux non-conformité(s) (élaboration du plan d'actions).
- Deux (2) semaines pour que l'évaluateur ou un représentant de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation valide et libère le plan d'actions proposé et pour que l'organisme de certification/prestataire de services d'évaluation procède à la revue du rapport, décide du statut/ résultat final de l'évaluation et mette en ligne le rapport d'évaluation, le plan d'actions et la lettre de confirmation dans la base de données IFS.

Au total : entre six (6) et huit (8) semaines entre la date de l'évaluation et la mise en ligne du rapport d'évaluation, du plan d'actions et de la lettre de confirmation dans la base de données IFS :

- Délai cible : six (6) semaines
- Délai maximum : huit (8) semaines

Remarque : D'autres modalités de rédaction du rapport/ de la lettre de confirmation et de présentation du plan d'actions peuvent être convenues avec le partenaire commercial.

4.4 Cycle d'évaluation

L'évaluation est valable à compter de la date d'émission indiquée dans le rapport formel et la lettre de confirmation. La validité de la lettre de confirmation IFS Progress Food est définie comme suit :

- Elle démarre à la date d'émission de la lettre de confirmation
- Elle se termine à la date du dernier jour de l'évaluation initiale + huit (8) semaines – un (1) jour + un (1) an.

L'évaluation du renouvellement doit être initiée par le site de production évalué ou le partenaire commercial.

La fenêtre de temps pour programmer l'évaluation de renouvellement est :

- [- huit (8) semaines ; + deux (2) semaines] à compter de la date d'échéance de l'évaluation (date d'échéance de l'évaluation = date anniversaire du dernier jour de l'évaluation initiale), pour les évaluations régulières annoncées en niveau élémentaire ou intermédiaire.
- [-16 semaines ; + deux (2) semaines] à compter de la date d'échéance de l'évaluation (date d'échéance de l'évaluation = date anniversaire du dernier jour de l'évaluation initiale), lorsqu'une évaluation volontaire non annoncée en niveau intermédiaire est requise.

La date de l'évaluation de renouvellement est calculée à partir de la date de l'évaluation initiale et

non à partir de la date d'émission du rapport/ de la lettre de confirmation. Cela permet à la validité de la lettre de confirmation de rester identique, même si la date d'évaluation de renouvellement change chaque année et ne correspond pas exactement à la date anniversaire.

Remarque : La société évaluée reçoit un rappel de la base de données IFS trois (3) mois avant l'expiration du rapport d'évaluation/ de la lettre de confirmation.

Si l'évaluation de renouvellement n'est pas réalisée dans les délais, ou si les étapes du processus d'évaluation ne sont pas réalisées à temps, cela causera une rupture du cycle d'évaluation et un nouveau cycle de devra être initié. Les utilisateurs de la base de données IFS, qui ont le site de production évalué dans leur liste de favoris, seront informés via la base de données IFS.

Le rapport et la lettre de confirmation de l'évaluation précédente restent visibles pendant trois (3) mois (après la date de fin de validité de la lettre de confirmation) dans la base de données IFS. Si l'évaluation de renouvellement a lieu plus tard que les trois (3) mois mentionnés ci-dessus, l'évaluation de la société ne sera plus visible et le COID sera automatiquement désactivé dans la base de données IFS.

4.4.1 Information sur les conditions de retrait/ suspension de la lettre de confirmation

La lettre de confirmation IFS Progress Food doit être retirée par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation dans les cas suivants :

- Lorsque des informations indiquent que les produits/ procédés pourraient ne plus être conformes aux exigences du programme IFS Progress, notamment en cas de non-conformité(s) identifiée(s) au cours de l'évaluation (évaluation principale ou complémentaire), d'échec de l'évaluation, ou si la production a été arrêtée et déplacée vers un nouveau site.
- En cas d'annulation du contrat d'évaluation (entre l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation et la société).

Remarque : Pour les règles décrites ci-dessus, la décision de retirer les lettres de confirmation est à la discrétion de l'organisme de certification.

La lettre de confirmation IFS Progress Food doit être suspendue par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation dans les cas suivants :

- En cas d'enquêtes en cours par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation, suite à un incident lié à la sécurité des aliments ou à un autre événement.
- En cas de non-paiement de l'évaluation en vigueur par la société évaluée.

Si la suspension est levée, l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit procéder à toutes les modifications/ communications nécessaires.

4.5 Distribution et conservation du rapport d'évaluation

Les rapports d'audit doivent rester la propriété de la société et ne doivent pas être remis, totalement ou en partie, à un tiers sans le consentement préalable de la société (sauf si requis par la loi). L'accord de distribution du rapport d'évaluation IFS Progress Food doit être transmis par écrit et peut être consenti par la société auprès de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation et/ou de l'utilisateur concerné.

L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit conserver de manière sécurisée une copie du rapport d'évaluation IFS Progress Food et de la documentation associée pendant une période de cinq (5) ans. Plus d'informations sur les conditions d'accès aux informations sur les rapports d'évaluation dans la base de données IFS sont disponibles en Partie 4.

Actions supplémentaires

La décision sur des actions supplémentaires à prendre sur la base du rapport d'évaluation et de la lettre de confirmation doit être prise de manière individuelle, à la discrétion de chaque acheteur.

5 Procédures d'assurance qualité et surveillance

5.1 Procédures d'assurance qualité basées sur les réclamations

Les distributeurs ou toute autre partie concernée (y compris les lanceurs d'alerte) ont le droit d'adresser à l'IFS leurs réclamations ou problèmes, pour investigation, dans le cadre du management de l'assurance qualité IFS Progress. Les informations concernées peuvent être transmises par e-mail à l'adresse complaintmanagement@ifs-certification.com, ou via le formulaire de réclamation du site Internet de l'IFS.

Les bureaux IFS recueillent les réclamations sur les évaluations IFS Progress Food, les rapports ou d'autres circonstances où l'intégrité de la marque IFS et la responsabilité du programme ont été mises en question. Toutes les réclamations sont traitées de manière confidentielle.

Les bureaux IFS recueilleront toutes les informations nécessaires afin d'évaluer et d'enquêter de manière neutre sur la cause de la réclamation et d'établir si la société évaluée, l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation ou les évaluateurs ont commis des manquements dans le respect des exigences de l'IFS Progress. Il peut notamment être demandé à un organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation de procéder à des investigations internes ou, pour les parties concernées, de fournir à l'IFS une déclaration sur les résultats de cette investigation. Le cas échéant, le plaignant sera informé du résultat de l'analyse.

De plus, dans le cas où l'IFS Management a de bonnes raisons de croire que les résultats de l'investigation indiquent un impact sévère sur l'intégrité de la marque IFS et la responsabilité du programme par rapport aux règles de l'IFS Progress, l'IFS Management peut contacter ou rendre visite à la société évaluée ainsi que l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation lui-même afin de procéder à une vérification.

Sur la base de cette investigation, et si des déviations sont constatées, un plan d'actions approprié est exigé des parties concernées.

Pour la procédure d'appels et de réclamations des organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation, voir 1.3, Partie 3.

5.2 Surveillance de l'assurance qualité pour une amélioration continue

Afin de mettre en place une procédure de surveillance basée sur les réclamations et les risques, dans le but de soutenir le processus d'amélioration continue de la qualité des opérations avec les parties concernées des programmes IFS Progress, l'Assurance Qualité IFS peut contacter et réaliser des contrôles documentaires avec les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation afin de vérifier la cohérence avec les règles de l'ensemble du programme. En fonction des résultats, un plan d'actions approprié doit être formalisé et suivi avec les bureaux IFS.

6 Logos IFS

Le copyright de l'IFS Progress Food et la marque commerciale déposée appartiennent exclusivement à IFS Management GmbH. Les logos IFS doivent être téléchargés au niveau de la partie sécurisée de la base de données IFS. De plus, les conditions générales suivantes doivent être communiquées à la société évaluée par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation et vérifiées par l'évaluateur pendant l'évaluation IFS Progress Food. Les résultats de cette vérification doivent être fournis dans le rapport d'évaluation, au niveau du profil de la société, en tant que champ obligatoire. Si l'évaluateur identifie que la société ne respecte pas ces conditions générales, les bureaux IFS doivent en être informés.

Conditions d'utilisation des logos IFS et communication sur l'évaluation/ application IFS Progress Food

Ces conditions générales s'appliquent à tous les logos IFS.

Forme, design et couleur des logos IFS

Seules les dernières versions en vigueur des logos doivent être utilisées. Les logos IFS, lorsqu'ils sont utilisés, doivent respecter les formes, couleurs et échelles définies. S'ils sont utilisés sur des documents, l'impression en noir et blanc est également autorisée. Les sociétés doivent uniquement utiliser le(s) logo(s) correspondant au(x) programme(s) selon le(s)quel(s) elles sont certifiées. Le logo correspondant peut être utilisé à partir de l'annonce de la validation de l'évaluation via la lettre de confirmation obtenue jusqu'à la fin de la validité de la certification.

Le logo générique IFS peut uniquement être utilisé pour exprimer que l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation ou le consultant IFS soutient les sociétés évaluées IFS Progress, ou que les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation proposent des évaluations pour plus d'un programme IFS Progress. Toute autre forme d'utilisation doit obtenir l'accord préalable de l'IFS.

Le logo IFS Progress Food peut être utilisé sous forme imprimée, en version électronique et/ou sur films, à condition que les formes et formats soient dûment respectés. Ces conditions doivent également être respectées pour les utilisations en formats timbre et cachet.

Abandon d'opinion et d'interprétation

Lorsqu'un site de production évalué IFS Progress Food, une société qui soutient l'IFS Progress Food ou un organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation IFS Progress Food publie différentes sortes de documents portant le(s) logo(s) IFS, les opinions et interprétations se référant à l'IFS doivent être clairement visibles et identifiées.

Utilisation du logo IFS Progress Food sur des supports promotionnels

Le logo IFS Progress Food ne doit pas être affiché sur les produits, les emballages des produits ni sur aucun document commercial pouvant être porté à la connaissance du consommateur final (par exemple, sur des emballages de produits destinés à la vente interentreprises, des salons publics ouverts aux consommateurs, des brochures de produits spécifiques à destination des consommateurs, etc.). Le logo peut uniquement apparaître sur la section d'un site Internet dédiée au management de la qualité ou à la qualité et à la sécurité des aliments en général. Il ne doit pas être utilisé pour tout type d'activité marketing B-to-C (Business to Consumer). Il doit être clair que toute information sur l'IFS Progress Food se réfère clairement à l'IFS. Les logos IFS ne doivent pas être utilisés dans des présentations n'ayant pas de lien clair avec l'IFS.

Un site de production évalué IFS Progress Food, qui reconnaît les certificats/ lettres de confirmation IFS de ses fournisseurs ou de ses prestataires de services (courtiers, prestataires logistiques ou grossistes) ou un organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation IFS peut utiliser le logo IFS générique à des fins promotionnelles et publier des informations sur la certification IFS. Si ces sociétés n'ont pas d'évaluations en propre, il doit être clairement explicité que les sociétés soutiennent ou collaborent avec des sociétés certifiées/ évaluées IFS. Toute utilisation donnant l'impression que la société elle-même est évaluée selon l'IFS Progress Food n'est pas acceptée.

Autres restrictions d'utilisation du logo IFS Progress Food

Le logo IFS Progress Food ne doit pas être utilisé de façon à laisser supposer ou croire qu'IFS Management GmbH est responsable de la décision d'évaluation. En cas de suspension ou de retrait de sa lettre de confirmation IFS Progress Food, le site de production évalué doit immédiatement arrêter toute utilisation des logos IFS sur ses documents et/ou site Internet. En cas d'exclusion au niveau du périmètre d'évaluation, les détails de l'exclusion doivent être disponibles sur demande. Le logo IFS Progress Food peut être utilisé, mais la déclaration suivante doit être indiquée en-dessous : « Certains produits sont exclus du périmètre de l'évaluation IFS Progress Food et le détail de l'exclusion peut être fourni sur demande ».

Par ailleurs, le programme IFS Progress ne doit pas être qualifié de « certification ».

Communication sur l'évaluation IFS Progress Food

Toutes les règles mentionnées ci-dessus sont applicables à tout type de communication sur l'IFS Progress Food. Cela signifie également que l'usage des termes « IFS », « International Featured Standards », ou « IFS Progress Food » ou de termes similaires n'est pas autorisé pour la communication sur les produits finis à destination du consommateur final.

PARTIE 2

0	Clarifications générales	54
1	Gouvernance et engagement	55
2	Système de management de la sécurité des aliments et de la qualité	65
3	Gestion des ressources	81
4	Procédés opérationnels	94
5	Mesures, analyses, améliorations	156



PARTIE 2

Liste des exigences d'évaluation IFS Progress Food

0 Clarifications générales

a) À propos du guide pour les sociétés et les évaluateurs

- L'objectif du guide est d'aider les sociétés et les évaluateurs à interpréter les exigences, en fournissant une approche générale de ce qui est attendu.
- Le contenu est axé sur des exemples de questions et des informations complémentaires pour chaque exigence, l'objectif étant que chaque société puisse réfléchir au but/ à l'objectif de l'exigence et déterminer comment la mettre en place selon la nature, les risques, les procédés et les produits de chaque site. L'interprétation dépend toujours de la situation de chaque société. Par ailleurs, cela aide l'évaluateur à atteindre une performance minimale pour les évaluations IFS Progress.
- L'évaluation IFS Progress Food se focalise sur les produits et les procédés. Par conséquent, toute preuve objective est étroitement liée aux produits et aux procédés. Le(s) produit(s) choisi(s) par l'évaluateur pour être investigué(s) au cours de l'évaluation est (sont) important(s). Si la société évaluée peut prouver de manière objective que ces produits - sélectionnés par l'évaluateur - sont fabriqués de manière sûre et conformément aux spécifications, cela indique que l'évaluation de la société évaluée est fiable. Les questions types énumérées dans le guide sont étroitement liées à des vérifications sur les produits. L'évaluateur doit tenir compte de ces questions et des informations complémentaires pour obtenir un maximum d'informations sur un échantillon représentatif de produits (par exemple, des produits à marque de distributeur) et sur la société évaluée.
- Le guide donne des exemples et fournit un minimum de questions auxquelles l'évaluateur doit répondre. Par conséquent, l'évaluateur ne doit pas se concentrer uniquement sur les questions du guide, car il doit adapter l'évaluation à la situation de chaque site, au cas par cas, pour obtenir une vue d'ensemble complète. L'évaluation n'est pas forcément exhaustive si l'évaluateur pose toutes les questions de la liste.

b) À propos des exigences

- Les exigences IFS Progress Food v3 sont basées sur le référentiel de certification IFS correspondant : IFS Food. Néanmoins, dans certains cas, elles ont été adaptées à la nature du programme IFS Progress et orientées en conséquence vers un programme de développement. C'est pourquoi des variantes dans les exigences peuvent être identifiées, au niveau de la documentation, dans la numérotation et l'ordre des exigences et des chapitres, dans les éléments du guide et dans les preuves.
- Les exigences marquées d'un «*» requièrent des informations obligatoires pour le rapport d'évaluation IFS Progress Food v3.
- Lorsqu'une exigence est marquée d'une main (☞), cela signifie que des éléments supplémentaires doivent également être vérifiés lorsque l'exigence est évaluée en niveau intermédiaire.

c) Informations complémentaires pour les évaluateurs

Lors d'une évaluation IFS Progress Food, les évaluateurs doivent utiliser un échantillonnage pertinent (un échantillon représentatif du produit doit être choisi pour le fil conducteur) ainsi que des techniques d'inspection et une revue de la documentation pour établir la conformité avec les exigences IFS Progress Food.

L'évaluateur est encouragé à examiner les documents et les enregistrements en zone de production plutôt que dans un bureau.

Remarque : Pour plus d'informations pour aider les évaluateurs à réaliser des évaluations IFS Progress Food v3, voir le guide sur les bonnes pratiques d'évaluation IFS.

Checklist d'évaluation et guide

Remarque préliminaire - le guide inclut :

- Des informations complémentaires pour une interprétation, une mise en place et un soutien à l'évaluation complets (que faut-il vérifier / que faut-il demander ?).
- Des exemples de preuves à vérifier (sans s'y limiter) lors d'une évaluation IFS Progress Food v3.

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
1	Gouvernance et engagement		
1.1	Structure de l'entreprise et responsabilité de la direction		
1.1.1	Toutes les informations relatives à la sécurité des aliments, à la qualité et à la légalité des produits doivent être communiquées au personnel concerné de manière efficace et dans les délais prévus.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment les informations pertinentes sont-elles transmises aux personnes concernées ? • Comment les changements pertinents qui affectent la sécurité des aliments, la qualité et la légalité des produits sont-ils transmis et gérés ? <p>Remarque 1 : Les éléments relatifs à la sécurité des aliments, à la qualité et la légalité des produits doivent être correctement communiqués afin d'éviter les problèmes et les perturbations au niveau des procédés et des produits, dans le cadre du management de la sécurité et de la qualité des aliments.</p> <p>Explications /informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture tels que : l'engagement de la direction et de tous les employés ; la sensibilisation ; une communication ouverte et claire ; la garantie du respect des exigences réglementaires applicables et le maintien de l'intégrité des procédés.</i></p> <p>Exemples de preuves : affiches, distribution des comptes rendus de réunions, communication interne, e-mail, entretiens sur site, etc.</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
1.1.2	La direction doit fournir des ressources appropriées et suffisantes pour satisfaire aux exigences des produits et des procédés.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment les ressources nécessaires et appropriées (y compris les investissements) ont-elles été définies ? • Existe-t-il une volonté d'allouer/ de fournir les ressources nécessaires à la réalisation des produits et des procédés (y compris les exigences des clients) et de développer, de mettre en place et de garantir la conformité dans le cadre du management de la sécurité des aliments et de la qualité (par exemple, dans le cadre des BPF, de l'HACCP, de la gestion des incidents, des déviations/ non-conformités et des plans d'actions correctives, etc.) ? • Comment la société s'assure-t-elle que toutes les fonctions critiques sont assurées par du personnel compétent à tout moment ? <p>Remarque 1 : La direction fait référence à la direction générale de la société (le plus haut niveau hiérarchique ayant la capacité d'influencer l'organisation et ses opérations).</p> <p>Remarque 2 : Les preuves par une évaluation complète des exigences IFS Progress Food v3 doivent démontrer que les exigences sur les produits et les procédés sont satisfaites avec des ressources appropriées et suffisantes telles que : le personnel, la formation, l'hygiène opérationnelle, les équipements, les infrastructures, les outils de travail, les intrants/ aides aux procédés, les services, les conseils d'experts, etc.</p> <p>Explications supplémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que : l'engagement de la direction ; l'engagement et la disponibilité de ressources suffisantes ; la garantie que la formation et la supervision appropriées sont en place pour le personnel concerné.</i></p> <p>Exemples de preuves : plan budgétaire ; comptes rendus des discussions ; évaluation des indicateurs clés de performance ; résultats et suivi des réunions périodiques du personnel ; évaluation sur site.</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
*1.1.3	<p>La direction (ou une personne autorisée désignée) doit garantir que l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation est informé de tout changement pouvant impacter la capacité de la société à se conformer aux exigences d'évaluation. Cela doit inclure, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> • tout changement de nom de l'entité légale • tout changement de lieu du site de production. <p>En cas de :</p> <ul style="list-style-type: none"> • rappel de produits • retrait et/ou rappel de produits décidé par les autorités pour des raisons liées à la sécurité des aliments et/ou à la fraude alimentaire • visite des autorités entraînant des actions obligatoires liées à la sécurité des aliments et/ou à la fraude alimentaire <p>l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit être informé dans les trois (3) jours ouvrés.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Le nom de l'entité légale ou l'emplacement du site de production de la société ont-ils changé ? • La société a-t-elle fait l'objet d'actions obligatoires réglementaires ? • La société a-t-elle connu des rappels de produits ? • La société a-t-elle fait l'objet de rappels et/ou de retraits de produits décidés par les autorités et/ou de actions obligatoires requises par les autorités à la suite de leurs visites ? • Dans ce cas, la société a-t-elle informé l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation dans les temps ? • Quel est le nom de l'autorité et quand a eu lieu la dernière visite ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place la food safety culture sur les éléments tels que : l'engagement de la direction et de tous les employés ; la sensibilisation ; une communication ouverte et claire ; le maintien de l'intégrité des procédés.</i></p> <p>Exemples de preuves : notifications aux organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation ; RASFF ; FDA/ USDA notification de rappels des bases de données ; page Internet de la société ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
1.1.4	La direction doit garantir que les employés sont conscients de leurs responsabilités relatives à la sécurité des aliments et à la qualité des produits.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Comment est-il garanti que les employés connaissent leurs responsabilités ? • Comment la direction s'assure-t-elle que les employés connaissent leurs responsabilités relatives à la sécurité des aliments et à la qualité des produits (incluant les exigences réglementaires applicables) ? • Les employés sont-ils conscients de la manière dont ils contribuent à l'efficacité du management de la sécurité des aliments et de la qualité ? • Qui est responsable de la sécurité des aliments et de la qualité ? • Les employés sont-ils conscients des conséquences d'un non-respect des exigences liées aux produits ou au management de la sécurité des aliments et de la qualité ? • Comment la direction assume-t-elle la responsabilité de l'efficacité du management de la sécurité des aliments et de la qualité ? • Comment est-il garanti que les employés réalisent des opérations appropriées par rapport à leur responsabilités (par exemple, les employés clés responsables de procédés critiques comme la surveillance des CCP ; ceux qui ont une influence sur les exigences sur la sécurité et la qualité des produits ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que : l'engagement de la direction et de tous les employés ; la sensibilisation ; une communication ouverte et claire ; la garantie que les rôles et les responsabilités sont clairement communiqués ; le maintien de l'intégrité des procédés et des procédures de sécurité des aliments ; la garantie de la conformité avec les exigences réglementaires applicables.</i></p> <p>Exemples de preuves : description de poste ; matrice des responsabilités ; preuves de qualification/ compétences ; entretiens sur site avec les employés clés ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
1.1.5	Le service responsable du management de la sécurité des aliments et de la qualité doit reporter directement à la direction. Un organigramme présentant la structure de la société doit être documenté et tenu à jour.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Comment l'organisation est-elle structurée ? • Un organigramme est-il documenté et tenu à jour ? • Qui est la personne désignée comme responsable de la sécurité des aliments/ management de la qualité ? • Qui est (sont) la (les) personne(s) chargée(s) de rendre compte de la sécurité des aliments et du management de la qualité ? • Quelle est la relation entre la personne responsable du service de management de la sécurité et de la qualité des aliments et la direction ? • Existe-t-il un reporting direct auprès de la direction en cas de problèmes critiques pour la sécurité des aliments et la conformité des produits (par exemple, incidents, rappels, retraits, non-conformités critiques, perte de maîtrise systémique, problèmes de sécurité des aliments, etc.) ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que la sensibilisation, l'engagement et le leadership de la direction et une communication ouverte et claire.</i></p> <p>organigramme ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
1.1.6	La direction doit garantir que tous les processus (documentés ou non) sont connus par le personnel concerné et appliqués de manière cohérente.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quels sont les critères utilisés pour assurer la maîtrise des processus ? • Que fait-on pour s'assurer que les processus sont connus du personnel concerné (y compris le personnel permanent et les travailleurs temporaires/ saisonniers) et qu'ils sont appliqués de manière cohérente ? • En cas de nouvelles procédures ou de modifications des procédures existantes, quelles sont les mesures prises pour s'assurer que les procédures sont connues du personnel concerné ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que : l'engagement de la direction et de tous les employés ; la sensibilisation ; une communication ouverte et claire ; le maintien de l'intégrité des procédés et procédures de sécurité des aliments ; la vérification que les contrôles sont réalisés dans les délais et de manière efficace et que la documentation est à jour.</i></p> <p>Exemples de preuves : processus ; entretiens sur site* ; *Il peut s'agir, entre autres, du personnel chargé de la sécurité des aliments et de l'assurance qualité, des personnes chargées de la maîtrise des procédés , de l'étiquetage, de la production, de la surveillance des CCP, etc.</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
1.1.7	<p>La direction doit tenir à jour un processus de veille permettant à la société de se maintenir informée de la législation applicable, des développements scientifiques et techniques, des guides de bonnes pratiques du secteur, des problématiques de sécurité des aliments et de qualité des produits, et d'être au courant des facteurs pouvant influencer les risques de food defence et de fraude alimentaire.</p>	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quels types de sources/ outils la société utilise-t-elle pour rester informée et à jour sur les informations pertinentes ? • Quelles sont les exigences légales et réglementaires et/ ou les codes de pratique de l'industrie qui s'appliquent à la société ? • Comment les informations pertinentes sont-elles transmises aux personnes concernées ? Comment la direction assure-t-elle ce processus ? • Dans quelle mesure la société est-elle consciente des problèmes de sécurité des aliments et de qualité des produits, ainsi que des facteurs susceptibles d'influencer sur les risques de food defence et de fraude alimentaire ? Comment cela est-il garanti par la direction ? • Si des changements interviennent, qui vérifie la mise en place de ces changements ? • Comment la direction s'assure-t-elle que toutes les exigences légales et réglementaires pertinentes sont en place et connues les personnes concernées ? • Comment la direction s'assure-t-elle que les produits et services achetés et les produits fabriqués sont conformes à toutes les exigences légales et réglementaires pertinentes ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety cultures sur les éléments tels que l'engagement de la direction et de tous les employés, la sensibilisation, une communication ouverte et claire, le maintien de l'intégrité des procédés et procédures de sécurité des aliments, la vérification de la mise à jour de la documentation et la garantie de la conformité avec les exigences réglementaires pertinentes.</i></p> <p>Exemples de preuves : abonnement à la législation alimentaire ; formation ; communications internes ; entretiens sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
1.1.8	<p>Selon la nature et de la taille de la société, la direction doit s'engager et soutenir les éléments de mise en place et de maintien de la food safety culture par les moyens suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'engagement et la participation • la sensibilisation au management de la sécurité des aliments • une communication ouverte et claire • la mise à disposition de ressources suffisantes <p>Les réglementations locales sur la food safety culture doivent également être respectées.</p>	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il des réglementations locales sur la food safety culture ? Sont-elles respectées ? • La société a-t-elle établi, maintenu et fourni des preuves de mise en place de la food safety culture appropriée, tenant compte, au moins, des éléments suivants : <ul style="list-style-type: none"> a. l'engagement de la direction et de l'ensemble du personnel en faveur de produits, de procédés et de distribution de produits alimentaires sûrs. b. l'orientation ou le leadership vers la production de produits alimentaires sûrs et l'engagement de tous les employés dans les pratiques de sécurité des aliments. c. la sensibilisation de tous les employés aux éléments pertinents du management de la sécurité des aliments (par exemple, les réglementations, les dangers liés à la sécurité des aliments, l'hygiène). d. une communication ouverte et claire sur les éléments pertinents du management de la sécurité des aliments, tels que les changements, les pratiques, les procédures, les attentes, les déviations, les non-conformités, les incidents, etc. (au sein de la société, entre les employés clés, entre tous les employés, au sein d'une activité et entre des activités consécutives). e. la fourniture et la disponibilité de ressources suffisantes pour assurer la manipulation sûre et hygiénique des produits alimentaires ainsi que la réalisation des produits et des procédés (y compris les exigences des clients en matière de sécurité des aliments).

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
			<p>Remarque 1 : L'engagement de la direction porte généralement sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> a. veiller à ce que les rôles et les responsabilités soient clairement communiqués. b. maintenir l'intégrité des procédés et procédures de management de la sécurité des aliments, y compris lorsque des changements sont planifiés et mis en place. c. vérifier que les procédés et procédures de sécurité des aliments (par exemple les contrôles) sont réalisés dans les délais et de manière efficace et que la documentation correspondante est à jour. d. veiller à ce que le personnel concerné bénéficie d'une formation et d'une supervision appropriées. e. veiller au respect des exigences légales et réglementaires pertinentes. f. encourager les procédés et procédures d'amélioration continue de la sécurité des aliments au sein de la société et, si applicable, en tenant compte (sans s'y limiter) : de l'évolution de la science, des technologies, des meilleures pratiques, des exigences des clients, des résultats des discussions internes sur le management de la sécurité des aliments, de la revue des principaux indicateurs de performance clés et des résultats (par exemple, conformité/ performance des produits et des procédés, vérifications des BPF, résultats des vérifications HACCP, réclamations des consommateurs et des clients, incidents, non-conformités, et gestion des corrections et des actions correctives, etc.).

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
			<p>Remarque 2 : Dans le cadre de l'évaluation IFS Progress Food v3, les preuves d'une mise en place appropriée de la food safety culture doivent être collectées de manière exhaustive par recoupement avec d'autres exigences d'évaluation connexes (par exemple, les exigences relatives à la structure de la société et à la responsabilité de la direction, les exigences en matière de formation à la gestion des ressources, etc.).</p> <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Référence : Règlement (UE) 2021/382 de la Commission du 3 mars 2021.</i></p> <p>Exemples de preuves : formations ; ressources ; évaluation des indicateurs clés de performance ; plan budgétaire ; discussions/ résultats documenté(s) ; suivi des réunions périodiques du personnel ; affiches ; distribution des comptes rendus de réunions ; communication interne ; courriers électroniques ; réglementation locale en matière de sécurité des aliments ; entretiens sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2	Système de management de la sécurité des aliments et de la qualité		
2.1	Management de la qualité		
2.1.1	Gestion de la documentation		
2.1.1.1	<p>Une procédure doit être documentée, mise en place et tenue à jour pour maîtriser les documents et leurs modifications. Tous les documents nécessaires à la conformité aux exigences de sécurité des aliments, de qualité, de légalité, d'authenticité des produits et des clients doivent être disponibles dans leur version à jour. Le motif de toute modification de documents critique, pour ces exigences doit être enregistré.</p>	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quelles sont les règles de maîtrise des documents ? • La procédure documentée inclut-elle la maîtrise des documents et de leurs révisions ? • Les documents ont-ils un code d'identification ? • Comment le code d'identification est-il structuré ? • Comment identifier une révision ? • Qui est responsable des changements ? • Les changements/ amendements et les modifications sont-ils traçables et enregistrés ? • Comment les modifications apportées aux documents sont-elles communiquées aux employés concernés ? • Existe-t-il des listes de distribution pour les documents ? • Comment détermine-t-on la validité d'un document ? • Comment s'assure-t-on que seuls des documents valides sont en circulation ? • Comment reconnaître que les documents sont valides et à jour ? <p>Remarque 1 : La maîtrise des documents inclut : la distribution, l'accès, la récupération, l'utilisation, le stockage, la préservation, la maîtrise des modifications, la conservation, l'élimination et la gestion des documents obsolètes afin d'éviter toute utilisation abusive.</p> <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que l'intégrité des procédés et procédures de sécurité des aliments, la vérification de la mise à jour de la documentation et la garantie de la conformité aux exigences réglementaires pertinentes.</i></p> <p>Exemples de preuves : liste de documents ; procédure pour les documents ; procédure pour la maîtrise des documents ; listes de distribution ; revue d'exemples ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.1.1.2	Tous les documents doivent être lisibles, non ambigus et clairs. Ils doivent être disponibles à tout moment pour le personnel concerné.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il des documents élaborés et effectivement mis en place pour les procédés et opérations pertinents qui ont une incidence sur la sécurité des aliments, la qualité, l'authenticité, la légalité et les exigences des clients ? • Tous les documents sont-ils lisibles ? • Les documents sont-ils rédigés de manière claire afin d'être facilement compris par le personnel ? • Les documents sont-ils sans ambiguïté ? • Les documents sont-ils conservés au bon endroit et sont-ils accessibles au personnel concerné ? Également en dehors des heures de bureau ? • Comment les employés concernés ont-ils accès aux documents ? • Les documents sont-ils compréhensibles/ dans une langue appropriée pour le personnel ? <p>Exemples de preuves : documents ; liste de documents ; listes de distribution ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.1.2	Enregistrements et informations documentées		
2.1.2.1	Tous les enregistrements et informations documentées doivent être lisibles, correctement renseignés et authentiques. Ils doivent être gérés de manière à empêcher toute révision ou modification ultérieure des données. Si les enregistrements sont documentés de manière électronique, un système doit être tenu à jour pour garantir que seul le personnel autorisé y a accès pour les créer ou les modifier (par exemple, au moyen d'une protection par mot de passe).	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quels sont les enregistrements/ informations existants ? • Existe-t-il des documents attestant de la conformité de la société avec les procédés et les produits, ainsi qu'avec le management de la sécurité des aliments et de la qualité, qui inclut des éléments tels que toutes les exigences réglementaires, des clients, de sécurité des aliments et de la qualité qui s'appliquent ? • Les enregistrements/ informations sont-ils complets ? • Les enregistrements/ informations sont-ils disponibles ? • Les enregistrements/ informations sont-ils plausibles ? • Les enregistrements/ informations sont-ils lisibles ? • Quel type de garantie est donnée que les enregistrements/ informations ne peuvent pas être manipulés par la suite ? • Les enregistrements/ informations sont-ils revus par un superviseur ou une personne désignée ? • Comment les corrections (modifications autorisées) des enregistrements/ informations sont-elles réalisées si nécessaire ? • Qui est autorisé à réaliser ces corrections ? • Comment ces corrections sont-elles autorisées ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que l'intégrité des procédés et procédures de sécurité des aliments, la vérification de la mise à jour de la documentation et la garantie de la conformité aux exigences réglementaires pertinentes.</i></p> <p>Exemples de preuves : enregistrements ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.1.2.2	Tous les enregistrements et informations documentées doivent être conservés conformément aux dispositions légales et aux exigences des clients. En l'absence de telles exigences, les enregistrements et informations documentées doivent être conservés pendant au moins un an après la fin de durée de vie. Pour les produits sans durée de vie, la durée de vie des enregistrements et des informations documentées doit être justifiée et cette justification doit être documentée.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Où sont conservés les enregistrements/ informations ? • Qui conserve les enregistrements/ informations ? • Combien de temps les enregistrements/ informations sont-ils conservés ? • Les exigences des clients et/ou les exigences légales sont-elles définies pour la durée de conservation des enregistrements ? • Sur quelle base les durées de conservation des enregistrements/ informations ont-elles été définies ? • Comment s'effectue la sauvegarde des données ? • Pour les produits n'ayant pas de durée de vie, la durée de stockage des enregistrements/ informations était-elle justifiée (par exemple, une expérience/ un historique solide de la société) ? • Les enregistrement/ informations documentées sont-ils compréhensibles dans une langue appropriée pour le personnel ? <p>Exemples de preuves : conservation des enregistrements ; exigences des clients et exigences légales ; justification enregistrée/ documentée ;</p>
2.1.2.3	Les enregistrements et informations documentées doivent être stockés dans un lieu sûr et doivent être facilement accessibles.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment et où les enregistrements sont-ils classés ? • Les enregistrements sont-ils conservés en toute sécurité et protégés contre la perte, la falsification intentionnelle et/ou l'utilisation abusive ? • Comment l'accès rapide aux enregistrements est-il assuré (accès facile et rapide, même dans des situations telles que des incidents, des rappels et des retraits, des problèmes de sécurité des aliments et sur les produits, et pendant les évaluations IFS Progress Food v3) ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.2	Management de la sécurité des aliments		
2.2.1	Plan HACCP		
2.2.1.1	La base du système de management de la sécurité des aliments de la société doit être un plan basé sur l'HACCP systématique, exhaustif et précis, suivant les principes du Codex Alimentarius, les bonnes pratiques de fabrication, les bonnes pratiques d'hygiène et toutes les dispositions légales des pays de production et de commercialisation des produits allant au-delà de ces principes. Le plan HACCP doit être spécifique et mis en place sur le site de production.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Sur quels principes repose le plan HACCP de la société ? • Chaque site/ usine dispose-t-il d'un plan HACCP distinct ? • Quelles sont les réglementations spécifiques prises en compte dans le plan HACCP ? • Les exigences légales du pays de production et du pays de destination sont-elles connues, en particulier les règles d'étiquetage ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Référence additionnelle : Avis de la Commission sur la mise en place de systèmes de management de la sécurité des aliments couvrant les programmes prérequis (PRP) et les procédures fondés sur les principes HACCP, y compris la facilitation/ flexibilité de la mise en place dans certaines entreprises du secteur alimentaire C/2016/4608.</i></p> <p>Exemples de preuves : plan HACCP ;</p>
2.2.1.2	Le plan HACCP doit couvrir toutes les matières premières, tous les matériaux d'emballage, tous les produits ou familles de produits ainsi que tous les procédés, depuis la réception des marchandises entrantes jusqu'à l'expédition des produits finis, y compris le développement des produits.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Le plan HACCP couvre-t-il tous les groupes de produits, les procédés, y compris le développement/ modification des produits, les procédés sous-traités et l'emballage des produits ? • Quelles procédés sont réalisées ? <p>Exemples de preuves : vue d'ensemble des groupes de produits ; diagramme ; procédés sous-traités ;</p>
2.2.1.3	Le plan HACCP doit être basé sur de la littérature scientifique ou sur les avis d'experts obtenus d'autres sources, qui peuvent inclure : des associations professionnelles et commerciales, des experts indépendants et les autorités. Ces informations doivent être tenues à jour en lien avec tout développement technique des procédés.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Le plan HACCP est-il fondé sur la littérature scientifique ou sur des spécifications techniquement vérifiées sur les produits et les procédés de fabrication ? • Comment les nouveaux développements techniques sont-ils pris en compte ? • Le plan HACCP répond-il à toutes les exigences réglementaires applicables dans le pays où il est établi, y compris les évaluations des risques requises et applicables, ainsi que les documents justificatifs ? (si applicable, ces exigences réglementaires s'appliquent et remplacent celles du référentiel). Conformément à la législation canadienne et américaine, certains formulaires et formats sont requis.) <p>Exemples de preuves : références bibliographiques utilisées, etc ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.2.1.4	En cas de tout changement de matières premières, de matériaux d'emballage, de méthodes de fabrication, d'infrastructures et/ou d'équipements, le plan HACCP doit être revu pour garantir que les exigences de sécurité des produits sont toujours respectées.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quand le système HACCP a-t-il été revu pour la dernière fois ? • Quels sont les liens entre le développement/ la modification des produits et le système HACCP ? • Des changements sont-ils intervenus depuis la dernière revue ? Si oui, quels ont été les changements ? • L'analyse des dangers et l'évaluation des risques ont-elles été revues en fonction des changements ? <p>Exemples de preuves : revue du plan HACCP ;</p>
2.3	Analyse HACCP		
2.3.1	Équipe HACCP		
2.3.1.1	<p>Constitution de l'équipe HACCP</p> <p>L'équipe HACCP doit avoir des connaissances et une expertise spécifiques appropriées et doit être multidisciplinaire, en incluant du personnel opérationnel.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Qui sont les membres de l'équipe HACCP ? • Quels sont les départements/ fonctions qui font partie de l'équipe HACCP (équipe pluridisciplinaire pouvant inclure la sécurité/ qualité des aliments, la production, l'ingénierie, les achats, la distribution) ? • Comment la qualification des membres de l'équipe HACCP a-t-elle été vérifiée ? • Quels sont les risques liés aux produits ? • Existe-t-il un contrat ou un accord de service avec un expert externe (dans le cas de contrats commerciaux avec des services d'expertise externe) ? <p>Remarque 1 : Exigence d'introduction à l'élaboration d'un système HACCP complet.</p> <p>Exemples de preuves : contrat de service ; preuves de formation, formation avancée ; entretiens sur site ;</p>
2.3.1.2	Les responsables du développement et de la mise à jour du plan HACCP doivent avoir un chef d'équipe en interne, doivent avoir reçu une formation appropriée sur l'application des principes HACCP et doivent avoir des connaissances spécifiques sur les produits et les procédés.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Qui est le chef de l'équipe HACCP ? • Quel est le contenu de la formation HACCP ? • Quand la dernière formation HACCP a-t-elle eu lieu ? • Qui a participé à la formation HACCP ? • La formation est-elle documentée et gérée dans le cadre d'un programme de formation HACCP dont le contenu, la fréquence, les tâches et la méthode d'évaluation sont définis en tenant compte des questions spécifiques à la société, de la sécurité des aliments, des exigences légales applicables et des modifications apportées aux produits et aux procédés ? <p>Exemples de preuves : preuves de formation HACCP ; preuves de formation ; entretiens sur site</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.3.2	Description du produit		
2.3.2.1	<p>Une description complète du produit doit être documentée et tenue à jour, et doit contenir toutes les informations pertinentes sur sa sécurité, incluant, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la composition • les caractéristiques physiques, organoleptiques, chimiques et microbiologiques • les dispositions légales pour la sécurité des aliments du produit • les méthodes de traitement, l'emballage, la durabilité (durée de vie) • les conditions de stockage, les modes de transport et de distribution. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il une description complète de chaque produit ? • Que contient la description du produit ? <p>Remarque 1 : Exigence d'introduction à l'élaboration d'un système HACCP complet.</p> <p>Remarque 2 : Autres considérations pertinentes pour la description détaillée du produit, si applicable (sans toutefois s'y limiter) : Ingrédients/ matières premières, allergènes, type d'emballage (par exemple, contact alimentaire), matériaux génétiquement modifiés, utilisation prévue/ finalité du produit, durée de vie (par exemple, conditions après ouverture), consommateur cible du point de vue du consommateur final (par exemple, aliments pour bébés, produits diététiques, compléments nutritionnels, etc.), groupes de consommateurs sensibles ou vulnérables, etc.</p> <p>Exemples de preuves : description du produit ; spécification du produit ;</p>
2.3.3	Identification de l'usage prévu et des utilisateurs du produit		
2.3.3.1	<p>L'usage prévu du produit doit être décrit en fonction de son utilisation attendue par le consommateur final, en prenant en considération les groupes de consommateurs sensibles.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quelle est l'utilisation prévue du produit ? A-t-on identifié une mauvaise utilisation potentielle du produit susceptible de nuire au consommateur ? • Les groupes vulnérables, tels que les enfants, les nourrissons, les personnes âgées, les femmes enceintes, les personnes souffrant d'intolérance alimentaire, d'allergies, de diabète, etc. ont-ils été pris en compte ? • Pour quel groupe de consommateurs le produit ne convient-il pas ? • Le produit convient-il aux enfants, aux femmes enceintes et aux personnes âgées ? <p>Remarque 1 : Exigence d'introduction à l'élaboration d'un système HACCP complet.</p> <p>Exemples de preuves : description du produit ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.3.4 Établissement d'un diagramme des flux			
2.3.4.1 (B)	Un diagramme des flux doit être documenté et tenu à jour pour chaque produit ou groupe de produits, et pour toutes les variations de procédés et sous procédés (incluant le recyclage et le retraitement). Il doit être daté et, en cas de modification, mis à jour.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il pour tous les produits des diagrammes qui décrivent les séquences et les interactions des étapes de production ainsi que les intrants et les extrants ? Sont-ils précis et suffisamment détaillés ? • Les étapes pertinentes, telles que les intrants et les extrants de chaque procédé, sont-elles décrites (par exemple, les étapes du procédé, les matières premières, les ingrédients, les matériaux en contact avec les aliments, les matériaux d'emballage, les auxiliaires technologiques, les travaux en cours, le recyclage/retraitement, les utilités (air, eau, etc.), les produits non conformes, les produits intermédiaires, les produits finis, les procédés sous-traités, les déchets, etc.) ? • Les diagramme sont-ils datés et à jour ? <p>Remarque 1 : Exigence d'introduction à l'élaboration d'un système HACCP complet.</p> <p>Exemples de preuves : diagrammes pour tous les produits ;</p>
2.3.4.1 (I) ↳	Le diagramme des flux doit identifier toutes les étapes et toutes les mesures de maîtrise définies pour les CCP.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Toutes les mesures de maîtrise définies pour les CCP sont-elles identifiées dans le diagramme des flux? • Toutes les CCP sont-ils numérotés ? • Tous les diagrammes documentés comportant des mesures de maîtrise définies pour les CCP sont-ils datés et à jour ? <p>Exemples de preuves : diagrammes pour tous les produits ; mesures de maîtrise définies pour les CCP ;</p>
2.3.5 Confirmation sur site du diagramme			
2.3.5.1	Des représentants de l'équipe HACCP doivent vérifier le diagramme par des vérifications sur site à toutes les étapes du procédé et pour toutes les équipes. Des modifications du diagramme doivent être apportées si nécessaire.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • La vérification du diagramme est-elle enregistrée ? • Le diagramme a-t-il été confirmé lors d'une réunion HACCP ? • Les vérifications sont-elles répétées systématiquement ? <p>Exemples de preuves : diagrammes des flux pour tous les produits ; rapports/enregistrements de vérification des diagrammes des flux ; comptes-rendus de réunions ; observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.3.6	Réalisation d'une analyse des dangers pour chaque étape		
2.3.6.1 (B)	Les dangers liés à la sécurité des aliments doivent être identifiés, documentés et maîtrisés par des pratiques et des mesures efficaces.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les dangers risques physiques, chimiques (y compris radiologiques et allergènes) et biologiques sont-ils connus ? Comment ? • Quels sont les dangers biologiques, physiques et chimiques attendus ? • Quels sont les dangers liés au(x) produit(s) et aux procédés ? • Comment les dangers sont-ils maîtrisés pour éviter les risques en matière de sécurité des aliments (par exemple, par le biais de bonnes pratiques de fabrication, de bonnes pratiques d'hygiène, de mesures spécifiques, etc.) • Comment et où les dangers et les mesures de maîtrise correspondantes sont-ils répertoriés/ documentés ? <p>Remarque 1 : Exigence d'introduction à l'élaboration d'un système HACCP complet.</p> <p>Exemples de preuves : dangers liés à la sécurité des aliments ; bonnes pratiques de fabrication, bonnes pratiques d'hygiène ; mesures ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.3.6.1 (I) ☞	<p>Une analyse des dangers doit être réalisée pour tous les dangers physiques, chimiques (incluant les allergènes et les dangers radiologiques) et biologiques possibles et attendus. L'analyse des dangers doit également inclure les dangers liés aux matériaux en contact avec les aliments, aux matériaux d'emballage et à l'environnement de travail. L'analyse des dangers doit prendre en compte la probabilité d'apparition des dangers et la gravité potentielle de leurs conséquences sur la santé. Les mesures de maîtrise spécifiques à appliquer pour maîtriser chaque danger significatif doivent être prises en compte.</p>	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il une analyse des dangers pour chaque étape du procédé (y compris le développement/ modification de produits, les procédés sous-traités) et les intrants du procédé tels que les matières premières, les matériaux en contact avec aliments, les matériaux d'emballage et les dangers liés à l'environnement de travail ? • Tous les dangers significatifs sont-ils pris en compte ? • Quels sont les dangers biologiques, physiques et chimiques significatifs auxquels on peut s'attendre ? • Existe-t-il une évaluation des risques pour tous les groupes de produits, incluant la gravité et la probabilité ? • Comparer les informations issues de la visite de l'usine avec l'analyse des dangers <ul style="list-style-type: none"> • tous les dangers significatifs observés sont-ils pris en compte ? • les niveaux de risque attribués sont-ils appropriés ? <p>Remarque 1 : Au minimum, les points suivants doivent être abordés : les dangers biologiques, chimiques (incluant les allergènes et les dangers radiologiques) et physiques potentiels associés aux intrants de production provenant des matières premières et des ingrédients, de l'eau, de la vapeur, de la glace, des auxiliaires technologiques, des matériaux/ surfaces en contact avec les aliments, de l'eau/ gaz (tels que les gaz ou l'air comprimé en contact direct avec les aliments ou les matériaux en contact avec les aliments) et de l'emballage, les dangers liés à l'environnement de travail et aux procédés à chaque étape du procédé de fabrication (y compris le recyclage, le développement du produit, etc.), etc.</p> <p>Exemples de preuves : analyse des dangers ; évaluation des risques ; vue d'ensemble des groupes de produits ; diagramme des flux ; observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.3.7 Détermination des points critiques pour la maîtrise et des autres mesures de maîtrise			
2.3.7.1	Le fait de déterminer si l'étape à laquelle une mesure de maîtrise est appliquée est un CCP dans le système HACCP doit être facilitée par l'utilisation d'un arbre de décision ou d'autres outils, qui démontrent un raisonnement logique.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quelles sont les bonnes pratiques de fabrication (BPF)/ les bonnes pratiques d'hygiène (BPH) mises en place pour les dangers significatifs ? • Si l'analyse des dangers indique des dangers significatifs non réduits ou éliminés par les bonnes pratiques de fabrication (BPF)/ les bonnes pratiques d'hygiène (BPH), qui sont présents ou susceptibles d'être introduits dans le processus de fabrication des aliments, des mesures de maîtrise sont-elles déterminées pour les CCP ou les autres mesures de maîtrise (anciens CP) ? facilitées par un arbre de décision ou d'autres outils ? • Quels sont les CCP définis ? • Combien existe-t-il de CCP ? • Parmi les CCP définis, le procédé peut-il être influencé afin de prévenir, d'éliminer ou de réduire un danger lié à la sécurité des aliments ? • Quelles autres mesures de maîtrise ont été identifiées ? • Quelles sont les BPF/ BPH documentées ? • Comment les mesures de maîtrise sont-elles documentées (celles qui sont identifiées et appliquées en tant que CCP et autres mesures de maîtrise) ? <p>Remarque 1 : les autres mesures de maîtrise sont anciennement connues sous le nom de points de maîtrise (PC).</p> <p>Exemples de preuves : analyse des dangers ; diagramme des flux ; plan HACCP ; arbre de décision/ autres outils ; BPF/ BPH ;</p>
2.3.8 Établissement de limites critiques pour chaque CCP			
2.3.8.1	Pour chaque CCP, des limites critiques doivent être définies et validées, afin d'identifier toute perte de maîtrise.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Une limite critique validée est-elle définie pour chaque CCP ? • Quelles sont les limites critiques définies ? • Comment les limites critiques ont-elles été déterminées et validées ? <p>Exemples de preuves : plan HACCP ; vue d'ensemble des CCP avec limites ; enregistrements de validation des limites critiques ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.3.9	Établissement d'un système de surveillance pour chaque CCP		
*2.3.9.1	Des procédures spécifiques de surveillance, en termes de méthode, de fréquence de mesure ou d'observation et d'enregistrement des résultats, doivent être documentées, mises en place et tenues à jour pour chaque CCP, afin de détecter toute perte de maîtrise de ce CCP. Chaque CCP défini doit être sous contrôle. La surveillance et la maîtrise de chaque CCP doivent être démontrées par des enregistrements.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Comment les CCP sont-ils surveillés ? • Les CCP sont-ils maîtrisés ? • La personne en charge de la surveillance connaît-elle la procédure à suivre si les limites ne sont pas maîtrisées ? • La fréquence de surveillance est-elle suffisante pour garantir que les CCP restent sous contrôle (par exemple, dans le cas où la surveillance n'est pas continue) ? • Comment la surveillance de chaque CCP est-elle documentée ? • Qui est responsable de la documentation ? • La date, l'heure, l'employé responsable et le résultat sont-ils documentés ? • Pendant combien de temps les enregistrements sont-ils conservés ? • Où sont conservés les enregistrements ? • La précision des équipements et des méthodes de surveillance est-elle suffisante ? Des tests de fonctionnalité de ces équipements et méthodes sont-ils réalisés ? Quelle est la fréquence ? Comment est-elle définie ? • Des corrections/ actions correctives sont-elles prises en cas d'échec d'identification et de dysfonctionnement (par exemple, sur les produits et les procédés) ? <p>Exemples de preuves : enregistrements de CCP ;</p>
2.3.9.2	Les enregistrements de surveillance des CCP doivent être vérifiés par une personne responsable au sein de la société et doivent être conservés pendant une durée appropriée.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Qui est responsable de la vérification des enregistrements de surveillance des CCP ? • Pendant combien de temps les enregistrements de surveillance des CCP sont-ils conservés ? <p>Exemples de preuves : enregistrements de vérification des CCP ;</p>
2.3.9.3	Le personnel opérationnel en charge de la surveillance des mesures de maîtrise définies pour les CCP et des autres mesures de maîtrise doit avoir reçu une formation/ instruction spécifique.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quelle formation a été dispensée ? <p>Exemples de preuves : revue des enregistrements de formation ; entretiens sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.3.9.4	Les mesures de maîtrise autres que celles définies pour le CCP doivent être surveillées, enregistrées et maîtrisées au moyen de critères mesurables ou observables.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Comment les mesures de maîtrise (autres que celles définies pour les CCP) sont-elles surveillées ? • Comment la surveillance de chaque mesure de maîtrise est-elle documentée ? • Qui est chargé de surveiller les enregistrements de ces mesures de maîtrise ? • La précision des équipements et des méthodes de surveillance est-elle déterminée ? Le bon fonctionnement de ces équipements et méthodes est-il régulièrement vérifié ? Quelle est la fréquence ? Comment est-elle définie ? Des corrections/ actions correctives sont-elles prises en cas d'échec d'identification et de dysfonctionnement (par exemple, sur les produits et les procédés) ? <p>Remarque 1 : les autres mesures de maîtrise sont anciennement connues sous le nom de points de maîtrise (PC).</p> <p>Exemples de preuves : revue des enregistrements de surveillance des mesures de maîtrise (autres que celles définies pour les CCP) ;</p>
2.3.10	Établissement d'actions correctives		
2.3.10.1	Si la surveillance indique qu'une mesure de maîtrise particulière définie pour un CCP ou toute autre mesure de maîtrise n'est pas maîtrisée, des actions correctives doivent être documentées et mises en place. Ces actions correctives doivent également prendre en compte toute action sur les produits non conformes et identifier la cause racine de la perte de maîtrise du CCP.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quelles sont les actions correctives prévues pour chaque mesure de maîtrise définie pour un CCP ou pour toute autre mesure de maîtrise ? • Quand une action corrective a-t-elle été mise en place ? • Où les actions correctives sont-elles documentées ? • Qui documente les actions correctives prises ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Les actions à prendre pour les produits potentiellement non conformes (par exemple, l'élimination des produits concernés) couvrent généralement les produits fabriqués après la dernière surveillance de conformité</i></p> <p>Exemples de preuves : enregistrements des CCP/ autres mesures de maîtrise ; actions correctives ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.3.11	Validation du plan HACCP et établissement des procédures de vérification		
2.3.11.1	Des procédures de validation, y compris pour la revalidation après toute modification pouvant impacter la sécurité des aliments, doivent être documentées, mises en place et tenues à jour pour garantir que le plan HACCP est approprié pour maîtriser les dangers identifiés de manière efficace.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Comment la validation complète du plan HACCP est-elle réalisée ? Quand ? • Les mesures de maîtrise visant à maîtriser les dangers significatifs sont-elles validées ? Quand ont-elles été validées ? • Des procédures de revalidation sont-elles réalisées après toute modification susceptible d'avoir un impact sur la sécurité des aliments ? <p>Explications/ informations complémentaires :</p> <p><i>Validation HACCP</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • La validation est réalisée avant la mise en place complète du plan HACCP, au moment de la conception du plan HACCP ou lorsque des changements indiquent la nécessité d'une nouvelle validation. • La validation du plan HACCP vise à garantir que ses éléments pertinents (tels que l'identification des dangers, les mesures de maîtrise définies pour les points critiques pour la maîtrise et les autres mesures de maîtrise, les limites critiques, la fréquence et le type de surveillance des points critiques pour la maîtrise, les actions correctives, la fréquence et le type de vérification et le type d'informations à enregistrer) sont en mesure d'atteindre le résultat spécifié et de garantir la maîtrise des dangers significatifs identifiés, grâce à la collecte et à l'évaluation d'informations scientifiques, techniques et d'observation. <p><i>Il s'agit de mesurer les performances par rapport à un résultat ou à un objectif souhaité en matière de sécurité des aliments, en fonction d'un niveau requis de maîtrise des dangers. Les éléments suivants pourraient être pris en considération : revue de la justification scientifique ou technique ou de la base documentée (littérature scientifique, réglementation, guides, publications, données de recherche scientifique, données reconnues, données relatives à l'historique des procédés de l'usine, documents/ guides des autorités ou des experts, modèles mathématiques/ programmes de modélisation, etc.), réalisation d'études de validation/ études en usine, mesures, challenge tests, plan de contrôle complet, rapports d'analyse des procédés, etc.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • la validation des mesures de maîtrise et des limites critiques (pour les CCP) fait partie de la validation du plan HACCP et est réalisée au cours de l'élaboration du plan HACCP. • la méthode de validation du plan HACCP varie d'une société à l'autre. <p>Exemples de preuves :</p> <p>rapports de validation ou de revalidation ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.3.11.2	<p>Des procédures de vérification doivent être documentées, mises en place et tenues à jour pour confirmer que le plan HACCP fonctionne correctement. Des activités de vérification du plan HACCP, comme par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des audits internes • des analyses • de l'échantillonnage • des déviations et des non-conformités • des réclamations <p>doivent être réalisées au moins une fois dans une période de 12 mois, ou en cas de changements importants.</p> <p>Les résultats de cette vérification doivent être enregistrés et, si besoin, intégrés dans le plan HACCP.</p>	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Des procédures de vérification ont-elles été mises en place pour garantir l'efficacité du plan HACCP ? • À quelle fréquence le plan HACCP est-il vérifié (au moins une fois au cours d'une période de 12 mois ou à chaque fois que des changements importants interviennent, par exemple en cas de modification du produit ou de développement d'un nouveau produit) ? • Quelle est la date de la dernière vérification ? • Quel a été le résultat de la dernière vérification ? Où est-ce enregistré ? • Le plan HACCP reflète-t-il les résultats de la vérification ? • À quelle date le plan HACCP a-t-il été modifié pour la dernière fois ? <p>Explication supplémentaire : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que : la vérification que les procédés et procédures de sécurité des aliments (par exemple, les contrôles) sont réalisés dans les délais, le maintien de l'intégrité des procédés de sécurité des aliments.</i></p> <p>Exemples de preuves : données et rapports de vérification ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
2.3.12	Établissement de la documentation et conservation des enregistrements		
2.3.12.1	<p>La documentation et les enregistrements relatifs au plan HACCP, comme par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'analyse des dangers • la détermination des mesures de maîtrise définies pour les CCP et des autres mesures de maîtrise • la détermination des limites critiques • les procédés • les procédures • les résultats des activités de surveillance des mesures de maîtrise définies pour les CCP et des autres mesures de maîtrise • les enregistrements de formation du personnel en charge de la surveillance des mesures de maîtrise définies pour les CCP • les déviations et non-conformités observées et les actions correctives mises en place. <p>doivent être disponibles.</p>	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quels sont les documents/ enregistrements relatifs au plan HACCP ? • Ces documents/ enregistrements incluent-ils les procédés, les procédures et les résultats ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que l'intégrité des procédés et procédures de sécurité des aliments, la vérification de la mise à jour de la documentation et la garantie de la conformité aux exigences réglementaires pertinentes.</i></p> <p>Exemples de preuves : plans d'inspection, enregistrements, descriptions des produits, analyse des dangers, évaluation des risques, surveillance des CCP et des autres mesures de maîtrise, etc.</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
3	Gestion des ressources		
3.1	Ressources humaines		
3.1.1	Tout le personnel effectuant des tâches affectant la sécurité des produits, la qualité et la légalité doit avoir les compétences requises, acquises par ses études, son expérience professionnelle et/ ou sa formation.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Comment s'assure-t-on que les nouveaux employés et les employés actuels possèdent les compétences nécessaires pour le travail ? <p>Explications / informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture, car elle est liée à des éléments tels que : l'engagement de la direction et de tous les employés ; la sensibilisation ; le respect des exigences réglementaires pertinentes et le maintien de l'intégrité des procédés de sécurité des aliments ; la mise en place d'une formation et d'une supervision appropriées pour le personnel concerné.</i></p> <p>Exemples de preuves : preuves de compétences, comme la formation ; entretiens sur site ;</p>
3.1.2	Les responsabilités, les compétences et les fiches de postes pour toutes les fonctions ayant un impact sur la sécurité des aliments et sur la qualité des produits doivent être documentées, mises en place et tenues à jour.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Pour quels postes existe-t-il des fiches de postes écrites ? Qu'est-il décrit dans les fiches de poste ? Qui, par exemple, remplace le responsable qualité en son absence ? Quel est le contenu des fiches de postes ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur des éléments tels que : l'engagement de la direction et de tous les employés ; la sensibilisation ; une communication ouverte et claire ; la garantie que les rôles et les responsabilités sont clairement communiqués ; le maintien de l'intégrité des procédés et des procédures de sécurité des aliments ; la garantie de la conformité avec les exigences réglementaires pertinentes.</i></p> <p>Exemples de preuves : description des responsabilités pour le personnel clé ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
3.2	Hygiène personnelle		
3.2.1 (B)	<p>Des exigences sur l'hygiène personnelle basées sur les risques doivent être documentées, mises en place et tenues à jour. Elles doivent inclure, au moins, des instructions concernant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les cheveux et la barbe • les vêtements de protection (incluant leurs conditions d'utilisation dans les locaux du personnel) • le nettoyage, la désinfection et l'hygiène des mains • la nourriture, la boisson, le tabac/ vapotage et toute autre utilisation du tabac • les actions à mettre en place en cas de coupures ou d'éraflures de la peau • les ongles, les bijoux, les faux ongles/ cils et les effets personnels (incluant les médicaments) • la signalisation de maladie(s) infectieuse(s) ou de conditions impactant la sécurité des aliments au moyen d'une procédure d'examen médical. <p>Les règles d'hygiène personnelle doivent être conformes aux exigences légales.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les règles d'hygiène personnelle sont-elles conformes aux exigences légales, si applicable ? • Quelle est la politique/ les règles en matière d'hygiène personnelle ? • Les règles relatives à l'hygiène du personnel comprennent-elles le nettoyage des mains, la gestion de la nourriture, des boissons, du tabac, la gestion des blessures, les ongles et les bijoux, les cheveux et la barbe ? • Où est-il permis de fumer ? • Quel type de vêtements de protection est utilisé ? • Où l'utilisation d'un casque de protection et/ou d'un cache-barbe/ d'un dispositif de retenue des cheveux (couvrant) est-elle spécifiée ? Si requis, les cheveux sont-ils entièrement couverts pour éviter toute contamination du produit ? • En ce qui concerne les casques, quel type, où et comment sont-ils utilisés ? • Quelle procédure un employé doit-il respecter en cas de blessure à la main ? Comment les lésions doivent-elles être traitées/ couvertes ? • Le port de bijoux et de montres est-il autorisé dans les zones de production ? • Dans quelles zones de production le port de gants est-il obligatoire ? Quels sont les types de gants utilisés ? Quand faut-il changer de gants ? <p>Remarque 1 : Les exigences en matière d'hygiène personnelle doivent tenir compte de la nature de la société, des produits et des procédés.</p> <p>Explications/ informations complémentaires :</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Exemples de vêtements de protection : combinaisons, salopettes, blouses, vestes, tabliers, manchons, entre autres. Cela peut inclure également les vêtements jetables (par exemple, les surchaussures, les combinaisons) et les éléments de protection individuelle (par exemple, les casques de protection, les bouchons d'oreille, les masques faciaux avec filtres, les gants réutilisables).</i> • <i>Les ongles incluent l'utilisation de vernis, d'acrylique ou de faux ongles, etc.</i> • <i>Les bijoux incluent les montres, les boucles d'oreilles, les colliers, les piercings, les alliances, etc.</i> • <i>Les cheveux incluent les faux cils, les pinces à cheveux, etc.</i> • <i>Les effets personnels incluent les médicaments, clés, téléphones portables, etc.</i> • <i>Le tabac inclut les cigarettes électroniques.</i>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
			<p>Exemples de preuves : règles d'hygiène personnelle documentées ; règles d'hygiène pour les visiteurs/ prestataires ; observation sur site ;</p>
3.2.1 (I) ☞	Les exigences relatives à l'hygiène personnelle doivent être définies sur la base des risques.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Les règles d'hygiène personnelle sont-elles définies sur la base des risques ? <p>Explications/informations complémentaires : <i>Exemples de règles d'hygiène personnelle définies sur la base des risques, mais sans s'y limiter :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Si des gants sont utilisés, la désinfection des mains peut ne pas être nécessaire pour les productions à faible risque. • Dans les zones à haut risque, des exigences spécifiques en matière d'hygiène personnelle peuvent être requises. • Les règles d'utilisation des gants doivent être basées sur les produits, les procédés, les zones/ activités de travail et les risques respectifs (qui pourraient, par exemple, inclure des gants de couleur différente de celle du produit, la fréquence des changements, etc.). • Les bijoux visibles (y compris les piercings) et les montres ne doivent pas être portés. Toute exception doit avoir été évaluée en fonction des risques respectifs et doit être maîtrisée de manière efficace. • Les règles sur les coupures et éraflures de la peau, comme le fait d'être recouvert d'un pansement/ bandage (qui ne doit pas présenter de risques et qui peut, par exemple, être imperméable et d'une couleur différente de celle du produit) et, si approprié, en fonction des risques : les pansements/ bandages doivent contenir une bande métallique / des gants à usage unique doivent être portés. <p>Exemples de preuves : règles d'hygiène personnelle documentées ; évaluation des risques ; observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
3.2.2	Les exigences sur l'hygiène personnelle doivent être comprises et appliquées par tout le personnel concerné, ainsi que par les prestataires externes et les visiteurs.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment et quand la politique/ les règles d'hygiène sont-elles communiquées ? Qui vérifie les enregistrements de vérification et d'acceptation formelle des règles d'hygiène, si applicable ? • Comment le personnel, les prestataires et les visiteurs se comportent-ils et agissent-ils de manière appropriée ? Maintiennent-ils un niveau d'hygiène personnelle approprié ? Quelles sont les actions prises en cas de non-respect des règles ? • Les règles d'hygiène du personnel sont-elles également respectées par les visiteurs et les prestataires de services externes ? • Comment s'assure-t-on que les personnes extérieures connaissent les règles d'hygiène applicables ? • Comment la conformité aux exigences est-elle observée/ surveillée pendant les opérations, les travaux, les visites, les services, etc. ? <p>Exemples de preuves : règles d'hygiène personnelle documentées ; règles d'hygiène pour les visiteurs/ prestataires ; observation sur site ; entretiens sur site ;</p>
3.2.3	Le respect des exigences sur l'hygiène personnelle doit être régulièrement vérifié.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Le respect des règles d'hygiène personnelle fait-il l'objet d'une surveillance régulière ? Quelle est la fréquence ? • Existe-t-il des vérifications de conformité en matière d'hygiène personnelle sur le site par le biais d'activités/ inspections de surveillance ? • Comment les employés sont-ils surveillés pendant leur travail ? (par exemple, par des tests de prélèvements sur les mains, des inspections visuelles, etc.). • Quelles sont les actions prises si les résultats des vérifications ne sont pas favorables ? <p>Exemples de preuves : tests de prélèvement sur les mains, etc. ; comptes-rendus de surveillance des règles d'hygiène, activités/ inspections sur site ; liste des défaillances identifiées et des actions prises ; etc.</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
3.2.4	Des vêtements de protection adaptés doivent être fournis en quantité suffisante pour chaque employé.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les vêtements /uniformes de protection sont-ils adéquats ? • Des vêtements/ uniformes de protection sont-ils fournis de manière suffisante, appropriée, adéquate et sont-ils propres ? Combien de vêtements/ uniformes de protection sont à la disposition de chaque employé ? Les vêtements de protection sont-ils adéquats pour éviter les risques liés à la sécurité des aliments (par exemple, la contamination physique) ? • Quelles sont les règles sur les vêtements/ uniformes de protection (y compris les règles d'utilisation et/ou les restrictions définies pour des zones telles que la cantine, les vestiaires, la zone fumeurs, les toilettes, les zones extérieures, les zones à haut risque, etc.) ? • Quelles sont les règles en vigueur sur le lavage des vêtements/ uniformes de protection ? • Quand les vêtements/ uniformes de protection doivent-ils être changés ? À quelle fréquence un employé est-il censé changer de combinaison/ uniforme de protection ? • Les vêtements de protection sont-ils portés uniquement sur le site ? • Les prestataires et les visiteurs qui pénètrent dans la zone de production sont-ils également équipés de vêtements de protection ? <p>Explications /informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que : l'engagement de la direction ; l'engagement et la disponibilité de ressources suffisantes ; le maintien de l'intégrité des procédés de sécurité des aliments ; la garantie de la conformité avec les exigences réglementaires pertinentes.</i></p> <p>Exemples de preuves : règles d'hygiène personnelle ; règles d'hygiène pour les visiteurs/ sous-prestataires ; observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
3.2.5	En cas de problème de santé ou de maladie infectieuse pouvant avoir un impact sur la sécurité des aliments, des actions doivent être mises en place afin de minimiser les risques de contamination.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quelles sont les règles sur la notification des maladies infectieuses et les actions à prendre ? • Le personnel, les prestataires et les visiteurs sont-ils informés des questions sanitaires ou des règles de notification sur les maladies infectieuses ? • Comment le personnel, les prestataires et les visiteurs doivent-ils se comporter en cas de présence ou de suspicion d'une maladie infectieuse ? • Comment s'assure-t-on que le personnel et les visiteurs connaissent les lignes consignes ? • Qui est chargé d'évaluer chaque situation et de décider/adresser les actions appropriées ? • Quelles sont les actions prises lorsque ces problèmes sont signalés par le personnel, les prestataires et/ou les visiteurs (isolement, examen médical, restriction d'accès, etc.) ? <p>Remarque1 : Les restrictions et les procédures de contrôle médical doivent tenir compte et respecter les exigences légales en vigueur dans le pays de production.</p> <p>Exemples de preuves : prestataires ; règles relatives aux problèmes de santé ou aux maladies infectieuses ; entretiens sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
3.3	Formation et instruction		
3.3.1 (B)	Des programmes de formation et/ou d'instruction documentés doivent être mis en place sur la base des exigences des produits et des procédés et des besoins en formation des employés, sur la base de leurs postes.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les activités de formation/ instruction abordent-elles correctement (mais pas exclusivement) les aspects suivants : sécurité des aliments, qualité des produits, légalité, procédés, pratiques et autres éléments pertinents pour la réalisation des produits et des procédés ? Reflètent-ils les besoins de la société et des employés ? • Quelle est la fréquence des sessions de formation/ des activités d'instruction (par exemple, formations sur le lieu de travail) ? Les responsabilités des employés sont-elles prises en compte ? • Qui est responsable de la formation ? • Qui participe aux sessions de formation/ activités d'instruction ? • Existe-t-il des preuves de l'existence de formations internes et externes ? • Quelles formations ont été réalisées ? • Quel était le contenu de la dernière session de formation ? • Existe-t-il des formations spécifiques ? • Quelle est la fréquence des formations à l'hygiène ? • Quel était le contenu de la dernière session de formation à l'hygiène ? • Comment sont déterminés les besoins en formation de chaque employé ? • Toutes les personnes concernées ont-elles reçu une formation de remise à niveau ? <p>Explications /informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que : l'engagement de la direction et de tous les employés ; la sensibilisation ; le respect des exigences réglementaires pertinentes et le maintien de l'intégrité des procédés de sécurité des aliments ; la mise en place d'une formation et d'une supervision appropriées pour le personnel concerné.</i></p> <p>Exemples de preuves : preuve de formation ; programme de formation ; descriptions de postes ; rôles clés ; entretiens sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
3.3.1 (I) ☞	Des programmes documentés de formation et/ou d'instruction doivent être mis en place et inclure : <ul style="list-style-type: none"> le contenu des formations la fréquence des formations les tâches des employés les langues les formateurs/ tuteurs qualifiés. l'efficacité de la formation. 	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Le programme de formation ou d'instruction est-il documenté ? Comment les besoins en formation sont-ils définis (par exemple, sur la base des risques et des emplois respectifs) ? Quelles sont les preuves de qualification du formateur ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que : l'engagement de la direction et de tous les employés ; la sensibilisation ; le respect des exigences réglementaires pertinentes et le maintien de l'intégrité des procédés et procédures de sécurité des aliments ; la mise en place d'une formation et d'une supervision appropriées pour le personnel concerné.</i></p> <p>Exemples de preuves : programme de formation/ instructions documenté ; programme de formation ; calendrier de formation ;</p>
3.3.2	Les programmes de formation et/ou d'instruction documentés doivent être appliqués à tout le personnel, y compris les travailleurs saisonniers, temporaires et les employés de sociétés externes, en poste dans les zones de travail correspondantes. Avant la première prise de fonction et avant de commencer à travailler, le personnel doit être formé/ instruit.	Base	<ul style="list-style-type: none"> L'ensemble du personnel a-t-il reçu une formation/ instruction appropriée ? Toutes les nouvelles personnes ont-elles été formées de manière efficace ? Quels sont les employés qui reçoivent une formation/ instruction au moment de leur embauche ? Quel est le contenu de ces instructions ? Les futurs employés (y compris les travailleurs saisonniers et temporaires) sont-ils formés/ instruits au moment de leur embauche ? Comment les employés étrangers sont-ils formés/ instruits ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place la food safety culture sur les éléments tels que : l'engagement de la direction et de tous les employés ; la sensibilisation ; le respect des exigences réglementaires pertinentes et le maintien de l'intégrité des procédés de sécurité des aliments ; la mise en place d'une formation et d'une supervision appropriées pour le personnel concerné.</i></p> <p>Exemples de preuves : preuves de formation ; entretiens sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
3.3.3	<p>Des enregistrements de toutes les formations / instructions réalisées doivent être disponibles, indiquant :</p> <ul style="list-style-type: none"> la liste des participants (incluant leurs signatures) la date la durée le contenu de la formation le nom du formateur/ tuteur. <p>Une procédure ou un programme doit être documenté(e), mis(e) en place et tenu(e) à jour pour prouver l'efficacité des programmes de formation et/ou d'instruction.</p>	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Existe-t-il des preuves que la formation a été dispensée ? Les programmes de formation /instruction sont-ils enregistrés/ documentés ? Qu'est-ce qui a été enregistré/ documenté ? Tous les enregistrements contiennent-ils toutes les informations nécessaires ? Les participants ont-ils signé la fiche de présence à la formation ? Comment l'efficacité des programmes de formation et/ ou d'instruction est-elle vérifiée (par exemple, au moyen de tests, d'interrogations, de surveillance de la performance, etc.) ? Lorsque les programmes de formation et/ou d'instruction ne sont pas efficaces, quelles sont les actions prises ? <p>Exemples de preuves : preuves de formation ; enregistrements des événements de formation/ instruction ; vérifications d'efficacité ; procédure d'efficacité ; actions ;</p>
3.3.4	<p>Le contenu des formations et/ ou des instructions doit être régulièrement revu et mis à jour, si nécessaire.</p>	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Comment le contenu des formations est-il révisé ? Qui en est responsable ? Un minimum d'exigences en matière de sécurité des aliments, de qualité des produits et de législation est-il pris en compte dans la revue du contenu (par exemple, incidents, produits non conformes et gestion des déviations/ non-conformités, procédures, BPF, HACCP (y compris la surveillance des CCP), nettoyage et désinfection, traçabilité, lutte contre les nuisibles, manipulation de produits chimiques, etc.) Les modifications apportées aux produits, aux procédés et aux procédures sont-elles prises en compte lors de la revue du contenu ? Quand le contenu des formations est-il révisé ? Quand la dernière mise à jour du contenu des formations a-t-elle eu lieu ? Quel était le contenu de la dernière mise à jour ? Le retour d'information est-il pris en compte lors de la revue (par exemple, les résultats des tests de formation, des enquêtes, des évaluations du lieu de travail des employés, etc.) ? <p>Exemples de preuves : examens ; tests ; résultats d'évaluation ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
3.4	Locaux du personnel		
3.4.1	Des locaux adaptés doivent être fournis pour le personnel, et doivent être équipés et adaptés en superficie au nombre d'employés. Ils doivent être opérationnels et conçus de manière à minimiser les risques de sécurité des aliments. Ces locaux doivent être entretenus de manière à empêcher toute contamination.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Combien y a-t-il d'employés ? • Les locaux du personnel sont-ils appropriés ? Sont-ils en nombre suffisant et entretenus de manière à éviter toute contamination ? • Le personnel a-t-il accès à une cafétéria ? Y a-t-il des vestiaires ? • Où sont les toilettes ? • Y a-t-il des installations sanitaires ? • Sont-ils conçus et maîtrisés de manière à minimiser les problèmes de sécurité des aliments ? • Les exigences légales sont-elles respectées ? <p>Remarque 1 : Les exigences sur les locaux du personnel doivent tenir compte de la nature de la société, du produit et des procédés.</p> <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Exemples d'installations pour le personnel : vestiaire, toilettes, espace fumeur, salle de restauration, installations pour l'hygiène des mains, etc.</i> <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que : l'engagement de la direction ; l'engagement et la disponibilité de ressources suffisantes ; le maintien de l'intégrité des procédés de sécurité des aliments ; la garantie de la conformité avec les exigences réglementaires pertinentes.</i></p> <p>Exemples de preuves : plan de l'usine ; observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
3.4.2	Les risques de contamination des produits par les aliments, les boissons et les corps étrangers doivent être minimisés. Les aliments et les boissons des distributeurs, de la cantine et/ou apportés au travail par le personnel doivent également être pris en compte.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il des salles de repas séparées des zones de production, de conditionnement et de stockage ? La nourriture provenant de ces salles peut-elle être apportée dans ces zones ? • Comment s'assure-t-on qu'aucun aliment provenant des salles de repas n'est transporté dans les zones de production, de conditionnement et de stockage ? • Les employés peuvent-ils apporter de la nourriture de chez eux ? Où est-ce stocké ? • Les employés peuvent-ils apporter des médicaments sur leur lieu de travail ? • Les effets personnels sont-ils autorisés dans les zones de production, de conditionnement et de stockage ? • Existe-t-il des risques de corps étrangers ? Quelles sont les pratiques/ contrôles mis en place pour les minimiser ? <p>Exemples de preuves : règles d'hygiène personnelle ; pratiques/ contrôles ; observation sur site ;</p>
3.4.3	Les vestiaires doivent être situés de manière à permettre un accès direct aux zones où les produits alimentaires nus sont manipulés. Lorsque l'infrastructure ne le permet pas, des mesures alternatives doivent être mises en place et maintenues afin de minimiser les risques de contamination des produits. Les vêtements personnels et les vêtements de protection doivent être stockés séparément, sauf si des mesures alternatives sont mises en place et tenues à jour pour empêcher tout risque de contamination.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il des casiers pour les employés et les visiteurs avec une séparation pour les vêtements d'extérieur et de protection ? Les séparations entre les chaussures/ bottes et les vêtements de protection propres sont-elles également prises en compte ? Si cela n'est pas possible, existe-t-il des mesures pour éviter la contamination ? • Les vestiaires donnent-ils un accès direct aux zones de manipulation des produits nus de manière à permettre aux employés ayant déjà revêtu leur vêtement de protection d'accéder directement aux installations sans risque de contamination ? Si ce n'est pas le cas, des mesures ont-elles été mises en place pour minimiser la contamination (par exemple, dans le cas d'un casier dans l'installation où les employés doivent en partie emprunter un chemin extérieur pour entrer dans l'installation de production, existe-t-il des mesures d'accès telles que des protections pour les chaussures, des installations de lavage et de désinfection, etc.) ? • Comment les vêtements de protection sont-ils manipulés pendant les pauses/ intervalles ? <p>Exemples de preuves : règles d'hygiène personnelle ; observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
3.4.4	Les toilettes ne doivent ni avoir d'accès direct ni poser de risques de contamination à une zone où les produits sont manipulés. Les toilettes doivent être équipées de lave-mains appropriés. Les installations doivent disposer d'une ventilation naturelle ou mécanique adaptée. Le flux d'air mécanique d'une zone contaminée vers une zone propre doit être évité.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Où se trouvent les toilettes ? Des installations pour se laver les mains sont-elles disponibles ? • Comment fonctionne le système de ventilation des toilettes ? • Les toilettes présentent-elles un risque pour la production ? • Les toilettes donnent-elles directement sur les zones de production ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>
3.4.5	Des installations d'hygiène des mains doivent être fournies et doivent respecter, au moins, les exigences suivantes : <ul style="list-style-type: none"> • nombre approprié de lavabos • emplacement adéquat au niveau des zones d'accès et/ou dans les zones de production • usage dédié exclusivement au lavage des mains. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Y a-t-il suffisamment d'installations pour se laver les mains (par exemple, à l'entrée des zones de transformation, dans les zones sociales, dans les zones de production, dans les zones de transition, dans les sas d'hygiène) ? Sont-elles convenablement situées et maintenues dans des conditions sanitaires ? • Est-il nécessaire de disposer d'équipements similaires dans d'autres zones (par exemple, zones d'emballage, zones de stockage) ? Si oui, comment cela est-il défini ? • Existe-t-il des panneaux/ pictogrammes conseillant au personnel de se laver les mains dans chaque zone concernée ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>
3.4.6	Les installations d'hygiène des mains doivent comporter : <ul style="list-style-type: none"> • de l'eau potable courante (ou de l'eau qui ne présente pas de risques de contamination selon les exigences légales applicables), à une température adéquate • des équipements adaptés pour le lavage et la désinfection • des moyens adaptés pour le séchage des mains. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Toutes les installations de lavage des mains sont-elles dotées d'un équipement adéquat pour le séchage des mains, d'un savon liquide et d'un désinfectant ? • Toutes les installations de lavage des mains sont-elles alimentées par de l'eau courante potable (ou par de l'eau dont l'utilisation est réglementée par des exigences légales, différentes des référentiels de potabilité, et qui ne présente pas de risques de contamination) à une température adéquate ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
3.4.7	<p>Lorsque les procédés exigent une maîtrise de l'hygiène plus élevée, les équipements de lavage des mains doivent fournir, en plus :</p> <ul style="list-style-type: none"> des équipements à commande non manuelle la désinfection des mains des conteneurs à déchets/ poubelles avec ouverture à commande non manuelle. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> Toutes les zones où une maîtrise accrue de l'hygiène est requise (par exemple, pour les produits à haut risque, les produits alimentaires hautement périssables, les produits prêts à consommer manipulés, etc.) sont-elles équipées d'accessoires sans contact avec les mains, de dispositifs de désinfection des mains et de panneaux ou de pictogrammes ? <p>Exemples de preuves : signes/ pictogrammes ; observation sur site ;</p>
3.4.8	<p>Si nécessaire, des installations de nettoyage et de désinfection pour les bottes, les chaussures et d'autres vêtements de protection doivent être disponibles et utilisées.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> Où se trouvent les installations/ équipements de nettoyage des bottes et des tabliers de protection ? Comment le besoin est-il défini (par exemple, exigences légales, nécessité d'une meilleure maîtrise de l'hygiène, etc.) ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4	Procédés opérationnels		
4.1	Écoute client et accord de contrat		
4.1.1	Toutes les exigences de sécurité des aliments et de qualité des produits dans les accords avec les clients, ainsi que toute révision de ces exigences, doivent être connues et communiquées à chaque service concerné.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il des exigences spécifiques des clients pour les produits achetés ? • Qui procède à la revue des exigences ? • Existe-t-il des accords de fourniture écrits avec les clients ? • Dans le cadre de l'accord défini, comment les exigences relatives à la sécurité et à la qualité des produits sont-elles communiquées aux services concernés ou au personnel responsable ? • Quelles garanties sont données que les exigences du client et les spécifications internes sont compatibles ? • Qui veille à ce que les matières premières appropriées soient disponibles à tout moment pour la fabrication du produit ? • Les modifications apportées aux accords contractuels existants sont-elles enregistrées et communiquées entre les partenaires contractuels ? • Comment s'assure-t-on que les clients sont informés des modifications apportées aux produits et aux procédés ? • Comment s'assure-t-on que les changements sont mis en place par tous les départements concernés ou par le personnel responsable ? <p>Explications/ informations complémentaires : Voici quelques exemples d'exigences des clients qui pourraient être incluses dans les accords :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la production en lots et produits en attente/ quarantaine en stock • des exigences spécifiques en matière de gestion de crise et d'incidents • des exigences spécifique sur les matières premières, la formulation/ configuration du produit, les allégations, les exigences technologiques, l'emballage et/ou l'étiquetage, la validation du produit, les procédés sous-traités, etc. • des paramètres spécifiques du produit et des procédés à maîtriser • un délai spécifique pour la traçabilité • etc. <p>Exemples de preuves : contrats avec les clients, accords ; spécifications/ recettes/ formulations convenues ; communications, par exemple courriels ; preuves de communication ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
*4.1.2	<p>Les accords convenus avec les clients sur les points suivants doivent être respectés :</p> <ul style="list-style-type: none"> la recette (incluant les caractéristiques des matières premières) les procédés les exigences technologiques les plans de contrôle et de surveillance le conditionnement l'étiquetage. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> Quelle assurance est donnée que les recettes, procédés, exigences technologiques, plans de contrôle et de surveillance, emballages et étiquetages spécifiés par le client sont respectés ? En cas de modification des spécifications/ accords avec le client, les modifications sont-elles rapidement mises en place ? Les modifications pertinentes sont-elles rapidement communiquées au client et en interne (par exemple, changements de pourcentage d'ingrédients, changements de procédés, etc.) ? Comment les accords de conformité avec les clients sont-ils vérifiés ? S'ils existent, comment sont gérés les accords avec les clients et la protection de ces informations (par exemple, les formulations, les exigences technologiques, etc.) ? <p>Remarque 1 : Si aucun accord spécifique avec le client n'est en place (par exemple, la formulation du fournisseur est la base), dans ce cas, l'exigence doit être notée « N/A ».</p> <p>Exemples de preuves : formulations et recettes ; exigences du client en matière d'étiquetage et d'emballage ; procédés et technologies ; accords et exigences du client ; preuve du respect des accords, par exemple, ordres de production pour vérifier la conformité de la formule ; preuve de la communication ; communication avec le client ;</p>
4.1.3	<p>En accord avec les exigences des clients, la direction doit informer ses clients impactés, dès que possible, de tout problème relatif à la sécurité ou à la légalité des produits, incluant les déviations et non-conformités identifiées par les autorités compétentes.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> La direction est-elle au courant du processus de communication ? Dans le cas où la direction a pris en charge cette responsabilité, existe-t-il une personne autorisée (par la direction) à procéder aux communications et à rendre compte directement à la direction ? Comment s'assure-t-on que la direction informe les clients concernés ? Comment s'assure-t-on que les clients sont informés de toute question relative à la sécurité ou à la légalité des produits ? <p>Exemples de preuves : communications, par exemple courriers électroniques ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.2	Spécifications et recettes des produits		
4.2.1	Spécifications		
*4.2.1.1	Les spécifications de tous les produits finis doivent être documentées et mises en place. Elles doivent être mises à jour, non ambiguës et conformes aux dispositions légales en vigueur et aux exigences des clients.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les spécifications sont-elles documentées et mises en place pour tous les produits finis ? • Quelle assurance est donnée que les spécifications sont conformes aux exigences légales et, si elles existent, aux exigences des clients ? • Quelle est l'assurance que les spécifications sont respectées ? • Comment peut-on s'assurer que les spécifications sont à jour ? <p>Remarque 1 : Les spécifications des fournisseurs peuvent être prises en compte, si applicable (par exemple, le mélange d'épices du fournisseur).</p> <p>Exemples de preuves : spécifications ; spécifications des fournisseurs ; preuve de conformité aux spécifications, par exemple les résultats d'analyses, les ordres de production traçables, les contrôles de production, etc. ; preuve de conformité aux spécifications, par exemple les accords avec les consommateurs, les exigences légales, etc. ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.2.1.2 (B)	<p>Un processus pour maîtriser la création, la validation et la modification des spécifications doit être mis en place et tenu à jour, et doit inclure, si requis, l'accord des clients. Lorsque cela est demandé par les clients, les spécifications des produits doivent être formellement acceptées.</p> <p>Ce processus doit inclure la mise à jour des spécifications des produits finis en cas de modifications liées aux :</p> <ul style="list-style-type: none"> • matières premières • formulations/recettes • procédés ayant un impact sur les produits finis • matériaux d'emballage ayant un impact sur les produits finis. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quel est le contenu minimal défini pour les spécifications (par exemple, sécurité, qualité, exigences organoleptiques, légales et des clients) ? • Existe-t-il une personne désignée responsable de la maîtrise des spécifications (y compris de leur diffusion) ? • Qui rédige, vérifie, met à jour et approuve les spécifications ? • Si les spécifications proviennent des fournisseurs, une personne compétente les revoit-elle et les approuve-t-elle en interne ? • Comment les spécifications sont-elles compilées, vérifiées, mises à jour et approuvées (procédé) ? • Comment les spécifications mises à jour sont-elles reconnaissables ? • Les clients ont-ils besoin d'un accord formel pour les spécifications des produits ? Si oui, quels sont les produits concernés ? • Comment les informations et les changements sont-ils communiqués au sein de la société et, si applicable, au client ? • Les modifications pertinentes sont-elles rapidement communiquées au client (par exemple, les changements sur l'étiquetage des allergènes ou les paramètres des spécifications) ? • Le processus de communication est-il mis en place et connu des employés ? • Si applicable, comment sont gérées les spécifications des clients et la protection de ces informations ? <p>Exemples de preuves : processus mis en place pour maîtriser la création, la validation et la modification des spécifications ; processus de communication ; preuves de la communication ; communication avec le client si requis ;</p>
4.2.1.2 (I) ☞	<p>Une procédure de maîtrise de la création, la validation, la mise à jour et la modification des spécifications doit être documentée.</p>	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • La procédure de gestion des spécifications est-elle documentée (par exemple, procédures documentées, descriptions de procédés, instructions de travail, diagramme, etc.) ? <p>Exemples de preuves : procédures documentées ; description des procédés ; diagrammes ; instructions de travail ; enregistrements ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
*4.2.1.3	Des spécifications doivent être documentées et mises en place pour toutes les matières premières (ingrédients, additifs, matériaux d'emballage, produits de recyclage). Ces spécifications doivent être mises à jour, non ambiguës et conformes aux dispositions légales en vigueur et, si définies, aux exigences des clients.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Des spécifications sont-elles disponibles et mises en place pour toutes les matières premières (ingrédients, additifs, matériaux d'emballage et recyclage) ? • Quelle est l'assurance que les spécifications sont respectées ? • Quelle assurance est donnée que les spécifications sont conformes aux exigences légales et, si applicable, aux exigences des clients ? • Comment s'assurer que le recyclage est conforme aux spécifications ? • Comment peut-on s'assurer que les spécifications sont à jour ? <p>Remarque 1 : Les spécifications des fournisseurs peuvent être prises en compte si applicable.</p> <p>Exemples de preuves : spécifications ; spécifications des fournisseurs ; preuve de conformité aux spécifications, par exemple les résultats d'analyses, les ordres de production traçables, les contrôles de production, etc. ; preuve de conformité aux spécifications, par exemple les accords avec les consommateurs, les exigences légales, etc. ;</p>
4.2.1.4	Les spécifications et/ou leur contenu doivent être disponibles sur le site pour tout le personnel concerné.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment les spécifications sont-elles communiquées au personnel concerné ? • Qui a accès aux spécifications ? • Les spécifications sont-elles disponibles sur site pour le personnel concerné ? <p>Exemples de preuves : vérification croisée sur site (par exemple, les spécifications approuvées et mises à jour en dernier lieu sont celles qui sont utilisées sur site) ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.2.1.5	Lorsqu'il est demandé d'étiqueter et/ou de promouvoir des produits avec une allégation ou lorsque certaines méthodes de traitement ou de production sont exclues, des mesures doivent être mises en place pour démontrer la conformité à cette déclaration.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il des produits spécifiquement étiquetés et/ou promus avec des allégations ? • Existe-t-il des produits spécifiquement étiquetés et/ou promus dans des cas où certaines méthodes de traitement/ production sont exclues ? • La société travaille-t-elle avec des produits/ matières premières composés, contenant ou fabriqués à partir d'OGM ? • Ces déclarations spécifiques ont-elles été incluses dans les spécifications ? Qui rédige, modifie, vérifie et approuve les spécifications ? • La société a-t-elle mis en place des mesures pour démontrer la conformité avec ces allégations/ déclarations (par exemple, contrôles spécifiques, pratiques, structure, tests/ analyses, confirmation par des certificats et/ou des preuves/ études scientifiques, etc.) ? • La clarté, la précision et la véracité des allégations sont-elles assurées par des preuves fiables et des contrôles appropriés ? <p>Consultez le glossaire pour connaître la définition et des exemples d'allégations.</p> <p>Exemples de preuves : étiquettes ; spécifications ; allégations/ déclarations ; mesures ; contrôles ; pratiques ; résultats de tests/ analyses ; certificats ; preuves scientifiques ; enregistrements des contrôles ; statut de certification des produits ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.2.2	Formulation/ recette		
4.2.2.1	Les recettes et les formulations doivent être à jour, valides et conformes aux spécifications, et être disponibles sur site pour le personnel concerné.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les formulations/recettes sont-elles conformes aux spécifications ? • Qui a accès aux recettes/ formulations ? • Les recettes/ formulations sont-elles accessibles au personnel concerné ? • Quelle assurance est donnée que la recette/ formulation spécifiée est respectée ? • Comment la conformité des formulations et recettes est-elle vérifiée ? • Les formulations/ recettes sont-elles correctement modifiées lorsque des changements interviennent dans les spécifications/ procédés ? • Les modifications pertinentes des formulations/ recettes sont-elles correctement communiquées (y compris en interne) ? <p>Remarque 1 : Les formulations et recettes du fournisseur peuvent être prises en compte, si applicable.</p> <p>Exemples de preuves : formulations et recettes ; formulations/ recettes du fournisseur ; preuve de conformité des formulations, par exemple les ordres de production ; preuve de communication ;</p>
4.3	Développement/ modification des produits/ modification des procédés de fabrication		
4.3.1	Un procédé doit être mis en place et tenu à jour pour garantir la conformité de l'étiquetage à la législation en vigueur dans le(s) pays de destination des produits et aux exigences des clients.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quelles sont les exigences légales et des clients ? • Quels sont les pays de commercialisation ? • Quels sont les pays qui ont des exigences particulières ? • Qui édite les étiquettes ? • Qui approuve les étiquettes ? • Comment la conformité entre le produit et l'étiquette est-elle vérifiée ? <p>Exemples de preuves : réglementation ; spécifications ; exigences des clients ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.3.2	Des tests de durée de vie ou des validations appropriées par une évaluation microbiologique, chimique et organoleptique doivent être réalisés en prenant en compte la formulation des produits, leurs emballages, leurs conditions de fabrication et leurs conditions de conservation et d'utilisation étiquetées. Les durées de vie doivent être définies selon cette évaluation, ainsi que les exigences légales et des clients.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment les durées de vie sont-elles déterminées ? Existe-t-il des preuves de tests/ études sur la durée de vie ? • Les produits sont-ils soumis à des tests de durée de vie ? • Les résultats des tests organoleptiques sont-ils pris en compte pour déterminer la durée de vie, si applicable ? • La détermination de la durée de vie fait-elle l'objet d'exigences légales et des clients spécifiques (par exemple, méthodes ou conditions de tests spécifiques, etc.) ? • Les tests/ études (y compris documentaires)/ vérifications sont-ils documentés/ enregistrés ? <p>Remarque 1 : Lorsque les produits n'ont pas de durée de vie conformément aux exigences légales, l'exigence peut être notée comme N/A.</p> <p>Explications/ informations complémentaires : <i>La durée de vie peut être définie sur la base des caractéristiques des produits et des procédés, qui doivent être alignées sur l'étiquetage/ l'information sur les produits, en tenant compte d'éléments tels que : l'expérience sur le produit et les procédés, l'historique, les enregistrements disponibles qui établissent une base scientifique, les données scientifiques, la littérature, les références positives (sources correctes/ valides/ fiables), les exigences légales, les exigences des clients (par exemple, les méthodes spécifiquement définies pour la durée de vie), la comparaison par la similarité du produit, les analyses microbiologiques (y compris du point de vue de la sécurité des aliments basée sur le cadre juridique, tels que les pathogènes), chimiques et organoleptiques, les méthodes/ tests de détermination de la durée de vie, les tests de vieillissement (par exemple, les conditions optimales par rapport aux conditions de la chaîne d'approvisionnement pour les produits frais/ périssables), etc.</i></p> <p>Exemples de preuves : méthodes/ études de détermination de la durée de vie ; résultats d'analyses ; documentation ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.4	Achats		
*4.4.1	<p>La société doit établir des accords contractuels ou de service écrits et doit maîtriser les achats, les services et les procédés sous-traités. Il doit être garanti que tous les éléments suivants ayant un impact sur la sécurité des aliments et la qualité des produits sont conformes aux exigences et spécifications définies et convenues :</p> <ul style="list-style-type: none"> tous les matières premières, produits semi-finis et matériaux d'emballage achetés les services les procédés sous-traités. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> Existe-t-il des accords contractuels ou de service écrits et définis pour les produits achetés (matières premières, produits semi-finis et matériaux d'emballage achetés directement ou indirectement) et les services ? Existe-t-il des accords contractuels ou des contrats de service écrits pour les services (par exemple, avec des prestataires de services pour le nettoyage et la désinfection, la maintenance, etc.) ? Existe-t-il des accords contractuels ou de service écrits pour les sociétés qui fournissent des procédés partiellement sous-traités ? Les spécifications/ exigences/ niveaux de service sont-ils définis, convenus et revus quant à leur acceptabilité avant la conclusion d'un accord de fourniture/ service ? Les modifications apportées aux accords/ exigences contractuels/ de service existants sont-elles documentées et communiquées entre les partenaires contractuels ? Comment s'assure-t-on que les produits achetés, les services et les procédés sous-traités qui ont un impact sur la sécurité des aliments et la qualité des produits sont conformes aux exigences définies, aux spécifications, au niveau de service et aux accords contractuels/ de service (par exemple, contrôles des marchandises entrantes, résultats d'analyses, contrôles, etc.) ? <p>Exemples de preuves : spécifications ; liste des fournisseurs ; contrats pour les procédés partiellement sous-traités ; accords contractuels, accords de service, communication écrite (par exemple sur les spécifications, les exigences en matière de services et de procédés, la qualité, la sécurité des aliments et les exigences des clients, la confirmation du niveau de service, etc.) ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.4.2	<p>Une procédure pour le sourcing des matières premières, des produits semi-finis et des matériaux d'emballage, ainsi que pour le référencement et le suivi des fournisseurs (internes et externes) doit être documentée, mise en place et tenue à jour. Cette procédure doit contenir, au moins, les éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les risques liés aux matières premières et/ou aux fournisseurs • les référentiels de performance requis (par exemple, certification, origine, etc.) • les situations exceptionnelles (par exemple, les achats réalisés en urgence) <p>et, sur la base des risques, des critères supplémentaires, comme par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des audits réalisés par une personne expérimentée et compétente • des résultats d'analyses • la fiabilité du fournisseur • des réclamations • des questionnaires fournisseurs. 	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il une procédure de référencement pour les nouveaux fournisseurs ? • Comment l'évaluation des risques pour le référencement et la surveillance des fournisseurs a-t-elle été réalisée ? • Comment la société informe-t-elle les fournisseurs des exigences en matière de référencement et de suivi ? • Comment les fournisseurs sont-ils surveillés ? • Comment la qualification des fournisseurs est-elle garantie ? (par exemple, surveillance de l'entrée des produits, audits/évaluations des fournisseurs, analyses de laboratoire, résultats d'analyses, questionnaires, etc.) • Les fournisseurs sont-ils notés ? • Des fournisseurs ont-ils déjà été exclus ? Comment la société gère-t-elle les fournisseurs non agréés et s'assure-t-elle qu'aucun bien ou service ne leur est acheté ? • Comment un fournisseur exclu est-il identifié ? • Quelle est la fréquence des audits/ évaluations externes ? Sont-elles basées sur une évaluation des risques ? • Quels sont les critères pris en compte pour l'évaluation des fournisseurs ? • Quel fournisseur fournit des résultats d'analyses ? • Les enregistrements de référencement et de surveillance des fournisseurs sont-ils conservés ? • Comment la fiabilité des fournisseurs est-elle évaluée et mesurée (par exemple, par le biais de réclamations et de non-conformités liées aux fournisseurs) ? • Quels sont les référentiels exigés qui sont vérifiés ? • Comment les situations exceptionnelles sont-elles gérées (par exemple, achat d'urgence en raison de limites d'approvisionnement) ? <p>Exemples de preuves : évaluation des risques ; procédures des fournisseurs ; liste des fournisseurs ; certificats des fournisseurs ; référentiels requis ; résultats d'analyses ; plan d'audit/ évaluation externe ; évaluations documentaires ; questionnaire des fournisseurs ; audits/ évaluations des fournisseurs ; systèmes de classement des fournisseurs ; surveillance de l'entrée des produits/ des marchandises entrantes ; checklist des contrôles à réception ; analyses de laboratoire ; contrôles définis par le fournisseur ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.4.3	Les matières achetées doivent être évaluées, sur la base des risques et du statut des fournisseurs, selon la sécurité des aliments, la qualité, la légalité et l'authenticité des produits. Les résultats doivent servir de base pour les plans de contrôle et de surveillance.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Comment les matières/ produits achetés (par exemple, les matières premières, les produits semi-finis et les matériaux d'emballage) sont-ils évalués en fonction des spécifications/ accords/ exigences convenus ? • Existe-t-il un plan de contrôle ? • Comment l'échantillonnage et la fréquence sont-ils définis ? • L'évaluation des matières achetées est-elle basée sur les risques et le statut du fournisseur ? • L'évaluation des résultats des matières/ produits achetés est-elle considérée comme une base pour l'établissement ou la mise à jour des plans de contrôle et de surveillance (par exemple, les résultats non satisfaisants indiquent-ils la nécessité d'augmenter ou de modifier l'échantillonnage/ la fréquence) ? <p>Exemples de preuves : surveillance de l'entrée des produits entrants ; plan de contrôle ; spécifications/ exigences ; checklist à réception des produits ; contrôle/ surveillance de l'entrée des produits ; analyses de laboratoire ; évaluation des risques ;</p>
4.4.4	Les services achetés, qui ont, sur la base des risques, un impact sur la sécurité des aliments et la qualité des produits, doivent être évalués pour garantir qu'ils sont conformes aux exigences définies. Cela doit prendre en compte, au moins, les éléments suivants : <ul style="list-style-type: none"> • les exigences du service • le statut du fournisseur (en fonction de son évaluation) • l'impact du service sur les produits finis. 	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Comment les services susceptibles d'avoir un impact sur la sécurité et la qualité du produit sont-ils vérifiés par rapport aux accords contractuels/ de service et aux exigences spécifiées existantes ? Comment l'échantillonnage est-il défini ? • Le plan de contrôle tient-il compte des exigences de service, de l'impact sur les produits finis et du statut des fournisseurs ? Est-il basé sur les risques ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Exemple de services achetés : surveillance et lutte contre les nuisibles, nettoyage et désinfection, étalonnage et maintenance, stockage, transport, préparation des commandes, fourniture en eau/ électricité, etc.</i></p> <p>Exemples de preuves : accords contractuels/ de services avec le prestataire de services ; spécifications ; calendrier de contrôle ; évaluation des risques ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.4.5	Lorsqu'une société sous-traite une partie du procédé de fabrication et/ou le conditionnement primaire et/ou l'étiquetage, cela doit être documenté dans le système de management de la sécurité des aliments et de la qualité et ces procédés doivent être maîtrisés pour garantir que la sécurité des aliments, la qualité, la légalité et l'authenticité des produits ne sont pas compromises. La maîtrise de ces procédés sous-traités doit être identifiée et documentée. Si requis par les clients, des preuves d'information et d'accord doivent exister.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il des co-packers ou des fournisseurs qui réalisent des procédés partiellement sous-traités ? Comment s'assure-t-on qu'ils sont pleinement qualifiés et comment cela est-il surveillé (par exemple, audits par des tiers, évaluations IFS Progress, questionnaires des fournisseurs, contrôles, etc.) ? • Les procédés partiellement sous-traités sont-ils inclus dans les procédures de management de la sécurité et de la qualité des produits ? • Quels sont les risques identifiés pour les procédés partiellement sous-traités ? • Quels sont les contrôles spécifiques définis pour répondre à chaque risque identifié pour les procédés partiellement sous-traités ? Comment les contrôles sont-ils réalisés et documentés ? • À quelle fréquence les contrôles des procédés partiellement sous-traités sont-ils réalisés ? Qui est responsable de ces contrôles ? • La société a-t-elle la preuve que les clients ont été informés et ont accepté les procédés partiellement sous-traités ? <p>Remarque 1 : Si la société n'a pas de procédés partiellement sous-traités, l'exigence doit être notée comme N/A.</p> <p>Exemples de preuves : liste des co-packers/ fournisseurs de procédés partiellement sous-traités ; évaluation des risques ; procédures des fournisseurs ; résultats d'analyses ; plan d'audit/ évaluation externe ; questionnaires des fournisseurs ; audits/ évaluations des fournisseurs ; analyses en laboratoire ; contrôles définis par les fournisseurs ;</p>
4.4.6	Le sourcing des matières premières et l'évaluation des fournisseurs doivent être revus régulièrement et cette revue doit être basée sur les risques. Ces revues et les actions mises en place suite à cette évaluation doivent être enregistrées.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quels sont les critères identifiés pour l'évaluation des fournisseurs ? • Qui revoit les résultats des évaluations des fournisseurs ? • À quelle fréquence les résultats des évaluations des fournisseurs sont-ils revus ? • La fréquence des revues est-elle basée sur les risques évalués ? • Quelles sont les mesures prises après la revue des résultats de l'évaluation des fournisseurs ? • Les résultats de la revue sont-ils documentés / enregistrés ? <p>Exemples de preuves : évaluation des risques ; résultats de l'évaluation ; actions ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.5	Matériaux d'emballage des produits		
4.5.1	Si requis par la réglementation, pour tous les matériaux d'emballage pouvant avoir un impact sur les produits, des déclarations de conformité, qui attestent de la conformité aux dispositions légales, doivent être documentées. Dans le cas contraire, des preuves doivent être conservées pour s'assurer que les matériaux d'emballage sont toujours conformes aux réglementations des pays de destination et/ou qu'ils sont adaptés à leur usage. Cela concerne les matériaux d'emballage pouvant avoir une influence sur les matières premières, les produits semi-finis et finis.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment s'assure-t-on que les matériaux d'emballage n'ont pas d'effets négatifs sur les produits et qu'ils sont adaptés à leur usage ? • Des déclarations de conformité sont-elles documentées, attestant que les matériaux d'emballage sont conformes à la législation en vigueur, dans les pays où la DDC est imposée par la réglementation (par exemple, les pays de l'UE) ? Sinon, existe-t-il des preuves attestant que les matériaux d'emballage sont conformes aux exigences légales du pays de destination en matière d'emballage et/ou qu'ils sont adaptés à l'utilisation (par exemple, certificats ou déclarations attestant de la conformité légale avec les réglementations en vigueur en matière d'emballage, méthodes et résultats d'analyses d'emballage, méthodes et résultats d'analyses tels que des tests de migration ou des analyses de profil chimique conformément aux spécifications d'emballage fournies par les fournisseurs d'emballages, etc.) ? <p>Remarque 1 : Les preuves fournies par le fournisseur de l'emballage doivent être prises en compte.</p> <p>Remarque 2 : L'adéquation/ l'influence des matériaux d'emballage peut être liée aux aspects de sécurité et de qualité.</p> <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Références : Guide IFS sur les matériaux d'emballage</i></p> <p>Exemples de preuves : déclarations de conformité (par exemple, pays de l'UE) ; résultats de tests tels que les tests de migration ; certificats/ déclarations/ résultats de tests des fournisseurs ; réglementation en matière d'emballage ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.5.2	<p>Tout matériau d'emballage et toute étiquette utilisés doivent correspondre aux produits conditionnés et doivent être conformes aux spécifications des produits validées avec les clients. Les informations sur les étiquettes doivent être lisibles et indélébiles. Cela doit être surveillé et enregistré régulièrement.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les étiquettes sont-elles lisibles et indélébiles ? • Quel est le processus mis en place pour garantir la conformité ? • Comment l'emballage et l'étiquette du produit sont-ils surveillés pour s'assurer qu'ils sont conformes au produit conditionné et à ses spécifications ? • Comment la fréquence de surveillance est-elle définie (par exemple, au début et à la fin d'un cycle de production, lors d'un changement de produit, etc.) ? Où est-elle enregistrée/ documentée ? • Lorsque la présentation du produit ne permet pas ou n'exige pas un étiquetage complet (produits non étiquetés tels que les produits en vrac), comment les produits sont-ils identifiés ? Les informations minimales appropriées sur le produit et son utilisation adéquate et sûre sont-elles mises à la disposition du client ou du consommateur (par exemple, le lot, la date de péremption, les conditions de stockage, la liste des ingrédients, les allergènes) ? <p>Exemples de preuves : procédé de conditionnement et d'étiquetage des produits ; procédé de surveillance pour garantir la conformité ; enregistrements de surveillance de la conformité de l'emballage et de l'étiquetage des produits ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.5.3	<p>Sur la base des risques et de l'usage prévu, les paramètres clés des matériaux d'emballage doivent être définis dans des spécifications détaillées conformes à la législation en vigueur et aux autres dangers ou risques pertinents.</p> <p>Sur la base des paramètres définis, l'adéquation des matériaux d'emballage en contact avec aliments doit être surveillée et démontrée par des tests/ analyses, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des tests organoleptiques • des tests de stockage • des analyses chimiques • des résultats de tests de migration. 	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Des spécifications sont-elles disponibles pour tous les matériaux d'emballage utilisés (incluant les exigences légales) ? • Une évaluation des risques et de l'utilisation prévue détermine-t-elle les paramètres clés des matériaux d'emballage (y compris ceux qui ne sont pas en contact direct avec les aliments) ? Quels sont les paramètres clés identifiés ? • Comment s'assure-t-on que les matériaux d'emballage sont conformes à la législation et aux spécifications en vigueur ? • Comment s'assure-t-on que les matériaux d'emballage n'ont pas d'effets négatifs sur les produits ? • Sur la base des paramètres définis, comment l'adéquation des matériaux d'emballage entrant en contact avec les aliments est-elle surveillée par la société (par exemple, tests organoleptiques pour vérifier l'odeur potentielle de l'emballage avant utilisation ; tests d'étanchéité à l'air ; tests de scellage ; résultats d'analyses de l'emballage à partir de tests chimiques/ de migration - par exemple, résultats/ certificats des analyses chimiques et de migration du fournisseur de l'emballage) ? <p>Remarque 1 : Les preuves fournies par le fournisseur de l'emballage doivent être prises en compte.</p> <p>Remarque 2 : L'adéquation/ l'influence des matériaux d'emballage peut être liée à des aspects de sécurité et de qualité.</p> <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Références : Guide IFS sur les matériaux d'emballage</i></p> <p>Exemples de preuves : évaluation des risques ; paramètres clés ; spécifications des matériaux d'emballage ; enregistrements/ résultats de la surveillance des emballages ; tests/ résultats d'analyses ; certificats/ résultats d'analyses/ tests des fournisseurs ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.6	Lieu de l'usine		
4.6.1	L'impact négatif potentiel sur la sécurité des aliments et/ou la qualité des produits provenant de l'environnement de l'usine (par exemple, sol, air) doit être étudié. Lorsque des risques ont été identifiés (par exemple, air extrêmement poussiéreux, fortes odeurs), des mesures doivent être mises en place, enregistrées et leur efficacité doit être régulièrement vérifiée.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Le site est-il situé, planifié, construit et entretenu de manière à garantir la sécurité des produits et à éviter la contamination croisée ? Existe-t-il une étude sur sa localisation ? L'emplacement pourrait-il avoir une influence négative sur la sécurité des aliments et/ou la qualité des produits ? Quelles sont les mesures prévues en cas de présence de matériaux/ substances potentiellement dangereux à proximité ? L'efficacité des mesures fait-elle l'objet d'une revue régulière ? Qui vérifie l'efficacité des mesures mises en place ? Comment l'efficacité des mesures établies est-elle évaluée ? Comment la fréquence est-elle définie ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Exemples d'éléments pouvant être considérés comme des motifs d'analyse/ évaluation/ inspection à investiguer : sol/ accès, air extrêmement poussiéreux, transfert d'odeurs fortes, accumulation d'eau en raison de l'irrégularité du site, environnement de l'usine tel que la présence d'installations externes de production primaire d'animaux, de stations d'épuration, d'installations de tri des déchets, zones favorables à l'activité des nuisibles telles que les cultures ou les zones préservées, les forêts, les jardins, etc.</i></p> <p>Exemples de preuves : observation sur site ; analyse/ évaluation/ inspection de l'emplacement ; mesures ; revue de l'efficacité ; actions ;</p>
4.7	Extérieurs de l'usine		
4.7.1	Toutes les zones extérieures de l'usine doivent être propres, ordonnées, conçues et entretenues de manière à empêcher toute contamination. Lorsque le drainage naturel n'est pas adéquat, un système de drainage adapté doit être installé.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Les extérieurs de l'usine sont-ils propres, ordonnés et bien entretenus (par exemple, les terrains et les zones environnantes du site sont entretenus et exempts de déchets, de niches à nuisibles et de débris accumulés) ? Comment s'assure-t-on que les zones extérieures de l'usine sont propres, bien rangées et en bon état, afin d'éviter toute contamination ? Qui surveille cela ? Les sols de l'usine sont-ils entretenus de manière à éviter toute contamination ? Le drainage naturel est-il suffisant ? Si le drainage naturel est insuffisant, un système de drainage approprié a-t-il été installé ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.7.2	Le stockage à l'extérieur doit être réduit à son strict minimum. Dans le cas où des produits sont stockés à l'extérieur, l'absence de risques de contamination ou d'effets néfastes sur la sécurité des aliments et la qualité des produits doit être garantie.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les marchandises sont-elles stockées à l'extérieur ? • Qu'est-ce qui est stocké à l'extérieur ? • Quelles sont les règles et mesures en vigueur pour le stockage extérieur ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ; règles et mesures ;</p>
4.8	Implantation de l'usine et flux de production		
4.8.1	Un ou plusieurs plans du site couvrant tous les bâtiments doivent être documentés et conservés, et décrire le déroulement des opérations suivantes, au minimum : <ul style="list-style-type: none"> • les produits finis • des produits semi-finis, incluant le recyclage • les matériaux d'emballage • les matières premières • du personnel • des déchets • de l'eau. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il un plan du site indiquant l'agencement de l'usine et des plans indiquant/ décrivant les flux de procédés ? • L'agencement de l'usine et le déroulement des opérations permettent-ils de garantir la sécurité des procédés, des matières premières, des matériaux d'emballage, des produits semi-finis et des produits finis ? • Existe-t-il des preuves des flux croisés présentant des risques pour la sécurité des aliments ? • Comment s'assure-t-on que la contamination croisée est évitée ? <p>Exemples de preuves : plan du site ; diagramme des flux ; plan d'élimination des déchets ; plan des flux de personnel ; plan des flux de matières ; plan des flux des procédés ; plan des flux de l'eau/ électricité/ gaz ; observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.8.2	Le flux de production, de la réception jusqu'à l'expédition, doit être mis en place, tenu à jour, revu et, si nécessaire, modifié, pour éviter les risques de contamination microbiologiques, chimiques et physiques des matières premières, des matériaux d'emballage, des produits semi-finis et finis. Les risques de contamination croisée doivent être minimisés au moyen de mesures efficaces.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment la contamination croisée est-elle évitée dans les locaux de l'usine ? Comment la maîtrise de la contamination des produits est-elle surveillée ? • Les risques de contamination croisée, d'amalgames et de mélanges ont-ils été identifiés dans les locaux de l'usine et dans les flux de production ? • Comment le risque est-il évité/ minimisé dans les locaux de l'usine et dans les flux de production ? • Quelles mesures la société a-t-elle mises en place pour minimiser les risques liés à la sécurité des aliments ? • Existe-t-il des mesures spécifiques en cas de zones à haut risque ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Exemples d'éléments pouvant être envisagés selon les risques :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • le déroulement et la conception du flux de production, c'est-à-dire de la réception à l'expédition, en veillant à éviter la contamination des matières premières, de l'emballage, des produits semi-finis et des produits finis. • les schémas de circulation dans la zone de production et la séparation des équipements : par exemple, les personnes, les matériaux, les déchets, les équipements et l'utilisation d'outils dédiés, l'utilisation d'uniformes dédiés, d'outils dédiés et l'utilisation correcte d'ustensiles. • des zones « sales » et « propres ». • les zones sensibles et les opérations sur les produits (dans le cas de zones à haut risque). • la séparation des produits crus et des produits finis ou prêts à être consommés. • la ségrégation structurelle telle que les barrières physiques, les murs et les bâtiments séparés. • les exigences/ contrôles appliqués dans les différentes zones d'hygiène, tels que le changement des vêtements de travail ou l'hygiène personnelle (par exemple, chaussures spéciales / surchaussures ou pédiluves, désinfection des mains, etc.). • zones de transition/ barrières hygiéniques (par exemple, de la zone crue à la zone des produits prêts à consommer). • différentiels de pression d'air/ débit d'air. • les mesures de changement de ligne. • la contamination potentielle du laboratoire interne (par exemple, eaux usées). <p>Exemples de preuves : observation sur site ; mesures ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.9	Locaux de production et de stockage		
4.9.1	Exigences de construction		
4.9.1.1	Les locaux où les produits sont préparés, traités, transformés et stockés doivent être conçus, construits et entretenus pour garantir la sécurité des aliments.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • La conception et l'agencement des installations permettent-ils une maintenance, un nettoyage et une désinfection efficaces ? • Les locaux sont-ils situés, planifiés, construits et entretenus de manière à garantir la sécurité des produits et à éviter la contamination croisée ? • Comment la contamination croisée est-elle évitée dans les locaux de l'usine ? • Les locaux sont-ils conçus et construits de manière à garantir la sécurité et la fabrication du produit ? Les exigences légales sont-elles respectées ? • Les locaux sont-ils en bon état ? • Existe-t-il des zones « sales » et des zones « propres » ? • Existe-t-il des locaux de stockage appropriés ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que : l'engagement de la direction ; l'engagement et la disponibilité de ressources suffisantes ; le maintien de l'intégrité des procédés de sécurité des aliments ; la garantie de la conformité avec les exigences réglementaires pertinentes.</i></p> <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>
4.9.2	Murs		
4.9.2.1	Les murs doivent être conçus et construits pour répondre aux exigences de production, de manière à empêcher toute contamination, réduire la condensation et le développement des moisissures, faciliter le nettoyage et, si nécessaire, la désinfection.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les murs sont-ils conçus et construits de manière à prévenir la contamination et à faciliter le nettoyage et la désinfection ? • Les murs sont-ils moisiss, sales ? Y a-t-il de la condensation susceptible de présenter des risques pour la sécurité des aliments ? • À quelle fréquence les murs sont-ils nettoyés ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ; programme de nettoyage ; preuves de nettoyage ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.9.2.2	Les surfaces des murs doivent être entretenues de manière à empêcher toute contamination et doivent être faciles à nettoyer. Elles doivent être imperméables et résistantes à l'usure afin de minimiser tout risque de contamination des produits.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Les murs sont-ils faciles à nettoyer et à désinfecter, exempts de cavités superficielles, imperméables et résistants à l'usure ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ; programme de nettoyage ; preuves de nettoyage ;</p>
4.9.2.3	Les raccords entre les murs, les sols et les plafonds doivent être conçus de manière à faciliter le nettoyage et, si nécessaire, la désinfection	Base	<ul style="list-style-type: none"> Les jonctions entre les murs et le sol et les angles sont-ils arrondis ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>
4.9.3	Sols		
4.9.3.1	Les revêtements des sols doivent être conçus et construits pour répondre aux exigences de production et être entretenus de manière à empêcher toute contamination et à faciliter le nettoyage et, si nécessaire, la désinfection. Les surfaces doivent être imperméables et résistantes à l'usure.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Les sols sont-ils nettoyables ? Quelle est la fréquence de nettoyage des sols ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ; programme de nettoyage ; preuves de nettoyage ;</p>
4.9.3.2	L'élimination des eaux usées et autres liquides doit être assurée. Les systèmes de drainage doivent être conçus, construits et entretenus de manière à minimiser les risques de contamination des produits (par exemple, entrée de nuisibles, zones sensibles à la transmission d'odeurs ou de contaminants) et doivent être faciles à nettoyer.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Comment l'élimination des eaux usées est-elle assurée ? À quelle fréquence les égouts sont-ils nettoyés ? Y a-t-il une accumulation d'aliments ou d'eau dans les canalisations ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ; preuves de nettoyage ; programme de nettoyage du drainage ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.9.3.3	Dans les zones de manipulation de produits alimentaires, les machines et les tuyauteries doivent être installées de telle manière que, lorsque cela est possible, les eaux usées s'écoulent directement dans le système de drainage. L'eau ou les autres liquides doivent être drainés au moyen de mesures appropriées. La stagnation de flaques doit être évitée.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Y a-t-il des flaques d'eau ou d'autres liquides sur le sol des zones de production ? • Où se trouvent les machines qui produisent une grande quantité d'eaux usées ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ; agencement des machines ;</p>
4.9.4	Plafonds/ faux plafonds /suspensions		
4.9.4.1	Les plafonds (ou, lorsque des plafonds ne sont pas installés, les faces intérieures des toits) et les éléments aériens (comprenant les tuyauteries, câbles, lampes, etc.) doivent être conçus, construits et entretenus pour minimiser l'accumulation de poussière et de condensation et ne doivent pas causer de risques de contamination physique et/ou microbiologique.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • À quelle fréquence les plafonds et les éléments aériens sont-ils nettoyés ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ; programme de nettoyage ; preuves de nettoyage ;</p>
4.9.4.2	Lorsque des faux plafonds sont utilisés, un accès adéquat aux combles doit être possible pour faciliter le nettoyage, la maintenance et l'inspection pour la lutte contre les nuisibles.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les faux plafonds sont-ils accessibles ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>
4.9.5	Fenêtres et autres ouvertures		
4.9.5.1	Les fenêtres et autres ouvertures doivent être conçues et construites pour éviter l'accumulation de saleté et doivent être entretenues de manière à empêcher toute contamination.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • La saleté peut-elle s'accumuler sur les appuis de fenêtre ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ; programme de nettoyage ; preuves de nettoyage ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.9.5.2	En cas de risques de contamination, les fenêtres et ouvertures de toit doivent rester fermées et fixées au cours de la production.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Les fenêtres restent-elles ouvertes ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>
4.9.5.3	Lorsque les fenêtres et ouvertures de toit sont conçues pour être ouvertes à des fins de ventilation, elles doivent être protégées par des moustiquaires faciles à nettoyer ou par tout autre moyen, afin d'empêcher toute contamination.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Les fenêtres sont-elles munies de grilles anti-insectes ? L'intégrité des grilles est-elle régulièrement vérifiée ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ; programme de vérification d'intégrité ; programme de lutte contre les nuisibles ; programme de nettoyage ; preuves de nettoyage ;</p>
4.9.5.4	Dans les zones où des produits nus sont manipulés, les fenêtres doivent être protégées contre le bris de verre.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Comment les fenêtres sont-elles protégées contre le bris ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>
4.9.6	Portes et systèmes de fermeture		
4.9.6.1	Les portes et les systèmes de fermeture doivent être entretenus de manière à empêcher toute contamination et doivent être faciles à nettoyer. Ils doivent être conçus et construits à base de matériaux non-absorbants, afin d'éviter : <ul style="list-style-type: none"> les parties fendillées la peinture écaillée la corrosion. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> Les portes et les systèmes de fermeture sont-ils entretenus de manière à empêcher toute contamination et sont-ils faciles à nettoyer ? Les portes sont-elles endommagées ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ; programme de nettoyage ; preuves de nettoyage ;</p>
4.9.6.2	Les portes et les systèmes de fermeture extérieurs doivent être construits pour empêcher l'entrée de nuisibles.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Les portes et portails extérieurs sont-ils construits de manière à empêcher l'accès des nuisibles ? Les portes extérieures empêchent-elles les nuisibles de pénétrer dans les zones de production ? Restent-elles fermées ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.9.6.3	Les lanières des rideaux en plastique qui séparent des zones doivent être entretenues de manière à empêcher toute contamination et doivent être faciles à nettoyer.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les lanières des rideaux en plastique qui séparent des zones sont-elles entretenues de manière à empêcher toute contamination et sont-elles faciles à nettoyer ? • Les rideaux sont-ils abîmés ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ; programme de nettoyage ; preuves de nettoyage ;</p>
4.9.7	Éclairage		
4.9.7.1	Toutes les zones de production, de stockage, de réception et d'expédition doivent disposer d'un niveau d'éclairage adéquat.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment s'assure-t-on que toutes les zones de travail sont suffisamment éclairées ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>
4.9.8	Climatisation/ ventilation		
4.9.8.1	Une ventilation naturelle et/ ou artificielle adéquate doit être conçue(s), construite(s) et entretenue(s) dans toutes les zones.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les ventilations naturelles et/ou artificielles sont-elles correctement conçues, construites et entretenues ? Comment la ventilation est-elle examinée ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>
4.9.8.2	Si des équipements de ventilation sont installés, les filtres et autres composants doivent être facilement accessibles et surveillés, nettoyés ou remplacés si nécessaire.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment les équipements de ventilation sont-ils nettoyés et surveillés ? • Comment les filtres à air sont-ils entretenus et nettoyés ? • Les filtres sont-ils suffisants et adaptés à l'utilisation prévue ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ; programme de maintenance ; documentation de maintenance ; protocoles de nettoyage ; preuves de nettoyage ;</p>
4.9.8.3	Les équipements de climatisation et les flux d'air artificiels ne doivent pas affecter la sécurité et la qualité des produits.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment s'assurer que l'utilisation de la climatisation / du flux d'air ne pose pas de problèmes de sécurité et de qualité des aliments ? • Existe-t-il des zones de production en sous-pression ou en surpression ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.9.8.4	Des équipements d'extraction des poussières doivent être conçus, construits et entretenus dans les zones où de grandes quantités de poussières sont générées.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Y a-t-il des zones où de grandes quantités de poussière se forment ? • Existe-t-il des dispositifs d'extraction des poussières dans ces zones ? • À quelle fréquence les équipements d'extraction de poussières sont-ils nettoyés ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ; protocoles de nettoyage ; preuves de nettoyage ;</p>
4.9.9	Eau		
*4.9.9.1	L'eau utilisée pour le lavage des mains, le nettoyage et la désinfection, ou comme ingrédient dans le procédé de fabrication, doit être de qualité potable ou ne présenter aucun risque de contamination conformément aux exigences légales applicables, au point d'utilisation et doit être fournie en quantité suffisante ; ceci s'applique également à l'eau recyclée, à la vapeur et à la glace.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • De l'eau (y compris de l'eau recyclée), de la vapeur ou de la glace sont-elles utilisées ? • D'où vient l'approvisionnement en eau ? (approvisionnement de la ville, eau de puits, camion-citerne) ? • Quelle est l'utilisation de l'eau dans la société (locaux du personnel, nettoyage, ingrédients des produits, lavage des fruits et légumes) ? • La demande en eau est-elle toujours satisfaite ? • Des procédés de maîtrise de la qualité de l'eau, de la vapeur et de la glace ont-ils été mis en place et surveillés par une personne compétente ? • Comment s'assure-t-on que la qualité de l'eau, de la vapeur et de la glace est conforme à la qualité de l'eau potable ou ne présente aucun risque de contamination conformément aux exigences légales applicables, et ne compromet pas la sécurité des aliments et les exigences relatives aux produits ? <p>Remarque 1 : Dans les cas particuliers où les exigences légales locales imposent également des critères de qualité de l'eau pour un usage industriel (par exemple, pour l'eau de nettoyage), différents des normes de qualité de l'eau potable, les caractéristiques produit doivent être respectées et la qualité et la sécurité des aliments ne doivent pas être compromises.</p> <p>Exemples de preuves : procédé de surveillance de la qualité de l'eau, de la glace et de la vapeur ; réglementation ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.9.9.2 (B)	La qualité de l'eau (incluant l'eau recyclée), de la vapeur ou de la glace doit être surveillée sur la base d'un plan de contrôle basé sur les risques.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Utilise-t-on de l'eau, de la vapeur ou de la glace ? Une surveillance de la qualité est-il mis en place ? Comment la société la définit-elle (par exemple, par des rapports/ résultats officiels de contrôle de l'eau, un plan de contrôle interne, etc.) ? Les dispositions légales locales sont-elles disponibles ? La fréquence des analyses est-elle, au moins, conforme aux exigences légales ? Est-elle analysée conformément aux exigences légales (propre approvisionnement en eau, approvisionnement extérieur, par exemple, fournisseur de glace, approvisionnement extérieur en eau, etc.) ? Les résultats sont-ils conformes aux référentiels ? Qui revoit les résultats et prend les actions qui s'imposent ? Comment l'échantillonnage est-il défini ? Quel type de système de tuyauterie existe-t-il ? (Tuyaux tubulaires, réservoirs d'eau) De quoi sont faits les tuyaux ? Compromettent-ils la sécurité des aliments ? <p>Exemples de preuves : plan de contrôle ; résultats d'analyse ; maintenance ; réglementation ; inspection sur site, par exemple des canalisations ;</p>
4.9.9.2 (I)	Le plan de contrôle doit être basée sur les risques.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Le plan de contrôle et d'échantillonnage est-il basé sur les risques ? <p>Exemples de preuves : évaluation des risques ;</p>
4.9.9.3	L'eau recyclée utilisée dans les procédés ne doit pas présenter de risques de contamination.	Base	<ul style="list-style-type: none"> L'eau est-elle traitée sur site (correction de la dureté de l'eau, chloration, stérilisation, filtration...) ? Comment la qualité de l'eau recyclée est-elle maîtrisée ? Les dispositions légales locales sont-elles disponibles ? L'eau est-elle analysée conformément aux exigences légales ? Les résultats sont-ils conformes aux référentiels ? <p>Exemples de preuves : résultats d'analyses ; législation ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.9.9.4	L'eau non potable doit être transportée dans des tuyauteries séparées et correctement identifiées. Ces tuyauteries ne doivent ni être raccordées au système d'eau potable, ni rendre possible le reflux, afin d'empêcher toute contamination des sources d'eau potable ou de l'environnement de l'usine.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Le système d'eau potable est-il complètement séparé de l'eau non potable/ d'autres types d'eau (par exemple, l'eau d'une qualité adaptée à l'usage industriel, différente des normes de qualité de l'eau potable, qui est réglementée par des exigences légales et ne présente aucun risque de contamination) ? Quels sont les autres systèmes existants ? (par exemple, l'eau utilisée, l'eau de refroidissement, l'eau pour la lutte contre l'incendie). Les systèmes d'approvisionnement en eau sont-ils correctement marqués et où se trouvent-ils ? Des équipements permettant d'éviter le reflux sont-ils installés lorsque cela est nécessaire ? <p>Exemples de preuves : observation sur le terrain ; schéma du système hydraulique ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.10	Nettoyage et désinfection		
4.10.1 (B)	<p>Des plans de nettoyage et de désinfection basés sur les risques doivent être validés, documentés et mis en place. Ces plans doivent spécifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les objectifs • les responsabilités • les produits utilisés et leurs instructions d'utilisation • les dosages des produits chimiques de nettoyage et de désinfection • les zones et les plages horaires pour les activités de nettoyage et de désinfection • la fréquence du nettoyage et de la désinfection • les critères pour le Nettoyage En Place (NEP), si applicable • les exigences documentaires • les pictogrammes de danger (si nécessaire). 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il un plan de nettoyage systématique /complet comprenant des instructions, un calendrier, des méthodes/ critères et des enregistrements détaillés ? • Quels sont les méthodes et les critères utilisés pour les opérations de nettoyage et de désinfection (y compris les méthodes de nettoyage spécifiques telles que les NEP lors du changement de produit, le nettoyage des allergènes, etc.) ? • Les méthodes de nettoyage et de désinfection sont-elles validées ? Quand ? • Les activités de nettoyage et de désinfection sont-elles réalisées dans des conditions maîtrisées afin d'éviter toute contamination du produit ? • Qui est chargé du nettoyage et de la désinfection ? • Des produits de nettoyage et de désinfection appropriés sont-ils utilisés ? • Quels sont les produits de nettoyage et les désinfectants utilisés ? Existe-t-il un mode d'emploi ? Les produits chimiques utilisés sont-ils approuvés/ les achats de produits chimiques sont-ils maîtrisés ? • Quelles sont les précautions à prendre lors de l'utilisation de produits de nettoyage et de désinfection différents ou changeants ? • Quelles sont les zones nettoyées et désinfectées ? • À quelle fréquence les locaux sont-ils nettoyés et désinfectés ? Quels sont les créneaux horaires pour le nettoyage et la désinfection ? • Le dosage des produits chimiques de nettoyage et de désinfection est-il défini et maîtrisé ? • Où les activités de nettoyage et de désinfection sont-elles documentées/ enregistrées ? • Existe-t-il des pictogrammes de danger ? • Existe-t-il un accord contractuel/ de service pour les prestataires de services externes (lorsque des prestataires de services sont responsables des activités de nettoyage et de désinfection) ? La société a-t-elle défini les exigences à l'égard du prestataire ? Les exigences de l'IFS Progress Food en matière de nettoyage et de désinfection (y compris les compétences du personnel) sont-elles incluses et respectées ?

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.10.1 (B)			<p>Explications/ informations complémentaires :</p> <p>(1) Les programmes de nettoyage peuvent inclure des procédures opérationnelles</p> <p>(2) Validation du nettoyage et de la désinfection :</p> <ul style="list-style-type: none"> • est entendu comme une (des) activité(s) documentée(s) qui détermine(nt) si une opération/ méthode/ procédé/ procédure standardisée de nettoyage et de désinfection est capable, lorsqu'elle est correctement suivie, de générer les résultats définis attendus et d'atteindre les objectifs de nettoyage et de désinfection en matière de qualité des produits et de sécurité des aliments, garantissant ainsi l'efficacité. • est une étape préalable aux activités de surveillance et de vérification du nettoyage/ désinfection. • la méthodologie varie d'une société à l'autre. • des méthodes ou des méthodes combinées peuvent s'appliquer en tenant compte d'éléments tels que (mais sans s'y limiter) : la littérature/ les références/ les normes reconnues ; les exigences légales ; les caractéristiques et les spécifications des produits et des procédés ; les procédures normalisées ; les objectifs de nettoyage et de désinfection ; les variables des méthodes ; les méthodes de prédiction et de répétition ; les analyses basées sur un échantillonnage complet (par exemple, l'inspection visuelle, les résultats des tests ATP et des tests sur les protéines allergènes, la numération des organismes microbiologiques, l'ATP à partir de différents cycles de nettoyage, etc.). <p>Exemples de preuves :</p> <p>programme de nettoyage et de désinfection ; liste à jour des produits de nettoyage et des désinfectants ; instructions relatives aux produits ; documentation relative au nettoyage et à la désinfection (instructions/ méthodes/ critères/ procédés/ procédures/ enregistrements) ; enregistrements de nettoyage ; contrat/ accord de service externe ; validation des méthodes de nettoyage et de désinfection ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.10.1 (I) ☞	Les programmes de nettoyage et de désinfection doivent être basés sur les risques et documentés.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Les programmes de nettoyage et de désinfection mis en place sont-ils basés sur les risques ? • Les procédures de nettoyage et de désinfection sont-elles documentées (procédures documentées, description des procédés , organigrammes, instructions de travail, etc.) <p>Exemples de preuves : procédures de nettoyage et de désinfection ; description de procédés ; diagrammes ; instructions de travail ; enregistrements ; évaluation des risques ;</p>
4.10.2	Les activités de nettoyage et de désinfection doivent être mises en place et conduire à des locaux, des bâtiments et des équipements propres.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les méthodes de nettoyage sont-elles correctement appliquées ? • Les locaux, les installations et les équipements sont-ils suffisamment nettoyés, créant ainsi un environnement hygiénique propice à la fabrication d'aliments sûrs ? • Les activités de nettoyage sont-elles enregistrées ? • La réduction de contamination des produits est-elle prise en compte dans les activités/ méthodes/ instructions de nettoyage et de désinfection ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Exemples de réduction de la contamination des produits : opérations de nettoyage et de désinfection réalisation, de préférence en période de non-production ou dans le cadre d'opérations spécifiques maîtrisées lorsque cela n'est pas possible, utilisation d'un tuyau d'eau à haute pression sur le sol à éviter, isolement des équipements lors du nettoyage, maîtrise du mélange des ustensiles de nettoyage, nettoyage approprié des ustensiles en fonction de l'utilisation prévue, etc.</i></p> <p>Exemples de preuves : observation/ inspection sur sites ; enregistrements de nettoyage et de désinfection ;</p>
4.10.3	Les activités de nettoyage et de désinfection doivent être documentées et ces enregistrements doivent être vérifiés par une personne responsable désignée dans la société.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les activités de nettoyage et de désinfection sont-elles réalisées conformément aux méthodes/ instructions/ procédés/ résultats spécifiés ? • Comment les activités de nettoyage et de désinfection sont-elles documentées ? • Qui vérifie les enregistrements des activités de nettoyage et de désinfection ? <p>Exemples de preuves : enregistrements de surveillance ; enregistrements de nettoyage et de désinfection ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.10.4	Seul le personnel compétent doit réaliser les activités de nettoyage et de désinfection. Le personnel doit être formé et reformé pour appliquer les plans de nettoyage et de désinfection.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Le personnel de nettoyage est-il qualifié (y compris le personnel des prestataires de services, si applicable) ? Le personnel dispose-t-il de connaissances suffisantes en matière de nettoyage et de désinfection ? Le personnel chargé des activités de nettoyage et de désinfection est-il conscient de ses responsabilités ? À quelle fréquence est-il formé ? Qui le forme ? Ces formations sont-elles enregistrées/ documentées ? <p>Remarque 1 : L'expertise peut également être transférée par des formations dispensées par des prestataires de services de nettoyage et de désinfection, si applicable.</p> <p>Exemples de preuves : preuve de formation ; entretiens sur site ;</p>
4.10.5	L'usage prévu des équipements de nettoyage et de désinfection doit être clairement spécifié. Ils doivent être utilisés et stockés de manière à éviter toute contamination.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Des matériaux, articles, ustensiles, instruments et équipements de nettoyage et de désinfection appropriés sont-ils utilisés ? Leur utilisation prévue est-elle identifiée/ spécifiée ? Sont-ils correctement stockés/ séparés/ maîtrisés de manière à éviter toute contamination ? Comment les ustensiles de nettoyage sont-ils reconnaissables/ identifiés en fonction de leur utilisation prévue (par exemple, par la couleur, les étiquettes, le marquage, l'étiquetage, la ségrégation physique, etc.) ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>
4.10.6	Les fiches de données de sécurité (FDS) et les instructions d'utilisation doivent être disponibles sur site pour les produits chimiques de nettoyage et de désinfection. Le personnel responsable des activités de nettoyage et de désinfection doit être capable de démontrer la connaissance de ces instructions.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Des fiches de données de sécurité/ instructions (par exemple, des fiches techniques de produits) sont-elles disponibles pour tous les produits chimiques de nettoyage ? La sécurité et la manipulation correcte de ces produits chimiques sont-elles communiquées, ainsi que les mesures à prendre en cas d'exposition accidentelle ? N'ont-ils pas plus de deux ans ? Les fiches de données de sécurité des produits chimiques de nettoyage sont-elles à jour ? Comment les instructions sont-elles transmises au personnel chargé du nettoyage (y compris, si applicable, au personnel des prestataires de services) ? Où et quand les fiches de données de sécurité/ instructions peuvent-elles être consultées ? <p>Exemples de preuves : fiches techniques et instructions ; entretiens sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.10.7 (B)	L'efficacité des activités de nettoyage et de désinfection doit être vérifiée. La vérification doit se baser sur un plan d'échantillonnage basé sur les risques et doit prendre en compte une ou plusieurs actions, comme par exemple : <ul style="list-style-type: none"> • les inspections visuelles • les tests rapides • les méthodes d'analyses. Les actions qui en résultent doivent être documentées.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment les contrôles/ vérifications du nettoyage et de la désinfection sont-ils réalisés ? • Qui réalise les contrôles/ vérifications ? • Quelle est la fréquence des contrôles/ vérifications du nettoyage et de la désinfection ? • Où les contrôles/ vérifications du nettoyage et de la désinfection sont-ils documentés ? • Quand les actions sont-elles menées ? • Qui mène les actions ? • Qui vérifie l'efficacité des actions ? • Où les actions sont-elles documentées ? <p>Exemples de preuves : résultats des vérifications/ contrôles du nettoyage et de la désinfection ; actions ;</p>
4.10.7 (I) ☞	La vérification de l'efficacité doit s'appuyer sur un programme d'échantillonnage basé sur les risques.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Le programme d'échantillonnage visant à vérifier l'efficacité du nettoyage et de la désinfection est-il basé sur les risques ? <p>Exemples de preuves : évaluation des risques ;</p>
4.10.8	Les plans de nettoyage et de désinfection doivent être revus et ajustés si nécessaire, en cas de changements liés aux produits, aux procédés ou aux équipements de nettoyage et de désinfection.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Qui adapte la documentation relative au nettoyage et à la désinfection, telle que les instructions/ méthodes/ procédés/ SSOP, etc. ? • À quelle fréquence les programmes de nettoyage et de désinfection sont-ils revus/ modifiés ? • Les changements se reflètent-ils dans la revalidation, si applicable ? <p>Exemples de preuves : documentation relative au nettoyage et à la désinfection, telle que les instructions/ méthodes/ critères/ procédés/ SSOP ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.11	Gestion des déchets		
4.11.1 (B)	Une procédure de gestion des déchets doit être mise en place et tenue à jour pour empêcher toute contamination croisée.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quels sont les types de déchets existants (aliments, emballages, produits chimiques, laboratoires, etc.) ? • Quels sont les contrôles définis pour gérer les déchets et éviter la contamination croisée ? Si le laboratoire se trouve sur site, les déchets du laboratoire peuvent-ils salir/ contaminer les locaux de production ? • Comment les déchets sont-ils collectés et stockés ? • Comment les déchets sont-ils éliminés ? Cela est-il fait de manière à éviter toute influence négative sur les aliments ? • Les locaux de collecte des déchets sont-ils maintenus propres ? • Les locaux de collecte des déchets sont-ils protégés des nuisibles ? • Les conteneurs à déchets sont-ils uniquement utilisés pour le stockage des déchets ? • Quels sont les enregistrements relatifs à l'élimination des déchets ? • Comment la société gère-t-elle et maîtrise-t-elle l'élimination et/ou la destruction des matériaux/ produits de marque ? Le procédé est-il conforme aux exigences légales et aux accords avec les clients ? <p>Exemples de preuves : gestion des déchets ; enregistrements d'élimination des déchets ; observation/ inspection sur site ;</p>
4.11.1 (I)	Une procédure de gestion des déchets doit être documentée.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Les procédures de gestion des déchets sont-elles documentées (procédures documentées, description des procédés, diagrammes, instructions de travail, etc.) ? <p>Exemples de preuves : procédures de gestion des déchets ; description de procédés ; diagrammes ; enregistrements ; instructions de travail ;</p>
4.11.2	Toutes les dispositions légales locales concernant l'élimination des déchets doivent être respectées.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment s'assure-t-on que les exigences légales locales en matière d'élimination des déchets sont respectées ? • Comment les déchets sont-ils éliminés ? • Comment les produits chimiques sont-ils éliminés ? <p>Exemples de preuves : exigences légales locales ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.11.3	Les déchets alimentaires et les autres déchets doivent être retirés aussi vite que possible des zones où les aliments sont manipulés. L'accumulation de déchets doit être évitée.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Veille-t-on à ce que les déchets soient gérés correctement afin qu'ils ne s'accumulent pas et ne deviennent pas une source de contamination ou un abri pour les nuisibles ? • À quelle fréquence les déchets alimentaires et autres sont-ils enlevés des zones de manipulation des aliments ? • Qui est responsable de l'enlèvement des déchets ? <p>Exemples de preuves : observation/ inspection sur site ;</p>
4.11.4	Les conteneurs de collecte des déchets doivent être clairement signalés, correctement conçus et entretenus, faciles d'entretien et, si nécessaire, désinfectés.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les conteneurs de déchets sont-ils bien conçus et bien entretenus ? • Les conteneurs de déchets sont-ils couverts ou maintenus fermés (si approprié) ? • Quels sont les déchets collectés dans des conteneurs séparés ? • Comment les conteneurs de déchets sont-ils marqués/ identifiés ? • Les conteneurs de déchets peuvent-ils être facilement nettoyés et désinfectés ? • À quelle fréquence les conteneurs de déchets sont-ils nettoyés et désinfectés ? <p>Exemples de preuves : protocole de nettoyage ; enregistrements de nettoyage ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.12	Réduction des risques liés aux corps étrangers et des risques chimiques		
*4.12.1 (B)	Des mesures doivent être documentées, mises en place et tenues à jour afin d'empêcher toute contamination par des corps étrangers. Les produits contaminés doivent être traités comme des produits non conformes.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quels types de corps étrangers peuvent être trouvés (par exemple, issus du personnel, des uniformes, des procédés et de la conception de l'installation, des matières premières, des matériaux d'emballage, des aides à l'emballage, des ustensiles, des appareils de découpe, des outils, de l'environnement, de la construction, des composants des machines/ équipements, des produits chimiques dangereux, des pratiques de maintenance, etc.) ? • Comment éviter la contamination par des corps étrangers ? Comment la maîtrise de la contamination des produits est-elle surveillée ? Les mesures sont-elles surveillées par une personne compétente ? Les contrôles sont-ils documentés/ enregistrés ? • Des mesures ont-elles été mises en place pour prévenir et/ou maîtriser et/ou détecter la contamination ? Comment la contamination croisée est-elle évitée dans les locaux de l'usine ? Comment cela est-il surveillé ? • Les appareils utilisés pour détecter/ retenir/ séparer/ éliminer les corps étrangers afin de garantir la sécurité du produit (par exemple, barres aimantées, détecteurs de métaux, rayons X, etc.) sont-ils installés et surveillés/ entretenus de manière à garantir une efficacité opérationnelle maximale en fonction des caractéristiques des produits et des procédés (en tenant compte, par exemple, des caractéristiques des témoins, des effets du type, de la forme et de la position des corps étrangers sur la détection, des effets des caractéristiques du produit sur la détection, de la fonctionnalité des équipements, etc.) ? Où sont installés les appareils ? • Des agrafes sont-elles utilisées ? Comment les couteaux et les équipements de découpe sont-ils maîtrisés ? • L'utilisation de bois /verre et/ou de matériaux cassants est-elle exclue dans les zones de manipulation des matières premières, des produits semi-finis et des produits finis ? Si son utilisation ne peut être évitée, quelles sont les mesures mises en place pour éviter les problèmes de sécurité des aliments ? • Comment la contamination par le verre/ les matériaux cassants est-elle évitée ? Comment le verre/ les matériaux coupants sont-ils protégés contre le bris ? • Comment s'assurer que les palettes ne présentent pas de risque pour la sécurité des aliments ? • Quels sont les éléments à prendre en compte lors du remplacement de éclairages en verre ?

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
*4.12.1 (B)			<ul style="list-style-type: none"> • Comment les produits contaminés sont-ils manipulés ? • Comment les produits potentiellement contaminés sont-ils manipulés ? • Qui peut manipuler les produits isolés ou y avoir accès ? • Comment les produits isolés sont-ils identifiés/ vérifiés ? Quelles sont les actions prises sur les produits ? <p>Explications/ informations complémentaires : Exemples de mesures de prévention et/ou de maîtrise et/ou de détection de la contamination par des corps étrangers : mesures sur le verre/ les matériaux cassants (y compris inventaire et contrôle du verre, politique en matière de bris, manipulation des emballages en verre) ; contrôle des appareils/ outils/ aides à la découpe/ pièces détachées ; appareils de détection (par exemple, détecteur de métaux/ rayons X ; appareils de rétention/ séparation/élimination (par exemple, tamis, barres aimantées, etc.) ; protections des lignes ; inspection visuelle ; manipulation des emballages/ conteneurs : retournement, soufflage, rinçage ; contrôle des matériaux en bois, inspections/ protections des palettes, inventaire des outils de maintenance, protection pendant les activités de maintenance, etc.).</p> <p>Références : Guide IFS sur la gestion efficace des corps étrangers</p> <p>Exemples de preuves : observation sur site ; mesures de réduction des corps étrangers ; inventaire et contrôles du verre ; enregistrements de ségrégation ; liste des produits non conformes ; protocole d'isolement ; actions ; enregistrements ;</p>
4.12.1 (I) ☞	La ou les procédure(s) visant à empêcher la contamination par des corps étrangers doi(ven)t être définie(s) sur la base des risques et documentée(s).	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Les sources de corps étrangers ont-elles été identifiées dans le cadre de l'évaluation des risques ? Des procédures sont-elles mises en place pour empêcher la contamination sur la base d'une évaluation des risques ? • Les procédures de réduction des risques liés aux corps étrangers sont-elles documentées (procédures documentées, description des procédés, diagrammes, instructions de travail, etc.) ? <p>Exemples de preuves : évaluation des risques ; procédures de réduction des corps étrangers (par exemple, manipulation du verre, procédures en cas de bris, etc.) ; description du procédé ; diagrammes ; instructions de travail ; enregistrements ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.12.2	Les produits en cours de fabrication doivent être protégés contre la contamination physique.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Les produits en cours de fabrication sont-ils protégés contre la contamination physique ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Exemples de risques potentiels de contamination par des corps étrangers :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> les contaminants environnementaux (sol, air, poussière, etc.). les produits chimiques dangereux, les huiles ou les liquides qui s'écoulent des machines (par exemple, les lubrifiants de maintenance, l'huile de l'air comprimé) les déversements de poussière les équipements, composants de machines, pièces d'équipements (telles que vis, écrous, boulons, etc.), outils (par exemple, appareils de découpe, outils de maintenance, etc.), aides et ustensiles (par exemple, pinces, dispositifs de prélèvements, appareils de surveillance, etc.). la structure des installations (tuyaux, passerelles, plateformes, platesformes, échelles, murs, plafonds, équipements d'extraction, éclairages, panneaux en matériaux cassants, fenêtres en verre, etc.). <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.12.3	Tous les produits chimiques présents sur le site doivent être adaptés à leur usage, étiquetés, stockés et manipulés de manière à ne pas poser de risques de contamination.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quels sont les produits chimiques utilisés dans l'usine (par exemple pour le nettoyage et la désinfection, les activités de maintenance et de réparation, la lutte contre les nuisibles, etc.) • Les produits chimiques sont-ils étiquetés ? • Comment les produits chimiques sont-ils reconnaissables ? Les conteneurs sont-ils correctement étiquetés ? • Comment et où les produits chimiques sont-ils stockés ? Comment l'accès aux produits chimiques est-il maîtrisé ? Sont-ils stockés séparément des produits alimentaires ? • Qui utilise les produits chimiques et les déstocke ? • Les produits chimiques sont-ils correctement manipulés (par exemple, de manière à minimiser le risque de réaction avec d'autres produits chimiques, à éviter une mauvaise utilisation, à éviter la contamination des produits, des ingrédients ou des équipements, à ne pas présenter de risques pour les produits, les procédés et les personnes, à éviter les fuites, etc.) ? • Les utilisateurs de produits chimiques reçoivent-ils des instructions sur la manipulation de ces produits ? • Les produits chimiques sont-ils stockés/ séparés/ maîtrisés de manière à éviter toute contamination ? <p>Exemples de preuves : observation/ inspection sur site ; liste de stockage des produits chimiques ; étiquettes des produits chimiques ;</p>
4.12.4	Les mesures à prendre en cas de bris de verre et/ou d'objets potentiellement blessants doi(ven)t être documentée(s), mise(s) en place et tenue(s) à jour. Ces mesures doivent comprendre l'identification des produits à isoler, la désignation du personnel autorisé, le nettoyage et si nécessaire, la désinfection de l'environnement de production et la validation du redémarrage de la ligne de production.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quelles sont les mesures prises en cas de bris de verre ? • Quels sont les éléments à prendre en compte ? • Qui nettoie l'environnement de production ? • Qui évalue la contamination potentielle des produits ? Les produits contaminés sont-ils isolés ? • Qui autorise la poursuite de la production ? <p>Exemples de preuves : processus/ instructions/diagrammes de gestion du verre, mesures ; processus de prévention des bris de verre ; documentation/ enregistrement des bris de verre ; registre du verre ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.12.5	Tous les bris de verre et d'objets potentiellement blessants doivent être enregistrés. Toute exception doit être justifiée et documentée.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Chaque bris de verre est-il documenté/ enregistré ? • Où les bris de verre sont-ils documentés/ enregistrés ? • Existe-t-il des exceptions à la documentation ? Les exceptions sont-elles justifiées ? <p>Exemples de preuves : registre des bris de verre ; registre du verre ; enregistrements des bris ; justifications ;</p>
4.13	Surveillance des nuisibles/ lutte contre les nuisibles		
4.13.1	Les infrastructures et les équipements doivent être conçus, construits et entretenus afin d'empêcher toute infestation par les nuisibles.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il des preuves de l'existence de conditions favorables à l'infestation par des nuisibles ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Exemples d'éléments pertinents liés à l'accès, à l'activité, à la nidification, à l'hébergement, au refuge et aux infestations potentielles de nuisibles :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • les constructions/ infrastructures (zones extérieures, portes, fenêtres, plafonds, drainage, conception des équipements, locaux et poubelles, zone de stockage, transport, stockage des palettes, etc.) • les conditions extérieures de l'usine (équipements à l'arrêt, débris de construction et autres matériaux superflus stockés à proximité du site, déchets accumulés) • les conditions favorables (telles que la disponibilité d'eau ou d'aliments en raison des opérations/ infrastructures du site, les zones non ou mal nettoyées, l'accumulation de nourriture et d'aliments dans les égouts, l'accumulation de matériaux et de déchets dans les alentours, etc.) • la conception des équipements • les opérations : déchargement et chargement (par exemple, ouverture des portes), enlèvement des déchets (par exemple, fréquence), retour des marchandises, opérations de maintenance externe, contrôles des matériaux entrants, activités de nettoyage, etc. <p>Exemples de preuves : observation/ inspection sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
*4.13.2 (B)	<p>Des mesures de lutte contre les nuisibles doivent être documentées, mises en place et tenues à jour. Elles doivent être conformes aux exigences légales locales et tenir compte, au moins, des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'environnement de l'usine (nuisibles potentiels et ciblés) • le type de matières premières/produits finis • un plan du site avec les zones d'application (carte des pièges) • les constructions potentiellement sujettes à des activités de nuisibles, comme les plafonds, les caves, les tuyaux, les coins • l'identification des pièges sur le site • les responsabilités internes/ externes • les agents utilisés et leurs instructions en matière d'utilisation et de sécurité • la fréquence des inspections • les zones de stockage louées, si applicable. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il une surveillance préventive efficace des nuisibles et des activités de lutte qui réduiront au minimum les risques d'infestation ? • Existe-t-il des preuves d'activité/ infestation de nuisibles (nuisibles vivants ou morts à différents stades de leur cycle de vie, excréments, parties de nuisibles, etc.) ? • Y a-t-il des preuves de la présence d'animaux sur le site (oiseaux, chiens, chats, etc.) ? • Comment la lutte contre les nuisibles est-elle organisée ? Les activités de surveillance et de contrôle sont-elles identifiées, planifiées, réalisées et enregistrées ? Quels sont les types de nuisibles contrôlés (nuisibles potentiels et cibles) ? • Quels sont les types d'appâts, de pièges et de dispositifs utilisés ? • Quels sont les types d'applications/ agents chimiques utilisés ? Sont-ils légalement approuvés, étiquetés et correctement manipulés et maîtrisés ? Leur utilisation est-elle spécifiée et enregistrée ? Des instructions ou des fiches de données de sécurité sont-elles disponibles ? • La contamination des produits est-elle évitée lors de l'utilisation d'appâts, de pièges, de désinsectiseurs et d'agents chimiques (pas d'influence négative) ? • Existe-t-il une carte indiquant toutes les stations et tous les dispositifs de surveillance et de maîtrise des nuisibles, chacun d'entre eux devant être numéroté et surveillé régulièrement ? • En cas d'identification de nuisibles, quelles ont été les actions correctives mises en place ? • Qui est responsable de la lutte contre les nuisibles ? La lutte contre les nuisibles est-elle réalisée par le personnel de la société ? Qui est responsable des activités de surveillance et de vérification ? • Quel est le calendrier des inspections/ activités ? Est-il documenté ? La fréquence des inspections/ activités est-elle correctement définie ? • Quel type de formation la personne responsable a-t-elle reçu (y compris le personnel des prestataires de services, si applicable) ? • La lutte contre les nuisibles est-elle réalisée par un prestataire de services externe ? • Existe-t-il un accord contractuel/ de service écrit entre le prestataire de services et la société ? Comprend-il la documentation pertinente du prestataire (y compris les documents juridiques, tels que les licences, etc.) ?

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
*4.13.2 (B)			<ul style="list-style-type: none"> • Quel est le contenu de l'accord contractuel/ de service ? La société a-t-elle défini les exigences à l'égard du prestataire ? Les exigences de l'IFS Progress Food en matière de surveillance et de maîtrise des nuisibles (y compris les compétences du personnel) sont-elles incluses et respectées ? • Quel type de formation le prestataire de services externe a-t-il reçu ? <p>Remarque 1 : Même si la surveillance et la lutte contre les nuisibles sont effectuées par des prestataires de services, la société évaluée est responsable de la supervision des activités de lutte contre les nuisibles.</p> <p>Explications/ informations complémentaires : Références : Guide IFS sur la maîtrise et la lutte contre les nuisibles</p> <p>Exemples de preuves : documentation /mesures de lutte contre les nuisibles ; liste des produits chimiques de lutte contre les nuisibles ; fiches de données de sécurité et instructions ; carte des appâts ; résultats d'inspection ; preuves de formation ; contrat/ accord de services externes ; documentation du prestataire de services externes/ documentation juridique ; actions correctives ; entretiens sur site ; enregistrements ;</p>
4.13.2 (I) ☞	Les mesures de lutte contre les nuisibles doivent être basées sur les risques et documentées.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures mises en place sont-elles définies sur la base des risques ? • Les procédures de surveillance et de lutte contre les nuisibles sont-elles documentées (procédures documentées, description des processus, diagrammes, instructions de travail, etc.) ? <p>Exemples de preuves : procédures documentées de lutte contre les nuisibles ; description des procédés ; diagrammes ; instructions de travail ; enregistrements ; évaluation des risques ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.13.3	Les inspections de lutte contre les nuisibles et les actions résultantes doivent être documentées/ enregistrées. La mise en place des actions doit être surveillée et enregistrée. Toute infestation doit être documentée et des mesures de maîtrise mises en place.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Où les inspections et les actions qui en découlent sont-elles documentées/ enregistrées ? • Les documents sont-ils signés et datés par les deux parties (dans le cas où la surveillance et la lutte contre les nuisibles sont assurées par un prestataire de services externe) ? • Quelles actions ont été prises dernièrement ? • Le personnel est-il conscient de la nécessité de signaler tout signe de présence de nuisibles à la personne responsable ? • Quelles sont les mesures de maîtrise prises en cas d'infestation ? <p>Exemples de preuves : résultats d'inspection ; mesures ; actions ; enregistrements ;</p>
4.13.4	Les appâts, pièges et destructeurs d'insectes doivent être en bon fonctionnement, en nombre suffisant, conçus pour leur usage prévu, placés de manière appropriée et utilisés de manière à éviter toute contamination.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les dispositifs de surveillance et de contrôle des nuisibles (boîtes à appâts, pièges à blattes et à mites, destructeurs d'insectes, pièges à rongeurs, pièges à phéromones/ répulsifs à mouches) sont-ils bien entretenus et placés à un endroit approprié (de manière à éviter toute contamination) ? • Les dispositifs fonctionnent-ils parfaitement, sont-ils en nombre suffisant et correctement conçus à cette fin ? • Où sont installés les destructeurs d'insectes ? • Tous les destructeurs d'insectes sont-ils connectés et fonctionnent-ils correctement ? <p>Exemples de preuves : carte des appâts/ pièges ; carte des destructeurs d'insectes ; observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.13.5	L'efficacité des mesures de lutte contre les nuisibles doit être surveillée, y compris par des analyses des tendances, pour permettre des actions appropriées en temps voulu. Les enregistrements de cette surveillance doivent être disponibles.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment l'efficacité des mesures de lutte contre les nuisibles est-elle surveillée ? • Les résultats et les données de la surveillance et de la lutte contre les nuisibles sont-ils analysés dans le but de permettre des actions/ améliorations appropriées ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Exemples d'analyse de données : analyse des données relatives à la surveillance et à la lutte contre les nuisibles (rapports, graphiques, statistiques, tendances, résultats critiques, consommation de dispositifs, piégeage, etc.), analyse des tendances en matière de surveillance et de lutte contre les nuisibles provenant de prestataires de services, comparaison des seuils/ limites, etc.</i></p> <p>Exemples de preuves : analyse des données relatives à la surveillance et à la maîtrise des nuisibles ; analyse des tendances ; seuils ;</p>
4.14	Réception et stockage des produits		
4.14.1 (B)	La conformité de tous les produits réceptionnés, incluant les matériaux d'emballage et les étiquettes, doit être vérifiée par rapport aux spécifications et à un plan de surveillance. Les enregistrements de ces inspections doivent être disponibles.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quels sont les marchandises (y compris les produits semi-finis) qui sont inspectées à la réception ? • Qu'est-ce qui est vérifié à la réception (par exemple, la température du produit, l'état du produit, la présence de nuisibles, les informations et l'état de l'étiquette, les paramètres des spécifications du produit, la durée de vie du produit, etc.) ? • Qui est responsable des contrôles ? • La réception est-elle documentée/ enregistrée ? <p>Exemples de preuves : contrôles à réception ; checklist des marchandises entrantes ; enregistrements ;</p>
4.14.1 (I) ☞	Le plan de surveillance des marchandises entrantes doit être basé sur les risques.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Le plan de surveillance est-il basé sur les risques ? <p>Exemples de preuves : évaluation des risques ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.14.2	<p>Une procédure doit être mis en place et tenu à jour pour garantir que les conditions de stockage des matières premières, des produits semi-finis et finis ainsi que des matériaux d'emballage correspondent aux spécifications et n'ont pas d'impact négatif sur les autres produits.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Où sont stockés les matières premières, les produits semi-finis et les matériaux d'emballage ? • Des conditions adéquates sont-elles prévues pour le stockage des aliments, des matières premières, des produits semi-finis et des matériaux d'emballage (par exemple, faciles à nettoyer, en bon état, marchandises correctement espacées, permettant l'inspection des nuisibles, conditions conformes aux spécifications du produit, telles que la température, l'humidité, etc.) ? • Les installations de stockage sont-elles adaptées aux spécifications du produit ? (par exemple, stockage au sec, stockage congelé, stockage frigorifique, etc.) • Quels sont les procédés mis en place pour garantir des conditions de stockage conformes aux spécifications du produit (par exemple, maîtrise de la température) ? Des contrôles ont-ils été mis en place pour garantir des conditions de stockage adéquates ? • Les dates de péremption sont-elles maîtrisées ? (par exemple, par des contrôles d'inventaire, l'application des méthodes « FIFO » - First In / First Out ou « FEFO » - First Expired / First Out). • Existe-t-il un accord contractuel/ de service pour les prestataires de services externes (lorsque des prestataires de services sont responsables des activités de stockage) ? La société a-t-elle défini les exigences à l'égard du prestataire ? Les exigences de l'IFS Progress Food sur le stockage (incluant les compétences du personnel) sont-elles incluses et remplies ? <p>Exemples de preuves : procédé de maîtrise des conditions de stockage ; spécifications ; plan de stockage ; accord/ contrat de service externe ; observation sur site ; enregistrements des contrôles ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.14.3	Les matières premières, les matériaux d'emballage, les produits semi-finis et finis doivent être stockés afin de minimiser les risques de contamination ou tout autre impact négatif.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Où sont stockés les matières premières, les produits semi-finis et les matériaux d'emballage ? • Où et comment les matériaux d'emballage et les équipements sont-ils stockés ? • Quelles sont les règles en matière de stockage ? • Comment la contamination croisée/ les impacts négatifs sont-ils évités (par exemple, mélange de marchandises, allergènes, produits stockés à même le sol, aliments crus, transfert d'odeurs, produits chimiques, etc.) ? • Comment la contamination croisée et les effets négatifs des matériaux d'emballage sont-ils évités ? • Comment le retour des matériaux d'emballage en zone de stockage est-il défini ? • Les nuisibles sont-ils pris en compte pendant le stockage ? • Les palettes sont-elles placées à environ 1 mètre des murs ? • Des appâts sont-ils positionnés dans les salles de stockage ? • Des produits sensibles y sont-ils stockés ? • Quels types de mesures sont en place pour ces biens (afin de minimiser la contamination/ les effets négatifs) ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ; mesures ; plan de lutte contre les nuisibles ; protocole d'inspection de l'usine ; diagramme des flux de matières ; plan des flux de produits ;</p>
4.14.4	Des installations de stockage adaptées doivent être disponibles pour la gestion et le stockage des matériaux de travail, des auxiliaires technologiques et des additifs.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment sont stockés les matériaux de travail, les auxiliaires technologiques et les additifs ? <p>Exemples de preuves : observation sur site ;</p>
4.15	Transport		
4.15.1	Les conditions à l'intérieur des véhicules liées à l'absence, par exemple : <ul style="list-style-type: none"> • d'odeurs étranges • de taux de poussière élevés • d'humidité • de nuisibles • de moisissures doivent être vérifiées avant le chargement et documentées pour garantir la conformité aux conditions définies.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les véhicules de transport sont-ils adaptés aux usages prévus ? • Qu'est-ce qui est vérifié avant le chargement ? • Où l'inspection est-elle documentée/ enregistrée ? • Quelles sont les actions prises en cas de déviation ou de non-conformité ? <p>Exemples de preuves : inspections du chargement/de l'expédition ; enregistrements d'inspection ; actions ; entretiens sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.15.2	Lorsque les produits sont transportés à une température dirigée, la température à l'intérieur des véhicules doit être vérifiée et documentée avant le chargement.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Des produits nécessitant une certaine température sont-ils chargés ? • La température du véhicule est-elle vérifiée et documentée/ enregistrée avant le chargement ? • Quelle est la procédure à suivre lorsque la température du véhicule n'est pas conforme aux spécifications ? • Existe-t-il un accord contractuel/ de service pour les prestataires de services externes (lorsque des prestataires de services sont responsables des activités de transport) ? La société a-t-elle défini les exigences à l'égard du prestataire ? Les exigences de l'IFS Progress Food sur le transport (incluant les compétences du personnel) sont-elles incluses et respectées ? <p>Exemples de preuves : inspections/ enregistrements du chargement/ de l'expédition ; accord de contrat/ service externe; entretiens sur site ;</p>
4.15.3	Des procédures doivent être mis en place et tenus à jour pour empêcher toute contamination au cours du transport, y compris lors du chargement/ déchargement. Les différents types de produits (alimentaires/ non alimentaires) doivent être pris en compte, si applicable.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les marchandises peuvent-elles être transportées avec des produits non alimentaires ? • Les différents types de produits (alimentaires/ non alimentaires) doivent être pris en compte, si applicable. • Comment la contamination croisée est-elle évitée ? <p>Exemples de preuves : règles/ vérification du transport, du chargement/ expédition ; enregistrements d'inspection ;</p>
4.15.4	Des exigences d'hygiène doivent être mises en place pour tous les véhicules de transport et pour les équipements utilisés pour le chargement/ déchargement (par exemple, les embouts des installations de silos). Les mesures mises en place doivent être enregistrées.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les véhicules de transport sont-ils nettoyés ? • Où les activités de nettoyage et, si applicable, de désinfection sont-elles documentées ? • Quelles sont les actions prises en cas de non-respect des exigences en matière d'hygiène ? <p>Exemples de preuves : protocole de nettoyage et de désinfection ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.15.5	<p>Les zones de chargement/ déchargement doivent être adaptées à leur usage prévu. Elles doivent être construites pour que :</p> <ul style="list-style-type: none"> le risque d'entrée des nuisibles soit réduit les produits soient protégés des conditions météorologiques néfastes l'accumulation de déchets soit évitée la condensation et le développement de moisissures soient évités le nettoyage et, si nécessaire, la désinfection puissent être facilement réalisés. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> Les zones de chargement et de déchargement sont-elles aménagées de manière appropriée pour l'usage prévu ? Comment est organisée la réception des marchandises ? Comment le chargement/ déchargement est-il organisé ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Exemples d'influences externes : pollen, climat, conditions de température défavorables, etc.</i></p> <p>Exemples de preuves : observation/ inspection sur site ; entretiens sur site ;</p>
4.15.6	<p>Lorsque les produits sont transportés à une température dirigée, le maintien de cette température au cours du transport doit être garanti.</p>	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Comment la société s'assure-t-elle que les produits restent à la température spécifiée pendant le transport ? Les véhicules sont-ils équipés de thermostats et de dispositifs d'enregistrement ? Comment s'assurer que les produits arrivent à destination à la température spécifiée ? Quelles sont les preuves fournies (y compris lorsque le transport est réalisé par un prestataire de services) ? <p>Exemples de preuves : dispositifs d'enregistrement ; données de température ; indicateur de température placé occasionnellement dans les produits ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.16	Maintenance et réparations		
4.16.1	Tout le matériel utilisé pour la maintenance et la réparation doit être adapté à l'usage prévu et ne doit pas poser de risques de contamination.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment s'assure-t-on que les matériaux utilisés pour les travaux de maintenance ou de réparation sont adaptés à l'usage prévu et ne présentent pas de risques de contamination (par exemple, huiles de qualité alimentaire, peintures non toxiques, produits chimiques pour chaudières à vapeur, etc.) ? • Quels sont les types de graisses/ lubrifiants/ huiles utilisés ? • Les instructions d'utilisation sont-elles en place ? Les produits chimiques utilisés sont-ils approuvés/ les achats de produits chimiques sont-ils maîtrisés ? Des instructions/ fiches de données de sécurité sont-elles disponibles ? <p>Exemples de preuves : liste des produits chimiques ; fiches de données de sécurité et instructions ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.16.2	<p>Un plan de maintenance doit être documenté, mis en place et tenu à jour pour les locaux de production et de stockage et tous les équipements essentiels (y compris les moyens de transport) afin de garantir la sécurité des aliments, la qualité des produits et la légalité. Ceci s'applique à la fois à la maintenance interne et aux prestataires de services. Le plan doit inclure les responsabilités, les priorités et les délais.</p>	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Comment la maintenance est-elle organisée ? Un plan de maintenance préventive (basé sur des activités de maintenance, des inspections et des réparations avant qu'une défaillance en matière de sécurité, de qualité et de légalité des aliments ne se produise) est-il pris en considération ? • Les travaux de maintenance des locaux/ équipements de production et de stockage sont-ils réalisés régulièrement ? • Les nouveaux équipements ont-ils été rapidement pris en compte dans le plan de maintenance ? • Où les activités de maintenance sont-elles documentées/ enregistrées ? • Tous les équipements critiques sont-ils couverts ? • Quels sont les équipements qui font l'objet d'une maintenance externe ? • Comment les équipements inutilisés sont-ils identifiés/ stockés ? • La société suit-elle des données spécifiques pour garantir l'efficacité de la maintenance (par exemple, pas de retard dans les réparations, etc.) ? • Existe-t-il un accord contractuel/ de service pour les prestataires de services externes (lorsque des prestataires de services sont responsables des activités de maintenance) ? La société a-t-elle défini les exigences à l'égard du prestataire ? Les exigences de l'IFS Progress Food en matière de maintenance et de réparation (incluant les compétences du personnel) sont-elles incluses et satisfaites ? <p>Exemples de preuves : programme/ plan de maintenance ; résultats de l'inspection ; inspection sur site ; contrat/ accord de service externe ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.16.3	La sécurité des aliments, la qualité et la légalité des produits doivent être garanties pendant et après les travaux de maintenance et de réparation. Les enregistrements des travaux de maintenance et de réparation doivent être conservés.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Comment s'assure-t-on que les travaux de maintenance et de réparation n'affectent pas la sécurité des aliments, la qualité et la légalité des produits ? • Quelles sont les mesures prises lorsque des travaux de maintenance ou de réparation sont réalisés sur le site ou dans la zone de production (isolement, contrôle de la circulation du personnel, protection de la ligne, contrôle des résidus/ particules générés, inventaire des outils et des pièces, arrêt de la ligne, etc.) ? • Les outils de maintenance et de réparation sont-ils en bon état et manipulés et maîtrisés correctement afin d'éviter toute contamination (par exemple, pas d'outils sur le sol, désinfection des outils lorsqu'ils sont utilisés pour réparer une zone en contact avec les aliments, etc.) ? • Comment les éclairages sont-ils réparés ? • Si des réparations temporaires sont autorisées, comment sont-elles planifiées et garanties pour être réparées dès que possible et maîtrisées afin d'éviter les risques de contamination ? • Où les travaux de maintenance et de réparation sont-ils documentés ? • Quelles sont les règles en vigueur pour réactiver les équipements une fois les travaux de maintenance/ réparation terminés (par exemple, nettoyage des équipements, désinfection, inspection, étalonnage, vérification/ analyses, etc.) ? • Des actions doivent-elles être prises à la suite des travaux de réparation ? <p>Exemples de preuves : exemples de travaux de réparation et de maintenance ; actions ; observation/ inspection sur site ; enregistrements ;</p>
4.16.4	Les pannes concernant l'usine et les équipements (incluant le transport) qui sont essentiels à la sécurité des aliments et à la qualité des produits doivent être identifiées, documentées et revues afin de permettre des actions rapides et d'adapter le plan de maintenance.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quelles sont les actions prises en cas de défaillance ou de dysfonctionnement des locaux et des équipements (y compris les moyens de transport) essentiels à la sécurité des aliments et à la qualité des produits ? • Les interruptions de production sont-elles documentées ? • Les interruptions de production sont-elles prises en compte dans la planification de la maintenance ? <p>Exemples de preuves : interruptions de production ; actions ; enregistrements ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.17	Équipements		
4.17.1	Les équipements doivent être installés de manière à réaliser efficacement les opérations de nettoyage, de désinfection et de maintenance.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Les équipements sont-ils installés/ placés de manière à permettre des activités d'inspection, de nettoyage et de maintenance adéquates ? <p>Exemples de preuves : observation/ inspection sur site ;</p>
4.17.2	Tous les équipements liés aux produits doivent être dans un état qui ne compromet pas la sécurité des aliments et la qualité des produits.	Base	<ul style="list-style-type: none"> L'état des équipements est-il suffisant pour ne pas compromettre la sécurité des aliments et la qualité des produits ? <p>Exemples de preuves : observation/ inspection sur site ;</p>
4.17.3	Les équipements doivent être correctement conçus et spécifiés pour leur usage prévu. Avant la mise en service d'un nouvel équipement, le respect des exigences de sécurité des aliments, de qualité, de légalité des produits et des clients doit être garanti.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Les équipements sont-ils correctement conçus/ définis en fonction de l'utilisation prévue ? Quelles sont les règles applicables à la mise en service d'un nouvel équipement (mise en service de l'équipement) ? Les équipements sont-ils contrôlés pour garantir la sécurité des aliments, la qualité des produits, la légalité et le respect des exigences des clients ? Qu'est-ce qui est pris en compte lors de l'installation des équipements ? <p>Exemples de preuves : protocole de démarrage/ d'installation ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.18	Traçabilité		
*4.18.1 (B)	<p>Un système de traçabilité doit être mis en place et tenu à jour afin de permettre l'identification des lots de produits et leur relation avec les lots de matières premières, de matériaux d'emballage en contact avec les aliments et/ ou de matériaux portant des informations légales et/ou pertinentes sur la sécurité des aliments. Le système de traçabilité doit intégrer tous les enregistrements importants de :</p> <ul style="list-style-type: none"> réception production à toutes les étapes utilisation du recyclage production en cours distribution. <p>La traçabilité doit être garantie et documentée jusqu'à la livraison aux clients.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> Comment la traçabilité est-elle garantie ? La société garantit-elle la traçabilité aux différents stades de la production jusqu'à la livraison au client ? La traçabilité permet-elle l'identification continue des lots de produits et de leur relation avec les lots de matières premières et les matériaux d'emballage/ étiquettes en contact avec les aliments, ainsi que l'extraction des données pertinentes correspondantes ? Quels produits proviennent de quels fournisseurs ? Existe-t-il une liste de tous les fournisseurs actuels ? Le fournisseur de chaque matière première et de chaque matériau d'emballage/ étiquette en contact avec les aliments utilisé pour fabriquer chacun des produits est-il connu et traçable (y compris ceux qui ont la même spécification et plusieurs fournisseurs, comme les céréales et le lait, par exemple) ? Le client de chaque produit, y compris la quantité distribuée, est-il traçable ? La traçabilité est-elle correctement enregistrée ou prouvée de manière compréhensible (par exemple, au moyen de bons de réception et de livraison) ? Comment l'efficacité du système de traçabilité est-elle prouvée (par exemple, preuves et enregistrements compréhensibles par les procédés, contrôles traçables, identification du produit, bilan matière, etc.) ? La fréquence de conservation des enregistrements de traçabilité est-elle appropriée ? Les enregistrements permettant l'identification du produit sont-ils disponibles tout au long des différentes étapes de la production jusqu'à la livraison au client, en relation avec les procédés et enregistrements pertinents ? Les exigences réglementaires et celles des clients sont-elles prises en compte ? Les produits intermédiaires (tels que la production en cours) fabriqués sur le site de la société ont-ils été suffisamment étiquetés et gérés de manière à garantir une traçabilité complète ? Reçoivent-ils un étiquetage/ une identification spécifique comportant un minimum d'informations (par exemple, la date de production, le numéro de lot, la date de péremption, les allergènes, etc.) ? Existe-t-il des preuves que la traçabilité est garantie à tous les stades ?

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
*4.18.1 (B)			<ul style="list-style-type: none"> • La traçabilité du recyclage/ retraitement est-elle complète ? Comment les combinaisons de produits sont-elles maîtrisées ? Comment le recyclage/ retraitement sont-ils documentés ? • Les procédés sous-traités sont-ils pris en compte ? • Les enregistrement d'expédition incluent-ils les codes des produits finis ? <p>Remarque 1 : La traçabilité est en général définie comme la capacité de tracer par la mise en place de processus fiables basés sur des exigences réglementaires et des consommateurs, qui doivent être réalisables, afin de :</p> <ul style="list-style-type: none"> • suivre la source des composants alimentaires (tels que les matières premières et les matériaux d'emballage en contact avec les aliments) • suivre le mouvement et permettre l'identification des aliments (y compris leurs composants) tout au long de la ou des étapes spécifiées de production, transformation et distribution • avoir la capacité de récupérer les données historiques relatives à la production, transformation et distribution dans des délais appropriés (quantités, statut, identification dans la chaîne d'approvisionnement, informations en aval et en amont, etc.). <p>Remarque 2 : pendant l'évaluation IFS Progress Food v3, l'évaluateur est tenu de vérifier comment les processus de traçabilité sont mis en place, exploités et enregistrés, en tenant compte des exigences réglementaires et des exigences des clients, en vérifiant que la traçabilité en amont et en aval est effectivement mise en place, comment elle est reliée aux procédés et produits pertinents (alignée sur l'approche produits et procédés de l'évaluation IFS, l'échantillonnage des produits et le fil conducteur) et la capacité de la société à récupérer les données de traçabilité. Cet exercice doit toujours être basé sur des échantillons choisis par l'évaluateur.</p> <p>Remarque 3 : Les systèmes de traçabilité sont différents de la gestion/ l'inventaire des stocks. Ils sont généralement considérés comme un soutien supplémentaire à l'efficacité des systèmes de traçabilité.</p> <p>Exemples de preuves : système de traçabilité mis en place ; enregistrements ; liste des fournisseurs ; accords avec les clients ; réglementation ; évaluation des produits échantillonnés et fil conducteur ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.18.1 (I) ☞	Le système de traçabilité doit être documenté.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Les procédures de traçabilité systématiques et interdépendantes sont-elles documentées (procédures documentées, descriptions de procédés, instructions de travail, diagramme, etc.) ? <p>Remarque 1 : Un système de traçabilité peut être soutenu par des systèmes technologiques tels que des programmes informatiques, des systèmes et des outils spécifiques, mais ce n'est pas obligatoire car le système de traçabilité fait référence à des systèmes de traçabilité systématiques, interdépendants et documentés.</p> <p>Exemples de preuves : procédures documentées ; description des procédés ; diagrammes; enregistrements ; instructions de travail, etc. ;</p>
4.18.2	L'étiquetage des lots de produits semi-finis ou finis doit être réalisé au moment du conditionnement, afin de permettre une traçabilité claire des produits. Si les produits sont étiquetés plus tardivement, les produits temporairement stockés doivent disposer d'un étiquetage de lot spécifique. La durée de vie (par exemple, date limite de consommation ou date de durabilité minimale) des produits étiquetés doit être définie en utilisant la date initiale de fabrication du lot.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Quand les étiquettes sont-elles apposées sur les unités de produits ? Quand l'étiquetage des lots est-il effectué ? Quel est le code d'étiquetage du lot ? Comment la durée de vie doit-elle être indiquée sur l'étiquette du produit (par exemple, calcul de la date de péremption à partir du lot de production d'origine) ? Quel est le processus d'identification des biens qui sont étiquetés ultérieurement ? <p>Remarque 1 : L'identification au cours du procédé pourrait être rendue possible par l'utilisation de l'étiquetage/ identification sur les produits ou sur des conteneurs spécifiques (par exemple, pour les produits semi-finis).</p> <p>Exemples de preuves : processus d'identification/ étiquetage mis en place ; exemple d'étiquetage de lot ; exemple de durée de vie ; liste des durées de vie des produits ; observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
*4.18.3	Le système de traçabilité, incluant le bilan matière, doit être testé au moins une fois dans une période de 12 mois, ou en cas de changements importants. Les produits choisis pour les tests doivent refléter la complexité de la gamme de produits de la société. Les enregistrements des tests doivent démontrer les traçabilités ascendante et descendante (des produits finis livrés aux matières premières et vice-versa).	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quels sont les tests de traçabilité réalisés par la société ? • Quand le dernier test de traçabilité a-t-il été réalisé dans les deux sens ? • Comment les produits échantillonnés sont-ils choisis pour le test ? Permettent-ils de vérifier la complexité du système par rapport à la gamme de produits de la société ? • Des informations documentées sur le bilan matière sont-elles disponibles ? • Quel a été le résultat de la revue du test de traçabilité ? • Quel pourcentage de la quantité totale a été tracé ? • Quelle est la taille d'un lot ? La taille des lots et la traçabilité permettent-elles de réagir rapidement en cas de mise en quarantaine d'un produit ou de rappel/retrait ? • Les résultats de ces tests sont-ils disponibles ? <p>Exemples de preuves : enregistrements du test de traçabilité ; bilan matière ;</p>
4.18.4	Les résultats des tests, incluant le délai d'obtention des informations, doivent être enregistrés et, si nécessaire, des actions doivent être mises en place. L'objectif de délai doit être défini et être conforme aux exigences légales et des clients.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Des exigences légales et des exigences des clients ont-elles été définies pour les délais ? Si ce n'est pas le cas, les délais fixés sont-ils adaptés/ raisonnables par rapport à l'efficacité et au fonctionnement du système, compte tenu également de la capacité à répondre à la gestion des incidents, au rappel et au retrait des produits ? • Les délais ont-ils été respectés lors des exercices de traçabilité ? • Des améliorations et des actions ont-elles été prises en fonction des résultats des tests ? La société tient-elle compte des résultats et remet-elle en question les processus d'amélioration (y compris les objectifs temporels) ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Référence : La traçabilité des produits finis aux matières premières et aux clients doit être réalisée dans un délai maximum de quatre (4) heures.</i></p> <p>Exemples de preuves : enregistrements des exercices de traçabilité ; enregistrements des délais ; résultats et actions documentés ; accords avec les clients ; réglementation ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.18.5	Si cela est demandé par les clients, des échantillons représentatifs du numéro de lot de production doivent être stockés de manière appropriée et conservés jusqu'à l'expiration des dates limites de consommation ou de durabilité minimale des produits finis et, si nécessaire, après une période déterminée au-delà de cette date.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Les clients ont-ils des exigences en matière d'échantillons ? • Des échantillons sont-ils prélevés ? • Les échantillons sont-ils conservés conformément aux spécifications du produit ? <p>Exemples de preuves : exigences du client ; échantillons représentatifs ; spécifications ;</p>
4.19	Réduction des risques liés aux allergènes		
4.19.1	Pour toutes les matières premières, une évaluation des risques doit être réalisée afin d'identifier les allergènes soumis à déclaration, y compris les contaminations croisées accidentelles ou techniquement inévitables d'allergènes légalement déclarés et les traces. Ces informations doivent être disponibles et applicables à/ aux pays de commercialisation des produits finis et doivent être documentées et conservées pour toutes les matières premières. Une liste continuellement mise à jour de toutes les matières premières contenant des allergènes utilisées dans les locaux doit être conservée. Elle doit également identifier tous les mélanges et formulations dans lesquels ces matières premières sont ajoutées.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les allergènes sont-ils identifiés ? Comment ? Cela prend-il en compte toutes les matières premières ? Existe-t-il une liste des allergènes utilisés ? • Existe-t-il des informations disponibles et documentées sur les allergènes pour toutes les matières premières (par exemple, via des fiches techniques, des spécifications, des questionnaires, des déclarations complémentaires, des matrices d'allergènes, etc.) ? Cela prend-il également en compte les contaminations croisées d'allergènes non intentionnelles ou techniquement inévitables ? • Cela comprend-il une liste d'allergènes (y compris leurs traces) pour toutes les matières premières (y compris les arômes, les additifs, les coadjuvants/ les auxiliaires technologiques, etc.) et les mélanges et formulations auxquels ces matières premières contenant des allergènes sont ajoutées ? <p>Remarque 1 : La déclaration des allergènes et des traces tient compte des exigences légales, des exigences des clients, des allergènes des matières premières, des contaminations croisées non intentionnelles ou techniquement inévitables.</p> <p>Exemples de preuves : liste des allergènes ; spécifications ; informations documentées sur les allergènes ; mélanges et formulations ; réglementation ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
*4.19.2	<p>Des mesures doivent être documentées, mises en place et tenues à jour de la réception à l'expédition, afin de garantir que la contamination croisée potentielle des produits par les allergènes est minimisée. Les risques potentiels de contamination croisée doivent être pris en compte, au moins, dans les domaines suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la production • l'environnement • le transport • le stockage • les matières premières • le personnel (incluant les prestataires et les visiteurs). <p>Les mesures mises en place doivent être surveillées.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les allergènes présents sur le site, qu'il s'agisse d'ingrédients ou de contamination croisée, sont-ils identifiés, réduits et maîtrisés ? Quelles sont les mesures mises en place et documentées ? • Comment la contamination des produits sans allergènes est-elle évitée ? Les clients exigent-ils que certains allergènes ne soient pas inclus dans les produits ? • Comment ces mesures sont-elles surveillées et enregistrées/ documentées ? • Les réglementations et les exigences appropriées des clients sont-elles prises en compte dans l'élaboration des processus de réduction des risques liés aux allergènes ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Exemples de mesures (liste non exhaustive) :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • la séparation physique ou temporelle pendant le déchargement, le stockage, le traitement, l'emballage et le chargement des matières/ produits contenant des allergènes (par exemple, l'ordonnancement de la production). • l'utilisation d'équipements et d'ustensiles identifiés et spécifiques pour le traitement, la manipulation, l'échantillonnage, le nettoyage, etc. • les règles d'hygiène du personnel, le flux de personnel. • une politique sur tous les aliments apportés sur le site par le personnel, les prestataires et les visiteurs. • l'identification/ l'étiquetage des matières premières, des ingrédients et des produits semi-finis dont on sait qu'ils contiennent ou sont susceptibles de contenir des allergènes. • un programme de nettoyage et de désinfection approprié et efficace pour éliminer tous les allergènes potentiels des surfaces en contact avec les produits. • l'environnement de l'installation, comme la maîtrise du flux d'air. • la gestion des fournisseurs. • la maîtrise des flux de procédés. • la maîtrise des opérations de retraitement/ recyclage et leur compatibilité avec les allergènes. <p>Exemples de preuves : processus de réduction des risques liés aux allergènes ; mesures documentées ; observation sur site ; enregistrements ; enregistrements de surveillance ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.19.3	Les produits finis contenant des allergènes soumis à déclaration doivent être déclarés conformément aux dispositions légales en vigueur. Les contaminations croisées accidentelles ou techniquement inévitables d'allergènes légalement déclarés et les traces doivent être étiquetées. La contamination croisée potentielle avec des allergènes provenant de matières premières transformées dans la société doit également être prise en compte sur l'étiquette des produits.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment l'étiquetage des allergènes (y compris leurs traces) est-il défini ? • Le statut des allergènes a-t-il été documenté (par exemple, dans les spécifications, les matrices d'allergènes, etc.) ? • L'étiquetage tient-il compte des risques de contamination croisée ? Comment ? • La déclaration d'étiquetage est-elle conforme aux exigences légales du pays de commercialisation ? Les exigences des clients sont-elles également prises en compte ? <p>spécifications des produits finis ; exigences légales et exigences des clients ; processus de réduction des risques liés aux allergènes ; mesures documentées ; matrice des allergènes ; observation sur site ; processus d'étiquetage ;</p>
4.19.4	L'identification des allergènes soumis à déclaration pour toutes les matières premières, les mesures visant à garantir que la contamination croisée potentielle des produits par des allergènes est minimisée ainsi que les décisions d'étiquetage des produits finis par rapport aux allergènes doivent être basées sur les risques.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Une évaluation des risques a-t-elle été réalisée pour identifier les allergènes/ traces dans toutes les matières premières ? • Une évaluation des risques a-t-elle été réalisée afin de définir des mesures visant à réduire le risque de contamination croisée des produits par des allergènes ? • Une évaluation des risques a-t-elle été réalisée pour décider de l'étiquetage des allergènes/ traces pour les produits finis ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>En cas de présence non intentionnelle ou techniquement inévitable, l'étiquetage des allergènes et des traces légalement déclarés doit être basé sur les risques. Dans l'évaluation des risques liés à l'introduction d'allergènes non intentionnels, il convient de tenir compte non seulement du risque lié aux allergènes déclarables transformés dans la société, mais aussi de l'introduction non intentionnelle d'allergènes à partir des matières premières, pour l'étiquetage du produit final.</i></p> <p>Exemples de preuves : évaluation des risques ; processus/ procédures de réduction des risques liés aux allergènes ; procédures d'étiquetage des allergènes ; mesures documentées ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.20	Fraude alimentaire		
4.20.1	Une évaluation de la vulnérabilité à la fraude alimentaire, incluant des critères d'évaluation, doit être documentée, mise en place et tenue à jour. Le périmètre de l'évaluation doit couvrir toutes les matières premières, ingrédients, matériaux d'emballage et procédés sous-traités, afin de déterminer les risques d'activités frauduleuses.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quelle est la méthode d'évaluation de la vulnérabilité définie ? • Prend-elle en compte les risques liés à la substitution, à l'étiquetage erroné, à l'adultération ou à la contrefaçon ? • Quels sont les critères définis pour l'évaluation de la vulnérabilité ? • Toutes les matières premières, ingrédients, emballages et procédés (y compris les procédés internes et partiellement sous-traités) font-ils l'objet d'une évaluation de la vulnérabilité ? Quels sont les facteurs de risque définis ? • Quelle est la fréquence des évaluations de la vulnérabilité ? Une évaluation de la vulnérabilité a-t-elle été réalisée pour toutes les nouvelles matières premières, les nouveaux ingrédients et les nouveaux emballages, ainsi que pour les fournisseurs de ces produits ? • Les points faibles où la fraude est plus susceptible de se produire sont-ils pris en considération ? • Toutes les matières et les risques liés à la fraude sont-ils connus (histoire, facteurs économiques, origines géographiques, état physique, problèmes émergents) ? • Les fournisseurs (fabricant, courtier, historique) et la chaîne d'approvisionnement concernée sont-ils connus (longueur, complexité, modalités de l'offre et de la demande, facilité d'accès) ? • À quelle fréquence l'évaluation est-elle revue ? Quels sont les critères pris en compte par la société pour déterminer la fréquence de réalisation d'une évaluation, si celle-ci n'est pas réalisée une fois pendant une période de 12 mois (par exemple, en cas de changements importants, d'augmentation des risques, etc.) ? <p>Explications/ informations complémentaires : Références : Guide IFS sur la fraude alimentaire</p> <p>Exemples de preuves : facteurs/ sources de risques de fraude ; mesures de maîtrise actuellement en place ; liste des matières premières, des ingrédients et des emballages et de leurs fournisseurs ; évaluation de la vulnérabilité, matrice ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.20.2	Un plan de réduction de la fraude alimentaire doit être documenté, mis en place et tenu à jour en référence à l'évaluation de la vulnérabilité et doit inclure les méthodes d'analyses et de surveillance.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quels sont les contrôles (par exemple, les analyses et méthodes de surveillance) appliqués pour réduire les vulnérabilités des activités de fraude potentielle sur les produits ? Sont-ils liés à l'évaluation de la vulnérabilité ? • Sont-ils appliqués de manière appropriée et cohérente en fonction des vulnérabilités identifiées ? • Qui surveille (et, si nécessaire, prend des actions) les problèmes identifiés à la suite des contrôles appliqués ? • Les contrôles font-ils l'objet d'une revue régulière pour vérifier leur adéquation et leur efficacité ? • Les mesures sont-elles modifiées, si applicable, en cas de changements au sein de la chaîne d'approvisionnement ? • Le plan de réduction est-il revu en fonction de la revue de l'évaluation de la vulnérabilité ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Références : Guide IFS sur la fraude alimentaire</i></p> <p>Exemples de preuves : plan de réduction de la fraude alimentaire, matrice ; contrôles ; analyses ; enregistrements de surveillance ;</p>
4.21	Food defence (protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants)		
4.21.1	Les responsabilités en matière de food defence doivent être définies. La ou les personnes responsable(s) doit(vent) avoir des connaissances spécifiques appropriées.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Qui est responsable de la food defence ? • Quelles sont les compétences et les qualifications démontrées pour la (les) personne(s) responsable(s) de la food defence ? • Où sont définies les responsabilités ? • Cela a-t-il été communiqué aux membres de la société ? Comment ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Références : Guide IFS sur la food defence</i></p> <p>Exemples de preuves : description de poste ; enregistrements de formation ; entretiens sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.21.2	<p>Une procédure et un plan de food defence doivent être développés pour identifier les menaces potentielles et définir les mesures de food defence. Cela doit inclure, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les exigences légales et des clients • l'identification des zones critiques et/ou les pratiques et politiques d'accès des employés • les visiteurs et prestataires • toute autre mesure de maîtrise appropriée. 	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quelles sont les exigences légales et celles du client en matière de food defence applicables à la société ? • Comment la société peut-elle démontrer qu'elle respecte ces exigences ? • Quel est le processus/ la procédure utilisé(e) pour évaluer les menaces ? Est-ce conforme aux besoins et/ou aux attentes de la législation et/ou des clients ? • Comment les systèmes aident-ils la société à identifier les zones critiques ou à haut risque ? • Sur la base de l'évaluation des menaces, quelles zones ont été identifiées comme critiques ? • Quelles sont les autres mesures de food defence mises en place pour faire face aux menaces évaluées (voir les considérations pertinentes ci-dessous) ? • Comment la société maîtrise-t-elle l'accès aux locaux et aux zones critiques ? • Quelles sont les mesures mises en place pour maîtriser l'accès à ces zones critiques ? • Comment la société est-elle alertée en cas d'infraction sur la food defence ? • Quels sont les critères pris en compte par la société pour déterminer la fréquence de l'évaluation des menaces, si ce n'est pas au moins une fois dans une période de 12 mois (par exemple, en cas de changements importants ou d'augmentation des risques) ? • Les procédures et le plan de food defence sont-ils documentés ?

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.21.2			<p>Explications/ informations complémentaires :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Des procédures et un plan de food defence sont mis en place pour garantir la protection des aliments, leur fabrication et leur approvisionnement contre les menaces malintentionnées et idéologiques. • Des menaces pour la food defence peuvent survenir à n'importe quel niveau de la chaîne d'approvisionnement alimentaire de la société, où la prévention est l'élément clé. • L'évaluation globale et la mise en place de mesures de food defence doivent être adaptées à la société, au site et au pays, et peuvent prendre en compte (sans s'y limiter) : <ul style="list-style-type: none"> • les menaces malveillantes et idéologiques, les actes délibérés de sabotage (par exemple, la contamination délibérée d'aliments par des agents bactériens, des toxines, des produits chimiques, des radiations ou un objet physique). • l'altération intentionnelle du produit, qui peut inclure des actes de sabotage, de vandalisme ou de terrorisme. • la sensibilisation du personnel (par exemple, par la formation). • la sécurité physique des installations (par exemple, les conditions d'accès, les barrières, l'éclairage, les systèmes de caméras, etc.). • les politiques et les pratiques d'enregistrement et de contrôle de l'accès des employés, des employés temporaires, des prestataires et des visiteurs aux zones de l'installation. • les procédures de stockage et de transport sécurisés des matières premières, des équipements, des matériaux d'emballage, des produits chimiques dangereux et des produits finis. • la conception des matériaux d'emballage, en particulier leur dispositif contre l'altération.

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.21.2			<ul style="list-style-type: none"> · <i>la restriction physique de l'accès, qui peut être assurée par l'utilisation de serrures, de cartes-clés électroniques ou d'autres systèmes appropriés.</i> · <i>les mesures de maîtrise doivent prendre en compte (sans s'y limiter) : les produits, les procédés, l'eau/ électricité, le personnel, les employés temporaires, les prestataires, les visiteurs, les employés, les chauffeurs de camions, la sécurité, les systèmes et, si applicable, le stockage et le transport.</i> · <i>la cessation d'emploi des employés/ prestataires/ salariés temporaires ont un impact sur la food defence.</i> · <i>la protection des systèmes/ données et les cyber-attaques.</i> · <i>les règles relatives aux effets personnels dans l'usine.</i> · <i>les procédures de repoting.</i> · <i>les mesures doivent porter sur l'identification de l'incident, l'identification et l'évaluation des matières potentiellement affectées, l'isolement et la mise en quarantaine des matières potentiellement affectées et l'élimination appropriée sur la base de la sécurité du produit.</i> <p><i>Références : Guide IFS sur la food defence</i></p> <p>Exemples de preuves : procédures et plan de food defence ; évaluation des menaces ; mesures ; comptes-rendus de réunions ; observation sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
4.21.3	L'efficacité du plan de food defence doit être testée.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • L'efficacité du plan de food defence est-elle testée (par exemple, par des vérifications sur site, des inspections, des évaluations, la vérification des enregistrements, des tests d'intrusion, etc.) ? • Comment la société évalue-t-elle l'efficacité du plan de food defence ? • À quelle fréquence l'efficacité du plan de food defence est-elle testée ? • Des actions sont-elles prises au cas où le plan de food defence ne serait pas efficace ? • À quelle fréquence les procédures et le plan de food defence sont-ils revus, si ce n'est au moins une fois dans une période de 12 mois (par exemple, en cas de changements importants ou d'augmentation des risques) ? Les procédures et le plan de food defence sont-ils mis à jour en conséquence ? <p>Exemples de preuves : rapport sur le contrôle de l'efficacité, tel que les inspections, les comptes rendus de réunions, les actions ;</p>
5	Mesures, analyses, améliorations		
5.1	Inspections d'usine		
5.1.1	<p>Des inspections de l'usine et du site doivent être planifiées et réalisées pour certain(e)s zones/ thèmes, comme par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'état des installations de production et de stockage • les zones extérieures • la maîtrise des produits lors de la production • la protection des produits • l'hygiène pendant la production et dans les locaux • les dangers liés aux corps étrangers • l'hygiène du personnel. <p>La fréquence des inspections doit être basée sur les risques et sur l'historique des résultats précédents.</p>	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Quelle est la fréquence des inspections du site et qui les réalise ? • Comment la fréquence est-elle définie (par exemple en fonction du risque, des antécédents, etc.) ? • Qu'est-ce qui est revu lors des inspections du site ? • Pour quels zones/ procédés existe-t-il des inspections sur site ? • La protection du produit contre la contamination (physique, chimique et microbiologique) est-elle vérifiée ? • Les actions prises en cas de déviations sont-elles documentées ? • Toutes les zones requises sont-elles couvertes ? <p>Explication supplémentaire : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que : la vérification que les procédés et procédures de sécurité des aliments (par exemple, les contrôles) sont réalisés dans les délais, en maintenant l'intégrité des procédés de sécurité des aliments.</i></p> <p>Exemples de preuves : protocole /périmètre des inspections sur sites ; évaluation/historique des risques ; enregistrements/ rapports/ actions ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.2	Maîtrise des procédés		
5.2.1	Les critères de maîtrise des procédés doivent être définis.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Quels sont les paramètres de procédés définis (par exemple, pour la pasteurisation, la stérilisation, les paramètres de la chaîne du froid permettant de respecter les spécifications du produit, les conditions de reprise, etc.) ? <p>Exemples de preuves : paramètres des procédés ;</p>
5.2.2	Les paramètres des procédés (température, temps, pression, propriétés chimiques, etc.) essentiels pour garantir la sécurité des aliments et la qualité des produits doivent être surveillés, enregistrés en continu et/ou à intervalles appropriés.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Comment sont-ils maîtrisés ? Comment les températures (par exemple, chauffage, cuisson, congélation, refroidissement, refroidissement intermédiaire), la pression, le temps, etc. sont-ils surveillés ? Où est-ce enregistré ? Comment s'assure-t-on que seules les personnes responsables sont autorisées à définir/ modifier les paramètres des procédés ? <p>Exemples de preuves : données de mesure imprimées ; contrôles ; enregistrements de surveillance ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.3	Étalonnage, ajustement et vérification des appareils de mesure et de surveillance		
5.3.1	Les appareils de mesure et de surveillance nécessaires pour garantir la conformité aux exigences de sécurité des aliments et de qualité des produits doivent être identifiés et enregistrés. Leur statut d'étalonnage doit être enregistré. Les appareils de mesure et de surveillance doivent être légalement approuvés, si requis par la législation applicable en vigueur.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quels sont les types d'appareils de mesure et de surveillance existants (par exemple, thermomètres, détecteurs de métaux, appareils à rayons X, trieuses pondérales, pH-mètres et appareils de mesure de l'activité de l'eau, balances, vitesses des fours et autres unités importantes de mesure et de contrôle des procédés) ? • Quelles sont les exigences en matière d'appareils de mesure et de surveillance ? • Quel appareil de surveillance est adapté à quel type de mesure ? • Comment les appareils de mesure et de surveillance sont-ils identifiés (par exemple, autocollants d'identification sur les dispositifs de surveillance) et enregistrés ? • Existe-t-il des appareils calibrés ? • Comment l'état d'étalonnage d'un appareil de mesure/ surveillance est-il identifié ? • Les appareils de mesure et de surveillance destinés à garantir la sécurité des aliments, la qualité et la conformité aux exigences réglementaires sont-ils fiables ? • Les appareils de mesure et de surveillance utilisés sont-ils légalement approuvés, lorsque la loi l'exige ? <p>Exemples de preuves : liste des appareils de surveillance ; autocollants d'identification sur les appareils de surveillance ; autocollants d'identification ; enregistrements ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.3.2	Tous les appareils de mesure doivent être vérifiés, surveillés, ajustés et étalonnés à intervalles définis, conformément à des normes/ méthodes reconnues et dans les limites applicables des valeurs des paramètres du procédé. Les résultats doivent être documentés.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • En ce qui concerne les appareils de mesure et de surveillance, existe-t-il un processus /une procédure d'étalonnage pour les vérifier, les surveiller et les ajuster ? • Les appareils de mesure et de surveillance sont-ils identifiés, étalonnés et traçables selon des référentiels reconnus ? • Comment les appareils de mesure et de surveillance sont-ils organisés ? Comment les intervalles sont-ils définis ? • Qui est responsable de l'étalonnage ? • Les appareils de mesure et de surveillance sont-ils régulièrement étalonnés ? Comment les intervalles sont-ils définis ? • Comment se fait l'étalonnage ? • Où est-ce documenté ? • Quelles sont les mesures prises lorsqu'un écart de tolérance (résultats en dehors des limites définies) est constaté ? • L'étalonnage est-il à jour ? <p>Exemples de preuves : processus/ procédures d'étalonnage et de surveillance ; protocole d'étalonnage ; enregistrements d'étalonnage ; actions ; certificat d'étalonnage ; vérifications, ajustements et résultats d'étalonnage enregistrés ; enregistrements ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.3.3	Tous les appareils de mesure et de surveillance doivent être utilisés exclusivement pour leur usage défini. Lorsque les résultats des mesures ou le statut de l'appareil indiquent une anomalie, l'appareil en question doit être immédiatement réparé ou remplacé. Lorsqu'un dysfonctionnement a été identifié, l'impact sur les procédés et les produits doit être évalué afin d'identifier si des produits non conformes ont été fabriqués.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Les appareils de mesure et de surveillance sont-ils utilisés exclusivement pour l'usage auquel ils sont destinés (par exemple, thermomètres spécifiés/ appareils de mesure de l'humidité utilisés pour des procédés et des produits définis conformément aux plages de mesure visées spécifiées/ détecteurs de métaux étalonnés en fonction des caractéristiques spécifiées du produit et des procédés, etc.) ? • Quelles sont les actions prises lorsque les résultats des mesures sont incertains ou que l'état de l'appareil indique un dysfonctionnement ? (par exemple, dysfonctionnement d'un dispositif de surveillance des CCP, de dispositifs de traitement thermique, etc.) • Les appareils sont-ils immédiatement réparés ou remplacés ? • L'impact sur les produits et les procédés est-il évalué (par exemple, l'impact sur la sécurité des aliments tel que la défaillance du procédé thermique) ? • Selon l'évaluation, les actions nécessaires sont-elles menées sur les procédés et les produits ? • Comment les appareils de mesure et de surveillance interdits sont-ils identifiés ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>En cas de dysfonctionnements ayant une incidence sur la sécurité des aliments, les actions à prendre concernant les produits potentiellement non conformes (par exemple, l'élimination du produit concerné) couvrent généralement les produits fabriqués après le dernier contrôle conforme d'étalonnage.</i></p> <p>Exemples de preuves : autocollants d'identification ; vérifications, ajustements et résultats d'étalonnage ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.4	Surveillance de la maîtrise de la quantité		
5.4.1	Des critères de conformité pour maîtriser la quantité de lots doivent être définis. Un système sur la fréquence et la méthodologie de maîtrise de la quantité doit être mis en place et tenu à jour pour se conformer aux dispositions légales du/ des pays de destination et des spécifications des clients.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment s'assure-t-on que les exigences légales et les spécifications du client en matière de poids/ quantité sont respectées ? • Quelle est la procédure /méthodologie/ fréquence définie pour la maîtrise du poids/ de la quantité en vue de la conformité des produits ? <p>Exemples de preuves : réglementation ; spécifications ; exigences des clients ; processus et méthodes de maîtrise du poids/ de la quantité ;</p>
5.4.2	Une surveillance de la maîtrise de la quantité doit être mise en place et enregistrée selon un plan d'échantillonnage représentatif du lot de fabrication. Les résultats de cette surveillance doivent être conformes aux critères définis pour tous les produits prêts à être livrés.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il des enregistrements sur les contrôles de poids/ quantité réalisés sur la base du plan d'échantillonnage défini ? • Est-ce applicable aux produits à marque de distributeurs et aux autres produits/ étiquettes ? <p>Exemples de preuves : plan de surveillance du poids/ de la quantité ; plan d'échantillonnage ; enregistrements ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.5	Analyses des produits et surveillance environnementale		
5.5.1 (B)	<p>Des plans de contrôle et de surveillance pour les analyses internes et externes doivent être mis en place pour garantir que les exigences de sécurité, de qualité, de légalité des produits et les exigences spécifiques des clients sont respectées. Les plans doivent couvrir, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les matières premières • les produits semi-finis (si applicable) • les produits finis • les matériaux d'emballage • surfaces en contact et tests environnementaux <p>Tous les résultats d'analyses doivent être enregistrés.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Existe-t-il un plan de contrôle/ surveillance ? • Des analyses/ tests de laboratoire cohérents sont-ils mis en place pour garantir le respect des exigences en matière de sécurité, de qualité et de sûreté des produits, ainsi que des exigences légales et des exigences spécifiques des clients ? • Qui organise les plans de contrôle/ surveillance ? • Comment l'échantillonnage est-il défini ? • Quels sont les produits couverts par le plan de contrôle (matières premières, produits semi-finis et finis, matériaux d'emballage, surfaces et analyses environnementales) ? • Où les résultats des analyses sont-ils documentés ? • Quelles sont les analyses physiques, chimiques ou microbiologiques réalisées ou sous-traitées ? • Quelles sont les analyses réalisées par le laboratoire de la société et quelles sont celles effectuées par des laboratoires externes ? Et à quelle fréquence ? • Les résultats d'analyses sont-ils obtenus par des méthodes reconnues et valides ? • Les analyses sont-elles réalisées de manière à produire des résultats crédibles et précis ? • Les analyses/ contrôles sont-ils réalisés de manière à éviter toute incidence sur la sécurité du produit (par exemple, contamination croisée à partir de l'échantillonnage, contamination du produit, etc.) ? • À quelle fréquence le plan de contrôle/ surveillance est-il révisé ? <p>Remarque 1 : Les analyses environnementales peuvent être déterminées en fonction des exigences légales, des caractéristiques du produit et des procédés et des risques potentiels pour la sécurité des aliments (par exemple, la surveillance des agents pathogènes pour les denrées alimentaires périssables prêtes à être consommées).</p> <p>Exemples de preuves : plan de contrôle ; analyses en laboratoire ; résultats d'analyses ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.5.1 (I) ☞	Les plans de contrôle et de surveillance pour les analyses internes et externes doivent être basés sur les risques.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Le plan de contrôle/ surveillance est-il défini sur la base d'une évaluation des risques ? Le plan de contrôle et de surveillance prend-il en compte les risques d'authenticité (par exemple, les tests de fraude alimentaire) ? <p>Exemples de preuves : évaluation des risques ; plan de contrôle ; analyses en laboratoire ; résultats d'analyses ;</p>
5.5.2	Les analyses importantes pour la sécurité des aliments doivent être effectuées de préférence par des laboratoires accrédités pour les programmes/ méthodes appropriés (ISO/CEI 17025). Si les analyses sont réalisées par un laboratoire interne ou non accrédité pour ces programmes/ méthodes, les résultats doivent être régulièrement confrontés à ceux réalisés par des laboratoires accrédités pour ces programmes/ méthodes (ISO/CEI 17025).	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Quels sont les laboratoires externes utilisés ? Sont-ils accrédités selon la norme ISO 17025 ? Existe-t-il un laboratoire d'analyses sur site ? Est-il accrédité selon la norme ISO 17025 ? Si ce n'est pas le cas, les résultats des laboratoires internes font-ils l'objet d'une vérification croisée régulière ou lorsque des changements importants interviennent par rapport aux résultats d'analyses d'un laboratoire accrédité ? <p>Exemples de preuves : preuves d'accréditation ; résultats des tests de vérification croisée ;</p>
5.5.3	Des procédures doivent être documentées, mises en place et tenues à jour pour garantir la fiabilité des résultats des analyses internes, sur la base de méthodes d'analyses officiellement reconnues. Cela doit être démontré par des ring tests ou d'autres tests d'intercomparaison.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Y a-t-il un laboratoire sur site ? Comment s'assure-t-on que les méthodes d'analyses internes sont appropriées ? Sont-elles basées sur des méthodes d'analyses officiellement reconnues ? Des tests d'intercomparaison ou des ring tests sont-ils réalisés ? <p>Exemples de preuves : procédures ; preuves de réalisation de tests d'intercomparaison/ ring tests ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.5.4	Les résultats d'analyses doivent être évalués dans un délai convenable par du personnel compétent. Des corrections immédiates doivent être mises en place pour tout résultat non conforme. Les résultats d'analyses doivent être régulièrement revus, de manière exhaustive. Lorsque des résultats insatisfaisants sont identifiés, l'impact sur les produits et les procédés ainsi que la nécessité d'actions doivent être évalués.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Qui revoit les résultats d'analyses (par exemple, la personne responsable de l'équipe qualité, le vétérinaire responsable du site, le technicien qualité, etc.) ? • Comment les résultats d'analyses sont-ils vérifiés ? • Des corrections immédiates sont-elles apportées lorsque les résultats ne sont pas satisfaisants ? • La société procède-t-elle régulièrement à un revue complète des résultats d'analyses afin d'identifier les besoins d'amélioration, de revues et d'actions ? • Lorsque des tendances insatisfaisantes sont identifiées, l'impact sur les produits et les procédés ainsi que la nécessité d'actions est-il évalué ? <p>Exemples de preuves : résultats d'analyses, corrections, revue des résultats ;</p>
5.6	Libération des produits		
5.6.1 (B)	Une procédure de quarantaine/ libération (blocage/ mise en attente) doit être mis en place et tenu à jour pour garantir que seules les matières premières, les produits semi-finis et finis, et les matériaux d'emballage, conformes aux exigences de sécurité des aliments, de qualité, de légalité des produits et des clients, sont fabriqués et distribués.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • La société dispose-t-elle d'une procédure de mise en quarantaine et de libération des produits ? Prend-t-elle en compte les matières premières, les produits semi-finis et finis et les matériaux d'emballage (y compris les étiquettes), par rapport à leur conformité aux spécifications et à la sécurité des aliments, à la qualité des produits, à la légalité et aux exigences des clients ? • Qui place les produits en quarantaine ou les libère ? • Quels sont les critères de libération/quarantaine des produits ? • Comment les produits libérés et mis en quarantaine sont-ils identifiés ? • Quelles sont les mesures mises en place pour bloquer ou retenir rapidement les produits ? <p>Exemples de preuves : processus de libération/ quarantaine des produits mise en place; tickets de quarantaine ; enregistrements ; spécifications ; processus identifié ; zone de quarantaine ; description de poste ; enregistrements ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.6.1 (I) ☞	Une procédure de quarantaine/ libération (blocage/ mise en attente) doit être documentée.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Les procédures de libération/ quarantaine des produits sont-elles documentées (par exemple, procédures documentées, descriptions de processus, instructions de travail, diagramme) ? Prennent-elles en compte les exigences d'authenticité ? <p>Exemples de preuves : processus de libération/ quarantaine des produits mis en œuvre ; procédures ; description du processus des procédures documentées ; diagrammes ; enregistrements des contrôles ; instructions de travail, etc. ; enregistrements, spécifications ;</p>
5.7	Gestion des réclamations des autorités et des clients		
5.7.1 (B)	Une procédure doit être mise en place et tenue à jour pour la gestion des réclamations sur les produits, des notifications écrites des autorités compétentes - dans le cadre des contrôles officiels - et des actions requises ou mesures à prendre lorsqu'une non-conformité est identifiée.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Comment les réclamations des clients et des consommateurs sont-elles traitées ? La procédure prévoit-elle au minimum la réception des réclamations, la communication, l'évaluation, l'enregistrement, l'enquête, la résolution (y compris les corrections/ actions correctives si nécessaire) et l'analyse des données afin d'éviter que la situation ne se reproduise ? Comment les notifications/ réclamations des autorités compétentes sont-elles traitées ? Quel est l'indicateur ou le taux (individuel) de réclamations des consommateurs, distributeurs et autorités ? <p>Exemples de preuves : procédure mis en place de gestion des réclamations ; données ; enregistrements ;</p>
5.7.1 (I) ☞	Une procédure de gestion des réclamations relatives aux produits et de toute notification écrite émanant des autorités compétentes doit être documentée.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> La gestion des réclamations relatives aux produits et aux notifications des autorités compétentes sont-elles documentées (par exemple, procédures documentées, descriptions de procédés, instructions de travail, diagramme) ? <p>Exemples de preuves : procédures documentées ; description des processus ; diagrammes ; instructions de travail, enregistrements, etc ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.7.2	Toutes les réclamations doivent être enregistrées, facilement disponibles et évaluées par du personnel compétent. Lorsque cela est justifié, des actions doivent être mises en place immédiatement.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment les réclamations sont-elles reçues et par qui ? • Qui évalue et réfléchit à l'importance des réclamations ? • L'évaluation de la réclamation est-elle enregistrée/ documentée ? • La société enquête-t-elle sur les causes des réclamations ? • Qui définit et communique les actions à entreprendre ? • Dans quel délai les actions doivent-elles être prises ? • Qui est chargé de fournir une réponse aux consommateurs, aux clients et aux autorités, si applicable ? • Le personnel compétent est-il conscient de ses responsabilités en matière de traitement des réclamations et d'investigations ? • Comment les réclamations sont-elles enregistrées ? <p>Exemples de preuves : échantillon d'enregistrements de réclamations, afin de les comparer au processus, de la réception à la résolution ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.7.3	Les réclamations doivent être évaluées dans l'optique de mettre en place des actions permettant d'éviter la récurrence des déviations et/ ou des non-conformités.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les données sont-elles maîtrisées et gérées de manière à garantir que les actions et les améliorations sont prises en compte pour assurer la conformité légale et la qualité et que les problèmes de sécurité des aliments sont identifiés à partir des réclamations, afin d'éviter toute récurrence ? • Comment les réclamations sont-elles analysées ? • La société a-t-elle défini des méthodes appropriées pour l'analyse des données relatives aux réclamations en fonction des objectifs visés (par exemple, par sources, causes, criticité, graphiques, statistiques, tendances, etc.) ? • Qui gère les données relatives aux réclamations ? • À quelle fréquence les données relatives aux réclamations sont-elles compilées ? • Quelles sont les actions prises pour éviter toute récurrence ? <p>Remarque 1 : Les réclamations sont analysées en tant qu'indicateurs de la mise en place d'actions appropriées pour les problèmes liés à la légalité, la qualité, la sécurité des aliments et, par ailleurs, pour identifier des opportunités d'amélioration. Par conséquent, la société doit définir une méthode appropriée d'analyse des données relatives aux réclamations en fonction des objectifs visés.</p> <p>L'analyse des données relatives aux réclamations peut porter, par exemple, sur les points suivants (liste non exhaustive) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • tableaux de classification (par sources, partenaires commerciaux - par exemple, distributeurs, causes, lots, nombre de réclamations, taux par volume produit/ par produit, criticité des réclamations, priorité d'action selon l'impact - par exemple, problèmes de sécurité des aliments, etc.), • tableaux et graphiques des réclamations (par exemple, camemberts), • taux de réclamation en ppm (par exemple, parties par million pour suivre la conformité de la qualité), • statistiques, • analyse des tendances, • seuils, • etc. <p>Exemples de preuves : données relatives aux réclamations ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.7.4	Les résultats des bilans des réclamations doivent être tenus à la disposition du personnel responsable concerné.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • L'analyse des données relatives aux réclamations fait-elle l'objet d'une communication interne appropriée ? • À qui les données relatives aux réclamations sont-elles présentées (par exemple, à la direction, aux opérations, à la maintenance, à l'amélioration continue, etc.) ? <p>Exemples de preuves : communication de données sur les réclamations ;</p>
5.8	Gestion des incidents, retrait /rappel de produits		
*5.8.1	La société doit démontrer sa capacité à retirer et à rappeler les produits impactés, à contacter les parties concernées et à conserver les enregistrements de ces incidents.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quand les rappels et/ou retraits sont-ils nécessaires ? • Existe-t-il une procédure définie, mise en place et maintenue pour le rappel et le retrait des produits ? Prend-elle en compte les aspects juridiques et les aspects liés aux clients ? • La société peut-elle retirer et rappeler les produits concernés ? Les procédures garantissent-elles un retour rapide des produits distribués ? • Dans quelle mesure la distribution est-elle impliquée dans le rappel/ retrait ? • La société est-elle en mesure de communiquer et de contacter les parties concernées et pertinentes (par exemple, les contacts internes, les fournisseurs, les clients, les consommateurs, les autorités) ? • Existe-t-il une liste actualisée des personnes à contacter en cas d'alerte ou d'urgence (avec des informations telles que les noms et les numéros de téléphone des contacts internes, des fournisseurs, des clients et des autorités compétentes, par exemple) ? • Le personnel responsable du rappel et du retrait des produits est-il formé et préparé ? • Existe-t-il une personne définie au sein de la société, habilitée à lancer la procédure de rappel et de retrait, qui soit disponible en permanence ? • Les enregistrements des rappels et retraits de produits sont-ils conservés ? <p>Remarque 1 : Un système de traçabilité mis en place et efficace est un élément clé pour le rappel et le retrait des produits.</p> <p>Exemples de preuves : procédure de rappel et de retrait mise en place ; liste des personnes à contacter en cas d'urgence ou d'alerte ; processus de communication ; système de traçabilité ; entretiens sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.8.2	<p>Une procédure efficace doit être documentée, mise en place et tenue à jour pour la gestion des rappels, retraits, incidents et situations d'urgence ayant un impact sur la sécurité des aliments, la qualité, la légalité et l'authenticité des produits. Elle doit inclure, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'attribution des responsabilités • la formation des personnes responsables • le processus de prise de décision • la nomination d'une personne, autorisée par la société et disponible en permanence, pour initier le processus en temps voulu • une liste à jour de contacts d'alerte, incluant l'information des clients, des sources de conseils juridiques (si nécessaire) et les moyens de joindre les contacts • un plan de communication incluant les clients, les autorités et, si applicable, les consommateurs. 	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Qu'est-ce qu'un incident ? Qu'est-ce qui caractérise un incident ? Par exemple : situations de pandémie, perturbation des ressources/ services critiques ayant une incidence sur la continuité des activités, la sécurité et la qualité des aliments (par exemple, coupure de courant), catastrophes naturelles, pertes, situations d'urgence, crises, produits dangereux ou non conformes, non-conformités des produits et des procédés et situations ayant une incidence sur la sécurité, la qualité et la légalité des aliments, etc. • Comment les incidents sont-ils évalués et gérés ? Quel est le processus de décision ? Quelles sont les mesures à prendre pour gérer une crise ? • Dans quelle mesure la distribution est-elle impliquée dans la gestion des rappels/ retraits/ incidents ? • La société a-t-elle mis en place une procédure de gestion des rappels/ retraits/ incidents ? • Les procédures de gestion des rappels/ retraits/ incidents sont-elles documentées (par exemple, procédures documentées, descriptions de procédés, instructions de travail, diagramme) ? • Comment la société définit-elle les besoins en matière de rappel/ retrait de produits ? • Quelles sont les actions définies en cas de rappel/ retrait/ incident ? • Les responsabilités sont-elles clairement définies dans le cadre des actions définies ? • Qui informe le client et quand ? • Existe-t-il une personne désignée au sein de la société qui soit disponible en permanence et qui ait le pouvoir de lancer les processus nécessaires ? Comment les absences potentielles sont-elles couvertes (vacances, congés de maladie, etc.) ? • Les personnes concernées sont-elles formées conformément à la procédure ? • Qui est informé en cas d'incident ? Comment la communication interne et externe est-elle gérée ? • Comment la société peut-elle détecter les incidents et les situations d'urgence ?

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.8.2			<ul style="list-style-type: none"> • Quelles sont les sources d'information permettant d'être conscient /alerté des nouvelles urgences/ incidents potentiels ? • Quel est le niveau de risque défini pour ces incidents et ces urgences en ce qui concerne la conformité des produits et des procédés et la continuité des opérations et des activités ? • Qui est informé en cas de crise ? • La société dispose-t-elle d'un plan de communication interne /externe ? Qui est responsable de la communication avec les clients, la presse/ les médias et les autorités, par exemple ? • Existe-t-il une liste de numéros de téléphone importants en cas d'urgence ou d'alerte ? Prend-elle en compte les contacts pertinents tels que les contacts internes, la liste des fournisseurs avec leurs contacts, les informations sur les clients, les sources de conseils juridiques, la disponibilité des contacts, etc. ? • Quand les médias sont-ils impliqués ? • Quels sont les plans et les actions définis pour récupérer, reprendre et restaurer les activités en cas d'urgence ou d'incidents décrits par la société ? • Les responsabilités sont-elles clairement définies dans le cadre des actions définies ? • Les enregistrements de gestion des incidents sont-ils conservés ? <p>Remarque 1 : Une procédure de gestion des retraits/ rappels ne suffit pas à elle seule à définir une procédure complète de gestion des incidents (c'est une conséquence/ action potentielle de la gestion des incidents).</p> <p>Explications/ informations complémentaires : <i>En ce qui concerne la gestion des incidents, il est important que la société prenne en compte l'impact sur les produits, les consommateurs et les clients, ainsi que l'impact sur les relations avec les autres parties prenantes, comme la réputation, la confiance gagnée, l'image de la société et la continuité des activités.</i></p> <p>Exemples de preuves : preuves de formation des équipes/ matrice des responsabilités ; procédures de rappel et de retrait des produits ; procédures de gestion des incidents/ crises ; procédures documentées ; description des procédés ; diagrammes ; instructions de travail, etc. ; enregistrements ; plan d'urgence ; plan d'alerte ; liste des contacts en cas d'urgence/ d'alerte ; plan de communication ; système de traçabilité ; entretiens sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.8.3	La procédure doit faire l'objet de tests internes pour le retrait/ rappel, en couvrant le processus de bout en bout. Cette activité doit être planifiée dans une période de 12 mois et son délai de réalisation ne doit pas dépasser les 15 mois. Le résultat des tests doit être revu pour une amélioration continue.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • Comment la société évalue-t-elle l'efficacité des procédures de retrait/rappel et des étapes correspondantes (processus de bout en bout) ? • À quelle fréquence l'efficacité des procédures est-elle testée ? • La mise à jour de la liste des personnes à contacter en cas d'urgence ou d'alerte est-elle vérifiée ? • Le test est-il enregistré/ documenté ? • Des actions sont-elles prises si les procédures ne sont pas efficaces ou si des besoins d'amélioration sont identifiés ? Les procédures sont-elles revues en conséquence ? <p>Remarque 1 : Dans le cas où la société a été confrontée à un rappel/ retrait dans les délais impartis - il convient de vérifier pendant l'évaluation IFS Progress Food v3 si la procédure de rappel/ retrait de la société a été appliquée et documentée de manière complète et efficace (de bout en bout), revue avec les moyens d'identifier les améliorations nécessaires, et peut donc être considérée comme une preuve positive pour l'évaluation de l'exigence 5.8.3.</p> <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Pour les tests de retrait et de rappel documentés conformément à la procédure définie, la société testera sa capacité à retirer et à rappeler les produits concernés :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • toute mesure visant à empêcher la distribution, la mise à disposition et l'offre d'un produit non conforme aux spécifications et/ou potentiellement dangereux pour le consommateur (retrait) • toute mesure visant à obtenir le retour d'un produit dangereux que le producteur ou le distributeur a déjà fourni ou mis à disposition du consommateur (rappel).

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.8.3			<p><i>Les analyses doivent porter, au moins, sur les éléments suivants (sans toutefois s'y limiter) :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>l'évaluation du niveau de risque et de son impact (par exemple, dans quelle mesure affecte-t-il les produits, la société, etc.)</i> <i>l'évaluation de l'étendue de la distribution des produits touchés (ainsi que de la traçabilité)</i> <i>la définition des mesures et des actions en fonction du niveau de risque, des exigences légales et des exigences des consommateurs</i> <i>la faisabilité, l'efficacité et la rapidité de la procédure (par exemple, la communication, l'identification de l'état du produit, la récupération des données, le temps nécessaire à l'achèvement de la procédure et le pourcentage de produits tracés conformément aux exigences internes, légales et des clients, etc.)</i> <i>la documentation de la procédure de rappel et de retrait.</i> <p>Exemples de preuves : procédures de retrait/ rappel ; enregistrements/ résultats des tests ; liste des personnes à contacter en cas d'urgence ou d'alerte ; entretiens sur site ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.9	Gestion des produits non conformes		
5.9.1 (B)	<p>Une procédure doit être mise en place et tenue à jour pour la gestion de toutes les matières premières, des produits semi-finis et finis, des équipements de production et des matériaux d'emballage non conformes. Cela doit inclure, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des responsabilités définies • les procédures d'isolement/ de quarantaine • l'identification incluant l'étiquetage • la décision sur l'usage ultérieur, comme la libération, le recyclage/ retraitement, le blocage, la quarantaine, le rejet/ destruction. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quels sont les procédures de gestion des produits non conformes ? • Les responsabilités de la procédure sont-elles clairement définies ? • Comment les produits non conformes sont-ils identifiés et maîtrisés ? La société veille-t-elle à ce que tout produit non conforme aux exigences soit clairement identifié et maîtrisé afin d'éviter toute utilisation ou livraison non intentionnelle ? • Quelles sont les règles en vigueur pour l'isolement/ la quarantaine des produits ? • Comment la (les) zone(s) d'isolement/ de quarantaine est-elle (sont) identifiée(s) sur le site ? • Qui décide des produits non conformes ? • Sur la base de quels critères la décision est-elle prise quant à la poursuite de l'utilisation des produits non conformes ? • Quels types d'actions et de mesures sont mis en place pour éviter l'utilisation abusive de produits non conformes ? • Quels types d'actions et de mesures la société a-t-elle mis en place pour prévenir la contamination croisée avec les zones d'isolement/ de quarantaine ? (par exemple, entre les produits contenant ou non des allergènes, entre les produits contaminés destinés à être éliminés et ceux destinés à être recyclés, etc.) ? <p>Explications/ informations complémentaires : <i>Exemples de situations liées à des produits non conformes : matières premières hors spécifications lors du contrôle des marchandises entrantes ; produit/ durée de vie contrôlé(e) hors spécifications ; analyse du produit avec des résultats insatisfaisants ; déviation du procédé ; CCP non maîtrisé ; infestation de nuisibles ; incidents liés à la sécurité des aliments ; produits sabotés ; rappel/ retrait ; produits retournés ; etc.)</i></p> <p>Exemples de preuves : procédure de gestion des produits non conformes ; mesures ; procédure d'isolement/ de quarantaine ; identification des produits non conformes ; matrice des responsabilités ; tickets de quarantaine ; preuves de prises de décision ; maîtrise des produits non conformes ; observation sur site ; entretiens sur site ; enregistrements ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.9.1 (I) ☞	Une procédure doit être mise en place pour la gestion de toutes les matières premières, des produits semi-finis et finis, des équipements de production et des matériaux d'emballage non conformes (incluant, si applicable, une évaluation des risques).	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> • La gestion des matières premières, des produits semi-finis, des produits finis, des équipements de transformation et des matériaux d'emballage non conformes fait-elle l'objet de procédures documentées (procédures documentées, descriptions de procédés, instructions de travail, diagramme, etc.) ? • Si applicable, les évaluations des risques sont-elles documentées ? <p>Exemples de preuves : procédure de gestion des produits non conformes ; procédures documentées ; description de procédés ; diagrammes ; instructions de travail, etc. ;</p>
5.9.2	La procédure de gestion des produits non conformes doit être comprise et appliqué par tous les employés concernés.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Les employés concernés sont-ils au courant de la procédure ou de la gestion des produits non conformes ? • Qui est responsable de la mise en quarantaine des produits non conformes ? • Qui peut libérer les produits mis en quarantaine ? • Comment s'assure-t-on que seules les personnes autorisées libèrent les produits mis en quarantaine ? <p>Exemples de preuves : tickets de quarantaine ; description de poste ; entretiens sur site ;</p>
5.9.3	En cas d'identification de produits non-conformes, des actions immédiates doivent être mises en place, afin de garantir que les exigences de sécurité des aliments et de qualité des produits sont conformes.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quelles sont les actions prises lorsque des produits non conformes sont identifiés afin de garantir le respect des exigences en matière de sécurité des aliments et de qualité des produits ? <p>Exemples de preuves : tickets de quarantaine ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.10	Gestion des déviations, non-conformités, corrections et actions correctives		
5.10.1 (B)	<p>Un procédure de gestion des corrections et des actions correctives doit être mis en place et tenu à jour pour l'enregistrement, l'analyse et la communication aux personnes concernées des déviations, non-conformités et produits non conformes, avec pour objectif de clôturer les non-conformités et d'éviter les récurrences au moyen d'actions correctives. Cela comprend une analyse des causes racines pour au moins les déviations et les non-conformités liées à la sécurité et à la légalité.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Comment sont gérés les déviations, les non-conformités et les produits non conformes (par exemple, produits hors spécifications, incidents liés à la sécurité des aliments, perte de maîtrise du procédé, déviations liées à l'inspection interne du site, problèmes de qualité des produits, etc.) • Quels sont les procédures de correction et/ou d'action corrective mis en place (pour les déviations, les non-conformités et les produits non conformes) ? • Qui est informé en cas de déviations, de non-conformités et de produits non conformes ? • Existe-t-il une personne responsable de l'analyse, de la revue, de la communication et de l'enregistrement des déviations, des non-conformités et des produits non conformes afin d'établir la procédure permettant de prendre des actions (correctives et/ou correctrices) pour éviter toute récurrence ? • Quelles sont les corrections et/ou actions correctives prises ? • Des analyses documentées des causes racines sont-elles disponibles pour au moins les déviations et les non-conformités liées à la sécurité et à la légalité ? • Existe-t-il des enregistrements relatifs à l'analyse et à la communication des déviations, des non-conformités, des produits non conformes et des actions correspondantes ? <p>Explication supplémentaire : <i>Cette exigence soutient l'introduction et la mise en place de la food safety culture sur les éléments tels que : l'engagement de la direction ; l'engagement et la disponibilité de ressources suffisantes ; la sensibilisation ; une communication ouverte et claire ; la garantie que les rôles et les responsabilités sont clairement communiqués ; le maintien de l'intégrité des procédés de sécurité des aliments ; la garantie de la conformité avec les exigences réglementaires pertinentes.</i></p> <p>Exemples de preuves : procédure de gestion des déviations, des non-conformités et des produits non conformes ; corrections et/ou actions correctives ; entretiens sur site ; enregistrements ;</p>

Réf.	Exigence IFS Progress Food v3	Niveau	Guide IFS Progress Food v3
5.10.1 (I) ☞	La procédure de gestion des corrections et des actions correctives est doit être documentée.	Intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"> Les procédures de gestion des corrections et des actions correctives pour l'enregistrement, l'analyse et la communication aux personnes concernées des déviations, non-conformités et produits non conformes, avec pour objectif de clôturer les non-conformités et d'éviter les récurrences au moyen d'actions correctives sont-elles documentées (par exemple, procédures documentées, descriptions de procédés, instructions de travail, diagrammes) ? <p>Exemples de preuves : procédure de gestion des corrections et des actions correctives ; procédures documentées ; description de procédés ; diagrammes ; instructions de travail, etc. ; enregistrements ; évaluations des risques ; analyse documentée des causes profondes ; évaluation des risques ; corrections et/ou actions correctives ;</p>
5.10.2	Lorsque des déviations et des non-conformités sont identifiées, des corrections doivent être mises en place.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Des corrections sont-elles apportées en cas de déviations et de non-conformités ? Quelles sont les preuves de mise en place ? <p>Exemples de preuves : corrections ; preuves ; enregistrements ;</p>
5.10.3	Les actions correctives doivent être formulées, documentées et mises en place, dès que possible, pour éviter la réapparition des déviations et des non-conformités. Les responsabilités et les délais de réalisation doivent être définis.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Quelles actions correctives ont été mises en place ? Les responsabilités et les délais sont-ils clairement définis ? Où les actions correctives sont-elles documentées/ enregistrées ? Qui est responsable des actions correctives ? Combien de temps faut-il pour mettre en place les actions correctives ? Les délais définis sont-ils appropriés/ durables ? Les délais sont-ils suffisants pour résoudre les déviations et les non-conformités et éviter leur récurrence ? <p>Exemples de preuves : trames d'enregistrements d'actions correctives ; entretiens sur site ;</p>
5.10.4	L'efficacité des corrections et actions correctives mises en place doit être évaluée et le résultat de cette évaluation doit être documenté.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Qui est responsable de la surveillance et de l'évaluation de l'efficacité des corrections et actions correctives mises en place ? Comment les actions correctives sont-elles vérifiées ? Les résultats de la vérification sont-ils documentés ? <p>Exemples de preuves : trames d'enregistrements de correction/ action corrective ; trame avec action corrective vérifiée ;</p>

PARTIE 3

0	Introduction	180
1	Exigences pour les organismes de certification/prestataires de services d'évaluation	180
2	Exigences pour les évaluateurs IFS Progress Food	183



PARTIE 3

Exigences pour les organismes de certification, les prestataires de services d'évaluation et les évaluateurs

0 Introduction

Le programme IFS Progress Food inclut une évaluation des produits et des procédés. Tous les organismes concernés doivent respecter les règles internationales et les exigences spécifiques à l'IFS décrites dans ce document. La partie 3 du programme IFS Progress Food traite principalement des organismes de certification, des prestataires de services d'évaluation et des évaluateurs.

1 Exigences pour les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation

Les organismes de certification et les prestataires de services d'évaluation souhaitant réaliser des évaluations IFS Progress Food doivent respecter les règles suivantes.

1.1 Organismes de certification

L'organisme de certification doit être accrédité selon la norme ISO 17065 et/ou ISO 17021 pour la certification des systèmes de sécurité des aliments par un organisme d'accréditation reconnu par l'IAF ou l'EA. Pour les filiales qui réalisent des évaluations IFS Progress, le siège social correspondant peut également être le porteur de l'accréditation dès lors que les opérations de la filiale sont réalisées dans le cadre des procédures de management de la qualité.

Les organismes de certification doivent avoir signé un accord IFS Progress distinct avec IFS Management GmbH. L'accord comprend l'acceptation des règles du programme IFS Progress et permet l'accès à la base de données IFS.

Remarque : Si l'organisme de certification a déjà signé un accord avec IFS Management GmbH pour les référentiels de certification IFS, un accord IFS Progress séparé est également nécessaire.

1.2 Prestataires de services d'évaluation

Le prestataire de services d'évaluation doit avoir une expérience dans les audits seconde partie et les opérations réalisées dans le cadre des procédures de management de la qualité, et doit fournir des preuves écrites de son implication dans le processus d'évaluation et de son acceptation de celui-ci au nom du distributeur ou du partenaire commercial.

Le prestataire de services d'évaluation doit avoir signé un accord IFS Progress avec IFS Management GmbH. L'accord comprend l'acceptation des règles des programmes IFS Progress et permet l'accès à la base de données IFS.

Les demandes d'accords IFS Progress doivent être adressées à l'adresse suivante :
certificationbodymanagement@ifs-certification.com

1.3 Procédure d'appel et de réclamation de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation

L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit disposer de procédures documentées pour la prise en compte et la résolution d'appels contre les résultats d'une évaluation IFS Progress. Ces procédures doivent être indépendantes de l'évaluateur et doivent être prises en compte par la direction de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation. Les appels doivent être finalisés dans les vingt (20) jours ouvrés à compter de la réception de l'information de la société évaluée.

L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit disposer de procédures documentées pour la gestion des réclamations reçues de la part des sociétés et/ou d'autres parties concernées. Un accusé de réception de la réclamation doit être envoyé sous maximum cinq (5) jours ouvrés. Une réponse initiale doit être donnée dans les dix (10) jours ouvrés à compter de la réception de la réclamation. Une réponse écrite complète doit être transmise suite à une investigation exhaustive de la réclamation.

La gestion des réclamations reçues par les bureaux IFS doit être réalisée de la manière suivante :

- Si la réclamation porte sur la qualité d'une évaluation IFS ou le contenu d'un rapport d'évaluation IFS, les bureaux IFS demandent à l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation de fournir une déclaration sur les causes et les actions mises en place pour régler le problème dans un délai de dix (10) jours ouvrés.
- Si la réclamation porte sur des erreurs administratives, par exemple dans des rapports d'évaluation IFS Progress, des lettres de confirmation IFS ou dans la base de données IFS, les bureaux IFS demandent à l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation de fournir une déclaration et de corriger le problème dans un délai de cinq (5) jours ouvrés. La réponse doit être formalisée, par courrier électronique ou postal.

Pour la gestion des réclamations reçues par les bureaux IFS, les actions de l'assurance qualité IFS sont prévues dans l'accord-cadre de l'IFS Progress avec les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation.

1.4 Décision de validation et délivrance de la lettre de confirmation

L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation est responsable de la décision relative au résultat final de l'évaluation et à la délivrance ou non de la lettre de confirmation.

La décision doit prendre en compte les résultats de la revue du rapport d'évaluation, réalisée par une ou plusieurs personnes désignée(s) par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation, différentes de celles qui ont réalisé l'évaluation, et qui pourraient être :

- Auditeur IFS Food ou personne uniquement en charge de la revue (« pure reviewer ») ou

- Évaluateur IFS Progress Food ou
- Personne responsable IFS désignée par l'organisme de certification ou le prestataire de services d'évaluation (respectant au moins les mêmes exigences que celles des évaluateurs IFS Progress Food - voir chapitre 2.2, Partie 3).

La preuve de la revue du rapport d'évaluation IFS doit être disponible sur demande.

Remarque : D'autres modalités de revue pourraient être convenus avec le partenaire commercial.

1.5 Transfert d'évaluation

Lorsque les activités d'évaluation sont transférées d'un organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation à un autre, le nouvel organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit vérifier tous les rapports d'évaluation/ lettres de confirmation IFS en vigueur, afin de décider si d'autres actions (par exemple, le retrait de rapports d'évaluation/ lettres de confirmation IFS récents ou des évaluations de renouvellement IFS Progress Food supplémentaires) sont nécessaires.

1.6 Responsabilités des organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation pour l'IFS Progress Food

Il relève de la responsabilité de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation de s'assurer que des processus sont mis en place pour surveiller et tenir à jour les compétences de tous les évaluateurs au niveau requis par le programme IFS Progress Food. C'est pourquoi les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation ont les responsabilités suivantes :

- S'assurer que tous les évaluateurs disposent d'un contrat valide avec eux, qui comprend les éléments suivants :
 - a) Le respect de toutes les règles définies par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation, incluant la confidentialité et l'indépendance par rapport à tout intérêt commercial ou autre.
 - b) L'absence de conflits d'intérêts, y compris une déclaration en cas d'association actuelle ou au cours des deux (2) dernières années avec l'entreprise évaluée.
- S'assurer que l'évaluateur est familiarisé avec l'approche basée sur les risques des produits et des procédés et qu'il est qualifié pour l'ensemble du périmètre de l'évaluation.

Remarque : Pour la vérification de qualification sur les secteurs de produits, il est recommandé que l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation prenne en compte l'expérience de l'évaluateur sur ce(s) secteur(s), mais sans s'y limiter : l'expérience professionnelle dans l'industrie (y compris en tant que consultant), les évaluations/ audits (en tant qu'auditeur/ évaluateur principal/ co-auditeur/ évaluateur ou stagiaire), les formations, etc.
- S'assurer que l'évaluateur est capable d'accéder et d'appliquer les lois, la réglementation, les exigences IFS et celles de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation.
- S'assurer que l'évaluateur a des connaissances en matière de sécurité des aliments et de pratiques d'hygiène.
- Veiller à ce que l'évaluation soit réalisée de manière indépendante par un évaluateur impartial.

- S'assurer qu'aucun évaluateur (principal et co-évaluateur) ne réalise plus de trois (3) évaluations consécutives IFS Progress Food sur le même site de production (cela ne s'applique pas aux évaluations qui ont été observées en tant que stagiaire, ni aux évaluations complémentaires ou d'extension).

Remarque : Dans le cas où, après trois (3) évaluations IFS Progress consécutives, l'évaluation suivante est réalisée selon un référentiel de certification accrédité (par exemple, IFS Food), il est recommandé que l'organisme de certification fasse en sorte que l'audit de certification IFS initial soit réalisé par un autre auditeur.

- Organiser une session de formation interne d'au moins huit (8) heures pour les évaluateurs du programme IFS Progress Food, une fois par an, en présentiel ou à distance via des sessions en ligne. La session doit être consacrée uniquement au programme IFS Progress Food. Les preuves doivent être disponibles sur demande.

Remarque : La session doit être organisée dans le but de partager les expériences sur le programme, de calibrer et de mettre à jour les connaissances sur les exigences réglementaires applicables (ce qui peut inclure, sans s'y limiter : les mises à jour réglementaires, les tendances en matière de dangers, les exigences du programme, les pratiques d'évaluation, les incohérences dans les rapports et les constats, les exercices de calibration sur les critères du système de notation IFS Progress, les exigences des clients, etc.) Le matériel de formation identifié par l'IFS doit être utilisé comme référence.

Si les évaluateurs sont déjà des auditeurs qualifiés IFS Food, ils sont dispensés de la formation interne annuelle sur l'IFS Progress Food.

- S'assurer que les rapports d'évaluation et la documentation associée, incluant les notes des évaluateurs, sont conservés et stockés en lieu sûr pendant cinq (5) ans et sont disponibles sur demande.
- Les preuves des compétences des évaluateurs sont conservées.

L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation est responsable du choix d'un évaluateur qualifié pour le(s) secteur(s) correspondant(s), la langue, les compétences, etc. pour chaque évaluation IFS Progress Food.

2 Exigences pour les évaluateurs IFS Progress Food

2.1 Exigences générales

Les évaluateurs IFS Progress Food doivent satisfaire aux exigences suivantes :

- Ils doivent avoir signé un contrat avec l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation.
- Ils doivent avoir fourni à l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation toutes les informations pertinentes sur leur qualification et leur compétence.
- Ils doivent communiquer clairement à l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation si l'impartialité nécessaire risque de ne pas être garantie.
- Ils doivent communiquer avec l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation sur l'historique des évaluations, afin de faciliter le respect de la règle des trois (3) évaluations consécutives.

L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit avoir revu et confirmé la qualification et la compétence professionnelles de l'évaluateur avant de l'enregistrer sur le portail des auditeurs IFS.

Si les exigences ne sont plus remplies, il est de la responsabilité de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation d'informer l'IFS pour qu'ils désactivent l'évaluateur.

2.2 Exigences pour les évaluateurs IFS Progress Food

2.2.1 Exigences pour les évaluateurs pour la candidature initiale

Les évaluateurs IFS Progress commencent en tant qu'évaluateurs exclusifs, car les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation sont responsables de la confirmation préliminaire des qualifications et des compétences des évaluateurs pour réaliser des évaluations dans les secteurs correspondants. Néanmoins, après la qualification initiale de l'évaluateur IFS et si les évaluateurs n'ont pas signé d'accord d'exclusivité avec l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation concerné, un évaluateur est autorisé à réaliser des évaluations IFS Progress pour un autre organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation, à condition que l'autre organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation procède à une nouvelle vérification de ses qualifications et de ses compétences pour les secteurs d'évaluation prévus.

Les candidats à la qualification d'évaluateur du programme IFS Progress Food doivent satisfaire aux exigences minimales suivantes :

Tableau 1 : Expérience générale des candidats

Formation	Expérience professionnelle	Exigences supplémentaires
Un diplôme universitaire dans le domaine alimentaire ou les sciences de la vie (licence et/ou master ou équivalent) ou un diplôme professionnel dans le domaine alimentaire (diplôme supérieur).	<p>Au moins deux (2) ans d'expérience professionnelle à temps plein dans l'industrie agro-alimentaire incluant les fonctions suivantes : fonctions en lien avec des activités de production alimentaire (par exemple, assurance qualité, sécurité des aliments, R&D) dans l'industrie ou la grande distribution, audits/évaluations de sécurité des aliments et/ou inspections de sécurité des aliments.</p> <p>Remarque : L'expérience dans les activités de conseil dans le domaine de la production alimentaire peut être reconnue à hauteur maximum d'un an d'expérience professionnelle.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Réussir une formation à l'hygiène alimentaire (incluant l'HACCP) sur la base des principes généraux du Codex sur l'hygiène alimentaire. • Connaître la réglementation locale et, si applicable, celle du pays de destination pour le périmètre d'évaluation défini. • Avoir une connaissance détaillée de l'approche basée sur les risques des produits et des procédés. • Avoir des connaissances sur la langue locale. Si l'évaluateur souhaite réaliser des évaluations dans une (des) langue(s) différente(s) de sa langue maternelle, elle/ il doit être en mesure de prouver qu'il parle couramment cette/ ces langue(s). • Avoir suivi avec succès la formation d'évaluateur IFS Progress Food (voir chapitre 2.3, point (b), Partie 3). • Si le candidat n'a pas d'expérience d'évaluation ou d'audit, il doit avoir participé à au moins deux (2) évaluations IFS Progress Food et/ou à des évaluations/audits de sécurité des aliments seconde/ tierce partie, en tant qu'observateur ou stagiaire.

2.2.2 Exigences pour les auditeurs IFS déjà qualifiés

Les auditeurs IFS Food ont automatiquement le droit de réaliser des évaluations IFS Progress Food dans les secteurs confirmés par l'organisme de certification respectif des auditeurs IFS Food qualifiés et sont exemptés de la formation d'évaluateur IFS Progress Food (qui peut être réalisée en tant que bonne pratique).

2.3 Éléments à prendre en compte pour les candidatures

- Avant de réaliser des évaluations IFS Progress, l'enregistrement de l'évaluateur doit être géré par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation et l'évaluateur concerné via le portail des auditeurs IFS, afin d'être activé. Les auditeurs IFS Food qualifiés sont automatiquement activés pour les évaluations IFS Progress Food (l'organisme de certification doit s'assurer que le point 2.2.2 est respecté).

Les demandes d'activation des évaluateurs IFS Progress doivent être adressées à : auditor@ifs-certification.com.

- b) La formation d'évaluateur IFS Progress Food (voir chapitre 2.2.1, Tableau 1, Partie 3) est dispensée par IFS Management GmbH et organisée par IFS via l'IFS Academy ou par un représentant désigné par IFS pour une durée minimale de huit (8) heures. Néanmoins, elle peut être dispensée exclusivement aux évaluateurs en interne de l'organisme de certification, par un formateur Train the trainer IFS qualifié ou par un auditeur qualifié IFS Food ayant l'expérience de l'IFS Progress. Dans des cas exceptionnels, l'IFS peut évaluer la possibilité de dérogations spécifiques.
- c) Le support de formation pour les évaluateurs IFS Progress Food est fourni par IFS Management GmbH et est disponible dans la zone dédiée à l'organisme de certification, après l'activation.
- d) Si la formation d'évaluateur IFS Progress est dispensée en interne par l'organisme de certification, l'évaluateur doit avoir un contrat pour réaliser les évaluations avec l'organisme de certification qui dispense la formation.
- e) Des preuves de participation à la formation d'évaluateur IFS Progress Food doivent être mises en ligne sur le portail des auditeurs IFS, faute de quoi l'évaluateur ne sera pas activé dans la base de données IFS.
- f) La formation d'évaluateur IFS Progress Food peut se dérouler en présentiel ou à distance.

2.4 Maintien des compétences et des qualifications des évaluateurs

L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit tenir à jour une analyse continue et appropriée des compétences des évaluateurs et veiller à ce que les qualifications des évaluateurs soient constamment maintenues et améliorées par le biais de formations, de supervisions et de surveillances, qui incluent, au minimum :

- Le maintien en permanence des exigences pour les évaluateurs (voir chapitre 2, Partie 3). Il est recommandé de procéder à une revue de la conformité des exigences globales de l'évaluateur à l'égard de l'IFS Progress au moins tous les trois (3) ans (ou en cas de changements). Si une nouvelle version de l'IFS Progress est publiée, les compétences et les qualifications des évaluateurs doivent être revues et garanties conformément aux exigences du programme concerné.
- Formation interne IFS Progress (voir chapitre 1.6, Partie 3) et autres formations internes pertinentes pour améliorer les capacités techniques des évaluateurs.
- La surveillance sur la réalisation de l'évaluation par une observation d'évaluation/ audit sur site (sauf pour les auditeurs IFS Food déjà qualifiés).
- Il est recommandé de réaliser une observation d'évaluation/ audit lors d'une évaluation IFS Progress ou d'une évaluation/ audit de sécurité des aliments seconde/ tierce partie au moins tous les trois (3) ans.

L'organisme de certification / prestataire de services d'évaluation est responsable du maintien de qualification de l'évaluateur selon les exigences du programme IFS Progress. Si l'évaluateur ne répond plus aux exigences du programme IFS Progress, l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit gérer le retrait de qualification de l'évaluateur en conséquence.

PARTIE 4

0	Introduction	190
1	Reporting	190
2	Logiciel IFS	194
3	Base de données IFS (www.ifs-certification.com)	194



PARTIE 4

Reporting, logiciel IFS et base de données IFS

0 Introduction

Suite à la réalisation d'une évaluation IFS Progress Food, un rapport complet et structuré doit être rédigé. En général, la langue du rapport doit être la langue de travail de la société. Dans certains cas particuliers identifiés par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation, lorsque la langue maternelle des distributeurs ou des acheteurs est différente de la langue de travail de la société, une version anglaise du rapport peut également être préparée.

Si le rapport est rédigé dans une autre langue que l'anglais, le périmètre de l'évaluation doit être traduit en anglais.

Le rapport d'évaluation IFS Progress Food doit être préparé selon le format suivant :

- La vue d'ensemble de l'évaluation (Partie 4, chapitre 1.1)
- Le contenu principal (Partie 4, chapitre 1.2).

1 Reporting

1.1 Exigences minimales pour le rapport d'évaluation IFS Progress Food : vue d'ensemble de l'évaluation (voir Annexe 8)

Page de couverture

La page de couverture du rapport d'évaluation IFS Progress Food doit comprendre :

- le nom et/ou le logo et l'adresse de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation
- le logo IFS Progress Food en vigueur
- le résultat et le niveau d'évaluation (traduction obligatoire du niveau d'évaluation et du résultat en anglais)
- le nom du site évalué et son numéro d'agrément sanitaire, si applicable
- Si disponible, le numéro GS1 GLN (Global Location Number) lié au(x) site(s) couverts lors de l'évaluation Pour plus d'informations sur le numéro GS1 (GLN), voir le glossaire.
- la/les date(s) de l'évaluation
- le statut d'évaluation annoncée ou non annoncée

Vue d'ensemble de l'évaluation

La vue d'ensemble de l'évaluation doit inclure les informations obligatoires suivantes :

Détails de l'évaluation :

- les noms de l'évaluateur principal, de la personne en charge de la revue (revue technique du rapport), du co-évaluateur et du stagiaire, si applicable
- la/les date(s) de l'évaluation (en cas d'évaluation complémentaire, préciser en plus cette date)
- la durée de l'évaluation (heures de début et de fin de chaque journée d'évaluation)
- les dates de l'évaluation précédente (heures de début et de fin de chaque journée d'évaluation)
- le nom de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation et de l'évaluateur qui a réalisé l'évaluation précédente
- le nom et l'adresse du site évalué
- le nom et l'adresse de la société (ou du siège social/ des fonctions centralisées)
- le COID (code d'identification IFS), comme défini dans la base de données IFS
- les coordonnées de la personne à contacter en cas d'urgence (par exemple en cas de rappel) : au moins le nom, l'adresse e-mail et le numéro de téléphone
- la version du référentiel.

Le périmètre de l'évaluation :

- description détaillée des procédés et des produits (traduction obligatoire du périmètre d'évaluation en anglais)
- les codes/ numéros des secteurs de produits et technologiques.

Informations additionnelles :

- la description des exclusions, si applicable
- la description des procédés partiellement sous-traités (explications, nombre de sous-traitants, description incluant le nom, l'adresse, le statut de certification et le(s) COID), si applicable
- la description des structures décentralisées, si applicable, et du/ des entrepôt(s) en dehors du site (nom du lieu)
 - si évalué selon l'IFS Progress Logistics ou certifié selon l'IFS Logistics, fournir le COID
- la description de la société ayant de multiples sites, si applicable, voir chapitre 2.4, Partie 1.

Le résultat final de l'évaluation

- le résultat final de l'évaluation avec le niveau (base, base + HACCP, intermédiaire) et le pourcentage obtenus (en cas d'évaluation complémentaire, préciser qu'une évaluation complémentaire a eu lieu et que la non-conformité majeure a été levée),
- le délai dans lequel l'évaluation de renouvellement doit être réalisée.

Observations sur les non-conformités (majeures)

- vue d'ensemble des non-conformités majeures - (traduction obligatoire en anglais des informations relatives aux non-conformités majeures).
- en cas d'évaluation complémentaire, des explications supplémentaires doivent être fournies sur l'exigence qui a fait l'objet de la non-conformité majeure finalement levée.

Commentaires sur le suivi des corrections et des actions correctives

- description des corrections et actions correctives de l'évaluation précédente (mises en place de manière efficace et durable ou non).

Profil de la société

Le profil de la société doit inclure des informations obligatoires sur la structure et les activités de la société et est divisé en deux (2) sections : les données de la société et les données de l'évaluation. Cela permet au lecteur d'avoir une bonne compréhension de la structure, de l'organisation, de la production, des procédés, etc. de la société. En plus de ces informations obligatoires, d'autres informations peuvent être ajoutées par l'évaluateur pour chaque section.

1.2 Exigences minimales pour le rapport d'évaluation IFS Progress Food: contenu principal (Annexe 9)

Le contenu principal du rapport d'évaluation IFS Progress est structuré ainsi :

- Une vue d'ensemble des résultats de l'évaluation
- Un résumé général sous forme de tableau de tous les chapitres, qui liste le nombre d'exigences évaluées, les notations attribuées et le résultat (en pourcentage) pour chaque chapitre.
- Un résumé général : tableau des champs obligatoires pour certaines exigences IFS Progress Food définies. Pour ces exigences spécifiques, l'évaluateur doit fournir des justifications et/ou des informations supplémentaires, même en cas de notation A. Cela conduit à un rapport plus significatif et descriptif, même si le site évalué remplit presque toutes les exigences IFS Progress Food, et ajoute de la valeur pour chaque utilisateur/lecteur.
- La liste de toutes les déviations et non-conformités identifiées pour chaque exigence, par chapitre
- La liste (incluant des explications) de toutes les exigences évaluées N/A (non applicable)
- Un rapport d'évaluation détaillé (checklist)
- Une annexe du rapport d'évaluation, incluant :
 - La liste des participants de l'évaluation : liste du personnel clé présent lors de l'évaluation
 - Le système de notation IFS Progress

1.3 Plan d'actions (Annexe 7)

Pour chaque exigence d'évaluation, l'évaluateur IFS doit décrire et expliquer dans le plan d'actions toutes les déviations et les non-conformités (KO, non-conformités majeures). Ce plan d'actions a un format spécifique. Pour plus d'informations, voir aussi chapitre 4, Partie 1.

1.4 Exigences minimales pour la lettre de confirmation IFS (Annexe 10)

Une fois le processus d'évaluation IFS Progress Food terminé avec succès, l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit émettre une lettre de confirmation, lorsque le statut /résultat de l'évaluation est considéré comme approuvé, qui doit inclure, au moins, les éléments suivants :

- Le nom et/ou le logo et l'adresse de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation
- Le nom et l'adresse du site évalué
- Le COID (code d'identification IFS), comme défini dans la base de données IFS
- Le numéro d'agrément sanitaire, si applicable
- Le numéro GS1 GLN lié au(x) site(s) couvert(s) lors de l'évaluation (incluant les entrepôts en dehors du site, si applicable)
- En cas de société ayant de multiples sites : le nom du siège social/ des fonctions centralisées, si applicable.
- La description du périmètre d'évaluation, qui doit être traduite en anglais.
- La description des produits/ procédés.
- Les noms et numéros des secteurs de produits et technologiques.
- En cas de procédés partiellement sous-traités, ajout de la phrase : « En plus de sa propre production, la société a des procédés partiellement sous-traités ».
- La description des exclusions de produits, si applicable
- Le niveau obtenu
- La note d'évaluation obtenue en pourcentage
- Les informations relatives à l'évaluation annoncée ou non annoncée
- Les dates et heures de l'évaluation
- La date de l'évaluation complémentaire, si applicable
- La période d'évaluation suivante (évaluation de renouvellement) pour l'évaluation annoncée et en cas d'évaluation volontaire non annoncée en niveau intermédiaire
- La date d'émission de la lettre de confirmation
- La date d'expiration de la lettre de confirmation (la date de validité de la lettre de confirmation doit rester la même chaque année, comme décrit en Partie 1)
- Les nom et signature de la personne responsable de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation
- Les lieu et date de signature
- Le logo IFS Progress Food en vigueur
- Le code QR avec un lien de vérification vers le site Internet IFS.

Remarque : Le logiciel IFS fournit une trame de lettre de confirmation avec le contenu minimal requis, mais chaque organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation peut utiliser sa propre trame, à condition d'y intégrer toutes ces exigences.

1.4.1 Code QR sur la lettre de confirmation IFS

Code QR sur la lettre de confirmation via le logiciel IFS

Le code QR est implémenté automatiquement lors de l'exportation de la lettre de confirmation via le logiciel IFS. Le code QR comprend un lien public vers la base de données IFS qui vérifie l'authenticité de la lettre de confirmation.

Code QR pour créer une lettre de confirmation sans utiliser le logiciel IFS

Pour les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation qui éditent des lettres de confirmation sans utiliser le logiciel IFS, il existe une zone dans la base de données IFS où il est possible de télécharger le code QR pour le COID correspondant.

Position sur la lettre de confirmation IFS Progress Food

Le code QR doit être placé dans le coin supérieur droit ou en bas de la lettre de confirmation. Il doit être de taille appropriée pour pouvoir être scanné.

2 Logiciel IFS

Afin d'augmenter la normalisation des informations de reporting après une évaluation IFS Progress, un logiciel IFS a été développé et doit être utilisé pour générer le rapport d'évaluation IFS Progress Food.

Des informations supplémentaires sur son utilisation sont fournies dans un manuel dédié.

3 Base de données IFS (www.ifs-certification.com)

Chaque rapport d'évaluation, plan d'actions et lettre de confirmation doit être mis en ligne dans la base de données IFS par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation.

Il existe six (6) groupes d'utilisateurs qui peuvent avoir accès à la base de données IFS :

- Les entreprises/ fournisseurs certifiés/ évalués selon l'IFS Progress
- Les organismes de certification/ prestataires de services d'évaluation
- Les auditeurs/ évaluateurs
- Les distributeurs
- Les autorités compétentes
- Les consultants (accès spécial).

En général, seules les sociétés certifiées/ évaluées et leur organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation ont accès au rapport complet.

Tous les autres groupes d'utilisateurs peuvent uniquement voir le statut de certification/ évaluation des sociétés certifiées/ évaluées et utiliser les fonctions suivantes :

- Recherche de sociétés certifiées/ évaluées
- Gestion des sociétés certifiées/ évaluées par le biais de l'option « Favoris », « Gestion des fournisseurs »
- Accès aux dates d'audit/ évaluation à venir des sociétés
- Réception de notifications importantes et de listes personnalisables.

Le rapport complet n'est disponible que si la société certifiée/ évaluée donne l'autorisation à l'utilisateur concerné.

Sécurité de la base de données IFS

Le système de sécurité utilisé pour la base de données repose sur des systèmes de sécurité les plus couramment utilisés et reconnus internationalement.

Protection des données

La protection des données est un problème important pour l'IFS Management GmbH. L'IFS satisfait à toutes les réglementations de protection des données applicables à la société. La politique de gestion des données d'IFS Management GmbH est disponible sur le site www.ifs-certification.com.

Une fois que la société certifiée/ évaluée libère l'accès à ses données, les groupes d'utilisateurs de la base de données IFS reçoivent automatiquement l'accès aux données déverrouillées. La communication avec les distributeurs et les autres groupes d'utilisateurs de la base de données IFS se fait à travers un processus Internet sécurisé qui garantit que seuls les distributeurs et les autres groupes d'utilisateurs/ sociétés certifiées/ évaluées autorisés peuvent visualiser des données spécifiques des sociétés/ fournisseurs certifié(e)s/ évalué(e)s. Pour plus d'informations, voir le site Internet IFS.

Outil « Gestion des fournisseurs »

L'outil « Gestion des fournisseurs » permet aux distributeurs, autorités et sociétés certifiées/ évaluées de sélectionner leurs favoris à partir de toutes les entreprises certifiées/ évaluées répertoriées dans la base de données IFS et d'en disposer dans une liste séparée.

Pour chaque société certifiée/ évaluée enregistrée sous « Gestion des fournisseurs » en tant que favorite, l'utilisateur peut sélectionner des notifications par e-mail.

ANNEXES

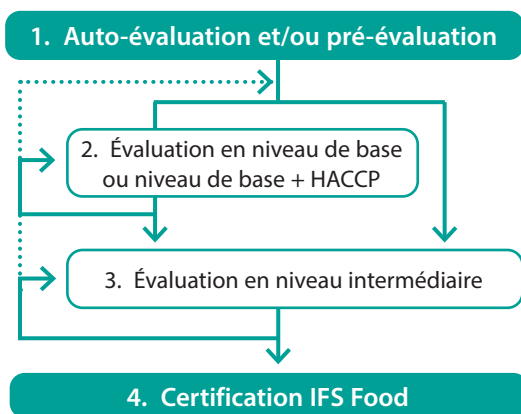


ANNEXE 1 : Application des checklists

Il existe des alternatives possibles à l'application des checklists du niveau de base (ou niveau de base + HACCP) et du niveau intermédiaire.

Les programmes IFS Progress étant axés sur l'amélioration continue, la durée de chaque niveau ne devrait pas excéder un (1) an, à moins qu'il n'existe un accord/ exigence individuel(le) différent(e) avec les partenaires commerciaux ou des objectifs de développement différents. Idéalement, il ne devrait pas y avoir de retour à un niveau précédent.

Remarque : Toute application différente des checklists et des délais doivent être convenus entre les partenaires commerciaux.



ANNEXE 2 : Vue d'ensemble des niveaux de base (ou de base + HACCP) et intermédiaire

Base		+ HACCP (qui comprend également toutes les exigences du niveau de base)		Intermédiaire (qui comprend également les exigences du niveau de base)	
Chapitre 1 : Gouvernance et engagement					
Structure de l'entreprise et responsabilité de la direction	3			Structure de l'entreprise et responsabilité de la direction	8
Chapitre 2 : Système de management de la sécurité des aliments et de la qualité					
				Gestion de la documentation	2
Enregistrements et informations documentées	3			Enregistrements et informations documentées	3
		Plan HACCP	4	Plan HACCP	4
Analyse HACCP	5	Analyse HACCP	14	Analyse HACCP	19
Chapitre 3 : Gestion des ressources					
Ressources humaines	1			Ressources humaines	2
Hygiène personnelle	5			Hygiène personnelle	6
Formation et instruction	2			Formation et instruction	5
Locaux du personnel	8			Locaux du personnel	8
Chapitre 4 : Procédés opérationnels					
Écoute client et accord de contrat	3			Écoute client et accord de contrat	3
Spécifications et recettes des produits	5			Spécifications et recettes des produits	7
Développement/ modification des produits/ modification des procédés de fabrication	2			Développement/ modification des produits/ modification des procédés de fabrication	2
Achats	1			Achats	6
Matériaux d'emballage des produits	2			Matériaux d'emballage des produits	3
Lieu de l'usine	1			Lieu de l'usine	1
Extérieurs de l'usine	2			Extérieurs de l'usine	2
Implantation de l'usine et flux de production	2			Implantation de l'usine et flux de production	2
Locaux de production et de stockage	25			Locaux de production et de stockage	26
Nettoyage et désinfection	8			Nettoyage et désinfection	10
Gestion des déchets	4			Gestion des déchets	5

Base		+ HACCP (qui comprend également toutes les exigences du niveau de base)	Intermédiaire (qui comprend également les exigences du niveau de base)
Réduction des risques liés aux corps étrangers et des risques chimiques	5		Réduction des risques liés aux corps étrangers et des risques chimiques 6
Surveillance des nuisibles/ lutte contre les nuisibles	5		Surveillance des nuisibles/ lutte contre les nuisibles 6
Réception et stockage des produits	4		Réception et stockage des produits 5
Transport	5		Transport 6
Chapitre 4 : Procédés opérationnels			
Maintenance et réparations	1		Maintenance et réparations 4
Équipements	2		Équipements 3
Traçabilité	2		Traçabilité 6
Réduction des risques liés aux allergènes	3		Réduction des risques liés aux allergènes 4
			Fraude alimentaire 2
			Food defence (protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants) 3
Chapitre 5 : Mesures, analyses, améliorations			
			Inspections d'usine 1
			Maîtrise des procédés 2
Étalonnage, calibration et vérification des appareils de mesure et de surveillance	1		Étalonnage, calibration et vérification des appareils de mesure et de surveillance 3
Surveillance de la maîtrise de la quantité	2		Surveillance de la maîtrise de la quantité 2
Analyses des produits et surveillance environnementale	2		Analyses des produits et surveillance environnementale 5
Libération des produits	1		Libération des produits 2
Gestion des réclamations des autorités et des clients	4		Gestion des réclamations des autorités et des clients 5
Gestion des incidents, retraits/ rappels de produits	1		Gestion des incidents, retraits/ rappels de produits 3
Gestion des produits non conformes	3		Gestion des produits non conformes 4
Gestion des déviations, non-conformités, corrections et actions correctives	4		Gestion des déviations, non-conformités, corrections et actions correctives 5

ANNEXE 3 : Processus d'évaluation



ANNEXE 4 : Secteurs de produits et secteurs technologiques

Dans l'IFS Progress Food, toutes les activités de la société doivent être une association de secteurs de produits et de secteurs technologiques.

Secteurs de produits

Secteurs de produits IFS Progress Food	
1.	Viandes rouges et blanches, volailles, produits et préparations à base de viande
2.	Poissons, produits de la mer et préparations
3.	Œufs et produits dérivés d'œufs
4.	Produits laitiers
5.	Fruits et légumes
6.	Céréales, semoulerie, boulangerie et pâtisserie, confiserie, snacks
7.	Produits combinés
8.	Boissons
9.	Huiles et graisses
10.	Aliments déshydratés, autres ingrédients et compléments alimentaires
11.	Aliments pour animaux domestiques

Secteurs technologiques

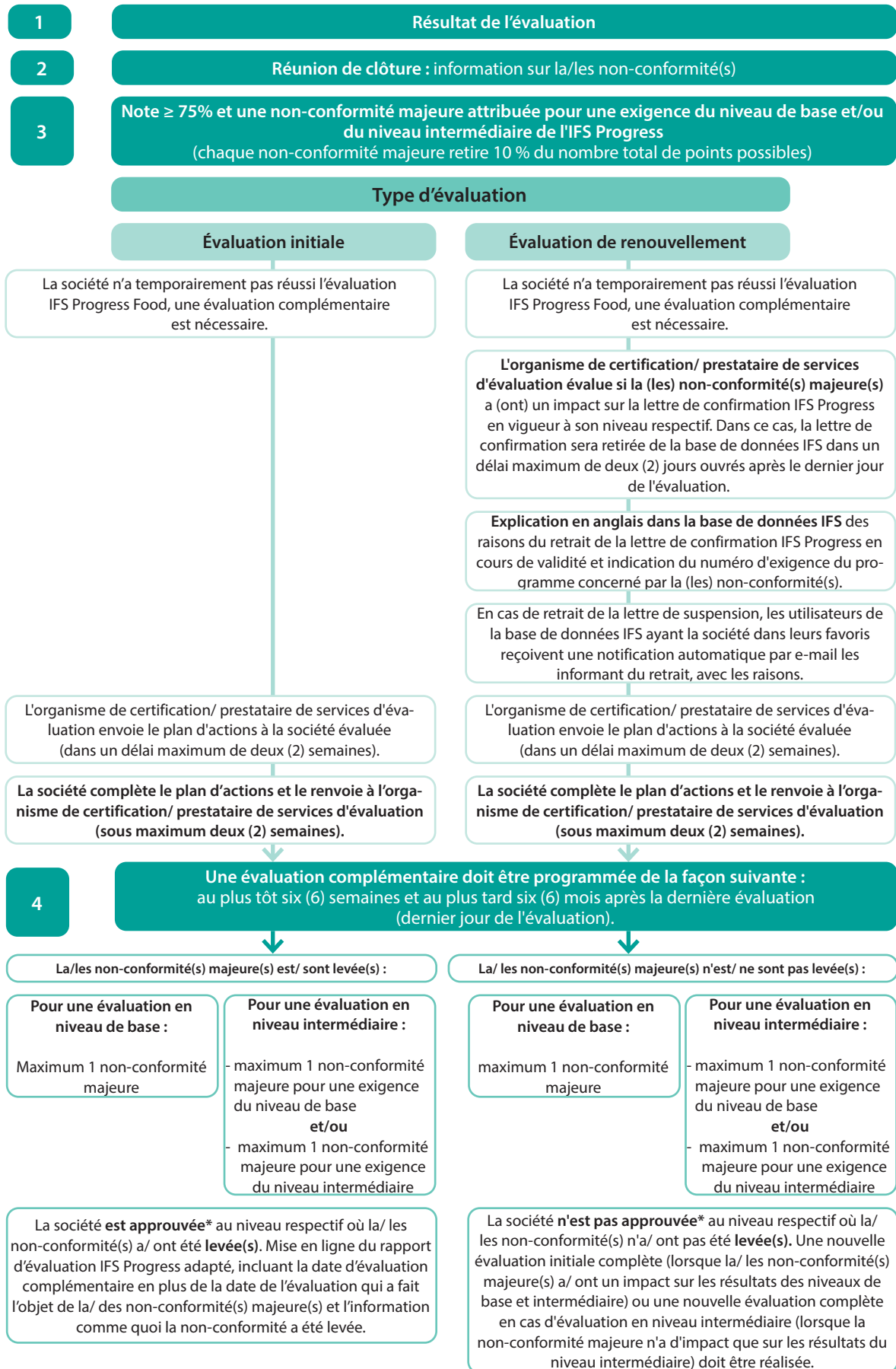
IFS Secteur technologique	Classification selon les technologies et les risques liés aux produits	
A	Stérilisation (par exemple conserves)	Stérilisation (dans l'emballage final) avec pour objectif de détruire les pathogènes Produits stérilisés (par exemple en autoclave) dans leurs emballages finaux.
B	Pasteurisation thermique, remplissage UHT/ aseptique, remplissage à chaud Autres techniques de pasteurisation, par exemple la pasteurisation à haute pression, micro-ondes	Tout traitement thermique (ou haute pression) avec pour objectif de réduire les dangers liés à la sécurité des aliments

IFS Secteur technolo- gique	Classification selon les technologies et les risques liés aux produits	
C	Irradiation des aliments	<p>Produits transformés : traitement avec pour objectif de modifier les produits et/ou d'augmenter leur durée de vie et/ou de réduire les dangers liés à la sécurité des aliments grâce à des techniques de conservation ou à d'autres techniques de transformation.</p> <p>Exception : L'irradiation est placée dans ce secteur, même si elle est destinée à la destruction des microorganismes.</p>
	Conservation : salage, saumure, marinade, sucrage, acidification, fumage, fermentation, etc.	
	Évaporation/déshydratation, filtration sous vide, dessiccation par surgélation, microfiltration (moins de 10 microns).	
D	Surgélation (au moins -18 °C / 0 °F) y compris pendant le stockage, surgélation rapide, refroidissement, réfrigération, procédé de refroidissement et stockage en chambre froide	<p>Systèmes, traitements pour maintenir l'intégrité et/ou la sécurité des produits</p> <p>Traitement avec pour objectif de maintenir la qualité et/ou l'intégrité des produits, y compris les traitements qui suppriment ou évitent la contamination.</p>
	Traitement antimicrobien par immersion, vaporisation, fumigation.	
E	Conditionnement sous atmosphère modifiée, sous vide	<p>Systèmes, traitements pour empêcher la contamination des produits</p> <p>P9 s'applique dès lors qu'au moins 2 procédures/ méthodes sont mises en place dans une société pour garantir la sécurité/ l'hygiène des produits.</p> <p>Exemples :</p> <ul style="list-style-type: none"> • désinfection des équipements + température de la salle réfrigérée (par exemple, découpe de viande) • désinfection + équipement d'hygiène spécifique pour les employés (par exemple sas d'hygiène) • salle en surpression + équipement d'hygiène spécifique pour les employés (par exemple sas d'hygiène) • filtration d'air + salle en surpression.
	Procédé(s) permettant d'empêcher la contamination des produits, en particulier la contamination microbiologique, au moyen de mesures d'hygiène renforcées et/ou d'infrastructures spécifiques lors de la manipulation, du traitement et/ou de la transformation, par exemple les « salles blanches », les salles à température maîtrisée pour des raisons de sécurité des aliments, désinfection après nettoyage, systèmes d'air en surpression (par exemple filtration en dessous de 10 µ)	
	Techniques spécifiques de séparation : par exemple filtration par osmose inverse, utilisation de charbon actif.	

IFS Secteur technolo- gique	Classification selon les technologies et les risques liés aux produits	
F	Préparation, cuisson, embouteillage, remplissage de produits visqueux, brassage, fermentation (par exemple, vin), dessiccation, friture, grill, extrusion, barattage	Toute autre manipulation, traitement ou transformation non listé dans A, B, C, D, E.
	Enrobage, panification, pâtes, découpe, tranchage, découpage en dés, démembrement, mélange, farce, abattage, tri, manipulation, conditionnement, stockage sous conditions maîtrisées (atmosphère) sauf température, étiquetage	
	Distillation, purification, cuisson vapeur, humidification, hydrogénation, broyage.	

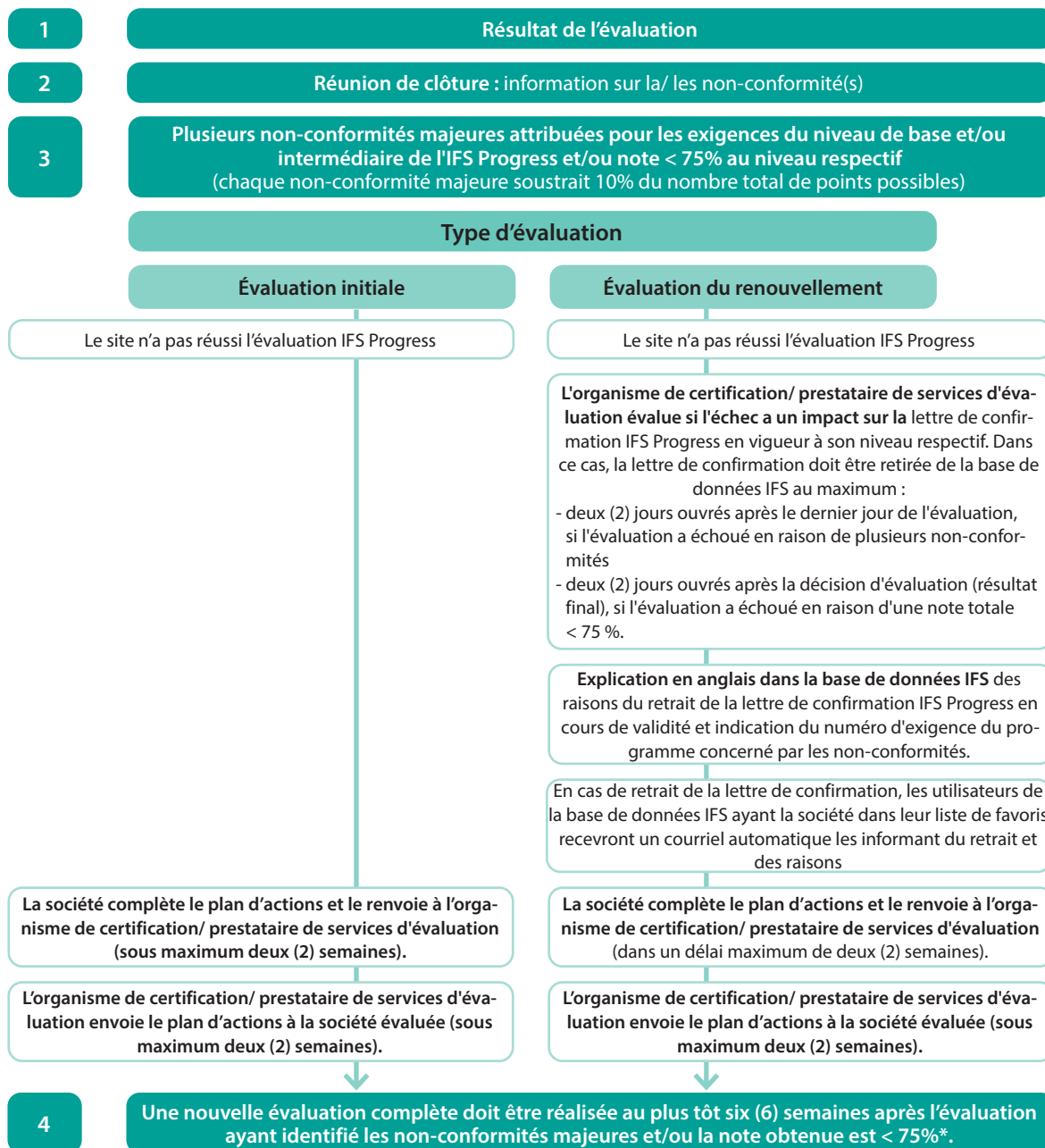
Remarque : Les secteurs technologiques (de A à F) sont utilisés pour les compétences des évaluateurs IFS Progress Food et le périmètre d'évaluation.

ANNEXE 5 : Diagramme pour la gestion d'une (1) non-conformité majeure parmi les exigences du niveau de base et/ou les exigences du niveau intermédiaire et une note totale $\geq 75\%$ dans le niveau concerné



* Voir les tableaux 3, 4 et 5 pour les résultats d'évaluation possibles pour chaque niveau

ANNEXE 6 : Diagramme pour la gestion de plusieurs non-conformités majeures et/ou d'une note totale < 75 %



Remarque : Si le site de production a été évalué en niveau intermédiaire et qu'il échoue (par exemple, < 75 % pour les exigences du niveau intermédiaire) alors qu'il n'est approuvé qu'en niveau de base, la lettre de confirmation ne sera délivrée pour le niveau de base qu'après validation du plan d'actions. Une nouvelle évaluation complète au niveau intermédiaire est réalisée pour la validation en niveau intermédiaire, si souhaité.

* Voir les tableaux 3, 4 et 5 pour les résultats d'évaluation possibles pour chaque niveau

ANNEXE 7 : Plan d'actions

N° de l'exigence	Exigences IFS Progress Food	Notation	Explication (par l'évaluateur)	Correction (par la société)	Responsabilités (par la société)	Date (par la société)	Statut de mise en place (par la société)	Action corrective (par la société)	Responsabilités (par la société)	Date (par la société)	Statut de mise en place (par la société)	Validation (par l'évaluateur)	Date de validation (par l'évaluateur)
2.3.8.1	Pour chaque CCP, des limites critiques doivent être définies..	Non-conformité majeure											
3.2.4	Des vêtements de protection adéquats doivent être fournis en nombre suffisant.	C											
4.2.1.1	Les spécifications de tous les produits finis doivent être ..	B			*	*	*		*	*	*		
5.1.1	Les inspections du site et de l'usine doivent être planifiées ..	D											
(*) Non obligatoire pour la notation B													

ANNEXE 8 : Rapport d'évaluation IFS Progress Food : vue d'ensemble de l'évaluation

Page de couverture

Logo de l'organisme de certification/
prestataire de services d'évaluation



IFS Progress Food version 3
Janvier 2023

Niveau [approuvé / non approuvé]

Rapport final d'évaluation IFS Progress Food (annoncé/ non annoncé)

Société évaluée : « Fruits et légumes SA » [GS1 GLN(s) et, si applicable, numéro d'agrément sanitaire]

Date de l'évaluation : jj.mm/jj.mm.aaaa

Nom et adresse de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation :

Vue d'ensemble de l'évaluation
IFS Progress Food version 3, janvier 2023

Détails de l'évaluation

Évaluateur principal : Max Mustermann Date/ heure : Co-évaluateur : Date/ heure : Stagiaire : Personne en charge de la revue :	Date/ heure de l'évaluation : 02.11.2023 (09:00-18:00) 03.11.2023 (08:30-12:30) (en cas d'évaluation complémentaire, préciser en plus cette date)	Date/ heure de l'évaluation précédente : 09.11.2022 (09:00-18:00) 10.11.2022 (08:30-12:30) Organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation et évaluateur de l'évaluation précédente : TEST SA/ Joe Dite
---	---	--

Nom et adresse de la société (ou du siège social) : Fruits et Légumes Rue de l'exemple 12345 Paris France	Nom et adresse du site évalué : Fruits et Légumes SA Rue de la liberté 12346 Villexemple France
--	--

COID : Coordonnées de la personne à contacter en cas d'urgence : [au minimum nom, e-mail et numéro de téléphone] :

Téléphone : 0 12 34 56	Fax : 01 23 45 67 89	Téléphone : 0 12 34 57	Fax : 01 23 45 67 88
------------------------	----------------------	------------------------	----------------------

Site Internet : www.fruitsetlegumes.com	E-mail : info@fruitsetlegumes.com	Site Internet : www.fruitsetlegumes.com	E-mail : info@fruitsetlegumes.fr
--	--------------------------------------	--	-------------------------------------

Périmètre de l'évaluation

Production de fraises surgelées dans des sachets PET et de purée de framboises dans des poches UHT.
(Traduction obligatoire en anglais du périmètre de l'évaluation)

Secteur(s) de produits : 5
Secteur(s) technologique(s) : B, D, F

Informations supplémentaires

Exclusions : [oui/non] et [description]
Procédés partiellement sous-traités : [oui/non] et [description]
Structure(s) décentralisée(s) : [oui/non] et [description]
Société ayant de multiples sites de production : [oui/non] et [description]

Résultat final de l'évaluation

Suite à l'évaluation réalisée les 02.11. et 03.11.2023, « xyz » a constaté que les activités de production de Fruits et Légumes SA pour le périmètre d'évaluation susmentionné respectent les exigences définies dans le programme IFS Progress Food, Version 3, en (Niveau de base, niveau de base + HACCP, Niveau Intermédiaire avec une note de XX %).	Évaluation du renouvellement entre XX. XX et XX. XX en cas d'évaluation annoncée et entre XX.XX et XX.XX en cas d'évaluation volontaire inopinée au niveau intermédiaire.
---	---

Observations concernant les non-conformités (majeures) :

Description du suivi des corrections et actions correctives de l'évaluation précédente :

Profil de la société

Données de la société

Année de construction du/ des site(s) évalué(s) :

Si le site a été totalement reconstruit, saisir l'année :

Surface du site de production :

Nombre et description des bâtiments, étages et lignes de production (incluant les structures décentralisées, si applicable) :

Nombre maximum d'employés dans l'année, au pic de production, et explications :

Description détaillée des groupes de produits et des produits par secteurs fabriqués dans la société. Vue complète des procédés sur site (de la réception des matières premières aux produits finis) :

Le site évalué a-t-il une production saisonnière ? Si « oui », fournir une description :

En cas d'arrêts saisonniers de la production de plus d'une semaine, préciser la durée et fournir une description :

Le site évalué a-t-il des produits totalement sous-traités en plus de ses produits/ procédés en propre ? Si « oui » : précisez ces produits :

Le site évalué a-t-il des produits de négoce en plus de ses produits/ procédés en propre ? Si « oui » : précisez ces produits :

Description des investissements importants réalisés dans les 12 derniers mois par la société liés à la production, à la sécurité des aliments et à la qualité (modifications structurelles, machines, etc.) :

La société respecte-t-elle les conditions d'utilisation du logo IFS Progress Food, telles que définies dans le protocole d'évaluation IFS Progress Food (Partie 1) ? Si « non », fournir une explication :

Langue de travail du site et langue dans laquelle le système de management de la sécurité des aliments et de la qualité est formalisé :

Si le site est certifié selon d'autres référentiels/normes, préciser le(s) nom(s) du/des référentiel(s)/ norme(s) :

Informations additionnelles :

Données de l'évaluation

Vue d'ensemble de l'évaluation (résumé général de l'évaluation) :

Langue dans laquelle l'évaluation IFS Progress Food a été réalisée :

Durée de l'évaluation :

En cas de réduction (uniquement pour le niveau intermédiaire)/ extension de la durée de l'évaluation, justifier :

Quels produits étaient fabriqués et quels procédés étaient en fonctionnement lors de l'évaluation sur site ?

Informations additionnelles :

ANNEXE 9 : Rapport d'évaluation IFS Progress Food : contenu principal

IFS Progress Food version 3, JANVIER 2023

Niveau [approuvé / non approuvé]

Rapport d'évaluation IFS Progress Food

Aperçu des résultats de l'évaluation

Nombre de non-conformités majeures pour les exigences du niveau de base : _____

Nombre de non-conformités majeures pour les exigences du niveau intermédiaire : _____

Note totale _____%

Résultat _____

Tableau résumant le résultat obtenu (en %) pour chaque chapitre :

		Chapitre 1	Chapitre 2	Chapitre 3	Chapitre 4	Chapitre 5
	N I V E A U	Gouvernance et engagement	Système de management de la sécurité des aliments et de la qualité	Gestion des ressources	Procédés opérationnels	Mesures, analyses, améliorations
Non-conformités majeures	B	0	0	0	0	0
	I	0	0	0	0	0
A	B	0	0	0	0	0
	I	0	0	0	0	0
B	B	0	0	0	0	0
	I	0	0	0	0	0
C	B	0	0	0	0	0
	I	0	0	0	0	0
D	B	0	0	0	0	0
	I	0	0	0	0	0
N/A	B	0	0	0	0	0
	I	0	0	0	0	0
Résultat par chapitre (%)	B	0	0	0	0	0
	I	0	0	0	0	0

(B) = Base et (I) = Intermédiaire

Tableau :

- Pourcentage par chapitre par rapport au niveau
- Note en pourcentage par chapitre et par niveau

Remarque : Si la société est évaluée dans le cadre de l'évaluation en niveau de base + HACCP, les résultats, les graphiques et le tableau récapitulatif sont également définis dans le modèle de rapport correspondant dans le logiciel IFS.

Résumé général : tableau des champs obligatoires pour certaines exigences et éléments clés IFS ProgressFood

Partie du rapport d'évaluation IFS Progress Food	IFS Exigences Progress Food V3	Informations obligatoires à ajouter
Structure de l'entreprise et responsabilité de la direction	1.1.3	<ul style="list-style-type: none"> • Nom des autorités compétentes : [nom] • Dernière visite des autorités compétentes (même si elle a eu lieu il y a plus de 12 mois) : [date] • Y a-t-il eu des actions obligatoires liées à la sécurité des aliments, à la fraude alimentaire et/ou à la légalité du ou des produit(s) ? [oui/non]
Analyse HACCP	2.3.9.1	<ul style="list-style-type: none"> • Les CCP suivants [liste des CCP] sont mis en place <ul style="list-style-type: none"> • étape du procédé : [informations] • méthode de surveillance : [informations] • limite(s) critique(s) : [informations] • fréquence de surveillance : [informations] <p>En cas d'évaluation N/A, fournir des explications :</p>
Écoute client et accord de contrat	4.1.2	<ul style="list-style-type: none"> • Parmi les 6 types suivants, les accords avec les clients sont liés à [case à cocher] : • la recette • les procédés • les exigences technologiques • les plans de contrôle et de surveillance • le conditionnement • l'étiquetage <p>Remarque : En l'absence d'accords avec les clients, une évaluation N/A est possible.</p>
Spécifications/ produits finis	4.2.1.1	<ul style="list-style-type: none"> • Les spécifications suivantes des produits finis ont été revues lors de l'évaluation : [produit/ dernière date de mise à jour] • La/les spécification(s) des produits finis à marques de distributeurs qui ont été revues lors de l'audit ont été acceptées par les clients : [oui/non]
Spécifications/ matières premières	4.2.1.3	<ul style="list-style-type: none"> • Les spécifications suivantes des matières premières ont été revues lors de l'évaluation : [ajouter une matière et la dernière date de mise à jour]
Achats	4.4.1	<ul style="list-style-type: none"> • Si applicable, description des services achetés pour les exigences 4.10 (nettoyage et désinfection), 4.13 (surveillance et lutte contre les nuisibles), 4.14 (réception et stockage des marchandises), 4.15 (transport) et 4.16 (maintenance et réparation).

Partie du rapport d'évaluation IFS Progress Food	IFS Exigences Progress Food V3	Informations obligatoires à ajouter
Fourniture d'eau	4.9.9.1	<ul style="list-style-type: none"> • Origine de l'eau potable/utilisée : • Source propre : [oui/non] • Fournisseur d'eau local : [oui/non] • Laboratoire interne : [oui/non] • Laboratoire externe : [oui/non] • Fréquence des analyses de l'eau : [informations] • Analyses réalisées : • Résumé des paramètres [liste]
Risques liés aux corps étrangers	4.12.1 (B)	<ul style="list-style-type: none"> • Pour maîtriser et réduire le risque de contamination par des corps étrangers, la société utilise les équipements et méthodes suivants : [liste des équipements et de leur emplacement] • [Si aucun équipement de détection des corps étrangers n'est disponible] • Les mesures suivantes ont été mises en place pour réduire le risque de contamination par des corps étrangers : [liste]
Surveillance/ lutte contre les nuisibles	4.13.2 (B)	<ul style="list-style-type: none"> • Prestataire de services externe : [oui/non] • Les activités de surveillance des nuisibles sont réalisées en interne par les employés : [oui/non] • Fréquence : [quotidienne, hebdomadaire, mensuelle] • Les inspections incluent : [organismes cibles] • Dernière inspection : [date] • Les rapports d'inspection n'indiquent aucune activité particulière de nuisibles à l'intérieur des installations depuis la dernière évaluation IFS Progress <p>[ou]</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les rapports d'inspection indiquent des activités de nuisibles à l'intérieur des installations depuis la dernière évaluation IFS Progress, avec les actions suivantes : [type(s) d'action(s)]

Partie du rapport d'évaluation IFS Progress Food	IFS Exigences Progress Food V3	Informations obligatoires à ajouter
Traçabilité	4.18.1 (B)	<ul style="list-style-type: none"> Description du système de traçabilité et de la documentation liée à la traçabilité dans la société. Liste du/ des produit(s) échantillonné(s) pour le test de traçabilité/ fil conducteur lors de l'évaluation IFS Progress ►Produit fini : [n° article/ produit/ n° lot/ date limite de consommation/ date de production] Détails des matières premières, ingrédients, additifs, recyclage, matériaux d'emballage en contact avec les aliments et/ou matériaux portant des informations légales et /ou pertinentes sur la sécurité des aliments, bilan matière et données pertinentes extraites qui ont été vérifiés pour évaluer la mise en place du système de traçabilité par la société.
	4.18.3	<ul style="list-style-type: none"> Date et produit(s) choisis pour le dernier test de traçabilité : [n° article/ produit/ n° lot/ date limite de consommation/ date de production] Résumé des résultats des tests.
Réduction des risques liés aux allergènes	4.19.2	<ul style="list-style-type: none"> Allergènes présents sur le site : [liste] Résumé des mesures de réduction en place : [liste]
Retrait, rappel, incidents	5.8.1	<ul style="list-style-type: none"> Combien de retraits ont été réalisés depuis la dernière évaluation ? Combien de rappels ont été réalisés depuis la dernière évaluation ? Description de la cause des retraits. Description du problème de sécurité des aliments pour les rappels.
Remarque : Des informations additionnelles ou d'autres remarques peuvent également être fournies pour les exigences qui ne nécessitent pas d'informations obligatoires.		

Résumé de toutes les déviations et non-conformités identifiées pour chaque exigence de chaque chapitre :

N°	Référence	Exigence IFS	Notation	Explication
1.	1.1.1			
2.	1.1.2			

Résumé de toutes les exigences considérées comme non applicables (N/A) :

N°	Référence	Exigence IFS	Notation	Explication
1.	1.1.1			
2.	1.1.2			

Rapport détaillé de l'évaluation IFS Progress Food :

N°	Référence	Exigence IFS	Notation	Explication
1.	1.1.1			
2.	1.1.2			

Annexe du rapport d'évaluation IFS

Liste des participants clés :

Participants à l'évaluation					
Nom	Fonction	Réunion d'ouverture	Évaluation sur site	Revue de la documentation	Réunion de clôture
M. Qualité	Responsable Qualité	X	X	X	X
M. Directeur	Directeur général	X			X
M. Interprète	Interprète	X	X	X	X

Système de notation IFS Progress (sur la base du tableau 1, Partie 1)

ANNEXE 10 : IFS Progress Food - Lettre de confirmation

Lettre de confirmation



L'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation

Nom de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation

ayant signé un accord avec IFS Management GmbH, confirme que les activités de transformation de

Nom de la société évaluée

Adresse

(GS1 GLN(s) et, si applicable, numéro d'agrément sanitaire) COID,
(nom et adresse du siège social, si applicable)

pour le périmètre d'évaluation :

(description détaillée des procédés/ produits Informations additionnelles

En cas de procédés partiellement sous-traités, la phrase suivante doit être ajoutée :
« En plus de sa propre production, la société a des procédés partiellement sous-traités »

Description des exclusions de produits, si applicable,

Numéros et noms des secteurs de produits, codes des secteurs technologiques
respectent les exigences de

IFS Progress Food version 3, janvier 2023

au niveau de base / base + HACCP / intermédiaire
avec une note de XX%

Évaluation réalisée (annoncée/ non annoncée)

Date de l'évaluation (si applicable : date de l'évaluation complémentaire) :

Date d'émission de la lettre de confirmation :

Date d'expiration de la lettre de confirmation (la validité reste la même chaque année, comme décrit dans le protocole d'évaluation IFS Progress Food, Partie 1) :

Prochaine évaluation à effectuer dans la période : (évaluation de renouvellement entre XX.XX et XX.XX en cas d'évaluation annoncée ou entre XX.XX et XX.XX en cas d'évaluation volontaire non annoncée pour le niveau intermédiaire).

Date et lieu :

Nom et signature de la personne responsable de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation :

Adresse de l'organisme de certification/
prestataire de services d'évaluation

Nom et/ou logo de l'organisme de
certification/ prestataire de services
d'évaluation



ANNEXE 11 : Glossaire

Accord avec les clients	Entente négociée et généralement légalement exécutoire entre un client et une société.
Action corrective	<p>Action visant à éliminer la cause d'une non-conformité et/ou d'une déviation détectée.</p> <p>Pour le plan d'actions de l'évaluation IFS Progress Food, l'action corrective doit être mise en place au plus tard avant l'évaluation de renouvellement.</p>
Allégation	<p>Tout message ou toute représentation, y compris une représentation sous la forme d'images, d'éléments graphiques ou de symboles, quelle qu'en soit la forme (étiquette du produit, emballage, publicité, spécifications, modalités d'emploi) qui affirme, suggère ou implique que le produit possède un(e) ou des caractéristique(s) ou effet(s) particulier(e)s qui n'est/ne sont pas inhérent(s) au produit et/ou qui n'est/ne sont généralement pas présent(s) dans des produits similaires.</p> <p>La liste d'exemples suivants présente une liste non exhaustive de caractéristiques et/ou effets particuliers :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nature ou composition (par exemple bio, « naturel », « sans », « source de », « réduit en », etc.) • Référentiels d'identité des produits (par exemple pour les produits carnés, les labels spécifiques, etc.) • Origine ou provenance (par exemple « fabriqué en », « produit de », AOP/IGP, etc.) • Méthodes de production/ fabrication (par exemple commerce équitable, allégations religieuses, etc.) • Propriétés, structures et/ou fonctions spécifiques liées à une réduction des risques pour les clients et/ou les consommateurs (par exemple pour empêcher ou réduire les risques de maladies cardiaques, pour empêcher la contamination par détérioration ou par des microorganismes pathogènes, etc.) • Propriétés, bénéfiques ou effets spécifiques pour les clients et/ou les consommateurs, liés à l'utilisation du produit (par exemple effet anti-âge pour les cosmétiques, rallongement de la durée de vie du produit conditionné, amélioration ou modification d'une fonction physiologique ou d'une activité biologique associée à la santé dans le produit, etc.). <p>Les allégations liées au produit peuvent être indiquées seulement si :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Des preuves sont disponibles pour démontrer leur véracité, honnêteté, exactitude et conformité réglementaire • Leur utilisation est validée par les autorités compétentes, si applicable • Des informations claires et compréhensibles sont fournies aux utilisateurs (client, consommateur et/ou utilisateur final, si applicable) sur les caractéristique(s) et/ou effet(s) particuliers déclarés par rapport à l'usage attendu du produit.

Allergène (UE)	<p>Aliment qui entraîne une réaction néfaste intervenant par une réponse immunologique. Les allergènes dits majeurs sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Céréales contenant du gluten (blé, seigle, orge, avoine, épeautre, kamut ou leurs souches hybridées) et produits à base de céréales • Crustacés et produits à base de crustacés • Œufs et produits à base d'œufs • Poissons et produits à base de poissons • Arachides et produits à base d'arachides • Soja et produits à base de soja • Lait et produits à base de lait (y compris le lactose) • Fruits à coque : amande (<i>Amygdalus communis</i> L.), noisette (<i>Corylus avellana</i>), noix (<i>Juglans regia</i>), noix de cajou (<i>Anacardium occidentale</i>), noix de pécan (<i>Carya illinoensis</i> (Wangenh.) K. Koch), noix du Brésil (<i>Bertholletia excelsa</i>), pistaches (<i>Pistacia vera</i>), noix de Macadamia et noix du Queensland (<i>Macadamia ternifolia</i>), et produits à base de ces fruits à coque • Céleri et produits à base de céleri • Lupin et produits à base de lupin • Mollusques et produits à base de mollusques • Moutarde et produits à base de moutarde • Graines de sésame et produits à base de graines de sésame • Anhydride sulfureux et sulfites en concentrations supérieures à 10 mg/kg ou 10 mg/litre exprimées en SO₂. <p>Règlement (EU) N° 1169/2011 du Parlement et du Conseil Européen.</p>
Allergènes (États-Unis)	<p>Neuf (9) allergènes majeurs sont reconnus aux États-Unis selon la définition, page 12, du « Food Code » de la FDA (Food and Drug Administration) de 2009 et du « FASTER Act » de 2023.</p> <p>(1) « Allergènes majeurs alimentaire » signifient :</p> <p>a) Lait, œufs, poissons (comme le bar, la limande, le cabillaud, les crustacés comme le crabe, le homard ou les crevettes), les fruits à coque (comme les amandes, les noix de pécan ou les noix), blé, arachides, sésame et soja.</p> <p>b) Un ingrédient alimentaire contenant des protéines dérivées, comme spécifié dans le sous-paragraphe (1) (a) de cette définition.</p> <p>(2) « Allergènes majeurs alimentaires » n'incluent pas :</p> <p>a) Toute huile raffinée dérivée d'un aliment défini dans le sous-paragraphe (a) de cette définition et tout ingrédient dérivé de cette huile raffinée</p> <p>ou</p> <p>b) Tout ingrédient exempté spécifié dans le « Food Allergen Labeling and Consumer Protection Act » de 2004 (Loi publique 108-282).</p>
Analyse des causes racines	<p>Processus ou procédure qui aide à comprendre les causes initiales d'un problème, afin d'identifier l'action corrective appropriée qui permettra d'éviter qu'il ne se reproduise.</p>
Analyse des dangers	<p>Démarche consistant à rassembler et à évaluer les données concernant les dangers identifiés dans les matières premières et les autres ingrédients, dans l'environnement, dans le procédé ou dans l'aliment, et les facteurs qui entraînent leur présence, afin de décider s'il s'agit ou non de dangers significatifs.</p>

Authenticité des aliments	Caractéristique des aliments en lien avec leur origine et/ou leur procédé de fabrication et/ou leur propriété inhérente (par exemple organoleptique ou chimique).
Bilan matière	Test réalisé pour mesurer les quantités entrantes d'ingrédients et sortantes de produits finis lors d'un test/ exercice de traçabilité.
Calibration	Ensemble d'opérations qui établissent, sous des conditions spécifiées, la relation entre les valeurs des quantités indiquées par un instrument de mesure ou un système de mesure, ou des valeurs représentées par un matériel de mesure ou un matériel de référence et les valeurs correspondantes réalisées par des référentiels.
CCP Critical Control Point	Étape où une ou plusieurs mesures de maîtrise, essentielle(s) pour maîtriser un danger significatif, est/sont appliquée(s) dans un système HACCP.
Client	Société ou personne à qui les produits sont vendus, sous forme de produits finis ou semi-finis (en tant que partie de produits finis).
Consultants	Personnes indépendantes du site de production évalué ou de l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation concerné, qui fournissent des conseils professionnels ou d'experts sur le programme IFS Progress. Ils aident la partie évaluée dans sa mise en place pratique des exigences de l'IFS Progress Food. Dans le cadre du programme IFS Progress Food, les consultants ne réalisent pas d'évaluations, hormis des pré-évaluations.
Contamination	Introduction ou présence d'un contaminant dans un aliment ou dans un environnement alimentaire. Un contaminant peut être un agent d'origine biologique, chimique, physique ou toute autre substance non intentionnellement ajoutée dans l'aliment pouvant compromettre la sécurité des aliments ou son adéquation. La contamination signifie également la corrélation de matériaux d'emballage entre eux.
Correction	Action visant à éliminer une non-conformité et/ou une déviation détectée. Pour le plan d'actions de l'évaluation IFS Progress Food, la correction doit être mise en place, au plus tard, dans un délai de trois (3) mois.
Danger	Agent biologique, chimique ou physique dans l'aliment ayant potentiellement un effet nocif sur la santé.
Déviations	Dans le programme IFS Progress : Non-respect d'une exigence, sans impact sur la sécurité des aliments liée aux produits et aux procédés. Les déviations sont les exigences notées B, C ou D.
Diagramme des flux	Représentation systématique de la séquence des étapes utilisées dans la production ou la fabrication d'un aliment.
Direction	Cadre de direction.
Eau potable	Eau apte à la consommation humaine ou animale (par exemple pour la boisson, la cuisine et la préparation de produits alimentaires) qui est en principe exempte de microorganismes et d'autres contaminants pouvant mettre en danger la santé humaine.
Entité légale	Entité enregistrée de l'exploitant où, selon l'accord, l'exploitant du secteur alimentaire a son centre administratif. Il identifie généralement le lieu de l'organisation administrative de la société.

Équipements	Machines, instruments, appareils ou ustensiles utilisés ou destinés à être utilisés pour ou en lien avec la manipulation d'aliments. Cela inclut les équipements utilisés ou destinés à être utilisés pour nettoyer et désinfecter les locaux et les équipements.
Évaluation	<p>Processus permettant d'obtenir des informations pertinentes sur un objet d'évaluation de la conformité et de l'évaluer objectivement afin de déterminer dans quelle mesure les exigences spécifiées sont remplies. Cela inclut toute activité d'évaluation applicable, telle que l'inspection, les essais, la revue de la documentation et des enregistrements, réalisée dans une société évaluée selon les termes d'un accord d'évaluation défini.</p> <p>Les exigences d'évaluation sont décrites en Partie 2 de l'IFS Progress Food.</p>
Évaluation de la vulnérabilité à la fraude alimentaire	<p>Approche documentée systémique d'évaluation des risques afin d'identifier le risque d'activité possible de fraude alimentaire dans la chaîne d'approvisionnement (incluant toutes les matières premières, les aliments, les matériaux d'emballage et les procédés sous-traités).</p> <p>La méthode d'évaluation des risques peut varier d'une société à l'autre, cependant la méthodologie d'évaluation de la vulnérabilité devrait inclure, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'identification des activités de fraude alimentaire potentielles, à l'aide de sources de données connues et fiables. • L'évaluation du niveau de risque, à la fois pour les produits et les fournisseurs • L'évaluation de la nécessité de mesures de maîtrise supplémentaires • Le développement et la mise en place du plan de réduction de la fraude alimentaire, à l'aide des résultats de l'évaluation de la vulnérabilité. <p>Les critères utilisés pour évaluer le niveau de risque peuvent être :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Historique des incidents de fraude alimentaire • Facteurs économiques • Facilité de l'activité frauduleuse • Complexité de la chaîne d'approvisionnement • Mesures de maîtrise actuelles • Niveau de confiance du fournisseur.
Évaluation individuelle Accord	Accord individuel entre l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation et le site de production évalué, en vertu duquel l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation doit réaliser l'évaluation.
Évaluation sur site	<p>Inspection et évaluation des zones de production sur site, incluant les zones suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les procédés de fabrication, • Les zones de réception, de stockage et d'expédition, • Les bonnes pratiques de fabrication (BPF), incluant la maintenance, l'hygiène, la lutte contre les nuisibles et les activités de nettoyage et de désinfection, • Le laboratoire sur site, • Les locaux de maintenance, • Les locaux du personnel et les installations sanitaires, • Les zones extérieures.

FDS (Fiches de données de sécurité)	Instructions de sécurité pour la manipulation de substances dangereuses, qui sont principalement destinées à être employées par les utilisateurs professionnels, elles doivent leur permettre de prendre les mesures nécessaires pour la protection de la santé, de la sécurité et de l'environnement sur le lieu de travail. Elles peuvent être fournies sur papier ou électroniquement, à condition que le destinataire dispose du matériel nécessaire à sa réception.
Food defence (protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants)	Procédures mises en place pour garantir la protection des aliments et de leur approvisionnement des menaces malintentionnées et idéologiques.
Food safety culture (culture de la sécurité des aliments)	Valeurs, convictions et référentiels partagés qui ont un effet sur l'état d'esprit et le comportement de toute la société en matière de sécurité des aliments. Les éléments de cette culture sont les éléments du management de la sécurité des aliments que la direction utilise pour véhiculer cette culture.
Formulation/recette	Description exhaustive des quantités et qualités des matières premières utilisées pour fabriquer les produits, comme requis dans les spécifications des clients. Les formulations peuvent également inclure des paramètres technologiques et un savoir-faire spécifiques au niveau des procédés.
Fraude alimentaire	Acte intentionnel de substitution, d'étiquetage erroné, d'adultération ou de contrefaçon d'aliments, de matières premières ou de matériaux d'emballage mis sur le marché et ayant pour objectif le gain économique. Cette définition s'applique également aux procédés sous-traités.
GLN de GS1 (Global Location Number)	Le GLN est le numéro de localisation international de GS1 qui est utilisé pour identifier clairement le site évalué IFS dans les communications électroniques de la chaîne d'approvisionnement. S'ils sont disponibles, les GLN sont indiqués dans le rapport d'évaluation IFS Progress, dans la lettre de confirmation et dans la base de données IFS pour chaque site évalué. Le numéro GLN n'est pas obligatoire pour les sites évalués selon l'IFS Progress.
HACCP	Système qui définit, évalue et maîtrise les dangers qui menacent la sécurité des aliments.
Incident	Situation au niveau de la chaîne d'approvisionnement où il existe des risques potentiels et/ou confirmés de sécurité, qualité, légalité et intégrité pour les produits, ou cas de force majeure (par exemple des ruptures de ressources critiques/services, des catastrophes naturelles, des pertes, des situations d'urgences, des crises, etc.) ayant un impact direct sur la livraison de produits de confiance.
Ingrédient	Toute substance, incluant les additifs alimentaires, utilisée dans la fabrication ou la préparation d'un produit alimentaire, qui reste présente dans le produit fini, même dans une forme modifiée.
Inspection	Examen d'un procédé/ produit ou d'une installation et détermination de sa conformité par rapport à des exigences définies ou, sur la base d'un jugement professionnel, par rapport à des exigences générales. L'inspection d'un procédé inclut l'inspection des caractéristiques du produit, des exigences des clients, des personnes, des bâtiments, des technologies et des méthodologies.

Inspection d'usine	Couvre des thèmes spécifiques et peut être réalisée par toute personne appropriée. Cela signifie des visites régulières dans différentes zones, pour des objectifs précis, afin de vérifier la conformité (hygiène, lutte contre les nuisibles/maîtrise des nuisibles, vérification des produits, fabrication, dangers liés aux corps étrangers, vérification des abords du site, etc.).
Lettre de confirmation	Déclaration écrite finale faite par l'organisme de certification/ prestataire de services d'évaluation, confirmant qu'un site de production a réussi l'évaluation.
Lieu	Adresse physique où le(s) site(s) de production est/sont situé(s).
Locaux du personnel	Zones d'un site, différente des zones de manipulation des produits alimentaires, utilisées par le personnel (par exemple, les toilettes, les vestiaires, la cantine et la salle de pause).
Matériaux d'emballage en contact avec les aliments	Matériaux qui : <ul style="list-style-type: none"> • sont destinés à être mis en contact avec des aliments ou <ul style="list-style-type: none"> • sont déjà en contact avec des aliments et ont été prévus à cet effet ou <ul style="list-style-type: none"> • sont attendus à entrer en contact avec des aliments ou transférer leurs constituants vers des aliments dans des conditions d'utilisation normales ou prévisibles.
Matière première	Matière de base utilisée pour la fabrication d'un produit (ingrédients, additifs, matériaux d'emballage, recyclage).
Mesure de maîtrise	Toute intervention ou activité à laquelle on peut avoir recours pour prévenir ou éliminer un danger ou pour le ramener à un niveau acceptable.
Non-conformité	Dans le programme IFS Progress Food, les non-conformités définies sont les non-conformités majeures. Non-respect d'une exigence spécifiée. Une non-conformité peut être attribuée en cas de : <ul style="list-style-type: none"> • Non-respect de la législation • Problèmes liés à la sécurité des aliments • Dysfonctionnements internes, et • Problèmes des clients.
Numéro de lot	Numéro ou code imprimé sur l'étiquette et permettant de retracer l'historique de production des produits. Remarque : en anglais, deux termes distincts sont utilisés (respectivement « lot » et « batch »).
OGM	Organisme, à l'exception des êtres humains, dont le matériel génétique a été modifié d'une manière qui ne s'effectue pas naturellement par multiplication et/ou par recombinaison naturelle.

Organisme de certification (OC)	Organisation accréditée selon les normes ISO 17065 et/ou ISO 17021 pour la certification d'un ou de plusieurs schéma(s) de sécurité des aliments, qui réalise des audits de sécurité des aliments (et de qualité) et délivre un certificat accrédité si l'audit est concluant (audits tierce partie). Dans le cadre du programme IFS Progress Food et selon des procédures non accréditées, les organismes de certification peuvent réaliser des évaluations sans délivrer de certificat accrédité. Les évaluations doivent être réalisées par une personne impartiale et de manière indépendante.
Partenaire commercial	Représentants de la chaîne d'approvisionnement (tels que les distributeurs et les industriels) qui demandent à leurs fournisseurs d'être évalués selon l'IFS Progress.
Pasteurisation	Traitement thermique conçu pour réduire le nombre de microorganismes pathogènes et de détérioration, qui est cohérent avec les changements minimaux chimiques, physiques et organoleptiques dans le produit (par exemple, procédé UHT, pasteurisation à haute pression). Elle est utilisée en combinaison avec d'autres facteurs pour rendre les aliments sûrs tout au long d'une durée de vie définie (pH, aW, stockage au froid).
Plan de réduction de la fraude alimentaire	Processus qui définit les exigences sur quand, où et comment réduire les activités frauduleuses identifiées par une évaluation de la vulnérabilité à la fraude alimentaire. Le plan qui en résulte définit les mesures et les vérifications requises pour pouvoir réduire efficacement les risques identifiés. Les mesures à mettre en place peuvent varier en fonction de la nature de : <ul style="list-style-type: none"> • la fraude alimentaire (substitution, étiquetage erroné, adultération ou contrefaçon) • la méthodologie de détection • le type de surveillance (inspection, audit, analyses, certification de produit) • la source des matières premières et des matériaux d'emballage.
Plan HACCP	Document ou ensemble de documents préparés conformément aux principes HACCP en vue de garantir la maîtrise des dangers significatifs dans l'entreprise alimentaire.
Prestataire	Société ou personne sous contrat avec la société pour réaliser un travail pour le site.
Prestataire de services	Organisation qui fournit des services à une autre société, par exemple, du transport, stockage, contrôle de la préparation des commandes, lutte contre les nuisibles, nettoyage et désinfection, etc.
Prestataire de services d'évaluation (PSE)	Organisation non accréditée selon les normes ISO 17065 et/ou ISO 17021 pour la certification de schémas de sécurité des aliments, mais qualifiée pour réaliser des évaluations seconde partie. Dans le cadre du programme IFS Progress Food, elle est autorisée à réaliser l'évaluation si elle respecte les règles mentionnées en Partie 3 de ce document. Les évaluations doivent être réalisées par un évaluateur impartial et de manière indépendante.

Procédé partiellement sous-traité	<p>Étape(s) de production ou partie d'un procédé réalisée(s) en dehors du site par un tiers, pour le compte du site de production évalué selon l'IFS Progress Food. Cela inclut les procédés qui sont partiellement sous-traités à une société sœur au sein d'un même groupe et s'applique à la fois aux produits à la marque du client et aux produits à la marque de la société.</p> <p>Dans le programme IFS Progress Food, le conditionnement primaire et l'étiquetage sont également considérés comme des étapes de production : si elles sont sous-traitées, elles doivent être considérées comme des procédés partiellement sous-traités.</p>
Produit	Résultat de procédés et d'activités qui transforment des éléments d'entrée en éléments de sortie. Il comprend l'emballage.
Produit à marque de clients	Produit fabriqué par le site de production et commercialisé sous la marque du client (par exemple, marque de distributeurs).
Produit de négoce	Produit fabriqué, conditionné et étiqueté par un site de production différent du site évalué selon l'IFS Progress Food, et sous un nom différent. Produit n'étant pas à marque de clients.
Produit saisonnier	Produit fabriqué à une période spécifique de l'année, ou procédé utilisé à une période spécifique de l'année pour produire des produits nouveaux/différents de ceux fabriqués tout au long de l'année.
Produit totalement sous-traité	Produit fabriqué, conditionné et étiqueté sous la marque de la société ou sous la marque du client, par un site de production différent de celui évalué.
Programme d'instruction	Programme défini conçu pour fournir des instructions claires et précises au personnel, afin de se conformer aux objectifs de sécurité des aliments et de qualité.
Rappel de produit	Toute mesure visant à obtenir le retour d'un produit dangereux que le producteur ou le distributeur a déjà fourni ou mis à disposition du consommateur.
Recyclage	Procédé de réutilisation de produits alimentaires, d'ingrédients, de matières premières ou de matériaux d'emballage.
Ressources	Stock ou fourniture d'argent, de matériaux, de personnel ou d'autres actifs pouvant être utilisés par la société pour fonctionner de manière efficace et pour atteindre ses objectifs de manière continue.
Retrait (de la lettre de confirmation IFS Progress)	<p>S'applique lorsqu'il n'est ni prévu ni possible de rétablir exactement la même lettre de confirmation (avec la même validité, etc.).</p> <p>Exemples : annulation du contrat d'évaluation avec effet immédiat ; lorsqu'une ou plusieurs non-conformité(s) majeure(s) est/ sont attribuée(s) (si elles ont une incidence sur la lettre de confirmation existante), etc.</p>
Retrait de produit	Toute mesure visant à empêcher la distribution, la mise à disposition et l'offre d'un produit non conforme aux spécifications et/ou potentiellement dangereux pour le consommateur.
Risque	Fonction de la probabilité et de la gravité d'un effet néfaste sur la santé, du fait de la présence d'un danger dans l'aliment.
Site de production ayant plusieurs entités légales	Il s'agit d'un site de production ayant plusieurs entités légales sur un même site physique, avec le même périmètre, ou avec des périmètres différents.

Site ou site de production	Établissement situé dans un lieu précis où l'évaluation IFS Progress Food est réalisée et dans lequel toute étape de production et de distribution des produits alimentaires est réalisée. Cela peut également inclure des bâtiments (par exemple des ateliers ou des entrepôts) qui appartiennent au site où une/des partie(s) des procédés et des opérations ont lieu.
Société	Tout établissement pouvant être constitué d'un ou de plusieurs sites de production dans lequel toute étape de production et de distribution de produits alimentaires est réalisée. La société peut avoir une ou plusieurs entités légales enregistrées et/ou approuvées par les autorités compétentes, pour le compte de l'exploitant du secteur alimentaire.
Société évaluée	Le fournisseur/ la société de transformation (ou les sociétés qui conditionnent des produits alimentaires nus) à évaluer dans le cadre de l'IFS Progress Food.
Société possédant de multiples sites de production	Il s'agit d'une société qui a plusieurs sites de production, localisés à des lieux différents, et qui peut disposer d'un siège social/ de fonctions centralisées.
Stérilisation	Procédé thermique appliqué à un produit déjà conditionné dans son emballage final, avec pour objectif de détruire les pathogènes et de produire des produits commercialement stériles, avec une durée de vie étendue (longue) à température ambiante (par exemple autoclave pour les produits appertisés). Le principal objectif est l'inactivation de la spore pathogène le plus résistant à la chaleur, le <i>C. botulinum</i> .
Structure décentralisée	Bâtiment hors site (par exemple, un atelier) qui appartient à la société, où une/des partie(s) des procédés et des opérations est/sont réalisées.
Surveillance	Fait de déterminer l'état d'un système, d'un processus, d'un produit, d'un service ou d'une activité. Pour les mesures de maîtrise définies pour un CCP et les autres mesures de maîtrise : fait de mener une série programmée d'observations ou de mesures de paramètres de maîtrise pour évaluer si les mesures de maîtrise définies pour un CCP et les autres mesures de maîtrise sont maîtrisées.
Suspension (de la lettre de confirmation IFS Progress)	S'applique lorsque l'intention est de rétablir exactement la même lettre de confirmation (avec la même validité, etc.) en cas de levée de la suspension. Exemples : règlement des frais d'évaluation non encore réalisé ; enquête en cours suite à un incident lié à la sécurité des aliments, etc.
Système	Ensemble d'éléments corrélés ou interactifs. Un système est planifié et est constitué d'une série d'actions structurées de manière durable. En fonction de sa complexité, une documentation est recommandée. Un système comprend : la documentation, la description de la procédure, la maîtrise/la surveillance, les actions correctives et le plan du site.
Traçabilité	Capacité de tracer et suivre un produit alimentaire, un aliment destiné à l'alimentation animale, un aliment d'origine animale ou une substance conçu(e) pour être, ou attendu(e) à être incorporé(e) dans un produit alimentaire ou un aliment destiné à l'alimentation animale, à travers toutes les étapes de production et de distribution.

Validation	<p>Confirmation, par la fourniture de preuves objectives, que les exigences relatives à une utilisation ou à une application prévue spécifique ont été remplies.</p> <p>La validation des mesures de maîtrise définies pour les CCP et les autres mesures de maîtrise consiste à obtenir des preuves selon lesquelles une mesure de maîtrise ou une combinaison de mesures de maîtrise, correctement mise en œuvre, permet de maîtriser le danger en atteignant un résultat spécifié.</p> <p>Remarque : Pour les plans HACCP préexistants, des procédures de vérification continues et documentées peuvent servir de validation.</p>
Vérification	<p>Confirmation, par la fourniture de preuves objectives, que les exigences spécifiées ont été remplies.</p> <p>La vérification des mesures de maîtrise définies pour les CCP et les autres mesures de maîtrise est l'application de méthodes, procédures, analyses et autres évaluations, en plus de la surveillance, afin de déterminer si une mesure de maîtrise fonctionne ou a fonctionné comme prévu.</p>
Vêtements de protection	<p>Vêtements fournis par la société (incluant les chaussures et les gants) qui sont portés par les employés, les prestataires et les visiteurs pour protéger les produits alimentaires de toute contamination.</p>
Zone de production	<p>Partie du site de production qui comprend :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les procédés de fabrication, • Les zones de réception, de stockage et d'expédition, • Les bonnes pratiques de fabrication (BPF), incluant la maintenance, l'hygiène, la lutte contre les nuisibles et les activités de nettoyage et de désinfection, • Le laboratoire sur site, • Les locaux de maintenance, • Les locaux du personnel et les installations sanitaires, • Les zones extérieures.

L'IFS publie des informations, des opinions et des bulletins de bonne foi mais ne peut être tenu responsable de toute erreur, omission ou information pouvant éventuellement prêter à confusion, présente dans ses publications, spécifiquement dans ce document.

Le propriétaire du présent référentiel est :

IFS Management GmbH
Am Weidendamm 1 A
10117 Berlin
Germany

Directeur : Stephan Tromp
AG Charlottenburg
HRB 136333 B
N° VAT : DE278799213

Banque : Berliner Sparkasse
Numéro IBAN : DE96 1005 0000 0190 0297 65
Code BIC / Swift : BE LA DE BE

© IFS, première publication janvier 2023, réédition mars 2024

Tous droits réservés. Toutes les publications sont protégées par les lois internationales du copyright. Sans le consentement écrit du propriétaire du référentiel IFS, toute utilisation non autorisée est interdite et sujette à des poursuites légales. Ceci est notamment valable pour la reproduction par photocopie, l'inclusion dans une base de données/un logiciel électronique(s) ou la reproduction sur CD-Rom.

Aucune traduction ne peut être effectuée sans l'autorisation écrite du propriétaire du référentiel IFS.

La version originale et de référence du présent document est la version anglaise.

Les documents IFS sont disponibles en ligne sur :
www.ifs-certification.com

