

IFS Progress Food

Programma di sviluppo per la valutazione della conformità in relazione alla sicurezza alimentare e alla qualità dei prodotti e dei processi



VERSIONE 3

GENNAIO 2023

ITALIANO

Contatti degli uffici IFS

GERMANIA

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

ITALIA

IFS Office Milan
Federdistribuzione
Via Albricci 8
IT - 20122 Milan
Telefono: +390289075150
Email: ifs-milano@ifs-certification.com

POLONIA | EUROPA CENTRO-ORIENTALE

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

REPUBBLICA CECA

IFS Representative Miroslav Šuška
Telefono: +420603893590
Email: msuska@qualifood.cz

BRASILE

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

AMERICA DEL NORD

IFS Representative Pius Gasser
Telefono: +1 4165642865
Email: gasser@ifs-certification.com

FRANCIA

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

SPAGNA

IFS Representative Beatriz Torres Carrió
Telefono: +34 610306047
Email: torres@ifs-certification.com

UNGHERIA

IFS Representative László Gyórfi
Telefono: +36 301901342
Email: gyorfi@ifs-certification.com

TURCHIA

IFS Representative Ezgi Dedevas Ugur
Telefono: +90 5459637458
Email: ifs-turkiye@ifs-certification.com

ROMANIA

IFS Representative Ionut Nache
Telefono: +40 722517971
Email: ionut.nache@inaq.ro

AMERICA LATINA

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

ASIA

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



IFS Progress Food

Programma di sviluppo per la valutazione della conformità in relazione alla sicurezza alimentare e alla qualità dei prodotti e dei processi

VERSIONE 3

GENNAIO 2023

ITALIANO

Ringraziamenti

IFS vuole ringraziare tutti coloro che hanno aiutato con i loro suggerimenti a sviluppare la terza versione del Programma IFS Progress Food.

IFS è grata ai membri del gruppo di lavoro IFS Progress Review, ai membri del Comitato Tecnico Internazionale IFS e ai membri dei gruppi di lavoro nazionali IFS associati in Francia, Germania, Italia, Spagna e Polonia.

Membri del Comitato Tecnico Internazionale IFS

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

Membri del gruppo di lavoro IFS Progress Review

EDEKA Südwest Stiftung & Co. KG, Germania
Kaufland Stiftung & Co. KG, Germania
METRO AG, Germania
SGS INSTITUT FRESENIUS GmbH, Germania
Grupo Carrefour Brasil, Brasile
BRF S.A, Brasile
QIMA/WQS, Brasile
Consum S. Coop. Comunidad Valenciana, Spagna
Sidras Zelaia, Paesi Baschi
Migros Ticaret A.Ş, Turchia
Coop Genossenschaft, Svizzera
Wirtschaftskammer Österreich / Bundesinnung der Lebensmittelgewerbe, Austria
METRO Italia, Italia
Almacenes Éxito, Colombia
Servicios de Gestión Integral SAS - SGI. Colombia
Ahold Delhaize, The Paesi Bassi
Żabka Polska, Polonia

Team IFS

Chryssa Dimitriadis	Director of Standard Management
Joao Stein	IFS Progress Program Manager

Come parte del processo di revisione del Programma, sono stati svolti test di valutazione secondo il Progress IFS versione 3. IFS vuole ringraziare le aziende, gli stakeholders e gli enti di certificazione/ fornitori di servizi di valutazione per i loro commenti e supporto.

Per domande relative all'interpretazione degli Standard IFS e dei Programmi IFS, si prega di contattare standardmanagement@ifs-certification.com

Sommario

0	Introduzione	12
0.1	Storia dell'International Featured Standards	12
0.2	Il Programma IFS Progress Food	12
0.3	Vantaggi del Programma IFS Progress Food	13
0.4	Risame del Programma IFS Progress Food	14

PARTE 1

Protocollo di valutazione IFS Progress Food

0	Proposito e contenuto	18
1	Fasi nel Programma IFS Progress Food	18
2	Processo di valutazione IFS Progress Food	20
2.1	Introduzione all'approccio prodotto e processi (PPA)	20
2.2	Prima della valutazione IFS Progress Food	21
2.2.1	Accordi contrattuali ente di certificazione / fornitore di servizi di valutazione	21
2.2.2	Notifiche all'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione	22
2.2.3	Lingua della valutazione IFS Progress Food	22
2.3	Scopo e realizzazione della valutazione IFS Progress Food	22
2.3.1	Applicazione della valutazione IFS Progress Food	22
2.3.2	Requisiti relativi allo scopo e alla realizzazione della valutazione IFS Progress Food	23
2.3.3	Processi in outsourcing e scopo di valutazione IFS Progress Food	24
2.4	Differenti tipi di siti produttivi	25
2.5	Tipi di valutazioni	26
2.5.1	Autovalutazione	26
2.5.2	Pre-valutazione	26
2.5.3	Valutazione iniziale	26
2.5.4	Valutazione di rinnovo	27
2.5.5	Valutazione di follow-up	28
2.5.6	Valutazione di estensione	29
2.6	Opzioni di valutazione IFS Progress Food	30
2.6.1	Valutazione annunciata	30
2.6.2	Valutazione non annunciata	31
2.7	Pianificazione di una valutazione IFS Progress Food	31
2.7.1	Preparazione del piano di valutazione	31
2.7.2	Durata della valutazione	32

3	Esecuzione della valutazione IFS Progress Food	33
3.1	Valutazione secondo il livello definito	33
3.1.1	Valutazione livello base o livello base + HACCP	33
3.1.2	Valutazione livello intermedio	33
3.2	Sistema di punteggio IFS Progress	34
4	Azioni dopo la valutazione	36
4.1	Piano di azione	36
4.1.1	Completamento del piano di azione da parte dell'azienda	36
4.1.2	Validazione del piano di azione	37
4.2	Rapporto di valutazione	37
4.2.1	Riesame del rapporto	37
4.3	Emissione della lettera di accettazione	37
4.3.1	Assegnazione dei punteggi e condizioni per l'emissione di un rapporto di valutazione e di una lettera di accettazione	40
4.3.1.1	Gestione specifica del processo di valutazione in caso di una (1) o più non conformità Maggiore e/o punteggio < 75%	45
4.3.2	Tempistica della valutazione IFS Progress	46
4.4	Ciclo di valutazione	46
4.4.1	Informazioni circa le condizioni di ritiro/sospensione del certificato	47
4.5	Distribuzione e archiviazione del rapporto di valutazione	48
5	Procedure di assicurazione qualità e monitoraggio	48
5.1	Procedure di assicurazione qualità basate sui reclami	48
5.2	Monitoraggio dell'assicurazione qualità per un miglioramento continuo	49
6	Logo IFS	49

PARTE 2

Elenco dei requisiti di valutazione

Progress IFS Food

0	Chiarimenti generali	54
1	Governance aziendale e impegno della Direzione	55
1.1	Struttura aziendale e responsabilità della Direzione	55
2	Sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità	65
2.1	Gestione della qualità	65
2.1.1	Gestione della documentazione	65
2.1.2	Registrazioni e informazioni documentate	67
2.2	Gestione della sicurezza alimentare	69
2.2.1	Piano HACCP	69
2.3	Analisi HACCP	70
3	Gestione delle risorse	80
3.1	Risorse umane	80
3.2	Igiene personale	82
3.3	Formazione e addestramento	87
3.4	Locali riservati al personale	90
4	Processi operativi	94
4.1	Attenzione al cliente e accordo contrattuale	94
4.2	Specifiche e formule	96
4.2.1	Specifiche	96
4.2.2	Formule / ricette	99
4.3	Sviluppo del prodotto/modifica del prodotto/modifica dei processi produttivi	100
4.4	Approvvigionamento	101
4.5	Confezionamento dei prodotti	105
4.6	Ubicazione dello stabilimento	108
4.7	Aree esterne allo stabilimento	108
4.8	Layout degli impianti e flussi di lavorazione	109
4.9	Locali di produzione e stoccaggio	111
4.9.1	Requisiti strutturali	111
4.9.2	Pareti	111
4.9.3	Pavimenti	112
4.9.4	Soffitti/Elementi sospesi	113
4.9.5	Finestre e altre aperture	113
4.9.6	Porte e portoni	114
4.9.7	Illuminazione	115
4.9.8	Aria condizionata/Ventilazione	115
4.9.9	Acqua	116
4.10	Pulizia e disinfezione	119
4.11	Gestione dei rifiuti	123
4.12	Mitigazione del rischio corpi estranei e del rischio chimico	125
4.13	Monitoraggio e controllo degli infestanti	129

4.14	Ricevimento e stoccaggio delle merci	133
4.15	Trasporto	135
4.16	Manutenzione e riparazioni	137
4.17	Impianti e attrezzature	140
4.18	Rintracciabilità	141
4.19	Mitigazione del rischio allergeni	145
4.20	Frode alimentare	148
4.21	Food defence	149
5	Misurazioni, analisi, miglioramenti	153
5.1	Ispezioni del sito e dello stabilimento	153
5.2	Controllo del processo	153
5.3	Calibrazione, regolazione e controllo dei dispositivi di misurazione e di monitoraggio	154
5.4	Monitoraggio del controllo quantità	156
5.5	Analisi del prodotto e monitoraggio ambientale	157
5.6	Rilascio del prodotto	159
5.7	Gestione dei reclami da parte di autorità e clienti	160
5.8	Gestione dei richiami di prodotto, ritiri di prodotto e incidenti	162
5.9	Gestione dei prodotti non conformi	167
5.10	Gestione delle deviazioni, delle non conformità, delle correzioni e azioni correttive	169

PARTE 3

Requisiti per gli enti di certificazione, i fornitori di servizi di valutazione e i valutatori

0	Introduzione	174
1	Requisiti per gli enti di certificazione /fornitori di servizi di valutazione	174
1.1	Enti di certificazione	174
1.2	Fornitori di servizi di valutazione	174
1.3	Procedura di ricorso e reclamo per gli enti di certificazione / fornitori di servizi di valutazione	175
1.4	Decisione di approvazione ed emissione della Lettera di accettazione	175
1.5	Trasferimento della valutazione	176
1.6	Responsabilità dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione per IFS Progress Food	176
2	Requisiti per i valutatori IFS Progress Food	177
2.1	Requisiti generali	177
2.2	Requisiti per i valutatori IFS Progress Food	178
2.2.1	Requisiti per i valutatori per la domanda iniziale	178
2.2.2	Requisiti per gli auditor IFS già approvati	179
2.3	Considerazioni sull'applicazione	179
2.4	Mantenimento delle competenze e delle qualifiche del valutatore	179

PARTE 4

Reportistica, il software IFS e il database IFS

0	Introduzione	184
1	Reportistica	184
1.1	Requisiti minimi per il rapporto di valutazione IFS Progress Food: Sintesi della valutazione (vedere allegato 8)	184
1.2	Requisiti minimi per il rapporto di valutazione IFS Progress Food: contenuto principale (Allegato 9)	186
1.3	Il piano di azione (Allegato 7)	186
1.4	Requisiti minimi per la Lettera di accettazione IFS (Allegato 10)	187
1.4.1	Codice QR sulla Lettera di accettazione IFS	187
2	Il software IFS	188
3	Il database IFS (www.ifs-certification.com)	188

ALLEGATI

ALLEGATO 1:	Applicazione della checklist di valutazione	192
ALLEGATO 2:	Sintesi dei livelli base (o base + HACCP) e intermedio	193
ALLEGATO 3:	Processo di valutazione	195
ALLEGATO 4:	Scopi di prodotto e scopi tecnologici	196
ALLEGATO 5:	Diagramma di flusso per la gestione di una (1) non conformità Maggiore nel requisito di livello base e/o nel requisito di livello intermedio e un punteggio totale $\geq 75\%$ nel rispettivo livello	198
ALLEGATO 6:	Diagramma di flusso per la gestione di diverse non conformità Maggiore e/o punteggio totale $< 75\%$	199
ALLEGATO 7:	Piano di azione	200
ALLEGATO 8:	Rapporto di valutazione IFS Progress Food: Sintesi della valutazione	201
ALLEGATO 9:	Rapporto di valutazione IFS Progress Food: Contenuto principale	204
ALLEGATO 10:	IFS Progress Food Lettera di accettazione	209
ALLEGATO 11:	Glossario	210

0 Introduzione

0.1 Storia dell'International Featured Standards

Nel 2003, i membri della Federazione Tedesca dei Distributori – Handelsverband Deutschland (HDE) – e della sua controparte francese – Fédération des Entreprises du Commerce et de la Distribution (FCD) –, hanno redatto uno standard comune per la sicurezza alimentare e la qualità per consentire l'audit dei fornitori di prodotti alimentari. L'audit fornisce un approccio uniforme nella filiera di approvvigionamento. Questa è stata la prima versione dello Standard IFS Food, designata per certificare i fornitori che producono prodotti alimentari a marchio privato dei distributori.

IFS Management GmbH sta per International Featured Standards ed è una società di proprietà di FCD e HDE. Comprende un pacchetto di standard e programmi di sicurezza e qualità applicabili in tutto il mondo che garantisce trasparenza e confrontabilità lungo l'intera filiera di approvvigionamento post raccolta. Gli Standard e i Programmi IFS sono applicabili a una varietà di processi e attività nel settore alimentare e non alimentare. Tutti gli Standard e Programmi IFS seguono l'approccio basato sul rischio, che offre agli stakeholders flessibilità nell'implementare i requisiti all'interno delle proprie attività in base ai rischi specifici in relazione ai prodotti e processi.

L'enfasi principale degli Standard e dei Programmi IFS, è quella di infondere fiducia nei prodotti e nei processi, il che significa che la sicurezza, la qualità, la legalità, l'autenticità e la conformità ai requisiti specifici del cliente sono garantiti attraverso una valutazione in sito e il riesame ed ispezione della documentazione.

IFS ha iniziato con la pubblicazione di IFS Food e ha poi sviluppato ulteriori standard, come IFS Logistics, IFS Broker, IFS Wholesale/Cash & Carry, IFS PACSecure, IFS Household and Personal Care Products (HPC) e i programmi di sviluppo IFS Progress Food, IFS Progress Logistics, IFS Progress HPC e IFS Progress PACSecure. L'IFS Progress Food è un programma appartenente al marchio ombrello IFS (International Featured Standards).

Sarà possibile svolgere valutazioni IFS Progress Food v3 dal 1 luglio 2023. Dal 1° ottobre 2023 l'IFS Progress Food v3 sarà obbligatorio.

0.2 Il Programma IFS Progress Food

È risaputo che le dimensioni dell'azienda, l'accessibilità alle competenze tecniche e relative applicazioni, le difficoltà riguardanti le risorse economiche e finanziarie, la natura del lavoro e di altri fattori di mercato, possono comportare delle sfide quando si implementa un solido e/o certificabile sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità per poter accedere al mercato della filiera di approvvigionamento i cui requisiti di ingresso sono generalmente elevati.

Seguendo le esigenze del mercato e delle aziende in via di sviluppo nel definire un programma di sviluppo di base, IFS ha elaborato un approccio graduale standardizzato, volontario e non accreditato denominato IFS Progress, il cui obiettivo è aiutare le aziende a costruire un processo continuo di miglioramento nell'ambito economico.

Il programma IFS Progress Food si rivolge ai piccoli produttori alimentari o ai produttori alimentari di diverse dimensioni, con la potenzialità di ottenere la certificazione IFS, di avviare e/o progredire gradualmente nella gestione della sicurezza alimentare e della qualità, ottimizzata con l'introduzione di un approccio basato sul rischio, prodotto e processo e miglioramento continuo. Oltre ad assistere le citate aziende in via di sviluppo nella fornitura di prodotti sicuri e di alta qualità, IFS Progress Food sostiene e semplifica anche le fasi verso lo Standard IFS Food, per le aziende che desiderano ottenere la Certificazione IFS.

Strutturato in diversi livelli, il Programma IFS Progress Food risponde ai requisiti di sicurezza alimentare, qualità, legalità, autenticità e requisiti del cliente. L'attuale versione 3 è stata inoltre allineata alla struttura dello Standard IFS Food.

0.3 Vantaggi del Programma IFS Progress Food

Il Programma IFS Progress Food contiene la checklist di valutazione, il protocollo di valutazione IFS, i requisiti di base per gli enti di certificazione/i fornitori di servizi di valutazione e i valutatori ed il rapporto di valutazione standardizzato. Inoltre, il Software e il database IFS garantiscono che ogni rapporto di valutazione sia strutturato nello stesso modo e caricato nel database IFS in modo che qualsiasi retailer e produttore che supporta il Programma IFS Progress può seguire lo sviluppo di ciascun fornitore.

I principali vantaggi del Programma IFS Progress Food sono:

- essere indirizzato ai piccoli produttori alimentari o ai produttori alimentari di diverse dimensioni con un potenziale per ottenere la certificazione IFS che vogliono sviluppare il proprio sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità utilizzando un programma di sviluppo graduale;
- assistere le rispettive aziende il cui obiettivo è rafforzare le proprie capacità economiche per la creazione di un processo di miglioramento continuo all'interno del protocollo di valutazione standardizzato IFS Progress;
- consentire un'applicazione flessibile dell'approccio graduale per quanto riguarda il tempo, il punto di partenza e il raggiungimento del livello finale;
- introdurre gradualmente l'approccio basato sul rischio e di prodotto e processo come punto di partenza per creare un solido e/o certificabile sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità;
- offrire un approccio sistematico e comparabile per facilitare e assistere le aziende che desiderano ottenere la certificazione secondo lo Standard IFS Food in un periodo di tempo definito;
- istituire un sistema di valutazione uniforme, coerente e differenziato;
- fornire un approccio per il processo di miglioramento continuo all'interno del sistema di punteggio IFS Progress;
- lavorare con enti di certificazione/ fornitori di servizi di valutazione e valutatori qualificati;
- garantire la comparabilità e la trasparenza in tutta la filiera di approvvigionamento;
- facilitare l'accesso al mercato a livello locale e creare una reciproca accettazione del programma all'interno della filiera di approvvigionamento.

0.4 Riesame del Programma IFS Progress Food

Il Gruppo Tecnico IFS e i relativi gruppi di lavoro devono dimostrare di avere il controllo della qualità e del contenuto del Programma IFS Progress Food. Ciò include un riesame su base regolare, per assicurare la conformità a tutti i requisiti pertinenti. I membri nel gruppo di lavoro rappresentano tutti gli stakeholder coinvolti nel processo di valutazione: i retailer, gli enti di certificazione/ fornitori di servizi di valutazione, l'industria alimentare e i fornitori di servizi. Oltre al riesame su base regolare, l'obiettivo principale del gruppo di lavoro è condividere esperienze pratiche, rivedere le modifiche, rispondere alle esigenze di chiarimento o allineamento del Programma IFS Progress Food, discutere i requisiti del rapporto di valutazione e decidere le esigenze di formazione.

PARTE 1

0	Proposito e contenuto	18
1	Fasi nel Programma IFS Progress Food	18
2	Processo di valutazione IFS Progress Food	20
3	Esecuzione della valutazione IFS Progress Food	33
4	Azioni dopo la valutazione	36
5	Procedure di assicurazione qualità e monitoraggio	48
6	Logo IFS	49



PARTE 1

Protocollo di valutazione IFS Progress Food

0 Proposito e contenuto

Questo protocollo di valutazione descrive i requisiti specifici per le organizzazioni coinvolte nelle valutazioni del Programma IFS Progress Food. Fornisce inoltre una guida per la valutazione dei requisiti di base e di livello intermedio, fornendo inoltre assistenza alle aziende che desiderano ottenere una certificazione completa per IFS Food.

Il proposito del protocollo è definire i criteri che devono essere seguiti da un ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione che esegue valutazioni in base ai requisiti del Programma IFS Progress Food per la valutazione dei prodotti e dei processi. Esso precisa inoltre le procedure che le aziende sottoposte a valutazione devono osservare e chiarisce la logica della loro valutazione.

I requisiti IFS per l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione e i valutatori sono descritti nella Parte 3 del presente documento.

1 Fasi nel Programma IFS Progress Food

L' IFS Progress Food è applicabile ai produttori di prodotti alimentari e può essere utilizzato esclusivamente per le aziende che trasformano prodotti alimentari e/o per le aziende che confezionano prodotti alimentari sfusi.

Il protocollo è utilizzato come guida per l'utente in relazione alle seguenti fasi chiave del Programma IFS Progress Food (le possibili opzioni per applicare le checklist di valutazione sono indicate nell'Allegato 1):

(0) Autovalutazione o pre-valutazione

Viene svolta un'autovalutazione o una pre-valutazione volontaria secondo la checklist di livello base o di livello intermedio per valutare e definire lo stato e il livello di ingresso al programma da parte del sito produttivo preparando il sito produttivo alla valutazione iniziale secondo l'IFS Progress Food. In base ai risultati dell'autovalutazione o pre-valutazione (e/o degli accordi contrattuali con i partner commerciali, ove pertinente), il sito produttivo dovrebbe iniziare dalla valutazione di livello base o dalla valutazione di livello intermedio.

(1) Valutazione con l'ente di certificazione / fornitore di servizi di valutazione – livello base o livello base + HACCP

Una valutazione non accreditata del sito produttivo viene svolta secondo i requisiti specificati nella checklist di livello base. I rispettivi requisiti a questo livello comprendono circa il 45% degli elementi chiave dello Standard IFS Food. Nell'Allegato 2 è riportata una sintesi dei requisiti inclusi nel livello base.

Al fine di coprire i requisiti relativi alla legislazione dell'Unione Europea già nei requisiti di livello base, o quando richiesto dai partner commerciali, i requisiti HACCP all'interno della checklist di livello intermedio possono essere spostati nella checklist di livello base. Questa checklist combinata è denominata livello base + HACCP e i suoi requisiti comprendono circa il 55% degli elementi chiave dello Standard IFS Food. Una sintesi di quali requisiti sono stati spostati dal livello intermedio al livello base + livello HACCP è riportata nell'Allegato 2.

(2) Valutazione con l'ente di certificazione / fornitore di servizi di valutazione – livello intermedio:

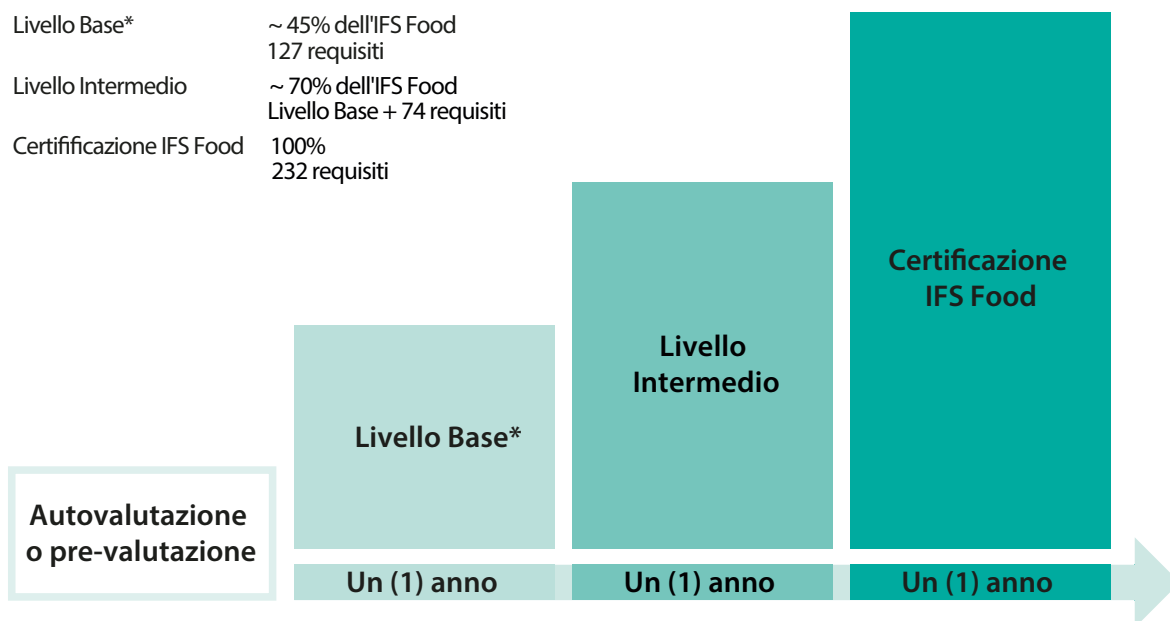
Una valutazione non accreditata del sito produttivo viene svolta secondo i requisiti specificati nella checklist di livello intermedio, che include tutti i requisiti di livello base. I rispettivi requisiti (requisiti della checklist di livello base + livello intermedio) a questo livello comprendono circa il 70% degli elementi chiave dello Standard IFS Food. Una sintesi di quali requisiti sono inclusi nel livello intermedio è riportata nell'Allegato 2.

(3) Certificazione secondo lo Standard IFS Food da parte di un ente di certificazione:

Viene svolta una certificazione ufficiale accreditata secondo lo Standard IFS Food.

Poiché i Programmi IFS Progress Food sono orientati al miglioramento continuo, la durata di ciascun livello non deve superare un (1) anno, come illustrato nell'immagine 1, a meno che non esista un diverso accordo/requisito individuale con i partner commerciali o diversi obiettivi di sviluppo. Le aziende valutate dovrebbero essere guidate al raggiungimento dei requisiti dello Standard IFS Food entro un massimo di tre (3) anni. Quando sono concesse eccezioni, devono essere considerati i rischi correlati ai prodotti e al processo e le prestazioni del sito produttivo.

Immagine 1. Processo graduale e tempi previsti dell'IFS Progress Food



*18 requisiti HACCP possono essere spostati dal livello intermedio, che insieme ai requisiti di livello base coprono ~ 55% di IFS Food.

Nota: Nel caso in cui il periodo di tempo definito o concordato sia inferiore a un anno per ciascun livello, l'ente di certificazione/fornitori di servizi di valutazione deve assistere le aziende per quanto riguarda le aspettative della valutazione e la relativa preparazione.

Qualsiasi sito produttivo che inizia con nuove operazioni o si sposta ad un nuovo livello IFS Progress Food, deve assicurare che tutti i requisiti IFS possano essere valutati al momento dello svolgimento della valutazione iniziale/di rinnovo. Prima di essere valutate, si consiglia alle aziende IFS Progress di essere operative da minimo tre (3) mesi e di avere una documentazione completa delle registrazioni come richiesto dal livello implementato.

Indipendentemente dal periodo di tempo definito, una nuova valutazione IFS Progress Food (nuova iniziale, di rinnovo, di follow-up o di estensione) deve essere eseguita non prima di sei (6) settimane dall'ultima data di valutazione.

2 Processo di valutazione IFS Progress Food

L'IFS Progress Food è finalizzato a sviluppare e valutare i produttori di prodotti alimentari a marchio retail e wholesale e altri produttori di prodotti alimentari (ad esempio fornitori del settore). Il Programma si applica alle aziende di trasformazione alimentare o alle aziende che confezionare prodotti alimentari sfusi. Una sintesi del processo di valutazione IFS Progress Food è illustrata nell'Allegato 3.

2.1 Introduzione all'approccio prodotto e processi (PPA)

L'obiettivo della valutazione IFS è di valutare se le attività di processo di un produttore siano in grado di realizzare un prodotto sicuro, legale e conforme alle specifiche dei clienti. Pertanto, oltre a un approccio introduttivo basato sul rischio, la valutazione IFS Progress Food è una valutazione di prodotti e processi, in cui il valutatore valuta l'azienda secondo la checklist di valutazione IFS Progress Food (parte 2), attraverso il campionamento dei prodotti e il percorso di valutazione, per determinare il livello di conformità dei processi e dei prodotti.

L'approccio PPA (Approccio prodotto e processo) implica la valutazione della conformità alle specifiche relative al cliente, nonché la conformità legale dei prodotti, a seconda dei paesi di produzione e destinazione. Ciò assicura lo sviluppo di prodotti di alta qualità attraverso i corrispondenti processi operativi.

Per garantire il PPA, le valutazioni IFS Progress Food sono sempre specifiche per un sito produttivo. Tutti i prodotti e i processi del sito produttivo devono essere inclusi nello scopo di valutazione IFS Food.

Durante la valutazione IFS Progress Food, il valutatore deve raccogliere tutte le evidenze oggettive per valutare la conformità ai requisiti della checklist di valutazione IFS Progress Food (vedere Checklist di valutazione IFS Progress Food, Parte 2).

2.2 Prima della valutazione IFS Progress Food

Le aziende sono tenute a prepararsi con largo anticipo per una valutazione IFS Progress. Prima di avviare il processo di valutazione, il sito produttivo deve leggere la versione in corso di validità del Programma IFS Progress Food, che può essere scaricata gratuitamente dal sito web IFS.

Al fine di valutare e definire lo stato del sito produttivo e il livello di ingresso nel programma e di preparare il sito produttivo alla valutazione iniziale IFS Progress Food, è possibile eseguire un'autovalutazione o una pre-valutazione volontaria. L'intenzione è quella di consentire al sito produttivo di svolgere una propria analisi circa eventuali lacune e di sviluppare un corrispondente piano di sviluppo o di azione.

Al fine di sottoporsi a una valutazione IFS Progress Food a livello base o livello intermedio, l'azienda deve nominare un ente di certificazione o un fornitore di servizi di valutazione con i relativi valutatori che soddisfino i criteri della Parte 3 del presente programma. La lista di tutti gli enti di certificazione/fornitori di servizi di valutazione che hanno un contratto valido con IFS Management GmbH, è disponibile per paese, nel sito web IFS (www.ifs-certification.com).

Quindi, l'azienda deve garantire che siano presi in considerazione i seguenti punti:

2.2.1 Accordi contrattuali ente di certificazione / fornitore di servizi di valutazione

Tra l'azienda valutata e l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve essere stipulato un contratto individuale di valutazione che specifichi almeno lo scopo e il livello della valutazione, la data della valutazione, i dettagli relativi alla durata e il rapporto (inclusa il suo riesame) e i dettagli della lettera di accettazione. In generale, il contratto deve inoltre essere in vigore per:

- autorizzare l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione a valutare e ispezionare i prodotti, i processi, i documenti, gli elementi di gestione, i sistemi, gli impianti/attrezzature, i siti produttivi e le pratiche della parte valutata;
- autorizzare l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione a caricare il rapporto di valutazione nel database IFS;
- fare un chiaro riferimento alle informazioni di assicurazione qualità del Programma IFS Progress Food (vedere Parte 1, capitolo 5);
- indicare che le informazioni relative al sito produttivo e ai suoi dipendenti siano archiviate nel database IFS in linea con il regolamento generale sulla protezione dei dati.

Lo scopo di valutazione deve essere concordato tra le parti prima che la valutazione abbia luogo. È responsabilità del sito produttivo valutato disporre di una comunicazione adeguata e fornire all'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione le informazioni relative alle attività dettagliate del sito produttivo (ad es. prodotti e processi coperti dallo scopo di valutazione IFS Progress Food, strutture decentralizzate, processi e prodotti dati in outsourcing, prodotti esportati (compresi i diversi paesi di destinazione in cui i prodotti sono venduti), eventuali richieste di esclusioni in circostanze eccezionali, cronologia delle valutazioni pertinenti in caso di modifica dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, ecc.).

2.2.2 Notifiche all'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione

Durante il ciclo di valutazione, il sito produttivo deve assicurare che il proprio ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione sia informato circa ogni cambiamento che possa influenzare la sua capacità di rispettare i requisiti di valutazione (es. richiamo, allerta sui prodotti, cambiamenti nell'organizzazione e nella Direzione, importanti modifiche ai prodotti e/o ai metodi di produzione, cambiamenti degli indirizzi di contatto e dei siti produttivi, nuovo indirizzo del sito produttivo, ecc.). I dettagli devono essere definiti e concordati tra le parti. Come richiesto nella checklist di valutazione IFS Progress Food (Parte 2), requisito 1.1.3, alcune situazioni specifiche richiedono una notifica all'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione entro tre (3) giorni lavorativi.

Dopo aver ricevuto tali informazioni dai siti produttivi (limitate alle tre (3) situazioni specifiche che richiedono una notifica del sito produttivo entro tre (3) giorni lavorativi), è responsabilità dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione indagare ciascuna situazione e decidere eventuali azioni che influiscono sullo stato di valutazione IFS Progress.

I risultati delle evidenze dell'indagine devono essere disponibili su richiesta.

2.2.3 Lingua della valutazione IFS Progress Food

La valutazione deve essere svolta preferibilmente nella lingua lavorativa parlata dal sito produttivo. La lingua del rapporto di valutazione deve essere concordata con il partner commerciale, ove applicabile.

2.3 Scopo e realizzazione della valutazione IFS Progress Food

2.3.1 Applicazione della valutazione IFS Progress Food

L'IFS Progress Food si applica solo quando un prodotto è "trasformato" o quando vi è un pericolo di contaminazione del prodotto derivante dal confezionamento primario.

Di conseguenza, il Programma IFS Progress Food non si applica alle seguenti attività:

- importazione (ad es. uffici, aziende di intermediazione, broker);
- trasporto, stoccaggio e distribuzione;
- negoziazione (ad esempio, prodotti completamente in outsourcing);
- qualsiasi attività di trasformazione dei materiali di confezionamento che può essere eseguita dal sito produttivo che trasforma prodotti alimentari.

Lo scopo di valutazione deve essere concordato tra le parti prima che la valutazione abbia luogo.

2.3.2 Requisiti relativi allo scopo e alla realizzazione della valutazione IFS Progress Food

Per la realizzazione della valutazione IFS Progress Food, devono essere presi in considerazione i seguenti requisiti di scopo:

a- Per definire lo scopo di valutazione del sito produttivo, IFS fornisce una tabella di scopi di prodotto e scopi tecnologici da seguire. La scelta dello scopo di prodotto dipende dai prodotti finiti lavorati nel sito produttivo. Nel rapporto di valutazione e nella lettera di accettazione IFS Progress Food devono essere indicati tutti gli scopi applicabili. Lo scopo di valutazione deve fare riferimento agli scopi di prodotto e scopi tecnologici valutati, così come definito nell'Allegato 4.

Esempio: Per un sito produttivo che produce gelati, lo scopo di valutazione deve fare riferimento allo scopo di prodotto 4 (prodotti lattiero caseari) e agli scopi tecnologici B (pastorizzazione), D (surgelazione/raffreddamento) e F (miscelazione/confezionamento). A seconda del dettaglio dei processi del sito produttivo, è possibile aggiungere o eliminare ulteriori scopi tecnologici.

b- Il livello pianificato definito e lo scopo di valutazione devono essere chiaramente definiti nel contratto tra l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione e l'azienda valutata. Il livello e lo scopo di valutazione ottenuti devono essere dichiarati nel rapporto di valutazione e nella lettera di accettazione e devono essere chiari e inequivocabili.

c- Lo scopo di valutazione include tutte le attività del sito produttivo, comprese tutte le linee di produzione e tutti i prodotti lavorati dal sito produttivo (sia i prodotti a marchio del cliente sia i prodotti a marchio dell'azienda).

d- lo scopo di valutazione notificato dall'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve essere ulteriormente riesaminato e confermato dal valutatore durante la riunione di apertura della valutazione. Nel caso in cui il valutatore identifichi scopi divergenti durante la riunione di apertura, l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve esserne informato.

e- La programmazione e le attività intraprese durante la valutazione devono essere riesaminate e concordate all'inizio della valutazione. Inoltre, tali attività possono essere modificate a seguito di una valutazione dei rischi da parte dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione (ad esempio, se un'ulteriore attività interferisce con quella interessata dallo scopo di valutazione).

f- La valutazione deve essere svolta quando i prodotti dello scopo di valutazione definito, sono lavorati e/o confezionati e le linee di produzione devono essere operative durante la valutazione IFS Progress Food.

Se alcune linee di produzione non sono operative durante la valutazione IFS Progress e gli scopi di prodotti e/o gli scopi tecnologici e/o il piano HACCP (in particolare i CCP) sono diversi da quelli operativi, sono possibili due (2) opzioni:

- le linee produttive possono essere messe in funzione successivamente durante la valutazione ed essere incluse nello scopo di valutazione originale;
- le linee di produzione non possono essere messe in funzione durante la valutazione e deve essere svolta una valutazione di estensione. Per ulteriori informazioni sulla valutazione di estensione, vedere il capitolo 2.5 tipi di valutazioni, Parte 1.

- g- L'esclusione di processi di produzione, inclusi lo stoccaggio e il trasporto non è consentita. L'esclusione del prodotto in generale non è consentita, ma può essere accettata nelle specifiche condizioni di cui sotto. Se l'azienda decide di escludere prodotti specifici dallo scopo di valutazione, l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione può accettarlo alle seguenti condizioni specifiche:
- l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione è tenuto a utilizzare come riferimento il documento di supporto Orientamento alle esclusioni/albero delle decisioni IFS Progress e a confermare se una esclusione sia possibile.
 - i prodotti non sono a marchio del cliente;
 - la decisione deve essere giustificata e documentata dall'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione e specificata sia nel rapporto di valutazione sia nella lettera di accettazione;
 - durante la valutazione, il valutatore verifica se le esclusioni definite sono pertinenti e in linea con le informazioni fornite dall'ente di certificazione/fornitore del servizio di valutazione;
- h- la valutazione è sempre sito specifica in relazione alle effettive attività di lavorazione del sito. Le strutture decentralizzate appartenenti allo stesso sito produttivo sono valutate e incluse nello scopo di valutazione. Una struttura decentralizzata è uno stabilimento (per esempio un reparto) di proprietà dell'azienda, nella quale si svolgono parte dei processi e operazioni del sito produttivo. Quando la valutazione del sito produttivo è insufficiente per ottenere una visione esaustiva dei processi dell'azienda, allora tutte le altre strutture pertinenti devono anch'esse essere valutate ed incluse nello scopo di valutazione. Lo scopo e i dettagli completi devono essere documentati nella sintesi della valutazione del rapporto di valutazione.

2.3.3 Processi in outsourcing e scopo di valutazione IFS Progress Food

a) Processi parzialmente in outsourcing

Quando il sito valutato ha parti del processo di produzione in outsourcing, deve essere garantito il controllo su tali processi.

La regola dei processi parzialmente in outsourcing vale sia per i prodotti a marchio del cliente sia per i prodotti a marchio dell'azienda.

Quando una azienda ha processi parzialmente in outsourcing, si applicano le seguenti regole:

- l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve essere pienamente informato di tali accordi;
- il valutatore deve verificare che tutti i processi parzialmente in outsourcing siano identificati e controllati dall'azienda. Si applica la verifica della rispettiva documentazione.
- Si applicano i requisiti 4.4.1 (livello base) e 4.4.5 (livello intermedio) che devono essere valutati durante la valutazione IFS Progress Food considerando gli elementi della linea guida, al fine di valutare se il sito produttivo garantisce il controllo di tali processi. Se i requisiti dei processi parzialmente in outsourcing non sono rispettati, essi potrebbero comportare una deviazione o una non conformità per il sito produttivo valutato.
- Nel rapporto di valutazione del sito produttivo valutato (sintesi di valutazione), deve essere fornita una descrizione dei processi parzialmente in outsourcing (inclusa la relativa valutazione o lo stato di certificazione di terza parte, se applicabile. Per es. se la parte terza è valutata/certificata IFS o schema di sicurezza alimentare riconosciuti GFSI. Se la terza parte è valutata IFS Progress Food o certificata IFS Food, è possibile menzionare anche il COID.

- Nella lettera di accettazione del sito produttivo valutato, sotto la descrizione dello scopo di valutazione dei prodotti e dei processi, deve essere aggiunta la seguente frase: "Oltre alla produzione propria, l'azienda ha processi parzialmente in outsourcing".

Nota 1: Le attività di stoccaggio e/o trasporto svolte da terza parte non rientrano nella definizione di processi parzialmente in outsourcing e devono essere valutate secondo i pertinenti capitoli della checklist di valutazione IFS Progress Food (4.4, 4.14 e 4.15), come fornitore di servizi.

Nota 2: Nell'IFS, la differenza tra una materia prima e un prodotto proveniente da un processo parzialmente in outsourcing si basa sulla proprietà:

- Una materia prima viene acquistata da un fornitore (nessuna proprietà e responsabilità legale prima) e lavorata (ulteriormente) dal sito produttivo valutato secondo l'IFS Progress Food.
- Un prodotto proveniente da un processo parzialmente in outsourcing appartiene sempre al sito produttivo valutato IFS Progress Food.

Per la definizione di processi parzialmente in outsourcing, vedere il glossario.

b) Prodotti completamente in outsourcing e prodotti commercializzati

I prodotti completamente in outsourcing e i prodotti commercializzati non sono, per natura, coperti dallo scopo di valutazione IFS Progress Food. Devono essere incluse le seguenti informazioni:

- nel rapporto di valutazione del sito produttivo valutato (sintesi di valutazione): una descrizione dei prodotti completamente in outsourcing e dei prodotti commercializzati.

Per la definizione dei prodotti completamente in outsourcing e dei prodotti commercializzati, vedere il glossario.

2.4 Differenti tipi di siti produttivi

La valutazione IFS è sito specifica: un sito produttivo è soggetto ad una valutazione e a una lettera di accettazione.

Di solito, la maggior parte delle aziende valutate IFS Progress sono conosciute come singoli siti produttivi.

a) sito produttivo singolo

Un sito produttivo singolo è un sito di produzione che non è gestito centralmente da una direzione/ufficio centrale, ha una sola entità legale e non ha alcuna struttura decentralizzata. Tali siti devono avere una valutazione, un COID, un rapporto e una lettera di accettazione. Tuttavia, a seconda della loro dimensione e natura, limitate attività di IFS Progress potrebbero anche essere considerate come:

- b) Siti produttivo multi-ubicazione.
- c) Siti produttivo con entità legali multiple.
- d) Siti produttivi con struttura o strutture decentralizzate –vedere capitolo 2.3.2, Parte 1.

Per agevolare gli enti di certificazione/fornitori di servizi di valutazione nell'orientare le aziende a gestire i diversi tipi di siti produttivi nelle valutazioni IFS Progress Food, ove applicabile, si possono trovare ulteriori informazioni orientative nella documentazione di supporto per la valutazione IFS Progress Food.

Nel glossario sono disponibili le relative definizioni.

2.5 Tipi di valutazioni

In funzione dello stato e ciclo di valutazione del sito produttivo, sono condotte diverse tipologie di valutazione.

Una valutazione IFS Progress Food deve sempre essere eseguita in sito (non sono consentite valutazioni completamente da remoto) e durante giorni lavorativi consecutivi, per entrambe le opzioni di valutazione, annunciata e non annunciata.

2.5.1 Autovalutazione

L'autovalutazione volontaria viene condotta dal sito produttivo secondo la checklist di valutazione di livello base o di livello intermedio per definire lo stato del sito produttivo, decidere il livello di ingresso al programma e preparare il sito produttivo per la valutazione iniziale IFS Progress Food.

2.5.2 Pre-valutazione

Una pre-valutazione volontaria viene condotta con il supporto di un consulente indipendente o di un ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione secondo la checklist di valutazione di livello base o di livello intermedio per definire lo stato del sito produttivo, decidere il livello di ingresso al programma e preparare il sito produttivo per la valutazione iniziale IFS Progress Food.

Il valutatore che esegue la pre-valutazione deve essere diverso dal valutatore che esegue la valutazione iniziale. La pre-valutazione non può essere caricata nel database IFS.

2.5.3 Valutazione iniziale

Viene svolta una valutazione programmata non accreditata del sito produttivo secondo la checklist di valutazione di livello base o di livello intermedio da un ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione.

A) Prima valutazione iniziale

La prima valutazione iniziale è la prima valutazione IFS Progress Food di un sito produttivo, durante la quale tutti i requisiti della checklist IFS Progress Food devono essere valutati dal valutatore, in base al rispettivo livello definito. Questo tipo di valutazione è applicabile solo quando non è disponibile una cronologia delle valutazioni IFS Progress Food precedenti.

b) Nuova valutazione iniziale

La "nuova" valutazione iniziale in IFS Progress Food viene eseguita:

- dopo una interruzione del ciclo di valutazione (vedere capitolo 4.4, Parte 1);
- dopo una valutazione non riuscita a causa di una o più non conformità Maggiore o di un punteggio totale <75 %, il che significa nessuna approvazione a qualsiasi livello del ciclo di valutazione in corso;
- dopo una valutazione di follow-up non superata;
- dopo una valutazione di estensione non superata.

Nota 1: Nel caso di una nuova valutazione iniziale, si applica quanto segue:

Il rapporto di valutazione e il piano di azione della precedente valutazione IFS Progress Food devono essere riesaminati dal valutatore per controllare l'attuazione e l'efficacia delle correzioni e delle azioni correttive. Ciò vale anche se un altro ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione ha rilasciato il rapporto di valutazione.

Ad esempio, se nella nuova valutazione iniziale in corso sono ancora presenti deviazioni rispetto la valutazione precedente, o se il punteggio è stato ridotto, il valutatore deve valutare la situazione in conformità al capitolo 5.10 della checklist di valutazione, Parte 2.

Nota 2: Se una valutazione iniziale di IFS Progress Food non è stata superata, questa valutazione non può essere considerata come una pre-valutazione.

2.5.4 Valutazione di rinnovo

Viene svolta una valutazione programmata non accreditata del sito produttivo secondo la checklist di valutazione di livello base o di livello intermedio da un ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, dopo una valutazione iniziale nell'ambito del relativo ciclo di valutazione.

Per mantenere l'approvazione IFS Progress Food, il sito di produzione deve essere valutato ogni anno.

Una valutazione di rinnovo è una valutazione svolta per rinnovare la valutazione esistente IFS Progress Food. Il periodo in cui deve essere eseguita una valutazione di rinnovo è indicato nella lettera di accettazione e la valutazione deve essere eseguita durante questo periodo per mantenere l'approvazione IFS Progress Food.

È responsabilità del sito produttivo rinnovare la valutazione in tempo utile (o richiesta dal partner commerciale quando applicabile). Tutte le aziende valutate IFS Progress ricevono un avviso dal database IFS, tre (3) mesi prima che la lettera di accettazione scada.

Se la valutazione non è svolta nel tempo dovuto, tutti gli utenti del database IFS che hanno il rispettivo sito produttivo nel proprio elenco dei preferiti, riceveranno dal database IFS una e-mail di notifica.

Una valutazione di rinnovo è una valutazione completa di un sito produttivo, durante la quale tutti i requisiti della checklist di valutazione IFS Progress Food devono essere valutati dal valutatore, in base al rispettivo livello definito.

Nota 1: Il valutatore deve riesaminare il rapporto e il piano di azione della precedente valutazione IFS Progress Food per verificare l'attuazione e l'efficacia delle correzioni e delle azioni correttive. Ciò vale anche se un altro ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione ha rilasciato il rapporto di valutazione.

Se il sito produttivo cambia ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, il sito produttivo deve aggiornare queste informazioni nel database IFS e deve informare il nuovo ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione in modo che il valutatore possa verificare il piano di azione della valutazione precedente.

Se sono ancora presenti deviazioni durante la valutazione di rinnovo in corso o se il punteggio si è abbassato, il valutatore deve valutare la situazione secondo il capitolo 5.10 della checklist di valutazione IFS Progress Food, Parte 2. Il collegamento tra due (2) valutazioni consecutive garantisce un processo di miglioramento continuo.

2.5.5 Valutazione di follow-up

Una valutazione di follow-up è richiesta in una situazione specifica in cui i risultati della valutazione iniziale o di rinnovo non hanno consentito il conferimento della lettera di accettazione a causa dell'emissione di una (1) non conformità Maggiore nei requisiti di livello base e/o livello intermedio e punteggio totale $\geq 75\%$ nel rispettivo livello.

Esempio: Quando un sito produttivo è valutato a livello intermedio ed ha ricevuto una Maggiore nel requisito di livello base e anche una Maggiore nel requisito di livello intermedio con un punteggio totale $\geq 75\%$ in entrambi i livelli, è possibile una valutazione di follow-up considerando entrambi i punteggi di Maggiore, massimo una per ogni livello - vedere tabella 3, Parte 1.

La valutazione di follow-up è incentrata sull'attuazione delle correzioni e delle azioni correttive intraprese per risolvere la non conformità Maggiore nei rispettivi livelli e deve rispettare le seguenti regole:

Considerazioni sulle valutazioni di follow-up:

- deve essere eseguita in sito, sempre annunciata.
- Se esiste una lettera di accettazione in corso di validità, l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve valutare, in base al livello in cui è stata assegnata la Maggiore e allo stato attuale della lettera di accettazione, se la lettera di accettazione in corso di validità debba essere ritirata, in tal caso, il ritiro deve essere fatto entro due (2) giorni lavorativi.
- Prima di richiedere la valutazione di follow-up, il sito produttivo deve aver implementato le correzioni e le azioni correttive menzionate nel piano di azione per la rispettiva non conformità Maggiore.
- E' generalmente svolta dallo stesso valutatore che ha svolto la valutazione principale (iniziale o rinnovo). Durante la valutazione di follow-up, il valutatore deve verificare se le correzioni e le azioni correttive siano state effettivamente implementate per risolvere la Maggiore.
- Deve essere eseguita non prima di sei (6) settimane e non oltre sei (6) mesi dopo la valutazione principale. Se questa scadenza non viene rispettata o se il sito produttivo decide di non effettuare una valutazione di follow-up, allora deve essere eseguita una nuova valutazione iniziale completa (quando la Maggiore ha impatto sui risultati di entrambi i livelli base e intermedio) o una nuova valutazione completa, se si desidera mantenere la conformità in caso di valutazione a livello intermedio (quando la Maggiore ha impatto solo sui risultati di livello intermedio).

Possibili risultati della valutazione di follow-up:

Se la valutazione di follow-up è stata superata:

- La non conformità Maggiore del rispettivo livello richiesto è **stata risolta** dal sito produttivo; quindi il risultato è considerato positivo.
- In questo caso, il sito è stato approvato al rispettivo livello IFS Progress. Nel rapporto di valutazione devono essere fornite informazioni specifiche (vedere Parte 4) e il rapporto aggiornato e la lettera di accettazione (nel rispettivo livello approvato) devono essere caricati nel database IFS.
- La validità della lettera di accettazione resta nel ciclo di valutazione (come descritto nel capitolo 4.4, Parte 1).

Se la valutazione di follow-up non è stata superata:

- La non conformità Maggiore nel rispettivo livello richiesto **non è ancora risolta** dal sito produttivo; quindi il risultato è considerato negativo.
- Il sito non è stato approvato per il rispettivo livello di valutazione IFS Progress e una nuova valutazione iniziale completa (quando la Maggiore ha impatto sui risultati di entrambi i livelli base e intermedio) o una nuova valutazione completa, se si desidera mantenere la conformità in caso di valutazione a livello intermedio (quando la Maggiore ha impatto solo sui risultati di livello intermedio) può essere programmata non prima di sei (6) settimane dopo la valutazione di follow-up.

Un diagramma di flusso dettagliato, con tutte le fasi, è riportato nell'Allegato 5.

2.5.6 Valutazione di estensione

Una valutazione di estensione è una valutazione aggiuntiva per estendere lo scopo di valutazione in essere. Questo tipo di valutazione deve essere sempre eseguito in sito. Inoltre, nelle seguenti situazioni, essa deve essere svolta durante il periodo di validità della lettera di accettazione in corso di validità:

- se alcune linee di produzione non erano in esecuzione durante la valutazione principale, coinvolgendo scopi di prodotto e/o scopi tecnologici e/o piani HACCP (in particolare i CCP) diversi da quelli valutati durante la valutazione iniziale/rinnovo,
- Per i prodotti stagionali, che non hanno potuto essere valutati durante il funzionamento al momento della valutazione principale. Nell'anno successivo, ci sarà una valutazione e una valutazione di estensione al fine di coprire tutti i prodotti e processi. La valutazione principale deve essere sempre eseguita quando viene svolta la fase di processo più pericolosa.
- Se si verificano cambiamenti significativi nel processo di produzione e/o nelle aree lavorative tra due (2) valutazioni. Ciò vale, ad esempio, quando vengono introdotti nuovi processi o prodotti diversi da quelli inclusi nello scopo della lettera di accettazione in corso di validità. In entrambi i casi si applicano le seguenti regole:
 - l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione decide, sulla base di una valutazione del rischio, se sia necessaria una valutazione di estensione;
 - la valutazione dei rischi si deve basare sui rischi di igiene e di sicurezza alimentare e deve essere documentata.

Deve essere considerato quanto segue:

- l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione è responsabile della determinazione dei requisiti pertinenti da valutare e della relativa durata di valutazione;
- le condizioni per l'approvazione della valutazione di estensione sono le medesime di una valutazione iniziale o di rinnovo, ma sono focalizzate esclusivamente sugli specifici requisiti valutati;
- il risultato originale del punteggio non cambia.

Per una valutazione di estensione sono possibili i seguenti due (2) risultati:

- la valutazione di estensione ha esito positivo e si applicano le seguenti disposizioni:
 - la lettera di accettazione deve essere aggiornata con il nuovo scopo e deve essere mantenuta la stessa data di scadenza della lettera di accettazione della valutazione principale;
 - la lettera di accettazione e il rapporto di valutazione di estensione aggiornati, devono essere caricati nel database IFS.
- La valutazione di estensione non è stata superata nelle seguenti situazioni:
 - in caso di una (1) o più non conformità Magiori a ciascun livello.

Quando la valutazione di estensione non è stata superata, le seguenti conseguenze devono essere rafforzate:

- l'intera valutazione (compresa la valutazione principale) non è stata superata nei rispettivi livelli e
- l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve valutare, in base al livello in cui è stata emessa la Maggiore e allo stato attuale della lettera di accettazione, se la lettera di accettazione in corso di validità debba essere ritirata.

Il rapporto di valutazione di estensione è un rapporto separato e deve essere allegato al rapporto di valutazione già esistente. Il caricamento della valutazione di estensione è gratuito.

2.6 Opzioni di valutazione IFS Progress Food

2.6.1 Valutazione annunciata

Di solito, le valutazioni IFS Progress Food vengono eseguite annunciate nel rispettivo livello definito (livello base o intermedio). La valutazione annunciata è condotta in un tempo e data concordati tra il sito produttivo e l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione selezionato e deve essere svolto in giorni consecutivi.

La valutazione di rinnovo annunciata deve essere programmata al più presto otto (8) settimane prima della data di scadenza della valutazione originale e al più tardi due (2) settimane dopo la data di scadenza della valutazione originale (data di anniversario della valutazione iniziale).

Pianificazione della valutazione annunciata Nel caso di valutazione annunciata, la prima valutazione deve essere inserita nel database IFS attraverso la funzione agenda almeno due (2) settimane (14 giorni di calendario) prima del primo giorno di valutazione.

2.6.2 Valutazione non annunciata

La valutazione non annunciata per IFS Progress Food è un'opzione volontaria, possibile per le aziende valutate solo a livello intermedio, come un'opportunità per sfidare l'approccio di miglioramento continuo (cioè, quando le aziende rimangono in più di un ciclo di valutazione a livello intermedio).

Non si applica a:

- aziende valutate solo a livello base (l'unica possibilità di indicare una valutazione non annunciata nella lettera di accettazione per il livello base è nei casi in cui il sito produttivo è stato valutato non annunciato a livello intermedio ed è stato approvato solo a livello base);
- prima valutazione iniziale IFS Progress Food o
- valutazioni di estensione e di follow-up.

L'opzione di valutazione non annunciata potrebbe essere svolta quando un'azienda la decide volontariamente o quando esistono accordi con i suoi partner commerciali e si applicano le seguenti condizioni:

- l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve informare e concordare in precedenza le condizioni relative alla valutazione non annunciata (inclusi il nome delle persone da contattare nel sito produttivo, le condizioni di accesso del valutatore e i periodi di blocco);
- deve essere svolta all'interno di una finestra temporale [–sedici (16) settimane prima; + due (2) settimane dopo la data anniversario di valutazione]. La valutazione deve avvenire senza comunicarne la data al sito produttivo, al fine di garantire la caratteristica di valutazione non annunciata; deve essere svolta in giornate consecutive;
- il rapporto di valutazione e la lettera di accettazione devono riportare di conseguenza che la valutazione è stata effettuata non annunciata.

Pianificazione della valutazione non annunciata: Per la registrazione di questa valutazione non annunciata, l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve essere informato dal sito produttivo **al più tardi quattro (4) settimane** prima dell'inizio della finestra temporale della valutazione (per consentire all'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione di registrarla nel database IFS).

2.7 Pianificazione di una valutazione IFS Progress Food

2.7.1 Preparazione del piano di valutazione

L'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve fornire al sito produttivo il piano di valutazione, in cui sono indicati la durata di valutazione e le attività.

Il piano di valutazione deve:

- includere dettagli adeguati riguardo lo scopo di valutazione;
- specificare la complessità della valutazione, i prodotti o le gamme di prodotti del sito produttivo e i requisiti aggiuntivi dei clienti (se esistenti) che devono essere valutati;
- essere sufficientemente flessibile da consentire di reagire ad ogni evento inatteso che possa verificarsi nel sito durante lo svolgimento della valutazione;

- prendere in considerazione il riesame del rapporto e del piano di azione della valutazione precedente, indipendentemente dalla data in cui è stata eseguita la valutazione precedente;
- nel caso in cui più di un valutatore esegua la valutazione, devono essere descritte anche le rispettive parti della valutazione.

Se è stata scelta l'opzione di valutazione annunciata, il piano di valutazione deve essere inviato al sito produttivo prima della valutazione, in modo da garantire la disponibilità delle persone responsabili il giorno della valutazione.

Per una valutazione non annunciata, il piano di valutazione deve essere condiviso durante la riunione di apertura. Il piano può subire un cambiamento o un adattamento a seconda della disponibilità di coloro che partecipano alla valutazione e a seconda delle produzioni in corso durante la valutazione.

2.7.2 Durata della valutazione

Una valutazione della completa checklist di valutazione dovrebbe durare in genere da quattro (4) a otto (8) ore in base al rispettivo livello definito, tuttavia, a seconda delle dimensioni, della natura e della complessità del sito produttivo e/o delle esigenze del partner commerciale, deve essere considerato un tempo aggiuntivo.

Gli enti di certificazione/fornitori di servizi di valutazione devono disporre di un appropriato sistema per stimare il tempo necessario per una valutazione. Una serie di fattori, descritti nel contratto tra l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione e il sito produttivo valutato, svolgono un ruolo nel determinare il tempo necessario per una valutazione completa. Questi possono includere:

- le dimensioni, l'età e la natura del sito (numero di edifici, linee, ecc.);
- la complessità dei processi di produzione;
- lo scopo della valutazione (facendo riferimento agli scopi di prodotti e tecnologici; numero di prodotti o gamme di prodotti, ecc.);
- il numero totale dei dipendenti (numero massimo di dipendenti in sito, inclusi lavoratori part time, turnisti, lavoratori temporanei, personale amministrativo, ecc.), considerando il numero totale massimo possibile di dipendenti nell'arco di un anno;
- il numero di deviazioni/non conformità rispetto la valutazione precedente.

Considerazioni aggiuntive per la durata della valutazione:

- la durata minima della valutazione è di quattro (4) ore per il livello base e di sei (6) ore per il livello intermedio. Una riduzione di due (2) ore è possibile a livello intermedio se debitamente decisa, giustificata e documentata dall'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione (es., per aziende di piccole dimensioni).
- Almeno il 50% della durata totale deve essere destinata alla valutazione in sito (nelle aree di produzione del sito produttivo) per consentire al valutatore di valutare in modo esaustivo i prodotti e i processi. Questo tempo può essere ridotto a 1/3 se debitamente giustificato (es. se un sito ha processi semplici; quando, per esempio, sono necessari più controlli della documentazione a livello intermedio a causa della complessità dei processi, ecc.).
- Nel caso in cui non tutto ciò che è correlato allo scopo di valutazione definito sia stato valutato durante la valutazione pianificata, è necessario un tempo aggiuntivo.

- Oltre alla durata stimata di valutazione, la preparazione della valutazione e la stesura del rapporto di valutazione dovrebbero in genere necessitare dell'aggiunta di almeno due (2) - tre (3) ore.

3 Esecuzione della valutazione IFS Progress Food

La valutazione deve essere pianificata sulla base delle seguenti fasi:

- riunione di apertura;
- valutazione degli elementi esistenti di gestione della sicurezza alimentare e qualità e del precedente piano di azione (se applicabile);
- valutazione in sito;
- riesame ed ispezione della documentazione e delle registrazioni (in base al livello di documentazione richiesto a ciascun livello);
- conclusioni finali tratte dalla valutazione;
- riunione di chiusura.

La valutazione deve aver luogo nel momento in cui i prodotti inclusi nello scopo di valutazione sono in lavorazione e le linee di produzione devono essere operative durante la valutazione.

Tutti i requisiti della checklist di valutazione IFS Progress Food devono essere valutati in base al livello definito, che può essere:

3.1 Valutazione secondo il livello definito

La valutazione IFS Progress Food può essere eseguita in conformità all'Allegato 1 Parte 1, in base al rispettivo livello definito.

3.1.1 Valutazione livello base o livello base + HACCP

Il valutatore svolgerà una valutazione non accreditata secondo la checklist di livello base o di livello base + HACCP.

Nel caso in cui sia stata condotta una valutazione secondo il livello base + HACCP, il database IFS mostra entrambi i risultati della valutazione separatamente. Il risultato del livello base + HACCP viene calcolato secondo la combinazione di tutti i requisiti base con l'aggiunta dei requisiti HACCP (spostati dal livello intermedio).

3.1.2 Valutazione livello intermedio

Il valutatore svolgerà una valutazione non accreditata secondo la checklist di valutazione di livello intermedio (che include tutti i requisiti di livello di base).

Inoltre:

- Il sito produttivo deve assistere e collaborare con il valutatore durante le valutazioni IFS Progress Food.
- Durante la valutazione, il valutatore deve prendere appunti dettagliati circa tutte le valutazioni secondo il Programma IFS Progress Food che saranno usati come base per il rapporto di valutazione.
- Durante la riunione di chiusura, il valutatore deve presentare e discutere con il sito produttivo le deviazioni e (tutte) le non conformità identificate durante la valutazione.

Nota: Come base per ulteriori informazioni di supporto sulle prestazioni del valutatore, vedere la linea guida IFS Good Assessment Practices.

3.2 Sistema di punteggio IFS Progress

Per determinare se sia stata soddisfatta la conformità a un requisito IFS Progress Food, il valutatore deve valutare tutti i requisiti della checklist di valutazione (Parte 2) in base al rispettivo livello definito.

Il sistema di punteggio IFS Progress copre una gamma di punteggio basato sul livello di conformità del requisito – dalla piena conformità alla deviazione e/o non conformità.

Nel programma IFS Progress Food, sono disponibili cinque (5) possibilità di punteggio e l'opzione di non applicabile. I punteggi sono assegnati ad ogni requisito secondo la seguente tabella (tabella 1).

Tabella 1: Sistema di punteggio IFS Progress

Risultato	Spiegazione	Punteggio
A	Conformità completa (Piena conformità ai requisiti / implementazione perfetta)	20 punti
B Deviazione	Conformità quasi completa (Quasi piena conformità del requisito, ma è stata rilevata una piccola deviazione /spazio per piccoli miglioramenti)	15 punti
C Deviazione	Parte del requisito non è implementata (Una parte del requisito non è stata implementata / implementazione di base, funziona nelle attività quotidiane ma molti argomenti da migliorare)	5 punti
D Deviazione	Il requisito non è implementato (L'implementazione non è sufficiente o non è stata affatto eseguita)	0 punti

Risultato	Spiegazione	Punteggio
Maggiore (non conformità)	Una non conformità Maggiore può essere emessa a qualsiasi requisito. Le motivazioni per punteggio di Maggiore sono: <ul style="list-style-type: none"> • Vi è una sostanziale incapacità di soddisfare i requisiti del programma che comprende ma non si limita alla sicurezza alimentare e/o ai requisiti legali dei paesi di produzione e/o di destinazione. • Un processo è fuori controllo e potrebbe avere un impatto sulla sicurezza alimentare. 	La non conformità Maggiore sottrae il 10% alla possibile somma di punti totale; la lettera di accettazione non può essere rilasciata.
N/A Non applicabile	Il requisito non è implementato N/A può essere applicato a qualsiasi requisito. Il valutatore deve fornire una spiegazione nel rapporto.	Non incluso nel calcolo del punteggio totale.

Se il valutatore emette una o più non conformità Maggiore e se si tratta di una valutazione di rinnovo e la/e Maggiore influisce sul risultato in essere nei rispettivi livelli di valutazione, la lettera di accettazione IFS Progress in corso di validità deve essere ritirata secondo le seguenti regole:

- L'ente di certificazione/ fornitore di servizi di valutazione deve ritirare nel database IFS la lettera di accettazione in corso di validità il prima possibile e comunque non oltre due (2) giorni lavorativi dopo l'ultimo giorno di valutazione.
- Nel database IFS, l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve fornire spiegazioni in inglese sulle motivazioni per le quali è stata ritirata la lettera di accettazione in corso di validità, incluso il numero del requisito della non conformità. Tali spiegazioni devono fornire gli stessi dettagli descritti nel piano di azione.

Nota: Tutti gli utenti che hanno accesso al database IFS e hanno il sito produttivo nella lista dei favoriti, riceveranno dal database IFS una e-mail di notifica (con spiegazione delle non conformità identificate) che li informa circa il ritiro della lettera di accettazione in corso di validità.

Nel caso in cui siano state identificate più di una non conformità Maggiore a qualsiasi livello (quindi non è possibile una valutazione di follow-up), una nuova valutazione iniziale completa (quando la Maggiore ha impatto sui risultati di entrambi i livelli base e intermedio) o una nuova valutazione completa nel caso di valutazione a livello intermedio (quando la Maggiore ha impatto solo sui risultati del livello intermedio), deve essere pianificata non prima di sei (6) settimane dopo la valutazione non superata, se si desidera mantenere la conformità con IFS Progress Food. Ulteriori informazioni sulle valutazioni non superate sono disponibili nel capitolo 4.3.1.1, Parte 1.

Per quanto riguarda il sistema di punteggio, il valutatore deve fornire spiegazioni nel rapporto di valutazione per:

- i requisiti definiti come campi obbligatori anche quando viene attribuito un punteggio A,
- tutti i requisiti con punteggio B, C, D,
- le non conformità Maggiore,
- i requisiti valutati come non applicabili.

4 Azioni dopo la valutazione

4.1 Piano di azione

Il valutatore e/o l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve emettere il piano di azione (con l'elenco delle evidenze) all'azienda entro due (2) settimane dall'ultimo giorno di verifica.

Su richiesta può essere disponibile un punteggio e un rapporto provvisori.

4.1.1 Completamento del piano di azione da parte dell'azienda

Il piano di azione deve essere utilizzato dall'azienda come base per la messa a punto delle correzioni e azioni correttive relativamente alle deviazioni e alle non conformità riscontrate (vedere Allegato 7).

In base alle valutazioni e alle spiegazioni fornite dal valutatore durante la valutazione, l'azienda deve fornire quanto segue nel piano di azione:

- Correzioni proposte e azioni correttive per tutte le deviazioni (B, C, D) e per tutte le non conformità Maggiori elencate dal valutatore.
- Le responsabilità e le scadenze di attuazione per le correzioni e le azioni correttive devono essere chiaramente indicate per le deviazioni classificate con C, D e le non conformità Maggiori secondo il grafico 2.

N/A i requisiti non sono inclusi nel piano di azione, ma sono elencati in una tabella separata nel rapporto di valutazione.

Tabella 2: Scadenza per le correzioni e le azioni correttive

Scadenza	
Correzioni	Azioni correttive
Attuate entro tre (3) mesi Devono essere attuate al più presto. Dal punto di vista dello sviluppo, le correzioni devono essere implementate almeno entro tre (3) mesi dalla valutazione, poiché le correzioni sono azioni a breve termine.	Attuate entro dodici (12) mesi Pertinenti per una implementazione sostenibile e di successo in base ai rispettivi rischi. Implementate al più tardi prima della valutazione di rinnovo, poiché alcune potrebbero avere tempi di implementazione più lunghi a seconda della complessità, questo deve essere giustificato dall'azienda.

L'azienda trasmette il piano di azione completato all'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione/valutatore entro un massimo di due (2) settimane dal ricevimento del piano di azione (vedere il capitolo 4.3.2, Parte 1).

Nota: Per la definizione del piano di azione,, è possibile concordare con il partner commerciale processi alternativi.

4.1.2 Validazione del piano di azione

Il valutatore o un rappresentante dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve validare il piano di azione presentato dal sito produttivo valutato considerando:

- la pertinenza delle correzioni e delle azioni correttive
- la pertinenza delle date di implementazione

nelle colonne assegnate del piano di azione (colonne date di rilascio e di validazione, vedere Allegato 7) prima dell'emissione del rapporto di valutazione finale.

Se le evidenze delle correzioni e delle azioni correttive non sono valide, inadeguate e/o se le date di implementazione non sono pertinenti, l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve rimandare il piano di azione all'azienda per il relativo completamento nel tempo dovuto. Se il piano di azione non viene completato e validato nel tempo dovuto, la lettera di accettazione potrebbe non essere rilasciata.

4.2 Rapporto di valutazione

Dopo ogni valutazione, deve essere compilato e preparato dal valutatore, un rapporto IFS Progress scritto caricato nel software IFS (vedere Parte 4 e gli Allegati 8 e 9).

Il rapporto fornisce una sintesi delle informazioni di valutazione pertinenti e della conformità del sito produttivo, garantendo trasparenza e fiducia.

Il rapporto completato deve essere riesaminato e pubblicato in base al ciclo di valutazione (vedere Capitolo 4.3.2, Parte 1).

Nota: Per la stesura del rapporto, è possibile concordare con il partner commerciale processi alternativi.


4.2.1 Riesame del rapporto

Prima di emettere il risultato, deve essere condotto da una persona nominata dall'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione un riesame dei risultati della valutazione e della coerenza del rapporto (vedere Parte 3. capitolo 1.4).

Nota: Per il processo di riesame, possono essere concordati con il partner commerciale processi alternativi.

4.3 Emissione della lettera di accettazione

Sulla base dei risultati della valutazione e del riesame del rapporto, l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve decidere lo stato finale/risultato della valutazione e decidere se emettere o meno una lettera di accettazione IFS Progress Food.



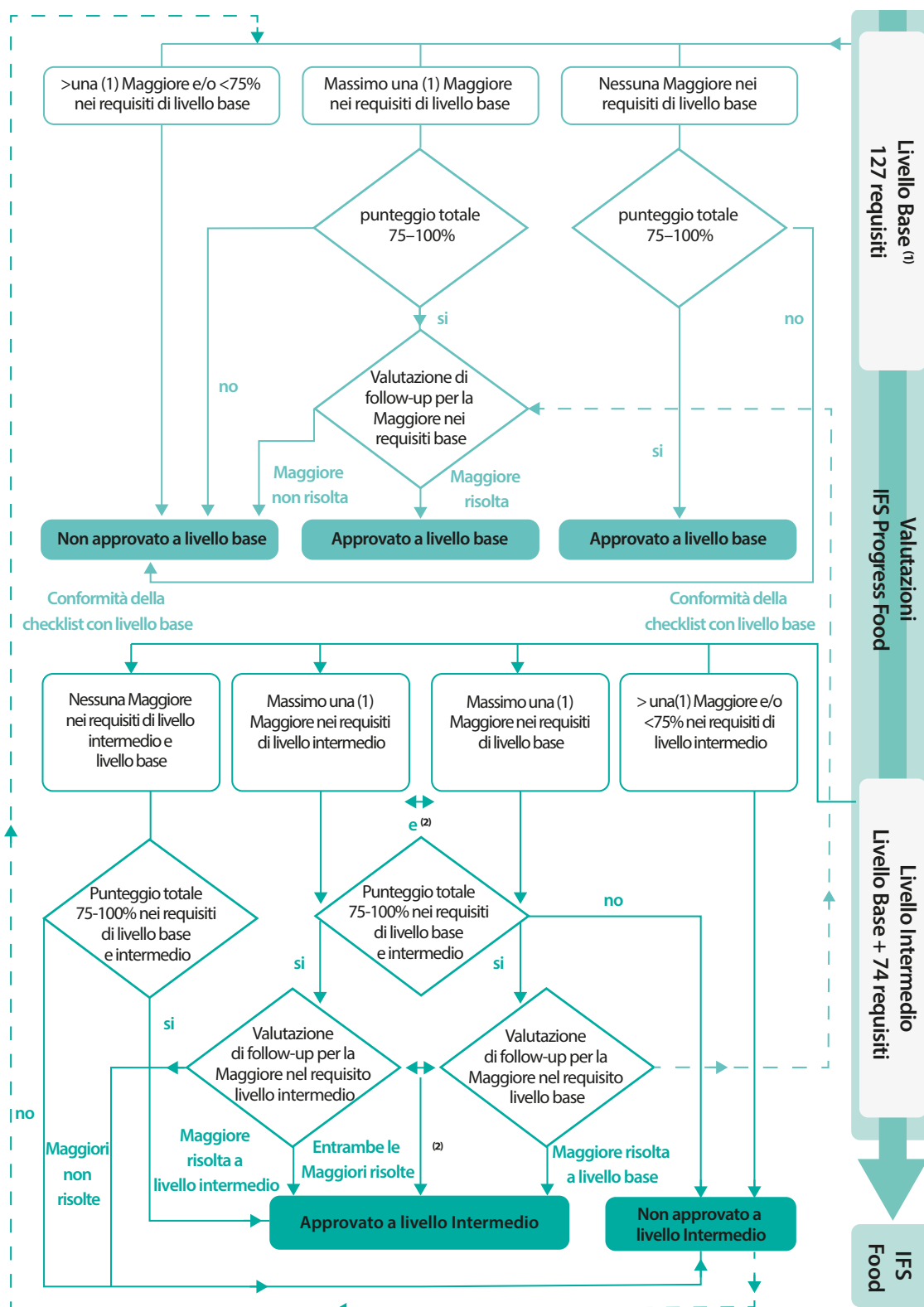
Il risultato della valutazione è definito in base alle regole descritte nell'albero delle decisioni (grafico 3) e spiegato nel seguente capitolo 4.3.1.

Una lettera di accettazione deve essere emessa solo se lo stato/risultato della valutazione è considerato approvato, nel formato corrispondente (vedere la Parte 4 e l'Allegato 10, del software IFS), che specifica i dettagli della valutazione e del risultato finale della valutazione.

Sia il rapporto che la lettera di accettazione devono essere caricati nel database IFS dopo la valutazione entro il periodo di tempo stabilito (vedere il capitolo 4.3.2, Parte 1).

Nota: Per la redazione della lettera di accettazione, è possibile concordare con il partner commerciale procedure alternative.

Tabella 3: Albero delle decisioni per i risultati della valutazione



4.3.1 Assegnazione dei punteggi e condizioni per l'emissione di un rapporto di valutazione e di una lettera di accettazione

A) **Livello base.** Il risultato e lo stato della valutazione secondo il livello base possono essere:

Tabella 4: Risultati della valutazione nel livello base (BL):

Risultato della valutazione	Stato	Azione da parte dell'azienda	Rapporto	Frequenza di valutazione	Emissione della lettera di accettazione
Punteggio totale ≥ 75 % in BL e nessuna Maggiore in BL	Approvato a livello base	<p>Inviare il piano di azione completato entro due (2) settimane dal ricevimento del piano di azione con l'elenco delle evidenze.</p> <p>Per le deviazioni identificate nel piano di azione validato:</p> <p>Almeno le correzioni devono essere implementate entro tre (3) mesi dalla valutazione. Le azioni correttive devono essere implementate entro dodici (12) mesi</p>	Il rapporto, incluso il piano di azione conferisce lo stato	Dodici (12) mesi a rinnovo valutazione	Sì, lettera di accettazione emessa per il livello base con validità di 12 mesi. La lettera di accettazione deve essere emessa solo quando il piano di azione è stato validato dal CB/ASP*

Risultato della valutazione	Stato	Azione da parte dell'azienda	Rapporto	Frequenza di valutazione	Emissione della lettera di accettazione
Il punteggio totale è $\geq 75\%$ in BL e massimo una Maggiore in BL	Non approvato a livello base a meno che non vengano intraprese e validate ulteriori azioni dopo la valutazione di follow-up	<p>Inviare il piano di azione completato entro due (2) settimane dal ricevimento del piano di azione con l'elenco delle evidenze.</p> <p>La valutazione di follow-up per risolvere la Maggiore deve essere eseguita entro un periodo non prima di sei (6) settimane e non oltre sei (6) mesi dopo la data di valutazione in cui la Maggiore è stata emessa.</p> <p>Per le deviazioni identificate nel piano di azione validato:</p> <p>Almeno le correzioni devono essere implementate entro tre (3) mesi dalla valutazione. Le azioni correttive devono essere implementate entro dodici (12) mesi</p>	Il rapporto, incluso il piano di azione conferisce lo stato	Se approvato , dodici (12) mesi a rinnovo valutazione	Sì, lettera di accettazione emessa per il livello base con validità di 12 mesi. La lettera di accettazione deve essere emessa solo quando il piano di azione è stato validato dal CB/ASP* e se la non conformità Maggiore è stata effettivamente risolta durante la valutazione di follow-up
> una Maggiore in BL e/o punteggio totale < 75 % in BL	Non approvato a livello base	<p>Inviare il piano di azione completato entro due (2) settimane dal ricevimento del piano di azione con l'elenco delle evidenze.</p> <p>Azioni e nuova iniziale valutazione da concordare</p>	Il rapporto, incluso il piano di azione conferisce lo stato	non prima di sei (6) settimane dopo la valutazione non approvata, se si desidera una nuova valutazione iniziale	No

*CB/ASP: Ente di certificazione / fornitore di servizi di valutazione

Il risultato della valutazione viene calcolato automaticamente e lo stato della valutazione viene fornito in base alle regole sopra riportate.

b) **livello intermedio.** Il risultato e lo stato della valutazione secondo il livello intermedio possono essere:

Tabella 5: Risultati della valutazione a livello intermedio (IL):

Risultato della valutazione	Stato	Azione da parte dell'azienda	Rapporto	Frequenza di valutazione	Emissione della lettera di accettazione
<p>Punteggio totale $\geq 75\%$ in BL e nessuna Maggiore in BL</p> <p>e</p> <p>Punteggio totale $\geq 75\%$ in IL e nessuna Maggiore in IL</p>	Approvato a livello intermedio	<p>Inviare il piano di azione completato entro due (2) settimane dal ricevimento del piano di azione con l'elenco delle evidenze.</p> <p>Per le deviazioni identificate nel piano di azione validato:</p> <p>Almeno le correzioni devono essere implementate entro tre (3) mesi dalla valutazione. Le azioni correttive devono essere implementate entro dodici (12) mesi</p>	Il rapporto, incluso il piano di azione conferisce lo stato	Dodici (12) mesi a rinnovo valutazione	Sì, lettera di accettazione emessa per livello intermedio con validità di 12 mesi. La lettera di accettazione deve essere emessa solo quando il piano di azione è stato validato dal CB/ASP*

Risultato della valutazione	Stato	Azione da parte dell'azienda	Rapporto	Frequenza di valutazione	Emissione della lettera di accettazione
Il punteggio totale è $\geq 75\%$ in BL e IL e massimo una Maggiore in BL e/o massimo una Maggiore in IL	Non approvato a livello intermedio, a meno che non vengano intraprese e validate ulteriori azioni dopo una valutazione di follow-up per le rispettive non conformità Maggiore	<p>Inviare il piano di azione completato entro due (2) settimane dal ricevimento del piano di azione con l'elenco delle evidenze.</p> <p>La valutazione di follow-up per risolvere la Maggiore, deve essere eseguita entro un periodo non prima di sei (6) settimane e non oltre sei (6) mesi dalla data di valutazione in cui la Maggiore è stata emessa.</p> <p>Per le deviazioni identificate nel piano di azione validato:</p> <p>Almeno le correzioni devono essere implementate entro tre (3) mesi dalla valutazione. Le azioni correttive devono essere implementate entro dodici (12) mesi</p> <p>Nota: Nel caso in cui la non conformità Maggiore emessa a livello intermedio non sia confermata come risolta durante la valutazione di follow-up, si applicano il punteggio e le condizioni di emissione di un rapporto di valutazione e una lettera di accettazione con stato di livello base</p>	Il rapporto, incluso il piano di azione conferisce lo stato	<u>Se approvato</u> , dodici (12) mesi a rinnovo valutazione	Si, lettera di accettazione emessa per livello intermedio con validità di 12 mesi. La lettera di accettazione deve essere emessa solo quando il piano di azione è validato da CB/ASP e se la/le non conformità Maggiore è stata effettivamente risolta durante la valutazione di follow-up

Risultato della valutazione	Stato	Azione da parte dell'azienda	Rapporto	Frequenza di valutazione	Emissione della lettera di accettazione
Punteggio totale ≥ 75 % in BL e IL e > una Maggiore in IL (e nessuna Maggiore in BL)	Non approvato a livello intermedio	Inviare il piano di azione completato entro due (2) settimane dal ricevimento del piano di azione con l'elenco delle evidenze. Azioni e nuova valutazione iniziale da convenire	Il rapporto, incluso il piano di azione conferisce lo stato	Nuova valutazione a livello intermedio, se lo si desidera	No
	Approvato a livello base	Inviare il piano di azione completato entro due (2) settimane dal ricevimento del piano di azione con l'elenco delle evidenze. Per le deviazioni identificate nel piano di azione validato: Applicare almeno le correzioni entro tre (3) mesi dalla valutazione. Le azioni correttive devono essere implementate entro dodici (12) mesi	Il rapporto, incluso il piano di azione conferisce lo stato	Dodici (12) mesi a rinnovo valutazione	Sì, lettera di accettazione emessa per il livello base con validità di 12 mesi. La lettera di accettazione deve essere emessa solo quando il piano di azione è stato validato dal CB/ASP*
> una Maggiore in BL e/o punteggio totale < 75 % in BL e/o > una Maggiore in IL e/o < 75 % in IL	Non approvato a livello intermedio	Inviare il piano di azione completato entro due (2) settimane dal ricevimento del piano di azione con l'elenco delle evidenze. Azioni e nuova valutazione da concordare	Il rapporto, incluso il piano di azione conferisce lo stato	non prima di sei (6) settimane dopo la valutazione non approvata, se si desidera una nuova valutazione	No
*CB/ASP: Ente di certificazione / fornitore di servizi di valutazione					

Il risultato della valutazione viene calcolato automaticamente e lo stato della valutazione viene fornito in base alle regole sopra riportate.

Per il livello base e per il livello intermedio, il punteggio totale della valutazione è calcolato come segue:

Numero totale di punti = (numero totale dei requisiti IFS Progress Food (punti) – requisiti valutati con N/A (punti)) × venti (20)

Punteggio finale (in %) = numero di punti raggiunto/numero totale dei punti.

4.3.1.1 Gestione specifica del processo di valutazione in caso di una (1) o più non conformità Maggiore e/o punteggio < 75%

Si devono applicare specifiche regole in funzione del tipo e del numero di non conformità rilasciate e del punteggio totale.

Se viene emessa una sola non conformità Maggiore ai requisiti di livello base e/o ai requisiti di livello intermedio, con un punteggio totale $\geq 75\%$ ai rispettivi livelli, è possibile una valutazione di follow-up. Ulteriori informazioni sulle valutazioni di follow-up sono disponibili nel capitolo 2.5.5, Parte 1. Nel caso in cui il CB/ASP valuti che la/e non conformità Maggiore abbia impatto sulla lettera di accettazione in corso di validità per il rispettivo livello, la lettera di accettazione deve essere ritirata entro (2) due giorni lavorativi.

In tutte le altre situazioni in cui la valutazione IFS Progress Food non è stata superata (a causa di più di un (1) Maggiore e/o punteggio totale <75% ai rispettivi livelli) e una lettera di accettazione non viene rilasciata, si applicano le seguenti regole:

a) Valutazione iniziale:

- la valutazione deve essere completata e tutti i requisiti devono essere valutati al fine di fornire all'azienda una visione completa circa la sua situazione.
- si consiglia di completare il piano di azione a scopo di miglioramento.
- una nuova valutazione iniziale deve essere svolta non prima di sei (6) settimane dopo la valutazione non superata.
- L'azienda non rimarrà visibile nel database IFS.

b) Valutazione di rinnovo:

- la valutazione deve essere completata e tutti i requisiti devono essere valutati al fine di fornire all'azienda una visione completa circa la sua situazione.
- Nel caso in cui il mancato superamento della valutazione influisca sulla lettera di accettazione in corso di validità per il rispettivo livello, la lettera deve essere ritirata.
- Il termine per il ritiro della lettera di accettazione in corso di validità è il seguente:
 - due (2) giorni lavorativi se la valutazione non è stata superata a causa di diverse non conformità Maggiore
 - due (2) giorni lavorativi dopo la decisione di valutazione (risultato finale di emissione) se la valutazione non è stata superata a causa di un punteggio totale <75% e assenza di non conformità Maggiore
- si consiglia di completare il piano di azione a scopo di miglioramento.
- una nuova valutazione iniziale deve essere svolta non prima di sei (6) settimane dopo la valutazione non superata.

Nota 1: Nel caso in cui il sito produttivo con sola approvazione per il livello base, sia stato valutato a livello intermedio con esito non superato, la lettera di accettazione deve essere rilasciata per il livello base solo dopo la validazione del piano di azione. Se si desidera l'approvazione a livello intermedio, deve essere svolta una nuova valutazione completa a livello intermedio.

Nota 2: Qualsiasi valutazione IFS Progress Food con esito non superato, non deve essere considerata come una pre-valutazione.

Ulteriori informazioni sulle valutazioni non superate sono disponibili nel capitolo 3.2 e un diagramma di flusso per la gestione delle valutazioni non superate è illustrato negli Allegati 5 e 6.

4.3.2 Tempistica della valutazione IFS Progress

Il tempo che intercorre tra la data della valutazione e il caricamento del rapporto finale/lettera di accettazione è determinato come segue:

- due (2) settimane per l'invio del piano di azione (con l'elenco delle evidenze e delle spiegazioni) da parte del valutatore e/o CB e/o ASP.
- due (2) settimane affinché l'azienda completi il piano di azione e risponda alle deviazioni e alle non conformità (elaborare il piano di azione).
- due (2) settimane affinché il valutatore o un rappresentante dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione validi e rilasci il piano di azione proposto e che l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione intraprenda il riesame del rapporto, decida lo stato/risultato finale della valutazione e carichi il rapporto di valutazione, il piano di azione e la lettera di accettazione nel database IFS.

In totale: Tra sei (6) e otto (8) settimane dalla data della valutazione al caricamento del rapporto di valutazione, del piano di azione e della lettera di accettazione nel database IFS:

- tempo obiettivo: sei (6) settimane
- tempo massimo: otto (8) settimane

Nota: È possibile concordare con il partner commerciale processi alternativi per la stesura del rapporto/lettera di accettazione la definizione del piano di azione.

4.4 Ciclo di valutazione

La valutazione è valida a decorrere dalla data di emissione indicata nel rapporto e nella lettera di accettazione. La validità della lettera di accettazione IFS Progress Food è definita come segue:

- comincia dalla data di emissione della lettera di accettazione,
- termina l'ultimo giorno dalla data di valutazione iniziale + otto (8) settimane – un (1) giorno + un (1) anno.

La valutazione di rinnovo deve essere avviata dal sito produttivo valutato o dal partner commerciale.

La finestra temporale per pianificare la valutazione di rinnovo è:

- [- otto (8) settimane; + due (2) settimane] dalla data di scadenza della valutazione (data di scadenza della valutazione = data anniversario dell'ultimo giorno della valutazione iniziale), per le valutazioni annunciate regolari a livello base o intermedio.
- [-16 settimane; + due (2) settimane] dalla data di scadenza della valutazione (data di scadenza della valutazione = data anniversario dell'ultimo giorno della valutazione iniziale), quando viene richiesta una valutazione volontaria non annunciata a livello intermedio.

La data per la valutazione di rinnovo è calcolata a partire dalla data della valutazione iniziale e non dalla data di emissione del rapporto/lettera di accettazione. Ciò consente che la validità della lettera di accettazione resti invariata, anche quando la data di valutazione di rinnovo cambia ogni anno e non corrisponde esattamente alla data anniversario.

Nota: L'azienda valutata riceve un promemoria dal database IFS tre (3) mesi prima della scadenza del rapporto di valutazione/lettera di accettazione.

Se la valutazione di rinnovo non viene pianificata nel tempo richiesto, o se le fasi della tempistica di valutazione non sono completate in tempo, avviene una interruzione del ciclo di valutazione e si deve iniziare un nuovo ciclo di valutazione iniziale. Gli utenti del database IFS, che hanno il sito produttivo valutato nella lista dei preferiti, ne saranno informati tramite il database IFS.

Il rapporto di verifica e la lettera di accettazione precedenti, rimangono visibili nel database IFS per altri tre (3) mesi (dopo la fine di validità della lettera di accettazione). Se la valutazione di rinnovo avviene dopo la finestra temporale sopra menzionata, la valutazione dell'azienda non sarà più visibile e il COID sarà automaticamente impostato in stato inattivo nel database IFS.

4.4.1 Informazioni circa le condizioni di ritiro/sospensione del certificato

Una lettera di accettazione per la valutazione IFS Progress Food deve essere ritirata dall'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione nelle situazioni quali:

- quando qualsiasi informazione indichi che i prodotti/processi non possono più soddisfare i requisiti del programma IFS Progress, in particolare in caso di non conformità identificata durante la valutazione (valutazione principale o di follow-up), valutazione non superata o produzione fermata e spostata in una nuova ubicazione.
- in caso di cancellazione del contratto di valutazione (tra l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione e l'azienda).

Nota: Per quanto riguarda le regole sopra descritte, è a discrezione dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione ritirare la lettera di accettazione.

Una lettera di accettazione di valutazione IFS Progress Food deve essere sospesa dall'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione nelle situazioni quali:

- in caso di indagini in corso da parte dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, a seguito di un incidente o di un altro evento relativo alla sicurezza alimentare o altro evento;
- in caso di mancato pagamento della valutazione in corso di validità da parte dell'azienda valutata.

Se la sospensione viene revocata, l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve apportare tutte le modifiche/comunicazioni necessarie.

4.5 Distribuzione e archiviazione del rapporto di valutazione

I rapporti di valutazione rimangono di proprietà dell'azienda e non devono essere rilasciati, per intero o in parte, a terzi senza il preventivo consenso dell'azienda (fatta eccezione dove richiesto per legge). L'assenso alla distribuzione del rapporto di valutazione IFS Progress Food deve essere rilasciato in forma scritta e può essere concesso dall'azienda all'ente di certificazione e/o al fornitore di servizi di valutazione e/o al distributore.

L'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve conservare in modo sicuro e protetto una copia del rapporto di valutazione IFS Progress Food e della relativa documentazione per un periodo di cinque (5) anni. Ulteriori informazioni sulle condizioni di accesso alle informazioni sui rapporti di valutazione nel database IFS sono disponibili nella Parte 4.

Azioni supplementari

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

5 Procedure di assicurazione qualità e monitoraggio

5.1 Procedure di assicurazione qualità basate sui reclami

Nel contesto dell'Integrity Program i retailer o altre parti interessate hanno il diritto di inoltrare a IFS eventuali reclami o altre problematiche a scopo di indagine. Le relative informazioni possono essere inviate tramite e-mail all'indirizzo: complaintmanagement@ifs-certification.com o compilando il modulo di reclamo disponibile sul sito web di IFS.

Gli uffici IFS raccolgono reclami relativi a valutazioni IFS Progress, rapporti o altre circostanze in cui l'integrità del marchio IFS e la responsabilità del programma sono state messe in discussione. Tutti i reclami sono trattati con riservatezza.

Gli uffici IFS raccoglieranno tutte le informazioni necessarie per valutare e indagare in modo neutrale la causa del reclamo e per stabilire se vi sono carenze da parte dell'azienda valutata, dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione o dei valutatori nel soddisfare i requisiti IFS Progress. Per investigare in modo completo un reclamo saranno intraprese azioni mirate, che possono includere la possibilità di richiedere a un ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, di condurre indagini interne e di fornire a IFS una dichiarazione su quanto emerso. Se del caso, il denunciante sarà informato del risultato dell'analisi.

Inoltre, nel caso in cui IFS Management abbia buone ragioni per ritenere che i risultati delle indagini indichino un grave impatto sull'integrità del marchio IFS e sulla responsabilità del programma rispetto alle regole IFS Progress, IFS Management può contattare o visitar l'azienda oggetto della valutazione, nonché l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione per condurre un controllo.

Sulla base di questa indagine e se vengono individuate delle deviazioni, è richiesto alle rispettive parti un piano di azione appropriato.

Per la procedura di ricorso e di reclamo degli enti di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, vedere 1.3, Parte 3.

5.2 Monitoraggio dell'assicurazione qualità per un miglioramento continuo

Al fine di stabilire una procedura di reclamo e di monitoraggio basato sul rischio allo scopo di sostenere il processo di miglioramento continuo della qualità delle operazioni con le rispettive parti dei programmi IFS Progress, l'ufficio Assicurazione Qualità IFS può contattare ed eseguire controlli documentali d'ufficio insieme agli enti di certificazione/fornitori di servizi di valutazione per verificare la coerenza con le regole complessive del programma. A seconda del risultato, un piano di azione appropriato deve essere strutturato e seguito insieme agli uffici IFS.

6 Logo IFS

I diritti d'autore del Programma IFS Progress Food ed il marchio registrato sono totalmente di proprietà di IFS Management GmbH. I loghi IFS possono essere scaricati nell'area riservata del database IFS. Inoltre, i termini e le condizioni seguenti devono essere comunicate all'azienda valutata dall'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione e controllate dal valutatore durante la verificate IFS Progress Food. I risultati di questa verifica devono essere descritti nel profilo aziendale del rapporto di valutazione come campo obbligatorio. Se il valutatore identifica che l'azienda non rispetta questi termini e condizioni deve informare gli uffici IFS.

I termini e le condizioni per l'utilizzo dei Logo IFS e la comunicazione relativa alla valutazione/applicazione di IFS Progress Food

I termini e le condizioni si applicano a tutti i loghi IFS.

Forma, design e colore dei loghi IFS

Deve essere usata esclusivamente l'ultima versione dei loghi IFS. Nell'usare il logo IFS bisogna attenersi alla forma e al colore del disegno in scala. Se usato in documenti, lo stesso può essere stampato anche in bianco e nero. Le aziende possono usare esclusivamente il logo relativo al programma per il quale si sono valutate. Il logo corrispondente può essere utilizzato dalla comunicazione della valutazione conseguita fino alla fine della validità della lettera di accettazione.

Il logo generico IFS può essere usato solo per esprimere che l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione o il consulente IFS supportano le aziende valutate IFS Progress o che l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione offre valutazioni per più di un Programma IFS Progress. Tutti gli altri usi devono essere concordati con IFS.

Il logo IFS Progress Food può essere utilizzato in forma stampata, elettronica e in video, stante la condizione che la forma e le dimensioni siano rispettate. Le stesse condizioni si applicano all'uso del logo come timbro.

Limitazione ai commenti e alle interpretazioni

Quando un sito produttivo valutato IFS Progress Food, un'azienda che supporta IFS Progress Food o un ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione IFS Progress Food pubblicano documenti recanti il logo IFS, i commenti e le interpretazioni relativi a IFS devono essere chiaramente identificabili come tali.

Utilizzo del logo IFS Progress Food nel materiale promozionale

Il logo IFS Progress Food non può essere esposto sul prodotto stesso, sulle confezioni del prodotto o su qualsiasi tipo di documento pubblicitario che possa raggiungere il consumatore finale (ad es. confezioni per vendita interaziendali, eventi pubblici per i consumatori finali, opuscoli specifici per i prodotti destinati ai consumatori finali, ecc.). Il logo può comparire esclusivamente nella sezione del sito web relativa al sistema di gestione della qualità o in generale alla sicurezza e qualità. Non deve essere utilizzato per alcun tipo di marketing business to consumer. Deve essere garantito che tutte le informazioni relative a IFS Progress Food si riferiscano chiaramente a IFS. I loghi IFS non devono essere usati nelle presentazioni che non hanno una chiara connessione con IFS.

Un sito produttivo valutato IFS Progress Food, che accetta lettere di accettazione /certificati IFS dai propri fornitori o da fornitori di servizi (broker, fornitore di servizi logistici o grossista) o un ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione IFS, possono utilizzare il logo IFS generico per motivi promozionali e per pubblicare informazioni sulla valutazione/certificazione IFS. Se i fornitori non hanno una propria valutazione, deve essere chiaramente indicato che l'azienda supporta o lavora con aziende valutate/certificate IFS. Qualsiasi tipo di utilizzo che dia l'impressione che l'azienda stessa sia valutata IFS Progress Food non è accettato.

Ulteriori limitazioni all'uso del logo IFS Progress Food

Il logo IFS Progress Food non può essere utilizzato in modo tale da portare a ritenere che IFS Management GmbH sia responsabile della decisione di valutazione. In caso di sospensione o di ritiro della lettera di accettazione IFS Progress Food, il sito produttivo valutato e l'azienda devono immediatamente cessare l'utilizzo dei loghi IFS sui propri documenti e/o siti web ecc. In caso di esclusione relativa allo scopo di valutazione, i dettagli sulle esclusioni saranno disponibili su richiesta. Il logo IFS Progress Food può essere utilizzato, ma la seguente dichiarazione deve essere scritta in basso: "Alcuni prodotti sono esclusi dallo scopo di valutazione IFS Progress Food, i dettagli delle esclusioni possono essere forniti su richiesta".

Inoltre, il programma IFS Progress non deve riferirsi ad una "certificazione".

Comunicazione della valutazione IFS Progress Food

Tutte le regole di cui sopra valgono per ogni comunicazione relativa a IFS Progress Food. Ciò significa anche che l'uso dei marchi "IFS", "International Featured Standards", "IFS Progress Food" o simili, non sono consentiti per le comunicazioni riportate sui prodotti finiti disponibili al consumatore finale.

PARTE 2

0	Chiarimenti generali	54
1	Governance aziendale e impegno della Direzione	55
2	Sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità	65
3	Gestione delle risorse	80
4	Processi operativi	94
5	Misurazioni, analisi, miglioramenti	153



PARTE 2

Elenco dei requisiti di valutazione Progress IFS Food

0 Chiarimenti generali

a) Informazioni sulla guida per l'industria e i valutatori

- Lo scopo della guida è aiutare le aziende e i valutatori nell'interpretazione dei requisiti, fornendo così un approccio generale a quanto atteso.
- Il contenuto è incentrato su esempi di domande e informazioni aggiuntive di supporto per ciascun requisito, in quanto l'intenzione è che ogni azienda sia in grado di riflettere sullo scopo/obiettivo del requisito e determinare come implementarlo in base alla natura, ai rischi, ai processi e ai prodotti di ciascun sito. L'interpretazione dipende sempre dalla situazione di ogni singola azienda. Inoltre, la guida supporta il valutatore a raggiungere le prestazioni minime per le valutazioni IFS Progress.
- La valutazione IFS Progress Food è focalizzata sui prodotti e i processi. Pertanto, qualsiasi evidenza oggettiva è strettamente correlata ai prodotti e ai processi. I prodotti che il valutatore sceglie per effettuare l'investigazione durante la valutazione sono importanti. Se l'azienda valutata può dimostrare con evidenze oggettive che questi prodotti – selezionati dal valutatore – sono realizzati in conformità alle specifiche concordate e in condizioni di sicurezza, ciò dimostra una valutazione affidabile dell'azienda valutata. Le domande elencate nella guida sono quelle abitualmente strettamente collegate al controllo dei prodotti. Il valutatore deve considerare queste domande/ulteriori informazioni di supporto per ottenere il massimo delle informazioni su un campione rappresentativo di prodotti (ad esempio prodotti a marchio del retailer) e sull'azienda valutata.
- La guida stabilisce esempi e richiede che il valutatore svolga una minima indagine; pertanto, non ci si aspetta che il valutatore si concentri esclusivamente su domande di orientamento, in quanto il valutatore deve adattare la valutazione caso per caso per ottenere una visione completa specifica per ciascun sito. La valutazione non è completata automaticamente se il valutatore pone esclusivamente le domande elencate nella lista dei requisiti.

b) In merito ai requisiti

- I requisiti IFS Progress Food v3 si basano sul rispettivo Standard di certificazione IFS: IFS Food. Tuttavia, in alcuni casi gli stessi sono stati adattati alla natura del Programma IFS Progress e orientati di conseguenza a un programma di sviluppo. Sono quindi previste variazioni nei requisiti, nel livello della documentazione, nella numerazione e nell'ordine degli stessi e dei capitoli, negli elementi guida e evidenze.
- I requisiti con un "*" richiedono informazioni obbligatorie per il rapporto di valutazione IFS Progress Food v3.
- Quando un requisito è contrassegnato con una "mano" (☞) significa che anche gli elementi supplementari devono essere controllati quando un requisito è valutato a livello intermedio.

c) Ulteriori informazioni per i valutatori

Durante una valutazione IFS Progress Food, i valutatori devono utilizzare un campionamento adeguato (per il percorso di valutazione deve essere scelto un campione di prodotto rappresentativo) insieme alle tecniche di ispezione e al riesame della documentazione per stabilire la conformità ai requisiti IFS Progress Food.

Il valutatore è incoraggiato a riesaminare i documenti e le registrazioni nell'area di produzione piuttosto che in ufficio.

Nota: Per ulteriori informazioni a supporto delle prestazioni di un valutatore IFS Progress Food v3, vedere la Linea Guida "IFS Good Assessment Practice".

Checklist di valutazione e guida

Nota preliminare – la guida include:

- informazioni di supporto aggiuntive per l'interpretazione, l'implementazione e il supporto alla valutazione completa dei requisiti (cosa controllare/cosa chiedere?).
- Esempi di evidenze da controllare (ma non limitati a) durante la valutazione IFS Progress Food v3.

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
1	Governance aziendale e impegno della Direzione		
1.1	Struttura aziendale e responsabilità della Direzione		
1.1.1	Tutte le informazioni rilevanti relative alla sicurezza alimentare, alla qualità e alla legalità dei prodotti devono essere comunicate in maniera efficace e tempestiva al personale pertinente.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come vengono trasmesse le informazioni rilevanti alle persone interessate? • In che modo vengono trasmessi e gestiti i cambiamenti rilevanti che influiscono sulla sicurezza alimentare, la qualità e la legalità dei prodotti? <p>Nota 1: Gli elementi rilevanti per la sicurezza alimentare, la qualità e la legalità dei prodotti, devono essere adeguatamente comunicati per evitare problematiche relative al processo, al prodotto ed evitare disagi riguardanti la gestione della sicurezza alimentare e della qualità.</p> <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: impegno della Direzione e di tutti i dipendenti; sensibilizzazione; comunicazione aperta e chiara; conformità ai requisiti normativi pertinenti e mantenimento dell'integrità dei processi di sicurezza alimentare.</p> <p>Esempi di evidenze: cartellonistica; distribuzione dei verbali delle riunioni; comunicazioni interne; e-mail; interviste in sito; ecc.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
1.1.2	La Direzione deve mettere a disposizione risorse sufficienti e appropriate al fine di soddisfare i requisiti relativi ai prodotti e ai processi.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come sono state definite le necessarie e appropriate risorse (compresi gli investimenti)? • Vi è impegno ad allocare/fornire la quantità appropriata di risorse per la realizzazione dei prodotti e dei processi (incluso il soddisfacimento dei requisiti del cliente) e a sviluppare, implementare e garantire la conformità nella gestione della sicurezza alimentare e della qualità (es. GMP, HACCP, gestione degli incidenti, deviazioni/non conformità e piani di azione correttiva, ecc.)? • In che modo l'azienda assicura che tutte le funzioni critiche siano sempre coperte da personale competente? <p>Nota 1: Per Direzione si intende la direzione esecutiva all'interno dell'azienda (massimo livello dirigenziale con la capacità di influenzare l'organizzazione e le sue operazioni).</p> <p>Nota 2: Le evidenze, attraverso una valutazione completa dei requisiti IFS Progress Food v3, devono dimostrare che i requisiti di prodotto e di processo siano soddisfatti con risorse adeguate e sufficienti, quali: personale, formazione, igiene operativa, attrezzature, infrastrutture, strumenti di lavoro, input/ausili di processo, servizi, consulenza di esperti, ecc.</p> <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: impegno della Direzione; impegno e disponibilità di sufficienti risorse; assicurazione che siano in atto una formazione e una supervisione adeguate per il rispettivo personale pertinente.</i></p> <p>Esempi di evidenze: piano degli investimenti; registri delle riunioni; valutazione degli indicatori chiave di prestazione; risultati e follow-up delle riunioni periodiche del personale; valutazione in sito;</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
*1.1.3	<p>La Direzione (o persona autorizzata designata) deve assicurare che l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione sia informato di qualsiasi variazione che possa influenzare la capacità dell'azienda di essere conforme ai requisiti di valutazione. Questo deve includere come minimo quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • qualsiasi modifica dell'entità legale • qualsiasi variazione di ubicazione del sito produttivo <p>Per le seguenti specifiche situazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • qualsiasi richiamo del prodotto • qualsiasi richiamo e/o ritiro del prodotto deciso dalle autorità per motivi legati alla sicurezza alimentare e/o frode alimentare • qualsiasi visita da parte delle autorità che comporti un'azione obbligatoria connessa alla sicurezza alimentare e/o a frodi alimentari <p>L'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve essere informato entro tre (3) giorni lavorativi.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • L'azienda ha cambiato il nome della ragione sociale o ubicazione del sito produttivo? • Ci sono state azioni regolatorie nei confronti dell'azienda? • L'azienda ha dovuto effettuare un richiamo di prodotto? • L'azienda ha dovuto effettuare un richiamo e/o un ritiro dei prodotti deciso dalle autorità e/o azioni obbligatorie emesse dalle autorità in seguito a loro visite? • In caso di risposta affermativa a quanto sopra, l'azienda ha informato l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione entro i rispettivi termini? • Qual è il nome dell'autorità e quando è stata l'ultima visita? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: 'impegno della Direzione e di tutti i dipendenti; sensibilizzazione; comunicazione aperta e chiara; mantenimento dell'integrità dei processi di sicurezza alimentare.</i></p> <p>Esempi di evidenze: Notifiche degli enti di certificazione e dei fornitori di servizi di valutazione; RASFF; database delle notifiche di richiamo FDA/USDA; pagina Web aziendale.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
1.1.4	La Direzione deve assicurare che i dipendenti siano consapevoli delle proprie responsabilità in relazione alla sicurezza alimentare e alla qualità dei prodotti.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • In che modo è assicurato che i dipendenti siano a conoscenza delle proprie responsabilità? • In che modo la Direzione assicura che i dipendenti siano a conoscenza delle proprie responsabilità in relazione alla sicurezza alimentare e alla qualità dei prodotti (inclusi i requisiti legali pertinenti)? • I dipendenti sono consapevoli di come contribuiscono all'efficacia della gestione della sicurezza alimentare e della qualità? • Chi è responsabile della sicurezza alimentare e della qualità? • I dipendenti sono consapevoli delle implicazioni di non conformità ai requisiti dei prodotti o ai requisiti di gestione della sicurezza alimentare e della qualità? • In che modo la Direzione si assume la responsabilità dell'efficacia nella gestione della sicurezza alimentare e della qualità? • In che modo è assicurato che i dipendenti intraprendono operazioni adeguate in relazione alle proprie responsabilità (ad esempio, i dipendenti chiave responsabili di processi critici come il monitoraggio CCP; quelli che influiscono sui requisiti di qualità e sicurezza dei prodotti)? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: impegno della Direzione e di tutti i dipendenti; sensibilizzazione; comunicazione aperta e chiara; la garanzia che ruoli e responsabilità siano chiaramente comunicati; mantenimento dell'integrità dei processi e delle procedure di sicurezza alimentare; assicurando la conformità ai requisiti regolatori pertinenti.</i></p> <p>Esempi di evidenze: mansionari ; matrice delle responsabilità; evidenze relative alle qualifiche / competenze ; colloqui in sito con i dipendenti chiave.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
1.1.5	<p>Il reparto responsabile della gestione della sicurezza alimentare e della qualità deve fare rapporto direttamente alla Direzione. Deve essere documentato e mantenuto un organigramma che illustri la struttura aziendale.</p>	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Come è strutturata l'organizzazione? • Un organigramma è documentato e mantenuto? • Chi è la persona designata responsabile per la Sicurezza Alimentare / Gestione Qualità? • Chi è/sono la/e persona/e responsabile/i per fornire un resoconto sulla sicurezza alimentare e sulla gestione della qualità? • Qual è il rapporto tra il reparto/persona responsabile di gestione della sicurezza alimentare e della qualità e la Direzione? • È presente un rapporto diretto con la Direzione in caso di problematiche critiche per la sicurezza alimentare e la conformità dei prodotti (ad es. incidenti, richiamo, ritiro, non conformità critiche, perdita sistematica del controllo, problematiche di sicurezza alimentare, ecc.)? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: consapevolezza, impegno della Direzione e leadership per l'impegno e la comunicazione aperta e chiara.</i></p> <p>Esempi di evidenze: organigramma.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
1.1.6	La Direzione deve garantire che tutti i processi (documentati e non documentati) siano noti al personale pertinente e che tali processi siano applicati sistematicamente.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Quali criteri vengono utilizzati per assicurare il controllo dei processi? • Cosa si fa per assicurare che i processi siano noti al personale competente (inclusi il personale permanente e i lavoratori temporanei/stagionali) e siano applicati in modo coerente? • In caso di nuove procedure/modifiche alle procedure esistenti, quali azioni vengono intraprese per assicurare che i processi siano noti al personale competente? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: impegno della Direzione e di tutti i dipendenti; sensibilizzazione; comunicazione aperta e chiara; mantenimento dell'integrità dei processi e delle procedure di sicurezza alimentare verificando che i controlli vengano eseguiti in modo tempestivo ed efficace e che la documentazione sia aggiornata.</i></p> <p>Esempi di evidenze: processi; interviste in sito*; *Che dovrebbero considerare, ma non limitate a, il personale addetto alla sicurezza alimentare e alla qualità, il personale responsabile dei controlli dei processi, il personale responsabile dell'etichettatura, il personale responsabile della produzione, il personale responsabile del controllo dei CCP , ecc.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
1.1.7	La Direzione deve mantenere un sistema che garantisca l'azienda di essere informata su tutta la legislazione pertinente, sugli sviluppi scientifici e tecnologici, sulle pratiche industriali, sulle tematiche relative alla sicurezza alimentare e alla qualità dei prodotti ed essere consapevole dei fattori che possono influenzare la food defence e i rischi di frode alimentare.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Che tipo di fonti/strumenti sono considerati dall'azienda per essere informati e aggiornati con le informazioni pertinenti? • Quali sono i requisiti legali e normativi e/o le pratiche industriali di settore rilevanti per l'azienda? • Come vengono trasmesse le informazioni pertinenti alle persone interessate? In che modo la Direzione garantisce questo processo? • In che modo l'azienda è consapevole dei problemi relativi alla sicurezza alimentare e alla qualità dei prodotti, nonché dei fattori che possono influenzare i rischi di frode alimentare e di food defence? In che modo questa situazione viene garantita dalla Direzione? • In caso di modifiche, chi controlla l'implementazione di tali modifiche? • In che modo la Direzione garantisce che tutti i requisiti legali e normativi pertinenti siano in vigore e conosciuti dalle persone interessate? • In che modo la Direzione garantisce che i prodotti acquistati, i servizi e i prodotti lavorati siano conformi a tutti i requisiti legali e normativi pertinenti? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: impegno della Direzione e di tutti i dipendenti; consapevolezza; comunicazione aperta e chiara; mantenimento dell'integrità dei processi e delle procedure di sicurezza alimentare; verifica dell'aggiornamento della documentazione; assicurando la conformità ai requisiti normativi pertinenti.</i></p> <p>Esempi di evidenze: abbonamento a riviste riguardanti la normativa alimentare; formazione; comunicazioni interne; interviste in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
1.1.8	<p>In base alla natura e alle dimensioni dell'azienda alimentare, la Direzione deve impegnarsi e supportare gli elementi della cultura della sicurezza alimentare mediante:</p> <ul style="list-style-type: none"> • impegno e coinvolgimento • consapevolezza della gestione della sicurezza alimentare • comunicazione aperta e chiara • messa a disposizione di risorse sufficienti <p>Devono inoltre essere rispettate le normative locali in materia di cultura della sicurezza alimentare.</p>	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Esistono normative locali in materia di cultura della sicurezza alimentare? Sono rispettate? • L'azienda ha stabilito, mantenuto e fornito evidenze dell'implementazione di una appropriata cultura di sicurezza alimentare considerando almeno quanto segue: <ul style="list-style-type: none"> a. impegno della Direzione e di tutti i dipendenti per la realizzazione di processi, prodotti alimentari e distribuzione di prodotti sicuri. b. orientamento o leadership verso la produzione di alimenti sicuri e per generare il coinvolgimento di tutti i dipendenti nelle pratiche di sicurezza alimentare. c. consapevolezza degli elementi rilevanti per la gestione della sicurezza alimentare (ad esempio: normative, rischi per la sicurezza alimentare, igiene) da parte di tutti i dipendenti. d. comunicazione aperta e chiara sugli elementi rilevanti per la gestione della sicurezza alimentare, quali cambiamenti, prassi, procedure, aspettative, deviazioni, non conformità, incidenti, ecc. (all'interno dell'azienda, tra dipendenti chiave, tra tutti i dipendenti, all'interno di un processo e tra processi consecutivi), e. messa a disposizione di risorse sufficienti per garantire la manipolazione sicura e igienica degli alimenti attraverso la realizzazione di prodotti e processi sicuri (compresi i requisiti di sicurezza alimentare dei clienti).

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
			<p>Nota 1: L'impegno della Direzione si riferisce in genere a:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. garantire che i ruoli e le responsabilità siano chiaramente comunicati, b. mantenere l'integrità dei processi e delle procedure di gestione della sicurezza alimentare, anche a seguito della pianificazione e implementazione di modifiche , c. verificare che i processi e le procedure di sicurezza alimentare (ad esempio i controlli) vengano eseguiti in modo tempestivo ed efficace e che la relativa documentazione sia aggiornata, d. garantire che siano in atto una formazione e una supervisione adeguate al personale interessato, e. garantire la conformità ai requisiti legali e normativi pertinenti, f. incoraggiare i processi e le procedure di sicurezza alimentare di miglioramento continuo all'interno dell'azienda e, se del caso, tenendo conto (ma non limitato a): sviluppi scientifici, tecnologici, buone pratiche, requisiti dei clienti, risultati delle discussioni interne sulla gestione della sicurezza alimentare, riesame dei principali indicatori e risultati delle prestazioni (ad esempio conformità/prestazioni di prodotti e processi, controlli relativi alle GMP, risultati della verifica HACCP, reclami dei clienti e dei consumatori, incidenti, non conformità, gestione di correzioni e azioni correttive, ecc.).

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
			<p>Nota 2: nella valutazione IFS Progress Food v3, le evidenze di un'adeguata implementazione della cultura della sicurezza alimentare devono essere raccolte in modo esauriente mediante un controllo incrociato con altri requisiti di valutazione correlati (ad esempio, requisiti della struttura aziendale e responsabilità della Direzione, requisiti di formazione nella gestione delle risorse, ecc.).</p> <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Fonte a supporto: Regolamento (UE) 2021/382 della Commissione del 3 marzo 2021.</i></p> <p>Esempi di evidenze: formazione; risorse; valutazione degli indicatori chiave di prestazione; piano degli investimenti; discussioni/risultati documentati; follow-up periodico delle riunioni con il personale; cartellonistica; distribuzione dei verbali delle riunioni; comunicazione interna; e-mail; normative locali sulla sicurezza alimentare; interviste in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2	Sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità		
2.1	Gestione della qualità		
2.1.1	Gestione della documentazione		
2.1.1.1	<p>Deve essere documentata, implementata e mantenuta una procedura per il controllo dei documenti e delle relative modifiche. Tutti i documenti necessari per conseguire la conformità alla sicurezza alimentare, alla qualità, alla legalità, all'autenticità dei prodotti e ai requisiti del cliente devono essere disponibili nella loro ultima versione. Le motivazioni, che hanno portato all'aggiornamento dei documenti di importanza critica per tali requisiti, devono essere registrate.</p>	<p>Intermedio</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Quali regole esistono in merito al controllo dei documenti? • La procedura documentata riguarda il controllo dei documenti e delle relative revisioni? • I documenti hanno un codice di identificazione? • Come è strutturato il codice di identificazione? • Come è possibile identificare una revisione? • Chi è responsabile delle modifiche? • Le modifiche/gli aggiornamenti sono tracciabili e registrate? • Come vengono comunicate le modifiche dei documenti al personale coinvolto? • Esistono liste di distribuzione dei documenti? • Come viene identificata la validità del documento? • Come si garantisce che siano in circolazione esclusivamente documenti validi? • Come è possibile riconoscere che i documenti sono validi e aggiornati? <p>Nota 1: Il controllo dei documenti comporta: distribuzione, accesso, recupero, utilizzo, archiviazione, protezione da cambiamenti non autorizzati, controllo delle modifiche, conservazione, disposizione e gestione dei documenti obsoleti per prevenire l'uso improprio.</p> <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: integrità dei processi e delle procedure di sicurezza alimentare; verifica dell'aggiornamento della documentazione; assicurando la conformità ai pertinenti requisiti normativi.</i></p> <p>Esempi di evidenze: elenco dei documenti; procedura per la gestione dei documenti; procedura per il controllo dei documenti; liste di distribuzione; riesame degli esempi.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.1.1.2	Tutta la documentazione deve essere chiaramente leggibile, priva di ambiguità ed esaustiva. La documentazione deve essere accessibile al personale pertinente in ogni momento.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Esistono documenti sviluppati ed implementati in modo efficace per i processi e le operazioni rilevanti che influiscono la sicurezza alimentare, la qualità, l'autenticità, la legalità e le esigenze dei clienti? • Tutti i documenti sono leggibili? • I documenti sono scritti in modo chiaro in modo che possano essere facilmente compresi dal personale? • I documenti sono non ambigui? • I documenti sono conservati nel posto corretto e sono disponibili al personale interessato? Anche dopo l'orario d'ufficio? • In che modo i dipendenti interessati hanno accesso ai documenti? • I documenti sono comprensibili / nella lingua parlata dal personale? <p>Esempi di evidenze: documenti; elenco documenti; liste di distribuzione.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.1.2	Registrazioni e informazioni documentate		
2.1.2.1	<p>Le registrazioni e le informazioni documentate devono essere leggibili, complete adeguatamente ed autentiche. Le stesse devono essere mantenute in modo tale che siano proibite successive revisioni o correzioni. Se le registrazioni sono documentate elettronicamente, deve essere implementato un sistema che assicuri che esclusivamente il personale autorizzato abbia l'accesso per creare o modificare le registrazioni (ad esempio mediante protezione password).</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quali registrazioni/informazioni esistono? • Sono disponibili registrazioni per supportare la conformità dell'azienda ai processi e ai prodotti, oltre alla gestione della sicurezza alimentare e della qualità, che include elementi quali tutti i requisiti applicabili legali, dei clienti, della sicurezza alimentare e della qualità? • Le registrazioni/informazioni sono complete? • I registrazioni/informazioni sono disponibili? • Le registrazioni/informazioni sono plausibili? • Le registrazioni/informazioni sono leggibili? • Che tipo di garanzia viene fornita affinché le registrazioni/informazioni non possano essere successivamente manipolate? • Le registrazioni e le informazioni vengono esaminate da un supervisore o da una persona designata? • Come vengono eseguite le correzioni (modifiche autorizzate) alle registrazioni/informazioni quando necessario? • Chi è autorizzato ad apportare tali correzioni? • Come sono autorizzate tali correzioni? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: integrità dei processi e delle procedure di sicurezza alimentare; verifica dell'aggiornamento della documentazione; assicurando la conformità ai pertinenti requisiti normativi.</i></p> <p>Esempi di evidenze: registrazioni.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.1.2.2	Tutte le registrazioni e le informazioni documentate devono essere conservate in conformità ai requisiti legali e del cliente. Se tali requisiti non sono definiti, le registrazioni e le informazioni documentate devono essere mantenute per un minimo di un anno oltre la shelf-life. Per i prodotti che non hanno una shelflife, il tempo di tenuta delle registrazioni e delle informazioni documentate deve essere giustificato e tale giustificazione deve essere documentata.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Dove sono archiviate le registrazioni/informazioni? • Chi archivia le registrazioni/informazioni? • Per quanto tempo sono conservate le registrazioni/informazioni? • I requisiti legali e/o del cliente sono soddisfatti in relazione alla durata delle registrazioni? • Su quale base sono stati definiti i tempi di archiviazione delle registrazioni/informazioni? • Come viene eseguito il backup dei dati? • Per i prodotti senza shelf life, è stato giustificato il tempo di archiviazione delle registrazioni/informazioni (ad esempio, solida esperienza/storia dell'azienda)? • Le registrazioni/informazioni documentate sono comprensibili/nella lingua parlata dal personale? <p>Esempi di evidenze: processo di registrazione dei dati; requisiti legali e del cliente; giustificazioni registrate/documentate.</p>
2.1.2.3	Le registrazioni e le informazioni documentate devono essere conservate in modo sicuro e facilmente accessibile.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come e dove vengono archiviate le registrazioni? • I dati sono conservati in modo sicuro e protetti da perdite, adulterazioni intenzionali e/o uso improprio? • In che modo è garantito un accesso rapido alle registrazioni (accesso facile e rapido, anche in situazioni come incidenti, richiami e ritiri, problematiche di sicurezza alimentare e di prodotto durante le valutazioni IFS Progress Food v3)? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.2	Gestione della sicurezza alimentare		
2.2.1	Piano HACCP		
2.2.1.1	I fondamenti del sistema di gestione della sicurezza alimentare dell'azienda si devono basare su un piano HACCP pienamente implementato, sistematico ed esaustivo, fondato sui principi del Codex Alimentarius, delle buone pratiche di fabbricazione, delle buone pratiche igieniche e sui requisiti legali dei Paesi di produzione e destinazione che possono andare oltre tali principi. Il piano HACCP deve essere specifico e implementato presso il sito produttivo.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Su quali principi si basa il piano HACCP dell'azienda? • Ogni sito/impianto dispone di un proprio piano HACCP? • Quali sono le normative specifiche a cui si fa riferimento nel piano HACCP? • Sono noti i requisiti legali del paese di produzione e di destinazione, in particolare le norme di etichettatura? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Fonte aggiuntiva a supporto: Comunicazione della Commissione Europea relativa all'attuazione dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare riguardanti i programmi di prerequisiti (PRP) e le procedure basate sui principi del sistema HACCP, compresa l'agevolazione/la flessibilità in materia di attuazione in determinate imprese alimentari C/2016/4608).</i></p> <p>Esempi di evidenze: Piano HACCP.</p>
2.2.1.2	Il piano HACCP deve coprire tutte le materie prime, i materiali di confezionamento, i prodotti o i gruppi di prodotti, nonché ogni processo dalla ricezione delle materie fino alla spedizione dei prodotti finiti, ivi incluso lo sviluppo del prodotto.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Il piano HACCP copre tutti i gruppi di prodotti, i processi, inclusi lo sviluppo/modifica dei prodotti, i processi in outsourcing e il confezionamento dei prodotti? • Quali processi sono eseguiti? <p>Esempi di evidenze: panoramica del gruppo di prodotti; diagramma di flusso; processi in outsourcing.</p>
2.2.1.3	Il piano HACCP si deve basare su letteratura scientifica o su pareri di esperti provenienti da altre fonti, che possono includere: associazioni di categoria e di settore, esperti indipendenti e autorità. Tali informazioni devono essere mantenute in linea con lo sviluppo di ogni nuovo processo tecnologico.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Il piano HACCP è basato su letteratura scientifica o su specifiche tecniche verificate correlate ai prodotti lavorati e alle procedure? • Come sono presi in considerazione i nuovi sviluppi tecnici? • Il piano HACCP soddisfa tutti i requisiti normativi applicabili del Paese in cui è stato istituito, incluse le valutazioni dei rischi richieste e applicabili e la documentazione di supporto? (ove applicabile, tali requisiti normativi sostituiranno i requisiti dello Standard). In relazione alle leggi canadesi e statunitensi, sono necessari specifici moduli e formati). <p>Esempi di evidenze: letteratura di riferimento presa in esame, ecc.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.2.1.4	In caso di modifiche delle materie prime, dei materiali di confezionamento, dei metodi di lavorazione, delle infrastrutture e/o degli impianti, il piano HACCP deve essere riesaminato al fine di garantire il rispetto dei requisiti di sicurezza del prodotto.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • A quando risale l'ultimo riesame dell'HACCP? • Come sono interconnessi lo sviluppo del prodotto / la modifica del prodotto e l'HACCP? • Sono state apportate modifiche dall'ultimo riesame? In caso affermativo, quali sono stati i cambiamenti? • L'analisi dei pericoli e la valutazione dei rischi sono stati riesaminati in linea con le modifiche? <p>Esempi di evidenze: Riesame HACCP.</p>
2.3	Analisi HACCP		
2.3.1	Gruppo HACCP		
2.3.1.1	<p>Formazione del gruppo HACCP</p> <p>Il gruppo HACCP deve avere le conoscenze e le competenze specifiche appropriate, essere multidisciplinare e includere il personale operativo.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Chi sono i membri del gruppo HACCP? • Quali reparti/funzioni sono inclusi nel gruppo HACCP (gruppo multidisciplinare che può includere sicurezza/qualità alimentare, produzione, manutenzione, approvvigionamento, distribuzione)? • Come è stata verificata la qualifica per l'appartenenza al gruppo HACCP? • Quali pericoli sono correlati al prodotto? • Esiste un contratto/accordo di servizio con un esperto esterno (nel caso di contratti con servizi di consulenza esterni)? <p>Nota 1: Requisiti introduttivi per lo sviluppo completo dell'HACCP.</p> <p>Esempi di evidenze: contratti di servizio; evidenze relative ai titoli di studio, formazione specifica; interviste in sito.</p>
2.3.1.2	Le persone responsabili per lo sviluppo e il mantenimento del piano HACCP devono avere un team leader interno e devono aver ricevuto una adeguata formazione nell'applicazione dei principi HACCP, nonché avere specifica conoscenza dei prodotti e dei processi.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Chi è il team leader del gruppo HACCP? • Quali sono i contenuti di un corso di formazione HACCP? • Quando si è tenuto l'ultimo corso di formazione HACCP? • Chi ha partecipato al corso di formazione HACCP? • La formazione è documentata e gestita tramite un programma di formazione HACCP in cui i contenuti, la frequenza, gli incarichi e la metodologia di valutazione sono definiti tenendo conto delle tematiche specifiche per l'azienda, la sicurezza alimentare, i requisiti legali relativi agli alimenti e le modifiche ai prodotti e ai processi? <p>Esempi di evidenze: Evidenze di formazione HACCP; evidenze di formazione; interviste in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.3.2	Descrizione del prodotto		
2.3.2.1	<p>Deve essere documentata e mantenuta una descrizione completa del prodotto che includa tutte le informazioni rilevanti per la sicurezza del prodotto, che comprendono come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • composizione • caratteristiche fisiche, organolettiche, chimiche e microbiologiche • requisiti legali per la sicurezza alimentare del prodotto • metodi di trattamento, confezionamento, durata di conservazione prevista del prodotto (shelf life) • condizioni di stoccaggio, modalità di trasporto e di distribuzione. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Esiste una descrizione completa del prodotto per ciascun prodotto? • Cosa include la descrizione del prodotto? <p>Nota 1: Requisiti introduttivi per lo sviluppo completo dell'HACCP.</p> <p>Nota 2: Considerazioni aggiuntive pertinenti per la descrizione dettagliata del prodotto, se applicabile (ma non limitato a): ingredienti/materie prime, allergeni, tipo di materiale di confezionamento (ad esempio, a contatto con gli alimenti), materiali geneticamente modificati, identificazione dell'uso previsto / scopo del prodotto, durata di conservazione (ad esempio, condizioni dopo l'apertura), utilizzatore del prodotto dal punto di vista del consumatore finale (ad esempio, alimenti per bambini, prodotti dietetici, integratori alimentari, ecc.), gruppi di consumatori sensibili o vulnerabili, ecc.</p> <p>Esempi di evidenze: descrizione del prodotto; specifiche del prodotto.</p>
2.3.3	Identificazione dell'uso previsto e degli utilizzatori del prodotto		
2.3.3.1	<p>L'uso previsto del prodotto deve essere descritto in relazione all'uso atteso del prodotto da parte del consumatore finale, tenendo in considerazione i gruppi di consumatori vulnerabili.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Qual è l'uso previsto del prodotto? È stato identificato un potenziale uso improprio del prodotto che potrebbe nuocere al consumatore? • Sono stati considerati i gruppi vulnerabili, come bambini, neonati, anziani, donne in gravidanza, persone con intolleranza alimentare, soggetti allergici, diabetici, ecc.? • Per quale gruppo di consumatori il prodotto non è adatto? • Il prodotto è adatto a bambini, donne in gravidanza, anziani? <p>Nota 1: Requisiti introduttivi per lo sviluppo completo dell'HACCP.</p> <p>Esempi di evidenze: descrizione del prodotto.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.3.4 Costruzione del diagramma di flusso			
2.3.4.1 (B)	Deve esistere un diagramma di flusso documentato e mantenuto per ogni prodotto o gruppo di prodotti e per tutte le variazioni dei processi e dei sotto-processi (inclusendo le rilavorazioni e i ri-trattamenti). Esso deve contenere la data e, in caso di modifica, essere aggiornato.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Sono disponibili diagrammi di flusso per tutti i prodotti che mostrano le sequenze e le interazioni tra le fasi di produzione e i rispettivi input e output? I diagrammi di flusso sono accurati e sufficientemente dettagliati? • Sono definite le fasi rilevanti, come l'input e l'output di ciascun processo descritto (es. fasi di processo, materie prime, ingredienti, materiali a contatto con gli alimenti, materiale di confezionamento, coadiuvanti di processo, lavorazioni in corso, rilavorazione/ri-trattamento, utenze (aria, acqua, ecc.), prodotti non conformi, prodotti intermedi, prodotti finiti, processi in outsourcing, rifiuti, ecc.)? • I diagrammi di flusso riportano la data e sono aggiornati ? <p>Nota 1: Requisiti introduttivi per lo sviluppo completo dell'HACCP.</p> <p>Esempi di evidenze: diagrammi di flusso per tutti i prodotti.</p>
2.3.4.1 (I) ☞	Il diagramma di flusso documentato deve identificare ogni fase e ogni misura di controllo definita per i CCP.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Tutte le misure di controllo definite per un CCP sono identificate nel diagramma di flusso? • Tutti i CCP sono numerati? • Tutti i diagrammi di flusso documentati con le misure di controllo definite per un CCP riportano la data e sono aggiornati ? <p>Esempi di evidenze: Diagrammi di flusso per tutti i prodotti; misure di controllo definite per i CCP.</p>
2.3.5 Conferma in sito del diagramma di flusso			
2.3.5.1	I rappresentanti del gruppo HACCP devono verificare il diagramma di flusso mediante verifiche in sito in tutte le fasi operative e turni di lavoro. Ove necessario, devono essere apportate modifiche al diagramma di flusso.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • La verifica del diagramma di flusso è registrata? • Il diagramma di flusso è stato confermato durante una riunione HACCP? • Le verifiche vengono ripetute sistematicamente? <p>Esempi di evidenze: diagrammi di flusso per tutti i prodotti; rapporti/ registrazioni di verifica dei diagrammi di flusso; verbali delle riunioni; osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.3.6	Conduzione di un'analisi dei pericoli per ogni fase		
2.3.6.1 (B)	I pericoli per la sicurezza alimentare devono essere identificati, documentati e controllati mediante pratiche e misure efficaci.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Sono conosciuti i pericoli fisici, chimici (compresi quelli radiologici e allergenici) e biologici? Come? • Quali sono i pericoli biologici, fisici e chimici previsti? • Quali pericoli sono connessi al prodotto e ai processi? • Come vengono controllati i pericoli al fine di evitare rischi per la sicurezza alimentare (es., attraverso buone pratiche di fabbricazione, buone pratiche igieniche, misure specifiche, ecc.). • Come e dove sono elencati/documentati i pericoli e i relativi controlli? <p>Nota 1: Requisiti introduttivi per lo sviluppo completo dell'HACCP.</p> <p>Esempi di evidenze: rischi per la sicurezza alimentare; buone pratiche di fabbricazione, buone pratiche igieniche; misure.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.3.6.1 (I) ↳	<p>Deve essere condotta un'analisi dei pericoli per tutti i pericoli fisici, chimici (incluso il pericolo radiologico e gli allergeni) e biologici possibili e prevedibili. L'analisi deve includere anche i pericoli collegati ai materiali a contatto con l'alimento, ai materiali di confezionamento così come ai pericoli correlati all'ambiente di lavoro. L'analisi dei pericoli deve prendere in considerazione la probabilità di insorgenza dei pericoli e la gravità del loro effetto negativo sulla salute. Devono essere effettuate considerazioni in merito alle specifiche misure di controllo che devono essere applicate al fine di mantenere sotto controllo ciascun pericolo significativo.</p>	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Esiste un'analisi dei pericoli per ogni fase del processo (inclusi sviluppo/modifica dei prodotti, processi in outsourcing) e input di processo quali materie prime, materiali a contatto con gli alimenti, materiali di confezionamento e pericoli correlati all'ambiente di lavoro? • Sono inclusi tutti i pericoli significativi? • Quali sono i pericoli significativi biologici, fisici e chimici che ci si può aspettare? • Esiste un'analisi del rischio per tutti i gruppi di prodotti, che includa il danno e le probabilità? • Confrontare le informazioni raccolte durante il giro in stabilimento con l'analisi dei pericoli <ul style="list-style-type: none"> • Vengono affrontati tutti i pericoli significativi osservati? • I livelli di rischio assegnati sono appropriati? <p>Nota 1: Devono essere presi in considerazione almeno i seguenti fattori: i potenziali pericoli biologici, chimici (compresi gli allergeni e i pericoli radiologici) e fisici associati ai fattori di produzione provenienti dalle materie prime e ingredienti, dall'acqua, dal vapore, dal ghiaccio, dai coadiuvanti di processo; materiali/superfici a contatto con gli alimenti, utenze (come gas o aria compressa a contatto diretto con alimenti o materiali a contatto con gli alimenti), materiali di confezionamento, ambiente di lavoro e pericoli di processo in ogni fase del processo di produzione (incluse rilavorazioni, sviluppo dei prodotti, ecc.), ecc.</p> <p>Esempi di evidenze: analisi dei pericoli; valutazione dei rischi; panoramica dei gruppi di prodotti; diagramma di flusso; osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.3.7	Definizione di punti critici di controllo e delle altre misure di controllo		
2.3.7.1	La definizione se la fase in cui viene applicata una misura di controllo è un CCP nel sistema HACCP deve essere facilitata utilizzando l'albero delle decisioni o altri strumenti che dimostrino un approccio logico e ragionato.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Quali buone pratiche di fabbricazione (GMP) / buone pratiche di igiene (GMP) sono implementate per quanto riguarda i pericoli significativi identificati? • Se l'analisi dei pericoli indica qualsiasi pericolo significativo non minimizzato o eliminato dalle buone pratiche di fabbricazione (GMP)/buone pratiche igieniche (GHP), pericoli che sono presenti o che potrebbero essere introdotti nel processo di produzione alimentare, sono definite le misure di controllo per i punti critici di controllo (CCP) o altre misure di controllo (precedentemente denominati CP "punti di controllo")? La loro identificazione è facilitata da un albero delle decisioni o altri strumenti? • Quali CCP sono stati identificati? • Quanti CCP sono stati identificati? • Per quanto riguarda i CCP definiti, il processo può essere influenzato al fine di prevenire, eliminare o ridurre un pericolo per la sicurezza alimentare? • Quali altre misure di controllo sono state identificate? • Quali GMP/GHP sono documentati? • Come sono documentate le misure di controllo (quelle identificate e applicate come CCP e altre misure di controllo)? <p>Nota 1: Altre misure di controllo sono precedentemente denominate punti di controllo (CP).</p> <p>Esempi di evidenze: analisi dei pericoli; diagramma di flusso; piano HACCP; albero delle decisioni / altri strumenti; GMP/GHP.</p>
2.3.8	Definizione dei limiti critici validati per ogni CCP.		
2.3.8.1	Per ciascun CCP devono essere definiti e validati i limiti critici al fine di identificare quando un processo è fuori controllo.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • È stato definito un limite critico validato per ogni CCP? • Quali sono i limiti critici definiti? • Come sono stati definiti e validati i limiti critici? <p>Esempi di evidenze: piano HACCP; panoramica dei CCP con limiti; registrazioni delle validazioni dei limiti critici.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.3.9	Definizione di un sistema di monitoraggio per ogni CCP.		
*2.3.9.1	Per ogni CCP devono essere documentate, implementate e mantenute specifiche procedure di monitoraggio in termini di metodo, frequenza di misurazione o osservazione e registrazione dei risultati, per rilevare qualsiasi perdita di controllo di tale CCP. Ogni CCP definito deve essere sotto controllo. Il monitoraggio e il controllo di ogni CCP deve essere dimostrato mediante registrazioni.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Come vengono monitorati i CCP? • I CCP sono sotto controllo? • La persona responsabile del monitoraggio è a conoscenza della procedura da seguire se i limiti non sono sotto controllo? • La frequenza di monitoraggio è adeguata per garantire che i CCP rimangano sotto controllo (ad esempio, nel caso in cui il monitoraggio non sia continuo)? • Come viene documentato il monitoraggio di ogni CCP? • Chi è responsabile della documentazione? • La data, l'ora, la persona responsabile e il risultato/ lettura del controllo sono documentati? • Per quanto tempo saranno archiviate le registrazioni? • Dove sono archiviate le registrazioni? • È stata determinata un'adeguata precisione delle apparecchiature e dei metodi di monitoraggio? Vengono eseguiti test di funzionalità di tali apparecchiature e metodi? Qual è la frequenza? Come viene definita? • Sono intraprese correzioni/azioni correttive nel caso siano identificati errori e malfunzionamenti (ad esempio, in relazione ai prodotti e ai processi)? <p>Esempi di evidenze: Registrazioni CCP.</p>
2.3.9.2	Le registrazioni del monitoraggio dei CCP devono essere verificate da una persona responsabile interna all'azienda e mantenute per un periodo di tempo pertinente.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Chi è responsabile della verifica delle registrazioni di monitoraggio dei CCP? • Per quanto tempo vengono archiviate le registrazioni di monitoraggio dei CCP? <p>Esempi di evidenze: Registrazione di verifica dei CCP.</p>
2.3.9.3	Il personale operativo incaricato del monitoraggio delle misure di controllo definite per i CCP e delle altre misure di controllo deve aver ricevuto specifica formazione/addestramento.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Quale formazione è stata eseguita? <p>Esempi di evidenze: riesame delle registrazioni di formazione; interviste in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.3.9.4	Le misure di controllo, diverse da quelle definite per i CCP, devono essere monitorate, registrate e controllate mediante criteri misurabili o osservabili.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Come vengono monitorate le misure di controllo (diverse da quelle definite per i CCP)? • Come viene documentato il monitoraggio di ciascuna misura di controllo? • Chi è responsabile del controllo delle registrazioni di tali misure di controllo? • È stata determinata l'adeguata accuratezza delle apparecchiature e dei metodi di monitoraggio? Vengono eseguiti test di funzionalità di tali apparecchiature e metodi? Qual è la frequenza? Come viene definita? Sono intraprese correzioni/azioni correttive nel caso siano identificati errori e malfunzionamenti (ad esempio, in relazione ai prodotti e ai processi)? <p>Nota 1: Altre misure di controllo sono precedentemente denominate punti di controllo (CP).</p> <p>Esempi di evidenze: riesame delle registrazioni per il monitoraggio delle misure di controllo (diversi da quelli definiti per i CCP).</p>
2.3.10	Definizione delle azioni correttive:		
2.3.10.1	Nel caso in cui il monitoraggio indichi che una particolare misura di controllo definita per un CCP o qualsiasi altra misura di controllo non sia sotto controllo, devono essere documentate e implementate azioni correttive. Tali azioni correttive devono anche considerare qualsiasi azione da adottare nei confronti dei prodotti non conformi e identificare le cause profonde (root cause) che hanno generato la perdita di controllo del CCP.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Quali azioni correttive sono state definite per ciascuna misura di controllo definita per un CCP o un'altra misura di controllo? • Quando è stata eseguita una azione correttiva? • Dove sono documentate le azioni correttive? • Chi documenta le azioni correttive intraprese? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Le azioni da intraprendere per quanto riguarda i prodotti potenzialmente non conformi (es. lo smaltimento dei prodotti coinvolti) riguardano solitamente i prodotti realizzati dopo l'ultimo monitoraggio risultato conforme.</i></p> <p>Esempi di evidenze: registrazioni dei CCP/altre misure di controllo; azioni correttive.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.3.11	Validazione del piano HACCP e definizione delle procedure di verifica.		
2.3.11.1	Le procedure di validazione, compresa la rivalidazione dopo qualsiasi modifica che possa aver impatto sulla sicurezza alimentare, devono essere documentate, implementate e mantenute per assicurare che il piano HACCP sia idoneo a controllare efficacemente i pericoli identificati.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Come viene condotta la validazione completa del piano HACCP? Quando? • Le misure di controllo per il controllo di pericoli significativi sono validate? Quando sono state validate? • Le procedure di rivalidazione vengono eseguite dopo qualsiasi modifica che possa influire sulla sicurezza alimentare? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni:</p> <p><i>Validazione HACCP</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>La validazione viene eseguita prima che il piano HACCP sia completamente implementato, al momento della progettazione del piano HACCP o quando le modifiche indicano la necessità di una nuova validazione.</i> • <i>La validazione del piano HACCP mira a garantire che i rispettivi elementi pertinenti (quali l'identificazione dei pericoli, le misure di controllo definite per i punti critici di controllo e altre misure di controllo, i limiti critici, la frequenza e il tipo di monitoraggio dei CCP, le azioni correttive; la frequenza e il tipo di verifica e la tipologia delle informazioni da registrare) siano in grado di conseguire i risultati specificati e possano garantire il controllo dei pericoli significativi identificati, attraverso la raccolta e la valutazione di informazioni scientifiche, tecniche osservabili.</i> <p><i>Ciò implica la misurazione delle prestazioni rispetto a un risultato o a un obiettivo di sicurezza alimentare desiderato, rispetto a un livello richiesto di controllo dei rischi. Possono essere considerati i seguenti aspetti: riesame delle motivazioni scientifiche o tecniche o su base documentata (letteratura scientifica, regolamentazione, orientamenti, pubblicazioni, dati della ricerca scientifica; dati riconosciuti, dati di storicità dei processi dello stabilimento, documenti/linee guida delle autorità o degli esperti, modelli/programmi matematici, ecc.), conduzione di studi di validazione, misurazioni, test di verifica, piano di analisi completo, rapporti di analisi dei processi, ecc.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>La validazione delle misure di controllo e dei limiti critici (per i CCP) fa parte della validazione del piano HACCP e viene eseguita durante lo sviluppo del piano HACCP.</i> • <i>La metodologia di validazione del piano HACCP varia da azienda a azienda.</i> <p>Esempi di evidenze: rapporti di validazione o rivalidazione.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.3.11.2	<p>Procedure di verifica devono essere documentate, implementate e mantenute al fine di confermare che il piano HACCP funzioni correttamente. Le attività di verifica del piano HACCP, che possono includere ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> • audit interni • analisi • campionamenti • deviazioni e non conformità • reclami <p>devono essere eseguite almeno una volta entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verificano cambiamenti significativi.</p> <p>I risultati di questa verifica devono essere registrati e inclusi nel piano HACCP.</p>	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Esistono procedure di verifica per garantire che il piano HACCP funzioni in modo efficace? • Con quale frequenza viene verificato il piano HACCP (almeno una volta entro un periodo di 12 mesi o ogni volta che si verificano cambiamenti significativi. Ad esempio, modifica di un prodotto o sviluppo di un nuovo prodotto)? • Qual è stata la data dell'ultima verifica? • Qual è stato il risultato dell'ultima verifica? Dove viene registrato? • Il piano HACCP riflette i risultati della verifica? • In quale data è stato modificato per l'ultima volta il piano HACCP? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: la verifica che i processi e le procedure di sicurezza alimentare (ad esempio i controlli) vengano eseguiti tempestivamente, mantenendo l'integrità nei processi di sicurezza alimentare.</i></p> <p>Esempi di evidenze: dati e rapporti di verifica.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
2.3.12	Definizione della documentazione e tenuta delle registrazioni		
2.3.12.1	<p>La documentazione e le registrazioni relative al piano HACCP, quali ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'analisi dei pericoli • la definizione delle misure di controllo definite per i CCP e per le altre misure di controllo • la definizione dei limiti critici • i processi • le procedure • i risultati delle attività di monitoraggio delle misure di controllo definite per i CCP e delle altre misure di controllo • le registrazioni della formazione del personale incaricato del monitoraggio CCP • le deviazioni e le non conformità osservate e l'implementazione delle azioni correttive devono essere disponibili. 	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Quali documenti/registrazioni relativi al piano HACCP sono stati identificati? • Questi documenti/registrazioni includono processi, procedure e risultati? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: integrità dei processi e delle procedure di sicurezza alimentare; verifica dell'aggiornamento della documentazione; assicurando la conformità ai pertinenti requisiti normativi.</i></p> <p>Esempi di evidenze: piani di ispezione; registrazioni; descrizioni dei prodotti; analisi dei pericoli; valutazione dei rischi; CCP, monitoraggio di altre misure di controllo, ecc.</p>
3	Gestione delle risorse		
3.1	Risorse umane		
3.1.1	<p>Tutto il personale che svolge attività tali da incidere sulla sicurezza, qualità e legalità del prodotto deve essere in possesso delle competenze necessarie in termini di istruzione, esperienza lavorativa e/o formazione.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come si garantisce che i nuovi dipendenti e quelli già impiegati abbiano le giuste competenze in relazione al proprio lavoro? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: impegno della Direzione e di tutti i dipendenti; sensibilizzazione; garanzia della conformità ai requisiti normativi pertinenti e mantenimento dell'integrità dei processi di sicurezza alimentare; assicurando che siano in atto un'adeguata formazione e supervisione per il personale interessato.</i></p> <p>Esempi di evidenze: prove di competenza quali formazione; interviste in sito,</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
3.1.2	Le responsabilità, le competenze e le descrizioni delle mansioni, per tutte le funzioni che hanno un impatto sulla sicurezza alimentare e sulla qualità del prodotto devono essere documentate, implementate e mantenute.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Per quali posizioni sono presenti descrizioni scritte delle mansioni? • Che cosa è regolamentato nelle descrizioni della mansione? • Chi, ad esempio, sostituisce il responsabile dell'Assicurazione Qualità durante la sua assenza? • Qual è il contenuto delle descrizioni delle mansioni? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua attuazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: impegno della Direzione e di tutti i dipendenti; sensibilizzazione; comunicazione aperta e chiara; comunicazione chiara di ruoli e delle responsabilità; mantenimento dell'integrità dei processi e delle procedure di sicurezza alimentare; assicurando la conformità ai requisiti normativi pertinenti.</i></p> <p>Esempi di evidenze: descrizione della responsabilità per il personale chiave.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
3.2	Igiene personale		
3.2.1 (B)	<p>I requisiti relativi all'igiene personale devono essere documentati, implementati e mantenuti e devono includere, come minimo, i seguenti aspetti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • capelli e barba • indumenti protettivi (incluse le loro condizioni di utilizzo negli spogliatoi) • lavaggio, disinfezione e igiene delle mani • consumo di alimenti, bevande, fumo/sigarette elettroniche o altro uso di tabacco • azioni da intraprendere in caso di tagli o abrasioni della pelle • unghie, gioielli, unghie/ciglia finte e oggetti personali (inclusi i medicinali) • notifica di malattie infettive e condizioni che incidono sulla sicurezza alimentare attraverso una procedura di screening medico. <p>Le norme di igiene personale devono essere conformi ai requisiti legali.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Le norme di igiene personale sono conformi ai requisiti legali, se applicabili? • Qual è la politica/le regole relative all'igiene personale? • Le norme in materia di igiene del personale comprendono la pulizia delle mani, gli alimenti e le bevande, il fumo, la gestione delle ferite, le unghie e i gioielli; i capelli e la barba? • Dove è consentito fumare? • Che tipo di indumenti protettivi viene utilizzato? • Dove è specificato l'uso di copricapo e/o di dispositivi di protezione per la barba/per i capelli? Dove richiesto, i capelli sono completamente coperti per prevenire la contaminazione del prodotto? • Per quanto riguarda il copricapo; che tipo, dove e come viene utilizzato? • Quale procedura deve essere seguita da un dipendente in caso di ferite alle mani? Come devono essere trattate/ coperte le ferite? • È consentito indossare gioielli e orologi nelle aree di produzione? • In quali aree di produzione è obbligatorio indossare i guanti? Quali tipi di guanti vengono utilizzati? Quando è necessario sostituire i guanti? <p>Nota 1: I requisiti di igiene personale devono tener conto della natura dell'azienda, del prodotto e del processo.</p> <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>esempi di indumenti protettivi: tute, camici, giacche, grembiuli, manicotti, oltre ad altri. Include anche indumenti monouso (ad esempio, copriscarpe, tute) ed elementi di protezione personale (ad esempio, elmetti, otoprotettori, maschere facciali filtranti, guanti riutilizzabili).</i> • <i>le unghie delle mani includono l'uso di smalto, gel acrilico o unghie finte, ecc.</i> • <i>i gioielli includono orologi, orecchini, collane, piercing, fedi nunziali, ecc.</i> • <i>i capelli includono ciglia finte, extension , ecc.</i> • <i>gli effetti personali includono medicinali, chiavi, telefono cellulare, ecc.</i> • <i>il fumo include sigarette elettroniche.</i> <p>Esempi di evidenze: norme d'igiene personale documentate; norme d'igiene per i visitatori/appaltatori; osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
3.2.1 (I) ↳	I requisiti relativi all'igiene personale sono definiti in base al rischio.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Le norme di igiene personale sono definite in base al rischio? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Esempi di norme di igiene personale definite in base ai rischi, ma non limitato a:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>se si utilizzano guanti, la disinfezione delle mani potrebbe non essere necessaria per le produzioni a basso rischio.</i> • <i>laddove esistono aree ad alto rischio, possono essere richiesti requisiti specifici di igiene personale</i> • <i>le regole per l'uso dei guanti devono essere basate sul prodotto, sul processo, sulle aree/attività di lavoro e sui rispettivi rischi (che potrebbero, ad esempio, includere guanti colorati in modo diverso rispetto al prodotto, la frequenza di sostituzione, ecc.).</i> • <i>Gioielli visibili (compresi i piercing) e orologi non devono essere indossati. Eventuali eccezioni devono essere state valutate in base ai rispettivi rischi e devono essere efficacemente controllate.</i> • <i>Regole per la gestione dei tagli e abrasioni della pelle, come ad esempio la protezione con un cerotto/bendaggio (che non deve comportare rischi e potrebbe ad esempio essere impermeabile e colorato in modo diverso rispetto al prodotto) e, se del caso, in base ai rischi: cerotti/bendaggi dovrebbero contenere una striscia metallica / dovrebbero essere indossati guanti monouso.</i> <p>Esempi di evidenze: norme d'igiene personale documentate; valutazione dei rischi; osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
3.2.2	I requisiti relativi l'igiene personale devono essere compresi ed essere applicati da tutto il personale pertinente, gli appaltatori e i visitatori.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come e quando viene comunicata la politica/le norme igieniche? Chi verifica le registrazioni di verifica e accettazione formale delle norme igieniche, ove applicabile? • In che modo il personale, gli appaltatori e i visitatori si comportano ed operano? Il personale, gli appaltatori e i visitatori mantengono un livello adeguato di igiene personale? Quali azioni vengono intraprese nel caso in cui non siano conformi alle norme? • Le norme di igiene personale sono seguite anche dal personale dei fornitori di servizi esterni e dai visitatori? • Come è garantito che le persone esterne conoscano le norme igieniche pertinenti? • In che modo viene osservata/monitorata la conformità ai requisiti durante le operazioni, il lavoro, le visite, i servizi, ecc.? <p>Esempi di evidenze: norme d'igiene personale documentate; norme d'igiene per i visitatori/appaltatori; osservazione in sito; interviste in sito.</p>
3.2.3	La conformità ai requisiti di igiene personale deve essere verificata a intervalli regolari.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Il rispetto delle norme di igiene personale è controllato regolarmente? Qual è la frequenza? • Esistono controlli di conformità dell'igiene personale in sito mediante il monitoraggio di attività/ispezioni? • Come vengono monitorati i dipendenti durante il lavoro? (es. test con tampone manuale, ispezioni visive, ecc.). • Quali azioni vengono intraprese nel caso in cui i risultati dei controlli non siano favorevoli? <p>Esempi di evidenze: test con tampone manuale, ecc.; verbali di monitoraggio delle norme igieniche, attività/ispezione in sito; elenco dei risultati non conformi e delle azioni identificate; ecc.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
3.2.4	Devono essere forniti in quantità sufficiente per ogni dipendente adeguati indumenti protettivi.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Gli indumenti protettivi/uniformi sono adeguati? • Sono forniti indumenti/uniformi protettivi sufficienti, appropriati, adeguati e puliti? Quante tute/uniformi protettive sono a disposizione di ogni dipendente? Gli indumenti protettivi sono adeguati per evitare rischi per la sicurezza alimentare (es., contaminazione fisica)? • Quali sono le norme relative agli indumenti protettivi/uniformi (comprese le norme di utilizzo e/o le restrizioni definite per aree quali ristorazione, spogliatoi, area fumatori, bagni, aree esterne) aree ad alto rischio, ecc., se applicabile)? • Quali sono le norme esistenti in materia di lavaggio degli indumenti protettivi/uniformi? • Quando è necessario sostituire gli indumenti protettivi/uniformi? Con quale frequenza si suppone che un dipendente cambi l'indumento protettivo/uniforme? • Gli indumenti protettivi sono indossati solo in sito? • Gli appaltatori e i visitatori che entrano nell'area di produzione sono anch'essi dotati di indumenti protettivi? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: impegno della Direzione; impegno e disponibilità di risorse sufficienti; mantenimento dell'integrità dei processi di sicurezza alimentare; assicurando la conformità ai pertinenti requisiti normativi.</i></p> <p>Esempi di evidenze: norme di igiene personale; norme di igiene per i visitatori/appaltatori; osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
3.2.5	In caso di problemi di salute o di malattie infettive, che possono avere un impatto sulla sicurezza alimentare, devono essere adottate azioni al fine di ridurre al minimo i rischi di contaminazione.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quali sono le norme in materia di notifica delle malattie infettive e le relative azioni da seguire? • Il personale, gli appaltatori e i visitatori sono a conoscenza dei problemi di salute o delle regole di notifica relative alle malattie infettive? • Come si comportano il personale, gli appaltatori e i visitatori in caso di presenza o sospetto di una malattia infettiva? • Come è possibile garantire che il personale e i visitatori conoscano le linee guida? • Chi è responsabile della valutazione di ogni situazione e della decisione/gestione delle azioni appropriate? • Che tipo di azioni vengono intraprese quando questi problemi vengono notificati dal personale, dagli appaltatori e/o dai visitatori (isolamento, visita medica, restrizione dell'accesso, ecc.)? <p>Nota 1: Le restrizioni e le procedure di screening medico devono considerare e seguire i requisiti legali nel paese in cui si svolge l'attività.</p> <p>Esempi di evidenze: norme di igiene personale; norme di igiene per i visitatori/ appaltatori; norme sanitarie o riguardanti le malattie infettive; interviste in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
3.3	Formazione e addestramento		
3.3.1 (B)	Le attività di formazione e/o addestramento devono essere implementate in funzione dei requisiti dei prodotti e dei processi e delle esigenze di formazione dei dipendenti, in base alle loro mansioni.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Le attività di formazione/addestramento sono correttamente indirizzate (ma non limitate a): la sicurezza alimentare, la qualità del prodotto, la legalità, i processi, le pratiche e altri elementi rilevanti per la realizzazione del prodotto e del processo? Riflettono le esigenze aziendali e dei dipendenti? • Con quale frequenza si tengono sessioni di formazione/addestramento (es., corsi di formazione in sito)? Sono considerate le responsabilità dei dipendenti? • Chi è responsabile della formazione? • Chi partecipa alle sessioni di formazione/addestramento? • Vi sono evidenze di corsi di formazione condotti internamente ed esternamente? • Quali corsi di formazione sono stati intrapresi? • Qual è stato il contenuto dell'ultima sessione di formazione? • Esistono corsi di formazione specifici? • Con quale frequenza si svolgono le sessioni di formazione sull'igiene? • Qual è stato il contenuto dell'ultima sessione di formazione sull'igiene? • Come vengono determinate le necessità di addestramento per ciascun dipendente? • Tutte le persone interessate hanno ricevuto una formazione di aggiornamento? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: impegno della Direzione e di tutti i dipendenti; sensibilizzazione; garanzia della conformità ai pertinenti requisiti normativi e mantenimento dell'integrità nei processi di sicurezza alimentare; assicurando che siano in atto una formazione e una supervisione adeguate per il personale interessato.</i></p> <p>Esempi di evidenze: evidenze di formazione; programma di formazione; descrizioni delle mansioni; ruoli chiave; interviste in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
3.3.1 (I) ↳	Devono essere attuati programmi documentati di formazione e/o addestramento che includano: <ul style="list-style-type: none"> • i contenuti della formazione • la frequenza della formazione • i compiti dei dipendenti • la lingua • il docente/tutor qualificato • l'efficacia della formazione. 	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Il programma di formazione e/o addestramento è documentato? Come vengono definite le esigenze di formazione (ad esempio in base al rischio e in base al rispettivo lavoro)? • Quali sono le evidenze della qualifica del formatore? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: impegno della Direzione e di tutti i dipendenti; sensibilizzazione; garanzia della conformità ai requisiti normativi pertinenti e mantenimento dell'integrità nei processi e nelle procedure di sicurezza alimentare; assicurando che siano in atto una formazione e una supervisione adeguate per il personale interessato.</p> <p>Esempi di evidenze: programma documentato di formazione/addestramento ; piano di formazione.</p>
3.3.2	La formazione/addestramento deve essere applicata a tutto il personale, compresi i lavoratori stagionali, temporanei e i dipendenti delle ditte esterne impiegati nelle rispettive aree di lavoro. Al momento dell'assunzione, e prima di iniziare il lavoro, i lavoratori devono essere formati/addestrati.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Tutto il personale ha ricevuto una formazione/ addestramento adeguata? • Tutto il nuovo personale è stato addestrato in modo efficace? Quali dipendenti sono formati/addestrati al momento dell'assunzione? Qual è il contenuto di queste istruzioni? • I potenziali dipendenti (inclusi i lavoratori stagionali e temporanei) sono formati/addestrati al momento dell'assunzione? • Come vengono formati/addestrati i dipendenti stranieri? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: impegno della Direzione e di tutti i dipendenti; sensibilizzazione; garanzia della conformità ai pertinenti requisiti normativi e mantenimento dell'integrità nei processi di sicurezza alimentare; assicurando che siano in atto una formazione e una supervisione adeguate per il personale interessato.</p> <p>Esempi di evidenze: evidenze di formazione; interviste in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
3.3.3	<p>Le registrazioni relative a tutti gli eventi di formazione/addestramento devono essere disponibili e riportare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'elenco dei partecipanti (incluse le relative firme) • la data • la durata • i contenuti della formazione • il nome del docente/tutor. <p>Deve essere documentata, implementata e mantenuta una procedura o un programma per verificare l'efficacia della formazione e/o addestramento.</p>	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Esistono evidenze che la formazione sia stata eseguita? • I programmi di formazione/addestramento sono registrati/documentati? Cosa è stato registrato/documentato? • Tutte le registrazioni contengono tutte le informazioni necessarie? • I partecipanti hanno firmato l'evidenza della formazione? • Come viene verificata l'efficacia dei programmi di formazione e/o addestramento (es. test, quiz, monitoraggio delle prestazioni, ecc.)? • Quando i programmi di formazione e/o addestramento non sono efficaci, che tipo di azioni vengono intraprese? <p>Esempi di evidenze: prove di formazione; registri degli eventi di formazione/addestramento; controlli di efficacia; procedura di efficacia; azioni.</p>
3.3.4	<p>I contenuti della formazione e/o addestramento devono essere regolarmente riesaminati e, se necessario, aggiornati.</p>	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Come vengono riesaminati i contenuti del corso di formazione? Chi ne è responsabile? • Per il riesame del contenuto, sono considerati i requisiti minimi di sicurezza alimentare, qualità del prodotto e requisiti legali (es. incidenti, prodotti non conformi e gestione delle deviazioni/non conformità, procedure, GMP, HACCP (incluso il monitoraggio CCP), pulizia e disinfezione, rintracciabilità, controllo degli infestanti, manipolazione di sostanze chimiche, ecc.)? • Per il riesame dei contenuti sono state considerate le modifiche ai prodotti, ai processi e alle procedure? • Quando vengono riesaminati i contenuti del corso di formazione? • Quando è avvenuto l'ultimo aggiornamento dei contenuti di formazione? • Qual è il contenuto dell'ultimo aggiornamento? • Viene considerato il riscontro durante il riesame (es., i risultati di test di formazione, sondaggi, valutazioni sul posto di lavoro dei dipendenti, ecc.)? <p>Esempi di evidenze: riesami, test, risultati della valutazione.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
3.4	Locali riservati al personale		
3.4.1	Devono essere messi a disposizione adeguati locali riservati al personale che siano proporzionati al numero di persone in termini di dimensioni e di dotazioni, progettati e controllati in modo da minimizzare i rischi di sicurezza alimentare. Tali locali devono essere mantenuti in modo da prevenire le contaminazioni.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quanti dipendenti ci sono? • Le strutture del personale sono adeguate? Esiste un numero sufficiente di tali dotazioni e sono mantenuti in modo da prevenire le contaminazioni? • Il personale ha accesso ad un'area ristoro? Ci sono spogliatoi? • Dove sono i servizi igienici? • Ci sono docce per i dipendenti? • Le strutture per il personale sono progettate e controllate in modo da ridurre al minimo i problemi di sicurezza alimentare? • I requisiti legali sono rispettati? <p>Nota 1: I requisiti dei locali riservati al personale devono considerare la natura dell'azienda, del prodotto e del processo.</p> <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Esempi di locali riservati al personale: spogliatoio, servizi igienici, area fumatori, sala ristoro, dispositivi per l'igiene delle mani, ecc.</i> <i>Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: impegno della Direzione; impegno e disponibilità di risorse sufficienti; mantenimento dell'integrità dei processi di sicurezza alimentare; assicurando la conformità ai pertinenti requisiti normativi.</i></p> <p>Esempi di evidenze: lay out dello stabilimento; osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
3.4.2	Il rischio di contaminazione dei prodotti da cibo, bevande e/o corpi estranei deve essere minimizzato. Particolare attenzione deve essere riservata al cibo e alle bevande provenienti dai distributori automatici, dalla mensa e/o portati sul luogo di lavoro dal personale.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Ci sono strutture separate per il consumo di alimenti lontano dalle aree di produzione, confezionamento e stoccaggio? Il cibo proveniente dalle aree ristoro può essere portato nelle aree di produzione, confezionamento e stoccaggio? • Come è possibile assicurare che nessun alimento proveniente dai locali ristoro sia portato nelle aree di produzione, confezionamento e stoccaggio? • I dipendenti possono portare cibo da casa? Dove viene conservato? • I dipendenti possono portare medicinali sul posto di lavoro? • Gli effetti personali sono consentiti nelle aree di produzione, confezionamento e stoccaggio? • Vi sono rischi di corpi estranei? Quali pratiche/controlli sono in atto per minimizzare la contaminazione da corpi estranei? <p>Esempi di evidenze: norme di igiene personale; pratiche/controlli; osservazione in sito.</p>
3.4.3	Gli spogliatoi devono essere collocati in modo da permettere l'accesso diretto alle aree in cui sono presenti i prodotti non confezionati. Quando l'infrastruttura non lo consente, devono essere attuate e mantenute misure alternative per ridurre al minimo i rischi di contaminazione del prodotto. Gli indumenti civili e gli indumenti da lavoro devono essere custoditi separatamente, a meno che non vengano adottate e mantenute misure alternative per prevenire i rischi di contaminazione.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Ci sono spogliatoi per dipendenti e visitatori con separazione tra gli indumenti indossati esternamente e quelli protettivi? Sono considerate anche le separazioni tra scarpe/stivali e gli indumenti protettivi puliti? Nel caso in cui ciò non fosse possibile, esistono misure per evitare la contaminazione? • Gli spogliatoi consentono l'accesso diretto alle aree di lavorazione dei prodotti non confezionati in modo da consentire ai dipendenti già cambiati con gli indumenti protettivi da lavoro, di accedere direttamente alle strutture senza rischi di contaminazione? Diversamente, esistono misure per ridurre al minimo la contaminazione (es., nel caso di un locale chiuso nello stabilimento in cui i dipendenti devono utilizzare parzialmente un percorso esterno per entrare nello stabilimento di produzione, esistono misure di accesso quali protezione per le scarpe, dispositivi di lavaggio e sanificazione, ecc.)? • Come vengono gestiti gli indumenti protettivi durante le pause/gli intervalli? <p>Esempi di evidenze: norme di igiene personale; osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
3.4.4	I servizi igienici non devono avere accesso diretto, né rappresentare un rischio di contaminazione, alle aree dove vengono manipolati prodotti. I servizi igienici devono essere dotati di adeguate strutture per il lavaggio delle mani. I servizi igienici devono avere un adeguato sistema di ventilazione naturale o forzata. Deve essere impedito il flusso dell'aria forzata da un'area contaminata ad un'area pulita.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Dove si trovano i servizi igienici? Sono disponibili dispositivi per l'igiene delle mani? • Come funziona il sistema di ventilazione nei servizi igienici? • I servizi igienici rappresentano un rischio per la produzione? • I servizi igienici hanno accesso diretto alle aree di produzione? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>
3.4.5	Devono essere installati dispositivi per l'igiene delle mani che devono rispettare come minimo: <ul style="list-style-type: none"> • un adeguato numero di lavandini • un opportuno posizionamento nei punti di accesso e/o all'interno delle aree di produzione • la progettazione esclusivamente per la pulizia delle mani. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Sono disponibili sufficienti dispositivi per il lavaggio delle mani (es., all'ingresso delle aree di lavorazione, delle aree di ristoro, delle aree di produzione, delle zone di passaggio, delle barriere igieniche)? Sono adeguatamente installati e tenuti in condizioni igieniche? • C'è la necessità di attrezzature simili in altre aree (ad esempio, aree di confezionamento o e stoccaggio)? In caso affermativo, come è definita? • Sono presenti segnaletiche/pittogrammi che consigliano al personale di lavarsi le mani in ogni area interessata? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>
3.4.6	I dispositivi per l'igiene delle mani devono essere provvisti di: <ul style="list-style-type: none"> • acqua potabile corrente (o acqua che non presenti alcun rischio di contaminazione in base ai requisiti legali applicabili), a una temperatura adeguata • attrezzatura adeguata al lavaggio e alla disinfezione • mezzi adeguati all'asciugatura delle mani. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Tutti i dispositivi di igiene delle mani sono dotati di attrezzature adeguate per l'asciugatura delle mani, sapone liquido e disinfettante? • Tutti i dispositivi di igiene delle mani sono dotati di acqua corrente di qualità potabile (o l'uso di acqua è regolato da requisiti legali, diversi dagli standard di potabilità, ma non comporta alcun rischio di contaminazione) a una temperatura adeguata? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
3.4.7	<p>Laddove i processi richiedano un più elevato controllo di igiene, i dispositivi per l'igiene delle mani devono essere inoltre dotati di:</p> <ul style="list-style-type: none"> • rubinetteria a comando non manuale • sistemi di sanificazione delle mani • contenitori dei rifiuti a comando non manuale. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Tutte le aree in cui è richiesto un maggiore controllo di igiene (es. prodotti ad alto rischio, prodotti alimentari altamente deperibili, prodotti pronti per il consumo, ecc.) sono dotate di dispositivi senza contatto per le mani, dispositivi di disinfezione delle mani e segnaletica o pittogrammi? <p>Esempi di evidenze: segnaletica/pittogrammi; osservazione in sito.</p>
3.4.8	<p>Laddove necessario, devono essere disponibili ed utilizzati dispositivi per la pulizia e la sanificazione di stivali, scarpe e altri indumenti protettivi.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Dove sono necessarie attrezzature/dispositivi per la pulizia di stivali e grembiuli protettivi? • Come ne viene definita la necessità (es. requisiti legali, maggiore controllo dell'igiene, ecc.)? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4	Processi operativi		
4.1	Attenzione al cliente e accordo contrattuale		
4.1.1	Tutti i requisiti relativi alla sicurezza alimentare e alla qualità del prodotto, nell'ambito dell'accordo contrattuale, e ogni revisione di queste clausole, devono essere comunicati e applicati in ogni reparto pertinente o personale responsabile.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Esistono requisiti specifici del cliente per i prodotti acquistati? • Chi conduce il riesame dei requisiti? • Esistono contratti di forniture scritti con i clienti? • In relazione all'accordo definito, in che modo i requisiti relativi alla sicurezza e alla qualità dei prodotti vengono comunicati ai reparti o al personale responsabile? • Quali garanzie sono fornite per dimostrare che i requisiti del cliente e le proprie specifiche siano coerenti tra loro? • Chi assicura che siano disponibili le appropriate materie prime quando necessarie per la produzione del prodotto? • Le modifiche agli accordi contrattuali esistenti sono registrate e comunicate tra i partner contrattuali? • In che modo viene garantito che i clienti siano informati sulle corrette modifiche ai prodotti e ai processi? • Come viene garantito che le modifiche siano implementate da tutte le aree interessate o da personale responsabile? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: Alcuni esempi di requisiti del cliente che potrebbero essere inclusi negli accordi sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>produzione in lotti e stoccaggio/quarantena del prodotto in magazzino</i> • <i>requisiti specifici per la gestione delle crisi e degli incidenti</i> • <i>requisiti specifici relativi alle materie prime, alla formula/realizzazione del prodotto, ai claim, ai requisiti tecnologici, al confezionamento e/o all'etichettatura, alla validazione dei prodotti, ai processi in outsourcing, ecc.</i> • <i>parametri specifici del prodotto e del processo da controllare</i> • <i>tempi specifici per la rintracciabilità</i> • <i>ecc.</i> <p>Esempi di evidenze: contratti, accordi contrattuali, specifiche/ricette/formule concordate; comunicazioni, ad esempio e-mail; evidenze del processo di comunicazione.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
*4.1.2	<p>Devono essere rispettati gli accordi con i clienti relativi a quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ricetta prodotto (incluse le caratteristiche delle materie prime) • processo • requisiti tecnologici • piani di analisi e monitoraggio • confezionamento • etichettatura 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quale garanzia viene data che le ricette, i processi, i requisiti tecnologici, i piani di analisi e monitoraggio, il confezionamento e l'etichettatura specificati dal cliente, siano rispettati? • Nei casi in cui si verifichino modifiche alle specifiche/ accordi contrattuali, le modifiche vengono implementate tempestivamente? • Le modifiche rilevanti vengono comunicate tempestivamente al cliente e internamente (es. variazioni in percentuale degli ingredienti, cambiamenti di processo, ecc.)? • Come viene controllata la conformità agli accordi contrattuali? • Se esistenti, come vengono gestiti gli accordi contrattuali e la protezione di queste informazioni (es. ricette, requisiti tecnologici, ecc.)? <p>Nota 1: Se non sono in vigore accordi specifici con i clienti (es. la ricetta del fornitore è standard), in questo caso il requisito deve essere valutato con N/A.</p> <p>Esempi di evidenze: formule e ricette; requisiti contrattuali di etichettatura e confezionamento; processi e tecnologie; accordi e requisiti contrattuali; conformità degli accordi, ad esempio ordini di produzione per verificare la conformità delle formule; evidenze di comunicazione; comunicazioni con il cliente.</p>
4.1.3	<p>In accordo con i requisiti del cliente, la Direzione (o una persona designata autorizzata) deve informare il prima possibile i propri clienti coinvolti in merito ad ogni problematica relativa alla sicurezza o alla legalità del prodotto, comprese le deviazioni e le non conformità identificate dalle autorità competenti.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • La Direzione è a conoscenza del processo di comunicazione? Nel caso in cui la Direzione abbia delegato questa responsabilità, esiste una persona autorizzata (dalla Direzione) a procedere con le comunicazioni e a riferire direttamente alla Direzione? • Come viene garantito che la Direzione informi i clienti interessati? • Come è garantito che i clienti siano informati su qualsiasi problematica di sicurezza o legalità dei prodotti? <p>Esempi di evidenze: comunicazioni, ad esempio e-mail.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.2	Specifiche e formule		
4.2.1	Specifiche		
*4.2.1.1	Le specifiche per tutti i prodotti finiti devono essere documentate e implementate. Le stesse devono essere aggiornate, prive di ambiguità e in accordo con i requisiti legali e del cliente.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Le specifiche sono disponibili e implementate per tutti i prodotti finiti? • Quale garanzia viene fornita perchè le specifiche siano conformi ai requisiti legali e, se esistenti, ai requisiti del cliente? • Quale garanzia viene fornita in merito al rispetto delle specifiche? • Come è possibile verificare che le specifiche siano aggiornate? <p>Nota 1: Le specifiche dei fornitori possono essere prese in considerazione quando applicabile (es. miscela di spezie del fornitore)</p> <p>Esempi di evidenze: specifiche; specifiche del fornitore; evidenza di conformità delle specifiche, ad esempio risultati di analisi, ordini di produzione tracciabili, controlli di produzione, evidenza della conformità alle specifiche, ad esempio contratti con i clienti, requisiti legali, ecc.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.2.1.2 (B)	<p>Deve essere implementato e mantenuto un processo per controllare la creazione, l'approvazione e la modifica delle specifiche e deve includere, quando richiesto, l'accettazione da parte dei clienti. Quando richiesto dai clienti, le specifiche dei prodotti devono essere formalmente concordate. Questo processo deve includere l'aggiornamento delle specifiche del prodotto finito in caso di qualsiasi modifica relativa a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • materie prime • formula/ricetta • processi che hanno impatto sui prodotti finiti • materiali di confezionamento che hanno un'influenza sui prodotti finiti. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quale contenuto minimo è stato determinato per le specifiche (es. parametri di sicurezza, qualità, requisiti organolettici, legislativi e del cliente)? • Esiste una persona designata responsabile del controllo delle specifiche (inclusa la loro distribuzione)? • Chi scrive, controlla, aggiorna e approva le specifiche? • Se le specifiche provengono dai fornitori, esiste una persona competente che le riesamina e le approva internamente? • Come vengono compilate, controllate, aggiornate e approvate le specifiche (processo)? • In che modo sono riconoscibili le specifiche aggiornate? • I clienti richiedono un accordo formale per le specifiche dei prodotti? In caso affermativo, quali prodotti sono interessati? • Come vengono comunicate le informazioni e le modifiche all'interno dell'azienda e, se del caso, al cliente? • Le modifiche pertinenti vengono comunicate tempestivamente al cliente (es. modifiche relative all'etichettatura degli allergeni o ai parametri delle specifiche)? • Il processo di comunicazione è implementato e conosciuto dai dipendenti? • Se esistenti, come vengono gestite le specifiche del cliente e la protezione di queste informazioni? <p>Esempi di evidenze: implementazione del processo per controllare la creazione, l'approvazione e la modifica delle specifiche; processo di comunicazione; evidenza della comunicazione; comunicazione con il cliente quando richiesto.</p>
4.2.1.2 (I)	<p>Deve essere documentata una procedura che controlli la creazione, l'approvazione, l'aggiornamento e la modifica delle specifiche.</p>	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • La procedura di gestione delle specifiche è documentata (es. procedure documentate, descrizioni dei processi, istruzioni di lavoro, diagramma di flusso, ecc.)? <p>Esempi di evidenze: procedure documentate; descrizione del processo; diagrammi di flusso; istruzioni di lavoro; registrazioni.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
*4.2.1.3	Devono essere documentate e implementate specifiche relative a tutte le materie prime (ingredienti, additivi, materiali di confezionamento, prodotti rilavorati). Le specifiche devono essere aggiornate, prive di ambiguità e conformi ai requisiti legali e, se definiti, ai requisiti del cliente.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Le specifiche per tutte le materie prime, ingredienti, additivi, materiali di confezionamento, prodotti rilavorati, sono disponibili? Quale garanzia viene fornita in merito al rispetto delle specifiche? Quale garanzia viene fornita affinché le specifiche siano conformi ai requisiti legali e, se esistenti, ai requisiti del cliente? Come si assicura che le rilavorazioni siano conformi alle specifiche? Come è possibile verificare che le specifiche siano aggiornate? <p>Nota 1: Le specifiche dei fornitori possono essere prese in considerazione quando applicabile.</p> <p>Esempi di evidenze: specifiche; specifiche del fornitore; evidenza di conformità delle specifiche, ad esempio risultati di analisi, ordini di produzione tracciabili, controlli di produzione, evidenza della conformità alle specifiche, ad esempio contratti con i clienti, requisiti legali, ecc.</p>
4.2.1.4	Le specifiche e/o i loro contenuti devono essere disponibili in sito e al personale pertinente.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Come vengono condivise le specifiche con il personale interessato? Chi ha accesso alle specifiche? Le specifiche sono disponibili in sito per il personale competente? <p>Esempi di evidenze: controllo incrociato in sito (es., le specifiche approvate e quelle aggiornate sono quelle in uso in sito).</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.2.1.5	Qualora sia richiesto che i prodotti siano etichettati e/o riportino un claim o quando si escludano determinati metodi di trattamento o di produzione, devono essere implementate misure per dimostrare la conformità a tale dichiarazione.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Esistono prodotti specificamente etichettati e/o riportanti claim? • Esistono prodotti specificamente etichettati e/o riportanti l'esclusione di determinati metodi di trattamento/produzione? • Ci sono prodotti/materie prime OGM, che contengono OGM o derivanti da OGM? • Queste specifiche dichiarazioni sono state incluse nelle specifiche? Chi scrive, modifica, controlla e approva le specifiche? • L'azienda ha implementato misure per dimostrare la conformità a tali affermazioni/dichiarazioni (ad esempio controlli specifici, pratiche, struttura, test/analisi, conferma tramite certificati e/o prove/studi scientifici, ecc.)? • La chiarezza, l'accuratezza e la veridicità dei rispettivi claim sono garantite mediante prove affidabili e i relativi controlli? <p>Consultare il glossario per la definizione e gli esempi sui claim.</p> <p>Esempi di evidenze: etichette; specifiche; claim/dichiarazioni; misure; controlli; pratiche; risultati delle prove/analisi; certificati; prove scientifiche; registrazioni dei controlli; stato di certificazione del prodotto.</p>
4.2.2	Formule/ricette		
4.2.2.1	Le ricette e le formule devono essere aggiornate, valide e in linea con le specifiche e disponibili in sito al personale pertinente.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Le formule/ricette sono in linea con le specifiche? • Chi ha accesso alle formule/ricette? • Le formule/ricette sono disponibili al personale pertinente? • Quale garanzia viene fornita che la formula/ricetta specificata sia rispettata? • Come viene controllata la conformità della formula/ricetta? • Le formule/ricette vengono modificate correttamente quando si verificano modifiche alle specifiche/al processo? • Le modifiche rilevanti delle formule/ricette vengono comunicate correttamente (anche internamente)? <p>Nota 1: Se applicabile, possono essere considerate le formule/ricette del fornitore.</p> <p>Esempi di evidenze: formula e ricette; formula/ricette del fornitore; evidenze di conformità delle formule, es. ordini di produzione; evidenze di comunicazione.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.3	Sviluppo del prodotto/modifica del prodotto/modifica dei processi produttivi		
4.3.1	Deve essere implementato e mantenuto un processo che assicuri che l'etichettatura sia conforme alla legislazione vigente dei paesi di destinazione del prodotto e ai requisiti del cliente.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quali sono le esigenze legali e del cliente? • In quali Paesi sono dirette le esportazioni? • Quali Paesi hanno requisiti speciali? • Chi emette le etichette? • Chi approva le etichette? • In che modo viene riesamina la conformità tra il prodotto e l'etichetta? <p>Esempi di evidenze: regolamentazione; specifiche; requisiti del cliente.</p>
4.3.2	Devono essere effettuati test di shelf life, studi o adeguate validazioni mediante valutazione dei parametri microbiologici, chimici e organolettici e si deve tenere conto della formulazione del prodotto, del confezionamento, della produzione e delle condizioni dichiarate. La shelf life deve essere definita in base a questa valutazione e ai requisiti legali e del cliente.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come vengono determinate le shelf life? Esistono prove di test/studi sulla shelf life? • I prodotti sono sottoposti a test di shelf-life? • I risultati dei test organolettici vengono presi in considerazione per determinare le shelf life, se applicabili? • Esistono requisiti per il cliente e legali specifici per determinare la shelf life (es. metodi specifici o condizioni di prova, ecc.)? • I test/studi (inclusi i documenti)/verifiche sono documentati/registrati? <p>Nota 1: Quando i prodotti non hanno requisiti legali specifici di shelf life, il requisito può essere classificato come N/A.</p> <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>La shelf life può essere definita in base alle caratteristiche del prodotto e del processo, che devono essere allineate con l'etichettatura/le informazioni sul prodotto, tenendo conto di elementi quali: esperienza sul prodotto e sul processo, storia, registrazioni disponibili che stabiliscano una base scientifica, dati scientifici, letteratura, riferimenti positivi (fonti corrette/valide/affidabili), requisiti legali, requisiti del cliente (es. metodi specificamente indirizzati alla shelf life), microbiologia (inclusa la sicurezza alimentare basata sulle normative vigenti, quali gli agenti patogeni), analisi chimiche e organolettiche, metodi/analisi di determinazione della shelf life, analisi di verifica (es. condizioni ottimali rispetto alle condizioni della catena di approvvigionamento per i prodotti freschi/deperibili), ecc.</i></p> <p>Esempi di evidenze: metodi/studi di determinazione dei test di shelf life; risultati dei test; documentazione.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.4	Approvvigionamento		
* 4.4.1	<p>L'azienda deve stipulare contratti o contratti di servizio scritti e controllare gli approvvigionamenti, i servizi e i processi dati in outsourcing.</p> <p>Si deve assicurare che tutti i seguenti elementi, con un impatto sulla sicurezza alimentare e sulla qualità dei prodotti, siano conformi ai requisiti e alle specifiche definiti e concordati:</p> <ul style="list-style-type: none"> • tutte le materie prime di provenienza esterna, i prodotti semilavorati, i materiali di confezionamento • servizi • processi in outsourcing 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Esistono contratti o contratti di servizio scritti e definiti per i prodotti acquistati (direttamente o indirettamente di materie prime, semilavorati, materiali di confezionamento) e per i servizi? • Esistono contratti o contratti di assistenza scritti per i servizi (es. forniti da fornitori di servizi terzi per la pulizia e la disinfezione, la manutenzione, ecc.)? • Sono disponibili contratti o contratti di assistenza scritti per le aziende che forniscono processi parzialmente in outsourcing? • Le specifiche/i requisiti/il livello di servizio sono definiti, concordati e riesaminati in merito alla loro accettabilità prima della conclusione di un contratto di fornitura/ servizio? • Le modifiche dei contratti/contratti di assistenza/ requisiti esistenti sono documentate e comunicate tra i partner contrattuali? • In che modo si assicura che i prodotti acquistati, i servizi e i processi in outsourcing che hanno un impatto sulla sicurezza alimentare e sulla qualità dei prodotti siano conformi a requisiti definiti, alle specifiche, al livello di servizio e ai contratti/contratti di assistenza (es. controlli delle merci in arrivo, risultati delle analisi, controlli, ecc.)? <p>Esempi di evidenze: specifiche; elenco dei fornitori; contratti per processi parzialmente in outsourcing; accordi contrattuali, contratti di servizio, comunicazioni scritte/formali (es. su specifiche, requisiti di servizio e processi, qualità, sicurezza alimentare e requisiti del cliente, conferma del livello di servizio, ecc.);</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.4.2	<p>Deve essere documentata, implementata e mantenuta una procedura per l'approvvigionamento di materie prime, prodotti semilavorati e materiali di confezionamento e per l'approvazione e il monitoraggio dei fornitori (interni ed esterni). Tale procedura deve contenere almeno i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • le materie prime e/o rischi dei fornitori • gli standard prestazionali richiesti (ad es. certificazione, origine, ecc.) • le situazioni eccezionali (ad es. approvvigionamento di emergenza) <p>e, sulla base dei rischi, criteri aggiuntivi, quali ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> • audit/valutazioni eseguiti da una persona esperta e competente • risultati dei test • affidabilità dei fornitori • reclami • questionario fornitore. 	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Esiste una procedura di approvazione per i nuovi fornitori? • Come è stata eseguita la valutazione dei rischi per l'approvazione e il monitoraggio del fornitore? • In che modo l'azienda informa i fornitori sui requisiti di approvazione e monitoraggio? • Come vengono monitorati i fornitori? • Come viene garantita la qualifica del fornitore? (es., monitoraggio al ricevimento dei prodotti, verifiche/valutazioni dei fornitori, analisi di laboratorio, risultati delle analisi, questionari, ecc.) • I fornitori sono classificati? • Ci sono fornitori bloccati? In che modo l'azienda gestisce i fornitori bloccati e garantisce che non vengano acquistati beni/servizi? • Come viene identificato un fornitore bloccato? • Con quale frequenza vengono effettuati audit/valutazioni esterne? Si basano sulla valutazione dei rischi? • Quali criteri vengono presi in considerazione per la valutazione dei fornitori? • Quale fornitore rende disponibile/invia i risultati delle analisi? • Sono conservate le registrazioni di approvazione del fornitore e dell'effettivo monitoraggio? • In che modo viene valutata e misurata l'affidabilità del fornitore (es. tramite reclami e non conformità al fornitore)? • Che tipo di standard richiesti vengono controllati? • Come vengono gestite le situazioni eccezionali (es., acquisti in condizioni di emergenza dovuti a limitazioni della fornitura)? <p>Esempi di evidenze: valutazione dei rischi; procedure dei fornitori; elenco dei fornitori; certificati dei fornitori; standard richiesti; risultati delle analisi, piano di verifica/valutazione esterna; valutazioni documentale; questionario dei fornitori; verifiche/valutazioni dei fornitori; sistemi di classificazione dei fornitori; monitoraggio/controlli delle merci al ricevimento; check-list dei prodotti a ricevimento; analisi di laboratorio; controlli definiti dai fornitori.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.4.3	I materiali acquistati devono essere valutati, sulla base dei rischi e lo status dei fornitori, per quanto riguarda la sicurezza alimentare, la qualità del prodotto, la legalità e l'autenticità. I risultati devono essere la base per i piani di analisi e di monitoraggio.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Come vengono valutati i materiali/prodotti acquistati (es. materie prime, semilavorati e materiali di confezionamento) in base alle specifiche/accordi/requisiti concordati? • Esiste un piano di analisi? • Come vengono definiti il campionamento e la frequenza? • La valutazione del materiale acquistato si basa sui rischi e sullo stato del fornitore? • La valutazione dei risultati dei materiali/prodotti acquistati viene considerata come base per la definizione o l'aggiornamento dei piani di analisi e di monitoraggio (es., i risultati non conformi indicano la necessità di aumentare o modificare il campionamento/la frequenza)? <p>Esempi di evidenze: ricevimento prodotti / monitoraggio merci in entrata; valutazione/piano di analisi; specifiche/requisiti; checklist per il ricevimento dei prodotti; monitoraggio/controllo al ricevimento dei prodotti; analisi di laboratorio; valutazione dei rischi</p>
4.4.4	I servizi acquistati che, sulla base dei rischi, hanno dimostrato un impatto sulla sicurezza alimentare e sulla qualità dei prodotti, devono essere valutati per assicurare che siano conformi a requisiti definiti. Quanto sopra deve considerare come minimo quanto segue: <ul style="list-style-type: none"> • i requisiti del servizio • lo stato del fornitore (secondo la sua valutazione) • l'impatto del servizio sul prodotto finito. 	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • In che modo i servizi, che possono influire sulla sicurezza e sulla qualità del prodotto, vengono controllati rispetto ai contratti/contratti di assistenza e ai requisiti specificati esistenti? Come viene definito il campionamento? • Il programma di controllo prende in considerazione i requisiti di assistenza e l'impatto sul prodotto finito e sullo stato del fornitore? È basato sul rischio? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Esempio di servizi acquistati: monitoraggio e controllo degli infestanti, pulizia e disinfezione, calibrazione e manutenzione, stoccaggio, trasporto, spedizione, utenze, ecc.</i></p> <p>Esempi di evidenze: contratti/contratti di servizio; specifiche; programma di controllo; valutazione dei rischi.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.4.5	<p>Quando una parte del processo di lavorazione e/o del confezionamento primario e/o dell'etichettatura è dato in outsourcing, ciò deve essere documentato nelle procedure di gestione della sicurezza alimentare e della qualità e tali processi devono essere controllati per garantire che la sicurezza alimentare, la qualità, la legalità e l'autenticità del prodotto non siano compromesse. Il controllo di tali processi in outsourcing deve essere identificato e documentato. Deve essere fornita evidenza che il cliente sia stato informato e abbia accettato tale processo in outsourcing.</p>	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Ci sono co-packers/ fornitori che eseguono processi parzialmente in outsourcing? In che modo è possibile garantire che siano pienamente qualificati e in che modo vengono monitorati (es., audit di seconda parte, valutazioni IFS Progress, questionari dei fornitori, controlli, ecc.)? • I processi parzialmente in outsourcing sono inclusi nelle procedure di gestione della sicurezza e della qualità del prodotto? • Quali rischi sono identificati per i processi parzialmente in outsourcing? • Quali controlli specifici sono definiti per affrontare ogni rischio identificato per i processi parzialmente in outsourcing? Come vengono eseguiti e documentati i controlli? • Con quale frequenza vengono eseguiti i controlli per i processi parzialmente in outsourcing? Chi è responsabile del controllo? • L'azienda dispone di evidenze che attestano che i clienti sono stati informati e hanno accettato i processi parzialmente in outsourcing? <p>Nota 1: Se l'azienda non dispone di processi parzialmente in outsourcing, il requisito deve essere classificato come N/A.</p> <p>Esempi di evidenze: elenco dei fornitori parzialmente in outsourcing/co-packer; valutazione dei rischi; procedure dei fornitori; risultati delle analisi; piani di audit/valutazione esterni; questionari dei fornitori; audit/valutazioni dei fornitori; analisi di laboratorio; controlli definiti dai fornitori.</p>
4.4.6	<p>L'approvvigionamento dei materiali e le valutazioni dei fornitori devono essere riesaminate regolarmente e il riesame deve essere basato sul rischio. Le registrazioni dei riesami e le conseguenti azioni della valutazione devono essere documentate.</p>	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Quali criteri sono presi in esame per la valutazione del fornitore? • Chi riesamina i risultati delle valutazioni dei fornitori? • Con quale frequenza vengono riesaminati i risultati delle valutazioni dei fornitori? • La frequenza dei riesami si basa sui rischi valutati? • Quali azioni vengono intraprese dopo il riesame dei risultati delle valutazioni dei fornitori? • I risultati del riesame sono documentati/registrati? <p>Esempi di evidenze: valutazione dei rischi; risultati della valutazione; azioni.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.5	Confezionamento dei prodotti		
4.5.1	Ove richiesto dai regolamenti, per tutti i materiali di confezionamento che potrebbero avere un impatto sui prodotti, devono essere documentate le dichiarazioni di conformità che attestino la conformità ai requisiti legali. Diversamente, devono essere conservate evidenze per garantire che i materiali di confezionamento siano costantemente conformi alle rispettive normative dei Paesi di destinazione e/o siano adatti all'uso. Ciò vale per i materiali di confezionamento che potrebbero avere un'influenza sulle materie prime, i prodotti semilavorati e i prodotti finiti.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come si garantisce che i materiali di confezionamento non hanno effetti negativi sul prodotto e sono adatti all'uso? • Ci sono dichiarazioni di conformità documentate, attestanti che i materiali di confezionamento sono conformi alla legislazione vigente in materia, nei Paesi in cui la normativa richiede la DoC (Dichiarazione di Conformità) (es. i paesi dell'UE)? In caso contrario, esistono prove che attestino che i materiali di confezionamento sono conformi ai requisiti legali del paese di destinazione e/o sono idonei all'uso (ad esempio, certificati o dichiarazioni che attestano la conformità legale alle rispettive normative sugli imballaggi, metodi di prova degli imballaggi e risultati; metodi e risultati dei test, come i test di migrazione o i test del profilo chimico secondo le specifiche di confezionamento fornite dai fornitori di imballaggi, ecc.)? <p>Nota 1: Devono essere considerate le evidenze dei materiali di confezionamento dei fornitori.</p> <p>Nota 2: L'idoneità/influenza dei materiali di confezionamento può essere correlata ad aspetti di sicurezza e qualità.</p> <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Riferimento di supporto: Linea guida IFS materiali di confezionamento</i></p> <p>Esempi di evidenze: Dichiarazioni di conformità (es. Paesi UE); risultati delle analisi come i test di migrazione; certificati/dichiarazioni/risultati delle analisi dei fornitori; regolamento sui materiali di confezionamento.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.5.2	<p>Il materiale di confezionamento utilizzato e l'etichettatura devono corrispondere al prodotto che è stato confezionato e devono essere conformi alle specifiche del prodotto concordate con il cliente. Le informazioni sull'etichettatura devono essere leggibili e indelebili. Tale controllo deve essere effettuato regolarmente e registrato.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Le etichette sono leggibili e indelebili? • Quale processo è in atto per garantire la conformità? • Come viene monitorata l'etichetta e la confezione del prodotto affinché siano conformi al prodotto da confezionare e alle relative specifiche? • Come viene definita la frequenza di monitoraggio (es. all'inizio e alla fine di un ciclo di produzione, al cambio di prodotto, ecc.)? Dove viene registrato/documentato? • Quando la presentazione del prodotto non consente o non richiede l'etichettatura completa (prodotti non etichettati, ad esempio prodotti sfusi), come vengono identificati i prodotti? Sono a disposizione del cliente o del consumatore informazioni minime appropriate relative al prodotto e al suo uso adeguato e sicuro (es. lotto, data di scadenza, condizioni di conservazione, elenco degli ingredienti, allergeni)? <p>Esempi di evidenze: processo di confezionamento ed etichettatura dei prodotti; processo di monitoraggio per garantire la conformità; registrazione del confezionamento dei prodotti e monitoraggio della conformità dell'etichettatura.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.5.3	<p>Sulla base dei rischi e dell'uso previsto, i parametri chiave per i materiali di confezionamento devono essere definiti in specifiche dettagliate conformi alla legislazione vigente e ad altri pericoli o rischi pertinenti. In base ai parametri impostati, l'idoneità dei materiali di confezionamento a contatto con gli alimenti deve essere monitorata e dimostrata mediante test/analisi, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> • test organolettici • test di stoccaggio • analisi chimiche • risultati dei test di migrazione. 	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Sono disponibili specifiche per tutti i materiali di confezionamento in uso (inclusi i requisiti legali)? • La valutazione dei rischi e l'uso previsto determinano i parametri chiave per i materiali di confezionamento (inclusi quelli che non sono a contatto diretto con gli alimenti)? Quali sono i parametri chiave identificati? • In che modo è possibile garantire che i materiali di confezionamento siano conformi alla legislazione e alle specifiche in corso di validità? • Come si garantisce che i materiali di confezionamento non abbiano effetti negativi sul prodotto? • In base ai parametri impostati, come viene monitorata dall'azienda l'idoneità dei materiali di confezionamento a contatto con gli alimenti (es., test organolettici per controllare il potenziale odore della confezione prima dell'uso; test di tenuta; test di saldatura, risultati delle analisi del materiale di confezionamento da analisi chimiche/migrazione (es. certificati/test di migrazione di componenti chimici forniti dal fornitore di materiali di confezionamento)? <p>Nota 1: Le evidenze del fornitore dell'imballaggio devono essere prese in considerazione.</p> <p>Nota 2: L'idoneità/influenza dei materiali di confezionamento può essere correlata ad aspetti di sicurezza e qualità.</p> <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Riferimento di supporto: Linea guida IFS materiali di confezionamento</i></p> <p>Esempi di evidenze: valutazione dei rischi; parametri chiave; specifiche dei materiali di confezionamento; registrazioni/risultati del monitoraggio dei materiali di confezionamento; risultati dei test/analisi; certificati/risultati dei test del fornitore;</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.6	Ubicazione dello stabilimento		
4.6.1	Devono essere indagati i potenziali effetti negativi sulla sicurezza alimentare e/o sulla qualità del prodotto provenienti dall'ambiente circostante lo stabilimento (ad es. aria, terreno). Qualora siano stati identificati rischi (es. aria estremamente polverosa, forti odori), devono essere attuate, registrate e regolarmente riesaminate misure per verificarne l'efficacia.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Il sito è situato, costruito e sottoposto a manutenzione per garantire la sicurezza del prodotto ed evitare contaminazioni crociate? • Esiste un'analisi dell'ubicazione? L'ubicazione potrebbe avere un'influenza negativa sulla sicurezza alimentare e/o sulla qualità del prodotto? • Quali misure sono state stabilite se nelle vicinanze sono presenti materiali/sostanze potenzialmente dannosi? • L'efficacia delle misure viene regolarmente riesaminata? • Chi riesamina l'efficacia delle misure stabilite? • Come viene riesaminata l'efficacia delle misure stabilite? Come viene definita la frequenza? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Esempi di ciò che potrebbe essere considerato un motivo di indagine per l'analisi/valutazione dell'ubicazione/ispezione: terreno/accessi, aria estremamente polverosa, trasferimento di forti odori, accumulo di acqua dovuto a dislivelli del sito, ambiente circostante lo stabilimento come la presenza di macchinari stoccati esternamente che possono attrarre infestanti, aree fognarie, impianti di smistamento rifiuti, aree favorevoli per attività infestante come campi coltivati, foreste, giardini, ecc.</i></p> <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; analisi/valutazione/ispezione dell'ubicazione; misure; riesame dell'efficacia, azioni.</p>
4.7	Aree esterne allo stabilimento		
4.7.1	Tutte le aree esterne dello stabilimento devono essere pulite, ordinate, progettate e mantenute in modo da evitare contaminazioni. Laddove il drenaggio naturale sia inadeguato, deve essere installato un idoneo sistema di drenaggio.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Gli esterni dello stabilimento sono puliti, ordinati e ben mantenuti (es. terreni e aree circostanti della struttura sono mantenuti, privi di rifiuti, nicchie di infestanti e accumulo di detriti)? • Come è possibile garantire che le aree esterne lo stabilimento siano pulite, ordinate e in buone condizioni, al fine di evitare contaminazioni? Chi controlla questi aspetti? • L'ambiente esterno circostante i locali dello stabilimento sono mantenuti in modo da prevenire la contaminazione? • Il drenaggio naturale è sufficiente? • Se il drenaggio naturale è insufficiente, è stato installato un sistema di drenaggio adeguato? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.7.2	Lo stoccaggio all'aperto deve essere minimizzato. Laddove le merci vengano stoccate all'esterno, deve essere assicurato che non vi siano rischi di contaminazione o effetti negativi per la sicurezza alimentare e la qualità dei prodotti.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Le merci sono stoccate all'aperto? • Cosa viene stoccato all'aperto? • Quali regole e misure esistono per lo stoccaggio all'aperto <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; regole e misure.</p>
4.8	Layout degli impianti e flussi di lavorazione		
4.8.1	<p>Deve essere documentata e mantenuta una planimetria di tutti gli edifici che descrivono il flusso di processo e come minimo quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • prodotti finiti • prodotti semilavorati, incluse le rilavorazioni • materiali di confezionamento • materie prime • personale • rifiuti • acqua. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Esiste una planimetria che considera il layout degli impianti e i piani che indicano/descrivono i flussi di processo? • Il layout degli impianti e il flusso dei processi sono adeguati per garantire la sicurezza dei processi, delle materie prime, dei materiali di confezionamento, dei semilavorati e dei prodotti finiti? • Esistono evidenze di flussi crociati che comportano rischi per la sicurezza alimentare? • Come è possibile evitare la contaminazione crociata? <p>Esempi di evidenze: planimetria del sito; diagramma di flusso del processo; diagramma di flusso smaltimento rifiuti; diagramma di flusso del personale; diagramma di flusso dei materiali; diagramma di flusso delle utenze; diagramma di flusso idraulico; osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.8.2	<p>Il flusso di lavorazione, dal ricevimento delle merci alla spedizione, deve essere implementato, mantenuto, riesaminato e, se necessario, modificato al fine di garantire che i rischi di contaminazione microbiologica, chimica e fisica delle materie prime, del materiale di confezionamento, dei prodotti semilavorati e dei prodotti finiti sia evitato. I rischi di contaminazione crociata devono essere minimizzati mediante l'implementazione di misure efficaci.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come si evita la contaminazione crociata nei locali dello stabilimento? Come viene monitorato il controllo della contaminazione del prodotto? • È stato identificato il rischio di contaminazione crociata, confondimento e mescolamento nei locali dello stabilimento e nei flussi di processo? • Come si evitano/minimizzano i rischi nei locali dello stabilimento e nei flussi di processo? • Che tipo di misure ha attuato l'azienda per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare? • Esistono misure specifiche in caso di aree ad alto rischio o di manipolazione di prodotto ad alto rischio? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Esempi di possibili elementi che potrebbero essere considerati in funzione dei rischi:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>il flusso del processo e la progettazione dello stabilimento, ovvero dalla ricezione alla spedizione, garantendo che sia evitata la contaminazione delle materie prime, dei materiali di confezionamento, dei semilavorati e dei prodotti finiti.</i> • <i>modelli di movimentazione all'interno dell'area di produzione e separazione delle attrezzature: ad esempio, persone, materiali, rifiuti, attrezzature e l'uso appropriato di dispositivi, uniformi e attrezzature/utensili dedicati.</i> • <i>aree "sporche" e "pulite".</i> • <i>operazioni su aree sensibili e prodotti (in caso di aree ad alto rischio/merci ad alto rischio).</i> • <i>separazione di materie prime da prodotti finiti o pronti per essere consumati.</i> • <i>segregazione strutturale come barriere fisiche, muri ed edifici separati.</i> • <i>requisiti/controlli applicati all'interno di diverse zone igieniche, quali la sostituzione dello specifico abbigliamento da lavoro o l'igiene personale (ad esempio, calzature/copriscarpe, disinfezione delle mani, ecc.).</i> • <i>Zone di transizione / barriere igieniche (ad es., dalla zona di materie prime, alla lavorazione, alla spedizione).</i> • <i>Differenziali di pressione dell'aria / flusso d'aria.</i> • <i>Misure di cambio di linea.</i> • <i>Potenziale contaminazione interna del laboratorio all'interno dello stabilimento (ad es. acque reflue).</i> <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; misure.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.9	Locali di produzione e stoccaggio		
4.9.1	Requisiti strutturali		
4.9.1.1	I locali in cui vengono preparati, trattati, lavorati e conservati i prodotti alimentari devono essere progettati, costruiti e mantenuti in modo tale da assicurare la sicurezza alimentare.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • La progettazione e il layout degli impianti consentono una manutenzione, una pulizia e una disinfezione efficaci? • I locali sono situati, progettati, costruiti e mantenuti per garantire la sicurezza del prodotto ed evitare la contaminazione crociata? • Come si evita la contaminazione crociata nei locali dello stabilimento? • I locali sono progettati e costruiti per garantire la sicurezza e la realizzazione del prodotto? I requisiti legali sono rispettati? • I locali sono in buone condizioni? • Ci sono aree "sporche" e "pulite"? • Ci sono appositi magazzini? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: Questo requisito supporta l'introduzione alla cultura della sicurezza alimentare e la sua implementazione, in quanto si riferisce ad elementi quali: impegno della Direzione; impegno e disponibilità di risorse sufficienti; mantenimento dell'integrità nei processi di sicurezza alimentare; assicurando la conformità ai pertinenti requisiti normativi.</p> <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>
4.9.2	Pareti		
4.9.2.1	Le pareti devono essere progettate e costruite per soddisfare i requisiti di produzione in modo da prevenire la contaminazione, ridurre il formarsi di condensa e la crescita di muffe, facilitare la pulizia e, se necessario, la disinfezione.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Le pareti sono progettate e costruite in modo da prevenire la contaminazione e facilitare la pulizia e la disinfezione? • Le pareti presentano muffe, sono sporche? Vi è presenza di condensa che può comportare rischi per la sicurezza alimentare? • Con quale frequenza vengono pulite le pareti? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; programma di pulizia; evidenze di pulizia.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.9.2.2	Le superfici delle pareti devono essere mantenute in modo tale da prevenire la contaminazione ed essere facili da pulire; devono essere impenetrabili e resistenti all'usura al fine di minimizzare i rischi di contaminazione del prodotto.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Le pareti sono facili da pulire e disinfettare, prive di cavità superficiali, impermeabili e resistenti all'usura? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; programma di pulizia; evidenze di pulizia.</p>
4.9.2.3	Le giunzioni tra pareti, pavimenti e soffitti devono essere progettate al fine di facilitare la pulizia e se necessario la disinfezione.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Le giunzioni e gli angoli parete - pavimento sono arrotondati? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>
4.9.3	Pavimenti		
4.9.3.1	Il rivestimento dei pavimenti deve essere progettato e costruito per soddisfare i requisiti di produzione e deve essere mantenuto in modo tale da prevenire la contaminazione e facilitare la pulizia e, se necessario, la disinfezione. Le superfici devono essere impermeabili e resistenti all'usura.	Base	<ul style="list-style-type: none"> I pavimenti sono pulibili? Con quale frequenza vengono puliti i pavimenti? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; programma di pulizia; evidenze di pulizia.</p>
4.9.3.2	Deve essere garantito lo smaltimento igienico delle acque e degli altri liquidi. I sistemi di drenaggio devono essere progettati, costruiti e mantenuti in modo tale da minimizzare i rischi di contaminazione del prodotto (ad es. ingresso di infestanti, aree sensibili alla trasmissione di odori o contaminanti) e devono essere facili da pulire.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Come viene garantito lo smaltimento delle acque reflue? Con quale frequenza vengono pulite le canaline? È presente un accumulo di cibo/acqua negli scarichi? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; evidenze di pulizia; programma di pulizia degli scarichi.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.9.3.3	Nelle aree di manipolazione degli alimenti, gli impianti e le tubature devono essere installati in modo tale che l'acqua di processo raggiunga direttamente gli scarichi. L'acqua o altri liquidi devono raggiungere il drenaggio senza difficoltà, utilizzando misure appropriate. I ristagni di acqua devono essere evitati.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Ci sono ristagni d'acqua o di altri liquidi sui pavimenti delle aree di produzione? • Dove si trovano i macchinari che producono una grande quantità di acque reflue? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; layout dei macchinari.</p>
4.9.4	Soffitti/Elementi sospesi		
4.9.4.1	I soffitti (o, laddove non vi siano soffitti, i controsoffitti) e le installazioni sospese (incluse le tubature, le canaline elettriche, le lampade, ecc.) devono essere progettati, costruiti e mantenuti in modo da minimizzare l'accumulo di sporco e condensa, e non devono presentare rischi di contaminazione fisica e/o microbiologica.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Con quale frequenza vengono puliti i soffitti e gli elementi sospesi? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; programma di pulizia; evidenze di pulizia.</p>
4.9.4.2	In caso di utilizzo di controsoffitti, è necessario un accesso all'area vuota sovrastante al fine di facilitare la pulizia, la manutenzione e le ispezioni per il controllo degli infestanti.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • I controsoffitti sono accessibili? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>
4.9.5	Finestre e altre aperture		
4.9.5.1	Le finestre e le altre aperture devono essere progettate e costruite in modo da evitare l'accumulo di sporcizia e mantenute in modo tale da prevenire la contaminazione.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • La sporcizia può accumularsi sui davanzali / profili delle finestre? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; programma di pulizia; evidenze di pulizia.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.9.5.2	Laddove esistano rischi di contaminazione, le finestre e i lucernari devono rimanere chiusi e serrati durante la produzione.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Le finestre sono mantenute aperte? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>
4.9.5.3	Laddove le finestre e i lucernari siano progettati per essere aperti a scopo di ventilazione, gli stessi devono essere dotati di reti contro gli infestanti facilmente pulibili o di altre misure per evitare qualsiasi contaminazione.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Le finestre sono sigillate con reti contro gli infestanti? L'integrità delle reti viene regolarmente riesaminata? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; controlli programmati di integrità; programma di controllo degli infestanti; programma di pulizia; evidenze di pulizia.</p>
4.9.5.4	Nelle aree in cui sono manipolati prodotti non confezionati, le finestre devono essere protette contro la rottura.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Come sono protette le finestre contro la rottura? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>
4.9.6	Porte e portoni		
4.9.6.1	Le porte e i portoni devono essere tali da prevenire la contaminazione ed essere facili da pulire. Devono essere progettati e costruiti con materiali non assorbenti al fine di evitare: <ul style="list-style-type: none"> parti scheggiate vernici scrostate corrosioni. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> Le porte e i portoni sono progettati, costruiti e mantenuti in modo tale da prevenire la contaminazione e facili da pulire? Le porte sono danneggiate? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; programma di pulizia; evidenze di pulizia.</p>
4.9.6.2	Le porte e i portoni esterni devono essere costruiti in modo da impedire l'accesso degli infestanti.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Le porte e i portoni esterni sono costruiti per prevenire l'ingresso degli infestanti? Le porte e i portoni esterni impediscono l'ingresso degli infestanti nelle aree produttive? Rimangono chiusi? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>
4.9.6.3	Le tendine in materiale plastico per la separazione delle aree, devono essere mantenute in modo tale da evitare le contaminazioni ed essere facili da pulire.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Le tendine in materiale plastico sono mantenute in modo da prevenire le contaminazioni pur essendo facili da pulire? Le tendine sono danneggiate? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; programma di pulizia; evidenze di pulizia.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.9.7	Illuminazione		
4.9.7.1	Tutte le aree di produzione, stoccaggio, ricevimento e spedizione devono avere livelli di illuminazione adeguati.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Come è possibile garantire che tutte le aree di lavoro siano adeguatamente illuminate? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>
4.9.8	Aria condizionata/Ventilazione		
4.9.8.1	Adeguata ventilazione naturale e/o artificiale deve essere progettata, costruita e mantenuta in tutte le aree.	Base	<ul style="list-style-type: none"> La ventilazione naturale e/o artificiale è progettata, costruita e mantenuta in modo adeguato? Come viene riesaminata la ventilazione? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>
4.9.8.2	Se sono installati impianti per la ventilazione, i filtri e gli altri componenti devono essere facilmente accessibili e monitorati, puliti o sostituiti, se necessario.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Come vengono pulite e monitorate le apparecchiature di ventilazione? Come vengono mantenuti e puliti i filtri dell'aria? I filtri sono sufficienti e adatti all'uso previsto? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; programma di manutenzione; documentazione di manutenzione; protocolli di pulizia; evidenze di pulizia.</p>
4.9.8.3	Gli impianti di condizionamento e il flusso d'aria generato artificialmente non devono compromettere la sicurezza e la qualità del prodotto.	Base	<ul style="list-style-type: none"> In che modo si garantisce che l'uso dell'aria condizionata/flusso d'aria non ponga problemi di sicurezza alimentare e di qualità? Ci sono aree di produzione con sotto o sovra-pressione? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>
4.9.8.4	Nelle aree in cui sono generate considerevoli quantità di polvere devono essere progettati, costruiti e mantenuti impianti per l'estrazione delle stesse.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Ci sono aree in cui si formano grandi quantità di polvere? Esistono dispositivi di estrazione della polvere in queste aree? Con quale frequenza vengono pulite le attrezzature di estrazione della polvere? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; protocolli di pulizia; evidenze di pulizia.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.9.9	Acqua		
*4.9.9.1	L'acqua utilizzata per il lavaggio delle mani, la pulizia e la disinfezione o come ingrediente del processo di produzione deve essere di qualità potabile o non presentare alcun rischio di contaminazione in base alle disposizioni legali applicabili, al punto di utilizzo ed erogata in quantità sufficiente; ciò vale anche per l'acqua riciclata, il vapore e il ghiaccio.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Viene utilizzata acqua (compresa l'acqua riciclata), vapore o ghiaccio? • Da dove proviene l'approvvigionamento idrico? (Approvvigionamento urbano, acqua di pozzo, autocisterna)? • A cosa serve l'acqua (impianti sociali, pulizia, ingrediente del prodotto, per il lavaggio di frutta e verdura)? • La domanda di acqua è sempre soddisfatta? • I processi di controllo della qualità di acqua/vapore/ghiaccio sono in atto e monitorati da una persona competente? • Come è possibile garantire che la qualità dell'acqua/vapore/ghiaccio sia conforme alla qualità dell'acqua potabile o che non comporti alcun rischio di contaminazione in base ai requisiti legali applicabili e che non comprometta la sicurezza alimentare e i requisiti di prodotto? <p>Nota 1: Nei casi specifici in cui i requisiti di legge locali impongano anche criteri per garantire che l'acqua sia di qualità idonea all'uso industriale (ad esempio, per l'acqua di pulizia), diversa dagli standard di qualità potabile, devono essere soddisfatti i requisiti di prodotto e la sicurezza alimentare e la qualità non devono essere compromesse.</p> <p>Esempi di evidenze: processi di monitoraggio della qualità di acqua/ghiaccio/vapore; regolamentazione.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.9.9.2 (B)	La qualità dell'acqua (inclusa l'acqua riciclata), del vapore o del ghiaccio deve essere monitorata seguendo un piano di campionamento.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Viene utilizzata acqua, vapore o ghiaccio? Il monitoraggio della qualità è implementato? In che modo l'azienda lo definisce (es., attraverso rapporti/risultati ufficiali di controllo delle acque, piani di campionamento interni, ecc.)? Sono disponibili requisiti legali locali? La frequenza delle analisi è conforme almeno ai requisiti legali? Viene analizzata in base ai requisiti legali (approvvigionamento idrico interno, approvvigionamento esterno, ad esempio, fornitore di ghiaccio, approvvigionamento idrico esterno, ecc.)? I risultati sono conformi agli standard? Chi riesamina i risultati e decide le azioni? Come viene definito il campionamento? Che tipo di sistema di tubazioni esiste (Tubazioni ad anello, serbatoi per l'acqua) Con cosa sono realizzate le tubazioni? Compromettono la sicurezza alimentare? <p>Esempi di evidenze: piano di campionamento; risultati delle analisi; manutenzione; regolamentazione; ispezione in sito (es. tubature).</p>
4.9.9.2 (I)	Il piano di campionamento deve essere basato sul rischio.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> I piani di analisi e di campionamento si basano sui rischi? <p>Esempi di evidenze: la valutazione del rischio.</p>
4.9.9.3	L'acqua riciclata utilizzata nel processo non deve comportare rischio di contaminazione.	Base	<ul style="list-style-type: none"> L'acqua viene trattata in sito (correzione della durezza dell'acqua, clorazione, sterilizzazione, filtrazione...)? Come viene controllata la qualità dell'acqua riciclata? Sono a disposizione i requisiti legali locali? L'acqua viene analizzata in base ai requisiti legali? I risultati sono conformi agli standard? <p>Esempi di evidenze: diversi risultati delle analisi; regolamentazione.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.9.9.4	L'acqua non potabile deve essere trasportata utilizzando tubazioni separate e adeguatamente contrassegnate. Tali tubazioni non devono essere né collegate al sistema di acqua potabile né consentire la possibilità di reflusso, al fine di prevenire la contaminazione delle fonti di acqua potabile o dell'ambiente dello stabilimento.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Il sistema dell'acqua potabile è completamente separato dalle tubazioni dell'acqua non potabile / di altri tipi di acqua (ad esempio acqua di qualità adatta all'uso industriale diversa dagli standard di qualità potabile, che è regolata da requisiti legali e non presenta alcun rischio di contaminazione)? • Quali altri sistemi sono presenti? (ad esempio, acqua reflua, acqua di raffreddamento, acqua per l'estinzione degli incendi). • Gli impianti idrici sono contrassegnati correttamente e dove sono? • L'apparecchiatura di prevenzione del reflusso è installata dove necessario? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; layout dell'impianto idraulico.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.10	Pulizia e disinfezione		
4.10.1 (B)	<p>Programmi di pulizia e disinfezione devono essere validati, documentati e implementati. Tali programmi devono specificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • gli obiettivi • le responsabilità • i prodotti utilizzati e le relative istruzioni d'uso • il dosaggio dei prodotti chimici per la pulizia e la disinfezione • le aree e le fasce orarie per le attività di pulizia e disinfezione • la frequenza di pulizia e disinfezione • i criteri dei sistemi di pulizia automatici (CIP), se applicabile • i requisiti della documentazione • i simboli di pericolo (se necessario). 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • È presente un piano di pulizia sistematico/completo con istruzioni di pulizia complete, programma, metodi/criteri e registrazioni? • Quali sono i metodi e i criteri utilizzati per le operazioni di pulizia e disinfezione (compresi i metodi di pulizia specifici come CIP, la pulizia a seguito di cambio prodotto, la pulizia a seguito di utilizzo di allergeni, ecc.)? • I metodi di pulizia e disinfezione sono validati? Quando? • Le operazioni di pulizia e disinfezione vengono eseguite in condizioni controllate per evitare la contaminazione del prodotto? • Chi è responsabile della pulizia e della disinfezione? • Vengono utilizzati detergenti e disinfettanti adatti? • Che tipo di prodotti per la pulizia e disinfettanti vengono utilizzati? Sono presenti istruzioni per l'uso? I prodotti chimici usati sono approvati / l'acquisto di prodotti chimici è controllato? • Cosa si deve osservare quando si utilizzano prodotti e disinfettanti per la pulizia diversi/variabili? • Quali aree vengono pulite e disinfettate? • Con quale frequenza le aree vengono pulite e disinfettate? Quali sono i tempi di pulizia e disinfezione? • Il dosaggio dei prodotti chimici per la pulizia e la disinfezione è definito e controllato? • Dove vengono documentate/registrate le attività di pulizia e disinfezione? • Sono presenti simboli di pericolo? • Esiste un contratto/contratto di servizio per i fornitori di servizi esterni (quando i fornitori di servizi terzi sono responsabili delle attività di pulizia e disinfezione)? L'azienda ha definito i requisiti per il fornitore di servizi di terza parte? Sono inclusi e soddisfatti i requisiti IFS relativi al Progress Food per la pulizia e la disinfezione degli alimenti (inclusa la capacità del proprio personale)?

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.10.1 (B)			<p>Ulteriori spiegazioni/informazioni:</p> <p>(1) I programmi di pulizia possono includere SSOP (procedure operative standard di sanificazione)</p> <p>(2) Validazione della pulizia e disinfezione</p> <ul style="list-style-type: none"> • è intesa come attività documentata che determina se un'operazione/metodo/processo/procedura standardizzata di pulizia e disinfezione è in grado, se correttamente seguita, di generare i risultati definiti previsti e di soddisfare gli obiettivi di pulizia e disinfezione relativi alla qualità del prodotto e alla sicurezza alimentare, garantendone in tal modo l'efficacia. • è un passaggio precedente alle attività di controllo e di verifica della pulizia/disinfezione. • La metodologia può variare da azienda a azienda. • I metodi o metodi combinati possono essere applicati considerando elementi quali (ma non limitati a): letteratura/riferimenti/norme riconosciute; requisiti legali; caratteristiche e specifiche del prodotto e del processo; procedure standardizzate; obiettivi di pulizia e disinfezione; variabili dei metodi; metodi di previsione e ripetizione; test completi basati sul campionamento (es., ispezione visiva, ATP, risultati dei test delle proteine allergiche, conta degli organismi microbiologici, ATP da diversi cicli di pulizia, ecc.). <p>Esempi di evidenze:</p> <p>Programma di pulizia e disinfezione; elenco aggiornato dei prodotti per la pulizia e dei disinfettanti; istruzioni sui prodotti; documentazione di pulizia e disinfezione, ad esempio istruzioni/metodi/criteri/processi/SSOP/registrazioni della pulizia; contratto di servizio/contratto di assistenza per servizi esterni; validazione dei metodi di pulizia e disinfezione.</p>
4.10.1 (I) ☞	I programmi di pulizia e disinfezione devono essere basati sui rischi e documentati.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • I programmi di pulizia e disinfezione implementati sono basati sul rischio? • Sono documentate le procedure di pulizia e disinfezione (es. procedure documentate, descrizione del processo, diagrammi di flusso, istruzioni di lavoro, ecc.). <p>Esempi di evidenze:</p> <p>procedure di pulizia e disinfezione; descrizione del processo; diagrammi di flusso; istruzioni di lavoro; registrazioni; valutazione dei rischi</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.10.2	Devono essere implementate le attività di pulizia e la disinfezione che devono risultare in strutture e attrezzature efficacemente pulite.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • I metodi di pulizia sono implementati correttamente? • I locali, gli impianti e le attrezzature sono sufficientemente puliti, in modo da garantire un ambiente igienico per la produzione di alimenti sicuri? • Le attività di pulizia sono registrate? • Viene considerata la mitigazione della contaminazione del prodotto nelle attività di pulizia e disinfezione/nei metodi/nelle istruzioni? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Esempi di mitigazione della contaminazione del prodotto: Operazioni di pulizia e disinfezione effettuate preferibilmente in periodi non produttivi o, quando non possibile, sotto specifiche operazioni controllate; da evitare l'uso di manichette per acqua ad alta pressione sul pavimento, isolamento delle apparecchiature durante la pulizia; controllo della segregazione degli utensili di pulizia; pulizia corretta degli utensili in base all'uso previsto), ecc.</i></p> <p>Esempi di evidenze: osservazione/ispezione in sito; registrazioni di pulizia e disinfezione.</p>
4.10.3	Le attività di pulizia e disinfezione devono essere documentate e tali registrazioni devono essere verificate da una persona designata responsabile nell'azienda.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Le attività di pulizia e disinfezione vengono eseguite in base a specifici metodi / istruzioni / processi / risultati ? • Come vengono documentate le attività di pulizia e disinfezione? • Chi verifica le registrazioni delle attività di pulizia e disinfezione? <p>Esempi di evidenze: registrazioni di controllo; registri di pulizia e disinfezione.</p>
4.10.4	Le attività di pulizia e disinfezione devono essere eseguite esclusivamente da personale competente. Tale personale deve essere addestrato e ri-addestrato per svolgere i programmi di pulizia e disinfezione.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Il personale addetto alla pulizia è qualificato (incluso anche il personale di fornitori di servizi di terze parti, se applicabile)? • Il personale dispone di conoscenze sufficienti in materia di attività corrette di pulizia e disinfezione? • Il personale addetto alle attività di pulizia e disinfezione è consapevole della propria responsabilità? • Con quale frequenza vengono formati? • Chi li forma? • Questi corsi di formazione sono registrati/documentati? <p>Nota 1: L'esperienza può essere trasferita anche attraverso corsi di formazione da parte di fornitori di servizi di pulizia e disinfezione di terza parte, ove applicabile.</p> <p>Esempi di evidenze: evidenze di formazione; interviste in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.10.5	L'uso previsto dell'attrezzatura per la pulizia e la disinfezione deve essere chiaramente specificato. L'attrezzatura / utensili deve essere utilizzata e stoccata in modo da evitare contaminazioni.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Vengono utilizzati materiali, oggetti, utensili, strumenti e attrezzature adatti per la pulizia e la disinfezione? L'uso previsto è identificato/specificato? • Le attrezzature / utensili sono correttamente immagazzinate / separate / controllate in modo da evitare la contaminazione? • In che modo gli utensili per la pulizia sono riconoscibili / identificati in base all'uso previsto (es., per colore, etichette contrassegnate, segregazione fisica, ecc.)? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>
4.10.6	Devono essere disponibili in sito le schede e le istruzioni d'uso per i prodotti chimici di pulizia e disinfezione. Il personale responsabile delle attività di pulizia e disinfezione deve essere in grado di dimostrare la conoscenza di tali istruzioni.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Le schede/istruzioni di sicurezza (es. le schede del prodotto) sono disponibili per tutti i prodotti chimici per la pulizia? • La manipolazione sicura e corretta di questi prodotti chimici è comunicata così come le misure da adottare in caso di esposizione accidentale? • I prodotti chimici per la pulizia non hanno più di due anni? • Le schede tecniche/istruzioni di sicurezza dei prodotti chimici per la pulizia sono aggiornate? • Come vengono trasmesse le istruzioni al personale incaricato delle attività di pulizia (incluso il personale di fornitori di servizi di terza parte, se applicabile)? • Dove e quando è possibile ispezionare le schede/ istruzioni di sicurezza? <p>Esempi di evidenze: schede tecniche e istruzioni; interviste in sito.</p>
4.10.7 (B)	L'efficacia delle misure di pulizia e disinfezione deve essere verificata. La verifica deve fare affidamento su un programma di campionamento idoneo, considerando una o più azioni, ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> • l'ispezione visiva • i test rapidi • i metodi analitici. Le azioni risultanti devono essere documentate.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come vengono eseguiti i controlli/la verifica della pulizia e disinfezione? • Chi esegue i controlli/la verifica? • Con quale frequenza vengono eseguiti i controlli / la verifica della pulizia e disinfezione? • Dove sono documentati i controlli / le verifiche della pulizia e disinfezione? • Quando vengono eseguite le azioni? • Chi esegue le azioni? • Chi riesamina l'efficacia delle azioni? • Dove sono documentate le azioni? <p>Esempi di evidenze: controlli / risultati della verifica della pulizia e della disinfezione; azioni.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.10.7 (I) ☞	La verifica dell'efficacia si basa su un programma di campionamento basato sul rischio.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> Il programma di campionamento per verificare l'efficacia della pulizia e della disinfezione è basato sul rischio? <p>Esempi di evidenze: la valutazione del rischio.</p>
4.10.8	In caso di modifica dei prodotti, dei processi o delle attrezzature di pulizia e disinfezione, i programmi di pulizia e disinfezione devono essere riesaminati e modificati, se necessario.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Chi adatta la documentazione di pulizia e disinfezione come le istruzioni / i metodi / i processi / le SSOP, ecc.? Con quale frequenza vengono riesaminati / modificati i programmi di pulizia e disinfezione? Le modifiche riflettono la rivalutazione, quando applicabile? <p>Esempi di evidenze: Documentazione di pulizia e disinfezione quale istruzioni / metodi / criteri / processi / SSOP.</p>
4.11	Gestione dei rifiuti		
4.11.1 (B)	Un processo di gestione dei rifiuti deve essere implementato e mantenuto per prevenire la contaminazione crociata.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Che tipo di rifiuti esistono (alimenti, materiali di confezionamento prodotti chimici, rifiuti dai laboratori, ecc.)? Quali sono i controlli definiti per gestire i rifiuti ed evitare la contaminazione crociata? se il laboratorio è in sito, i rifiuti di laboratorio possono sporcare/contaminare i locali di produzione? Come vengono raccolti e immagazzinati i rifiuti? Come vengono smaltiti i rifiuti? Lo smaltimento è eseguito in un modo da evitare di influenzare negativamente gli alimenti? I locali di raccolta dei rifiuti sono tenuti puliti? I locali di raccolta dei rifiuti sono protetti dagli infestanti? I contenitori per rifiuti vengono utilizzati esclusivamente per lo stoccaggio dei rifiuti? Che tipo di registri / registrazione di smaltimento dei rifiuti esistono? In che modo l'azienda gestisce e controlla lo smaltimento e/o la distruzione dei materiali / prodotti a marchio? Il processo è conforme ai requisiti legali e agli accordi contrattuali? <p>Esempi di evidenze: processo di gestione dei rifiuti; registri / registrazioni di smaltimento dei rifiuti; osservazione / ispezione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.11.1 (I) ☞	Deve essere documentata una procedura di gestione dei rifiuti.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> Le procedure di gestione dei rifiuti sono documentate (es. procedure documentate, descrizione del processo, diagrammi di flusso, istruzioni di lavoro, ecc.)? <p>Esempi di evidenze: procedure di gestione dei rifiuti; descrizione del processo; diagrammi di flusso; registrazioni; istruzioni di lavoro.</p>
4.11.2	Devono essere soddisfatti tutti i requisiti legali locali per lo smaltimento dei rifiuti.	Base	<ul style="list-style-type: none"> In che modo è possibile garantire che vengano soddisfatti gli attuali requisiti locali per lo smaltimento dei rifiuti? Come vengono smaltiti i rifiuti? Come vengono smaltiti i prodotti chimici? <p>Esempi di evidenze: requisiti legali locali.</p>
4.11.3	I rifiuti alimentari e gli altri rifiuti devono essere rimossi non appena possibile dalle aree in cui vengono manipolati i prodotti alimentari. Deve essere evitato l'accumulo dei rifiuti.	Base	<ul style="list-style-type: none"> È garantito che i rifiuti siano manipolati correttamente in modo da non accumularsi e diventare una fonte di contaminazione o un riparo per gli infestanti? Con quale frequenza i rifiuti alimentari e gli altri rifiuti vengono rimossi dalle aree di lavorazione degli alimenti? Chi è responsabile dello smaltimento dei rifiuti? <p>Esempi di evidenze: osservazione/ispezione in sito.</p>
4.11.4	I contenitori per la raccolta dei rifiuti devono essere contrassegnati, adeguatamente progettati e mantenuti, facili da pulire e, se necessario, disinfettati.	Base	<ul style="list-style-type: none"> I contenitori per rifiuti sono progettati e mantenuti in modo adeguato? I contenitori dei rifiuti sono coperti o tenuti chiusi (in modo appropriato)? Quali rifiuti vengono raccolti in contenitori separati? Come vengono contrassegnati / identificati i contenitori dei rifiuti? I contenitori dei rifiuti possono essere facilmente puliti e disinfettati? Con quale frequenza vengono puliti e disinfettati i contenitori dei rifiuti? <p>Esempi di evidenze: protocollo di pulizia; registrazioni di pulizia.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.12 Mitigazione del rischio corpi estranei e del rischio chimico			
*4.12.1 (B)	Misure devono essere documentate, implementate e mantenute per prevenire la contaminazione da corpi estranei. I prodotti contaminati devono essere trattati come prodotti non conformi.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Che tipi di corpi estranei possono essere trovati (es. da personale, uniformi, flusso di produzione e dagli impianti, materie prime, materiali di confezionamento, ausili di confezionamento, utensili, dispositivi di taglio, ambiente, strutture, componenti di macchinari/ attrezzature, sostanze chimiche pericolose, procedure di manutenzione, ecc.)? • Come è evitata la contaminazione da corpi estranei? Come viene monitorato il controllo della contaminazione del prodotto? Le misure sono monitorate da una persona competente? I controlli sono documentati/registrati? • Esistono misure per prevenire e/o controllare e/o rilevare la contaminazione? Come si evita la contaminazione crociata all'interno dei locali dello stabilimento? Come viene monitorata l'applicazione di queste misure? • I dispositivi utilizzati per rilevare / trattenere / separare / eliminare i corpi estranei per garantire la sicurezza del prodotto (es. barre magnetiche, rilevatori di metalli, raggi X, ecc.) sono installati e monitorati/mantenuti per garantire la massima efficienza operativa in base alle caratteristiche del prodotto e del processo (es. tenendo conto delle caratteristiche dei tester, degli effetti del tipo, della forma, posizione dei corpi estranei nel rilevamento, effetti delle caratteristiche del prodotto nel rilevamento, funzionalità dell'apparecchiatura, ecc.)? Dove sono installati i dispositivi? • Vengono utilizzati puntine metalliche / mollette? Come vengono controllati i coltelli e i dispositivi di taglio? • L'uso di legno / vetro e/o di materiali fragili è escluso nelle aree di lavorazione delle materie prime, dei semilavorati e dei prodotti finiti? Nel caso in cui il suo uso non possa essere evitato, quali misure sono in atto per evitare problematiche di sicurezza alimentare? • Come si evita la contaminazione da vetro / materiali fragili? In che modo il vetro/materiale fragile è protetto dalla rottura? • In che modo si garantisce che i pallet non costituiscano un rischio per la sicurezza alimentare? • Cosa si deve considerare quando si sostituiscono i dispositivi di fissaggio in vetro? • Come vengono gestiti i prodotti contaminati? • Come vengono gestiti i prodotti potenzialmente contaminati? • Chi può gestire / accedere ai prodotti isolati? • Come vengono identificati / controllati i prodotti isolati? Quali azioni vengono intraprese in relazione al prodotto?

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
*4.12.1 (B)			<p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Esempi di misure per prevenire e/o controllare e/o rilevare la contaminazione di corpi estranei: misure per il vetro / materiale fragile (incluso inventario e controlli del vetro, politica gestione rotture, manipolazione di imballaggi in vetro); dispositivi di taglio / strumenti / attrezzature / controllo di parti smontate; dispositivi di rilevamento (es., rilevatore di metalli / raggi X; dispositivi di ritenzione / separazione / eliminazione (ad esempio, setacci, barre magnetiche, ecc.); protezioni della linea; ispezione visiva; movimentazione di imballaggi/contenitori: capovolgimento, soffiaggio, risciacquo; controllo di materiali in legno, ispezioni/protezioni pallet, ricomposizione degli strumenti di manutenzione, protezione durante le attività di manutenzione, ecc.).</i></p> <p>Riferimento di supporto: <i>Linee guida IFS per una efficace gestione dei corpi estranei.</i></p> <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; misure di mitigazione dei corpi estranei; inventario e controlli del vetro; registri di segregazione; elenco dei prodotti non conformi; protocollo di isolamento; azioni; registrazioni.</p>
4.12.1 (I) ☞	Le procedure per prevenire la contaminazione da corpi estranei devono essere definite in base ai rischi ed essere documentate.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Le fonti di corpi estranei sono state identificate attraverso la valutazione del rischio? Sono state implementate procedure per prevenire la contaminazione in base alla valutazione del rischio? • Sono documentate le procedure di mitigazione del rischio di corpi estranei (es. procedure documentate, descrizione del processo, diagrammi di flusso, istruzioni di lavoro, ecc.)? <p>Esempi di evidenze: valutazione del rischio; procedure di mitigazione dei corpi estranei (es. manipolazione del vetro, procedure di rottura, ecc.); descrizione del processo; diagrammi di flusso; istruzioni di lavoro; registrazioni.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.12.2	I prodotti in lavorazione devono essere protetti contro la contaminazione fisica.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • I prodotti in lavorazione sono protetti contro la contaminazione fisica? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Esempi di potenziali rischi di contaminazione da corpi estranei:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>contaminanti ambientali (terra, aria, polvere, ecc.).</i> • <i>sostanze chimiche pericolose, oli o liquidi gocciolanti dai macchinari (es., lubrificanti per la manutenzione, olio per aria compressa)</i> • <i>ricadute di polveri.</i> • <i>attrezzatura, componenti di macchinari, parti dell'attrezzatura (come viti, dadi, bulloni, ecc.), attrezzi (es., dispositivi di taglio, attrezzi di manutenzione, ecc.), ausili e utensili (es. morsetti, dispositivi di campionamento, dispositivi di monitoraggio, ecc.).</i> • <i>struttura dell'impianto (come tubazioni, passerelle, piattaforme, scale, pareti, attrezzature di estrazione, apparecchiature di illuminazione, pannelli di materiale fragile, finestre di vetro, ecc.).</i> <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.12.3	Tutte le sostanze chimiche presenti nel sito devono essere idonee allo scopo, etichettate, conservate e maneggiate in modo da non presentare rischi di contaminazione.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quali sostanze chimiche vengono utilizzate nello stabilimento (es. per la pulizia e la disinfezione, per le attività di manutenzione e riparazione, per il controllo degli infestanti, ecc.)? • Le sostanze chimiche sono etichettate? • Come sono riconoscibili le sostanze chimiche? I contenitori sono etichettati correttamente? • Come e dove sono immagazzinate le sostanze chimiche? Come viene controllato l'accesso agli agenti chimici? Sono immagazzinati separatamente ai prodotti alimentari? • Chi usa le sostanze chimiche e le porta fuori dal magazzino? • I prodotti chimici sono manipolati correttamente (es. in modo da minimizzare il rischio di reazione con altri prodotti chimici, evitare l'uso improprio, evitare la contaminazione di prodotti, ingredienti o apparecchiature, non presentare rischi per prodotti, processi e persone, evitare perdite, ecc.)? • Gli utilizzatori di sostanze chimiche sono addestrati in merito alla manipolazione di queste sostanze chimiche? • I prodotti chimici sono conservati/separati/controllati correttamente in modo da evitare la contaminazione? <p>Esempi di evidenze: osservazione/ispezione in sito; lista di stoccaggio dei prodotti chimici; etichette dei prodotti chimici.</p>
4.12.4	Devono essere documentate, implementate e mantenute misure in caso di rottura del vetro e/o dei materiali fragili. Tali misure devono includere l'identificazione delle merci da isolare, specificare il personale autorizzato, le modalità di pulizia e, se necessario, la disinfezione dell'ambiente di produzione e il rilascio della linea di produzione al fine di continuare la produzione.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quali misure vengono adottate in caso di rottura del vetro? • Di cosa si deve tener conto? • Chi pulisce l'ambiente di produzione? • Chi valuta la potenziale contaminazione del prodotto? I prodotti contaminati sono isolati? • Chi permette la ripresa della produzione? <p>Esempi di evidenze: processi / istruzioni / flussi di lavoro per la manipolazione del vetro, misure; processi di prevenzione della rottura del vetro; documentazione / registrazioni della rottura del vetro; registro del vetro.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.12.5	Tutte le rotture di vetro e di materiale fragile devono essere registrate. Le eccezioni devono essere giustificate e documentate.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Ogni rottura del vetro è documentata / registrata? Dove viene documentata / registrata la rottura del vetro? Esistono eccezioni alla documentazione? Le eccezioni sono giustificate? <p>Esempi di evidenze: registrazioni di rotture del vetro; registro del vetro; registro delle rotture; giustificazioni.</p>
4.13	Monitoraggio e controllo degli infestanti		
4.13.1	I locali e le attrezzature del sito devono essere progettati, costruiti e mantenuti in modo da prevenire le infestazioni.	Base	<ul style="list-style-type: none"> C'è evidenza di condizioni potenziali favorevoli per le infestazioni ? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Esempi di elementi pertinenti relativi a potenziali infestazioni (accessi / attività / annidamento / rifugio):</i></p> <ul style="list-style-type: none"> costruzione/infrastruttura (es. area esterna, porte, finestre, soffitti, drenaggio, progettazione di attrezzature, locali di raccolta rifiuti e contenitori, area di stoccaggio, trasporto, stoccaggio di pallet, ecc.); condizioni esterne dello stabilimento (attrezzature inutilizzate, detriti di costruzione e qualsiasi altro materiale superfluo immagazzinato vicino al sito, rifiuti accumulati); condizioni favorevoli (come la disponibilità di acqua e cibo dovuta a operazioni/infrastrutture del sito, ad esempio aree non pulite o scarsamente pulite, accumulo di cibo e acqua negli scarichi, accumulo di materiali e rifiuti come strutture di raccolta, ecc.); progettazione degli impianti/attrezzature; operazioni: scarico e carico (ad es. porte/cancelli aperti), rimozione dei rifiuti (ad es. frequenza), processo di restituzione delle merci, operazioni di manutenzione esterna, controlli dei materiali in entrata, operazioni di pulizia, ecc. <p>Esempi di evidenze: osservazione/ispezione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
*4.13.2 (B)	<p>Devono essere documentate, implementate e mantenute misure di controllo degli infestanti. Esse devono essere conformi ai requisiti di legge locali e tenere conto come minimo dei seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'ambiente dello stabilimento (infestanti bersaglio e potenziali) • la tipologia di materie prime/prodotti finiti • la planimetria del sito con le aree di applicazione (mappa delle trappole/esche) • gli elementi costruttivi sensibili all'attività degli infestanti, per esempio soffitti, cantine, tubazioni, angoli • l'identificazione delle esche in sito • le responsabilità, interne/esterne • gli agenti utilizzati e le relative istruzioni d'uso e di sicurezza • la frequenza delle ispezioni • le aree di stoccaggio in locazione, se applicabile. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • C'è un efficace monitoraggio preventivo degli infestanti e attività di controllo che minimizzeranno il rischio di infestazione? • C'è evidenza di attività di infestazione (infestanti vivi o morti da fasi diverse nel loro ciclo di vita, escrementi, parti di infestanti, ecc.)? • Ci sono evidenze di animali nel sito (es., uccelli, cani, gatti, ecc.)? • Come è organizzato il controllo degli infestanti? Le attività di monitoraggio e controllo sono identificate, pianificate, eseguite e registrate? Quali infestanti sono controllati (potenziali e bersaglio)? • Quali tipi di esche/trappole/dispositivi vengono utilizzati? • Che tipo di applicazioni/agenti chimici vengono utilizzati? Sono legalmente approvati, etichettati e correttamente manipolati e controllati? L'uso è specificato e registrato? Le istruzioni / schede di sicurezza sono disponibili? • La contaminazione del prodotto è evitata quando si utilizzano esche/trappole/trappole per insetti e agenti chimici (nessuna influenza negativa)? • C'è una mappa che mostra tutte le stazioni di controllo/ monitoraggio degli infestanti/dispositivi, ciascuno dei quali dovrebbe essere numerato e monitorato regolarmente? • In caso di identificazione di infestanti, quali sono state le azioni correttive? • Chi è responsabile del controllo degli infestanti? Il controllo degli infestanti è eseguito da proprio personale? Chi è responsabile delle attività di monitoraggio e verifica? • Qual è il programma di ispezione/attività? È documentato? La frequenza delle ispezioni/attività è definita correttamente? • Che tipo di formazione ha la persona responsabile (compreso il personale di fornitori di servizi di terza parte, se applicabile)? • Il controllo degli infestanti viene eseguito da un fornitore di servizi esterno? • Esiste un contratto/contratto di servizio scritto tra il fornitore di servizi e l'azienda? Include la documentazione pertinente del fornitore (inclusa la documentazione legale, come le licenze, ecc.)?

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
*4.13.2 (B)			<ul style="list-style-type: none"> Qual è il contenuto dell'accordo/contratto di assistenza? L'azienda ha definito i requisiti per il fornitore di servizi di terza parte? Sono inclusi e soddisfatti i requisiti di controllo e monitoraggio degli infestanti (inclusa la capacità del proprio personale) relativi all' IFS Progress Food? Che tipo di formazione ha il fornitore di servizi esterno? <p>Nota 1: Anche se il monitoraggio e il controllo degli infestanti è eseguito da fornitori di servizi, l'azienda valutata è responsabile della supervisione delle attività di controllo degli infestanti.</p> <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Riferimento di supporto: Linee guida IFS per il controllo degli infestanti</i></p> <p>Esempi di evidenze: Documentazione/misure per il controllo degli infestanti; elenco dei prodotti chimici per il controllo degli infestanti; schede tecniche e istruzioni di sicurezza; mappa delle esche; risultati delle ispezioni; evidenze di formazione; contratti di servizio/contratti di assistenza esterni; documentazione legale/documentazione dei fornitori di servizi esterni; azioni correttive; interviste in sito; registrazioni.</p>
4.13.2 (I) ☞	Le misure di controllo degli infestanti devono essere basate sul rischio e documentate.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> Le misure implementate sono definite in base ai rischi? Sono documentate le procedure di monitoraggio e controllo degli infestanti (es., procedure documentate, descrizione del processo, diagrammi di flusso, istruzioni di lavoro, ecc.)? <p>Esempi di evidenze: procedure documentate per il controllo degli infestanti; descrizione del processo; diagrammi di flusso; istruzioni di lavoro; registrazioni; valutazione dei rischi.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.13.3	Le ispezioni volte al controllo degli infestanti e le risultanti azioni devono essere documentate/registrate. L'implementazione delle azioni deve essere monitorata e registrata. Ogni infestazione deve essere documentata e devono essere adottate misure di controllo.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Dove vengono documentate/registrate le ispezioni e le azioni risultanti? • I documenti sono firmati e datati da entrambe le parti (nel caso in cui il monitoraggio e il controllo degli infestanti siano effettuati da un fornitore di servizi esterno)? • Quali azioni sono state eseguite di recente? • Il personale è consapevole della necessità di segnalare eventuali evidenze di infestanti alla persona responsabile? • Quali misure di controllo vengono adottate in caso di infestazione? <p>Esempi di evidenze: risultati delle ispezioni; misure; azioni; registrazioni.</p>
4.13.4	Le esche, le trappole e i dispositivi anti-insetto devono essere perfettamente funzionanti, in numero sufficiente, progettati allo scopo, ubicati in posizioni appropriate e utilizzati in modo da evitare la contaminazione.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • I dispositivi di monitoraggio e controllo degli infestanti (es., esche, trappole per blatte e insetti tipici delle derrate, dispositivi anti-insetto, trappole per la cattura di roditori, trappole collanti con feromoni / repellenti per insetti volanti) sono ben mantenuti e collocati in una posizione adeguata (in un modo da non rappresentare una fonte di contaminazione)? • I dispositivi sono perfettamente funzionanti, in numero sufficiente e progettati correttamente per lo scopo? • Dove sono installati i dispositivi per la cattura / monitoraggio degli insetti volanti? • Tutti gli dispositivi anti-insetto per gli insetti volanti sono collegati e correttamente funzionanti? <p>Esempi di evidenze: mappa delle trappole/esche; mappa dispositivi anti-insetto; osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.13.5	L'efficacia delle misure di controllo contro gli infestanti deve essere monitorata, compresa l'analisi dei dati, al fine di consentire azioni appropriate e tempestive. Le registrazioni di questo monitoraggio devono essere disponibili.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come viene monitorata l'efficacia delle misure di controllo degli infestanti? • I risultati/dati di monitoraggio e controllo degli infestanti sono analizzati con definizione degli obiettivi per consentire azioni/miglioramenti appropriati? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Esempi di analisi dei dati: monitoraggio degli infestanti e analisi dei dati di controllo (rapporti, grafici, statistiche, tendenze, risultati critici, consumi/cattura dei dispositivi, ecc.), monitoraggio degli infestanti e analisi delle tendenze di controllo da parte di fornitori di servizi di terza parte, confronto delle soglie/limiti, ecc.</i></p> <p>Esempi di evidenze: analisi dei dati di monitoraggio e controllo degli infestanti; analisi delle tendenze; soglie.</p>
4.14	Ricevimento e stoccaggio delle merci		
4.14.1 (B)	Tutte le merci in arrivo, compreso il materiale di confezionamento e le etichette, devono essere controllate per la conformità alle specifiche in relazione ad un piano di monitoraggio definito. Devono essere disponibili le registrazioni di tali monitoraggi.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quali merci (compresi i prodotti semilavorati) vengono ispezionate al momento della ricezione? • Cosa viene controllato al momento della ricezione (es., temperatura del prodotto, condizioni del prodotto, presenza di infestanti, informazioni e condizioni in etichetta, parametri delle specifiche del prodotto, shelf life del prodotto, ecc.)? • Chi è responsabile dei controlli? • Il ricevimento è documentato/registrato? <p>Esempi di evidenze: controlli al ricevimento; lista di controllo delle merci in entrata; registrazioni.</p>
4.14.1 (I)	Il piano di monitoraggio delle merci in ingresso è basato sul rischio.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Il piano di monitoraggio è basato sul rischio? <p>Esempi di evidenze: la valutazione del rischio.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.14.2	Deve essere implementato e mantenuto un processo per assicurare che le condizioni di stoccaggio delle materie prime, dei prodotti semilavorati, dei prodotti finiti e dei materiali di confezionamento corrispondano alle specifiche del prodotto e non abbiano alcun impatto negativo sugli altri prodotti.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Dove sono immagazzinate le materie prime, i prodotti semilavorati e i materiali di confezionamento? • Sono previste condizioni adeguate per lo stoccaggio degli alimenti, delle materie prime, dei semilavorati e dei materiali di confezionamento (es., facili da pulire, in buone condizioni, merci adeguatamente distanziate, consentono le ispezioni per gli infestanti; condizioni in base alle specifiche del prodotto quali temperatura, umidità, ecc.)? • Le strutture di stoccaggio sono adeguate in base alle specifiche del prodotto? (es. stoccaggio a temperatura ambiente, stoccaggio congelato, stoccaggio refrigerato, ecc.) • Quali sono i processi implementati per garantire le condizioni di stoccaggio in base alle specifiche del prodotto (es., il controllo della temperatura)? Sono stati effettuati controlli per garantire condizioni di stoccaggio adeguate? • Le date di scadenza sono controllate? (es., tramite controlli di inventario, applicazione dei metodi "FIFO" - first in / first out o "FEFO" - first expired / first out). • Esiste un accordo contrattuale/contratto di servizio per i fornitori di servizi esterni (quando i fornitori di servizi di terza parte sono responsabili delle attività di stoccaggio)? L'azienda ha definito i requisiti per il fornitore di servizi di terze parti? Sono inclusi e soddisfatti i requisiti di stoccaggio IFS Progress Food (inclusa la capacità del proprio personale)? <p>Esempi di evidenze: processo di controllo delle condizioni di stoccaggio; specifiche; piano di stoccaggio; contratto di servizi esterni / accordo contrattuale; osservazione in sito; registrazioni di controllo.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.14.3	Le materie prime, i materiali di confezionamento, i semilavorati, i prodotti finiti devono essere stoccati in modo da ridurre al minimo i rischi di contaminazione o altri effetti negativi.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Dove sono stoccate le materie prime, i prodotti semilavorati e i materiali di confezionamento? • Dove e sono stoccati i materiali e le attrezzature di confezionamento? • Che tipo di regole di stoccaggio esistono? • Come si evitano contaminazioni crociate/impatti negativi (es. confondimento di merci, allergeni, merce a diretto contatto con il pavimento, cross-contamination da alimenti crudi, trasferimento di odori, sostanze chimiche, ecc.)? • Come si evitano contaminazioni crociate/impatti negativi attraverso i materiali di confezionamento? • In che modo è regolamentata il rientro dei materiali di confezionamento al magazzino? • Durante lo stoccaggio, sono considerati gli infestanti? • I pallet sono stoccati a circa 1 metro dalle pareti? • Ci sono esche posizionate nei magazzini? • Dove sono stoccati i prodotti sensibili? • Che tipo di misure sono in atto per queste merci (al fine di ridurre al minimo la contaminazione / effetti negativi)? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito; misure; programma di controllo degli infestanti; protocollo di ispezione dello stabilimento; diagramma di flusso dei materiali; piano di flusso del prodotto.</p>
4.14.4	Devono essere disponibili adeguate strutture per lo stoccaggio degli utensili da lavoro, coadiuvanti di processo e additivi.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come vengono immagazzinati i materiali di lavoro, i coadiuvanti di processo e gli additivi? <p>Esempi di evidenze: osservazione in sito.</p>
4.15	Trasporto		
4.15.1	Le condizioni all'interno dei veicoli relative all'assenza di, per esempio: <ul style="list-style-type: none"> • odori anomali • elevato carico di polvere • umidità • infestanti • muffe devono essere controllate prima del carico e documentate per assicurare il rispetto delle condizioni definite.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • I veicoli di trasporto sono adatti agli scopi previsti? • Cosa viene controllato prima del carico? • Dove viene documentata/registrata l'ispezione? • Quali azioni vengono intraprese in caso di deviazioni/non conformità? <p>Esempi di evidenze: verifiche ispettive di carico/spedizione; registrazioni al carico; azioni; interviste in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.15.2	Laddove le merci vengono trasportate a determinate temperature, la temperatura all'interno del vano di carico deve essere controllata e documentata prima del carico.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Sono caricati prodotti che richiedono una specifica temperatura di trasporto? • La temperatura del veicolo viene controllata e documentata/registrata prima del carico? • Qual è il processo da attuare quando la temperatura del veicolo non è conforme alle specifiche? • Esiste un accordo contrattuale/di servizio per i fornitori di servizi esterni (quando i fornitori di servizi di terza parte sono responsabili delle attività di trasporto)? L'azienda ha definito i requisiti per il fornitore di servizi di terze parti? Sono inclusi e soddisfatti i requisiti di IFS Progress Food (inclusa la capacità del personale)? <p>Esempi di evidenze: controlli/registri di ispezione di carico/spedizione; contratti di servizi esterni/contratti di assistenza; interviste in sito.</p>
4.15.3	Devono essere implementati e mantenuti processi per prevenire la contaminazione durante il trasporto, incluso il carico e lo scarico. Se pertinente, devono essere considerate diverse categorie di prodotti (alimentari/non alimentari).	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Le merci possono essere trasportate insieme a prodotti non alimentari? • Quando pertinente, sono considerate diverse categorie di prodotti (alimentari/non alimentari)? • Come si previene la contaminazione crociata? <p>Esempi di evidenze: norme/controlli di trasporto, carico/spedizione; registri di ispezione.</p>
4.15.4	Devono essere implementati requisiti igienici per tutti i veicoli di trasporto e le attrezzature utilizzate per il carico/scarico (ad es. tubi flessibili dei silos). Le misure adottate devono essere registrate.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • I veicoli da trasporto sono puliti? • Dove sono documentate le attività di pulizia e, se necessario, di disinfezione? • Quali azioni vengono intraprese nel caso in cui i requisiti igienici non siano soddisfatti? <p>Esempi di evidenze: frequenza di pulizia e disinfezione.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.15.5	<p>Le aree di carico/scarico devono essere adeguate all'utilizzo previsto. Le stesse devono essere costruite in modo tale che:</p> <ul style="list-style-type: none"> • i rischi di ingresso degli infestanti siano mitigati • i prodotti siano protetti da condizioni meteorologiche avverse • l'accumulo di rifiuti sia evitato • la formazione di condensa e la crescita di muffe sia impedita • la pulizia e, se necessario, la disinfezione possa essere eseguita facilmente. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Le aree di carico e scarico sono costruite in modo appropriato per l'uso previsto? • Come è organizzato il ricevimento delle merci? • Come sono organizzate le operazioni di carico/scarico? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Esempi di influenze esterne: polline, condizioni meteorologiche, condizioni di temperatura avverse, ecc.</i></p> <p>Esempi di evidenze: osservazione/ispezione in sito; interviste in sito.</p>
4.15.6	<p>Laddove le merci vengano trasportate a determinate temperature, deve essere garantito il mantenimento di un adeguato intervallo di temperatura durante il trasporto.</p>	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • In che modo l'azienda garantisce che il prodotto rimanga entro la temperatura specificata durante il trasporto? • I veicoli sono dotati di termostati e dispositivi di registrazione? • Come si garantisce che i prodotti raggiungano la loro destinazione alla temperatura specificata? Quali evidenze vengono fornite (anche quando il trasporto viene effettuato da un fornitore di servizi)? <p>Esempi di evidenze: registrazione dei dispositivi; dati di temperatura; indicatore di temperatura occasionalmente inserito nei prodotti.</p>
4.16	Manutenzione e riparazioni		
4.16.1	<p>Tutti i materiali utilizzati per la manutenzione e la riparazione devono essere idonei all'uso previsto e non devono presentare rischio di contaminazione.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • In che modo è possibile garantire che i materiali utilizzati per gli interventi di manutenzione o riparazione siano adatti all'uso previsto e non presentino rischi di contaminazione (es. oli per uso alimentare, vernici non tossiche, prodotti chimici per caldaie a vapore, ecc.)? • Quali tipi di grasso / lubrificanti / oli vengono utilizzati? • Le istruzioni per l'uso sono presenti? I prodotti chimici usati sono approvati / l'acquisto di prodotti chimici è controllato? Sono disponibili istruzioni / schede di sicurezza? <p>Esempi di evidenze: Elenco dei prodotti chimici; schede tecniche di sicurezza e istruzioni.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.16.2	Deve essere documentato, attuato e mantenuto un piano di manutenzione che copra i locali di produzione e stoccaggio e tutte le attrezzature critiche (compreso il trasporto) per garantire la sicurezza alimentare, la qualità e la legalità dei prodotti. Ciò si applica sia per le attività di manutenzione interna sia per i fornitori di servizi. Il piano deve includere le responsabilità, le priorità e le scadenze.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Come è organizzata la manutenzione? È stato preso in considerazione un piano di manutenzione preventiva (basato su attività di manutenzione, ispezioni e riparazioni prima che si verifichi un guasto relativo alla sicurezza, alla qualità e alla legalità degli alimenti)? • Gli interventi di manutenzione nei locali/attrezzature di produzione e stoccaggio vengono eseguiti regolarmente? • Le nuove apparecchiature sono state prontamente inserite nel piano di manutenzione? • Dove vengono documentate/registrate le attività di manutenzione? • Sono comprese tutte le apparecchiature critiche? • Quale attrezzatura è soggetta a manutenzione esterna? • Come vengono identificate/stoccate le apparecchiature non più in uso? • L'azienda segue dati specifici per garantire l'efficacia della manutenzione (ad esempio, nessun ritardo nelle riparazioni, ecc.)? • Esiste un accordo contrattuale/contratto di servizio per i fornitori di servizi esterni (quando i fornitori di servizi di terza parte sono responsabili delle attività di manutenzione)? L'azienda ha definito i requisiti per il fornitore di servizi di terza parte? Sono inclusi e soddisfatti i requisiti di manutenzione e riparazione dell' IFS Progress Food (inclusa la competenza del personale)? <p>Esempi di evidenze: piano/programma di manutenzione; risultati dell'ispezione; ispezione in sito; accordo contrattuale/contratto di assistenza per servizi esterni.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.16.3	La sicurezza alimentare, la qualità e la legalità del prodotto devono essere garantite durante e dopo gli interventi di manutenzione e riparazione. Devono essere conservate le registrazioni degli interventi di manutenzione e di riparazione effettuati.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • In che modo è possibile garantire che gli interventi di manutenzione e riparazione non influiscano sulla sicurezza, la qualità e la legalità dei prodotti alimentari? • Quali misure vengono adottate quando si eseguono interventi di manutenzione/riparazione sul posto/ nell'area di produzione (es., isolamento, controllo della movimentazione del personale, protezione della linea, controllo dei residui/particelle generati, riconciliazione degli utensili/componenti, arresto della linea, ecc.)? • Gli attrezzi di lavoro per la manutenzione e la riparazione sono in buone condizioni e manipolati e controllati correttamente per evitare contaminazioni (es., nessun attrezzo sul pavimento, igienizzazione degli attrezzi quando utilizzati per riparare zone a contatto con gli alimenti, ecc.)? • Come vengono riparati i dispositivi di illuminazione? • Nel caso in cui siano consentite riparazioni temporanee, come si prevede e si garantisce che vengano riparate al più presto e controllate per evitare rischi di contaminazione? • Dove sono documentati gli interventi di manutenzione e riparazione? • Quali regole sono in vigore per riattivare l'utilizzo delle attrezzature una volta completato l'intervento di manutenzione/riparazione (es. pulizia delle attrezzature, disinfezione, ispezione, calibrazione, verifica/test, ecc.)? • Sono necessarie azioni dopo l'intervento di riparazione? <p>Esempi di evidenze: esempi di interventi di riparazione e manutenzione; azioni; osservazione/ispezione in sito, registrazioni.</p>
4.16.4	I guasti e i malfunzionamenti di impianti e attrezzature (incluso il trasporto) essenziali per la sicurezza alimentare e la qualità devono essere comunicati, documentati e riesaminati al fine di eseguire azioni rapide e migliorare il sistema di manutenzione.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Quali azioni vengono intraprese in caso di guasti e malfunzionamenti nei locali e nelle attrezzature (compreso il trasporto) essenziali per la sicurezza alimentare e la qualità dei prodotti? • Le interruzioni dei processi lavorativi sono documentate? • Nella pianificazione della manutenzione vengono prese in considerazione le interruzioni dei processi lavorativi? <p>Esempi di evidenze: interruzioni dei processi lavorativi; azioni; registrazioni.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.17	Impianti e attrezzature		
4.17.1	Gli impianti / attrezzature devono essere posizionati in modo tale da consentire efficaci operazioni di pulizia, disinfezione e manutenzione.	Base	<ul style="list-style-type: none"> L'attrezzatura è installata/posizionata in modo da consentire le corrette attività di ispezione, pulizia e manutenzione? <p>Esempi di evidenze: osservazione/ispezione in sito.</p>
4.17.2	Tutti gli impianti /attrezzature devono essere in condizioni tali da non compromettere la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Le condizioni delle apparecchiature sono adeguate per evitare di compromettere la sicurezza alimentare e la qualità dei prodotti? <p>Esempi di evidenze: osservazione/ispezione in sito.</p>
4.17.3	Le attrezzature devono essere progettate e definite in maniera adeguata per l'uso previsto. Prima della messa in funzione di nuovi impianti/ attrezzature deve assicurato che i requisiti di sicurezza alimentare, qualità, legalità del prodotto e del cliente siano rispettati.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> L'apparecchiatura è progettata/definita in modo appropriato in base all'uso previsto? Quali regole esistono per la messa in funzione/ avviamento di nuove apparecchiature (messa in funzione delle apparecchiature)? Le apparecchiature sono controllate per garantire che i requisiti di sicurezza alimentare, qualità del prodotto, i requisiti di legalità e del cliente siano rispettati? Cosa viene preso in considerazione per quanto riguarda l'installazione delle apparecchiature? <p>Esempi di evidenze: protocollo di avvio/installazione.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.18	Rintracciabilità		
*4.18.1 (B)	<p>Deve essere implementato e mantenuto un sistema di rintracciabilità che consenta l'identificazione dei lotti di prodotti e la loro relazione con i lotti di materie prime e i materiali di confezionamento a contatto con gli alimenti, e/o i materiali che recano informazioni legali e/o pertinenti alla sicurezza alimentare. Il processo di rintracciabilità deve includere tutte le registrazioni relative a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ricevimento • lavorazione in tutte le fasi • utilizzo di rilavorazioni • produzioni in corso • distribuzione. <p>La rintracciabilità deve essere assicurata e registrata fino alla consegna al cliente.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come viene assicurata la rintracciabilità? • L'azienda garantisce la rintracciabilità attraverso le diverse fasi di produzione fino alla consegna al cliente? • La rintracciabilità consente l'identificazione continua dei lotti di prodotti e la loro relazione con i lotti di materie prime e con i materiali/etichette di confezionamento a contatto con gli alimenti e permette di recuperare i rispettivi dati rilevanti coinvolti? • Quali prodotti provengono da quali fornitori? • È disponibile un elenco con tutti i fornitori attivi? • Il fornitore di ciascuna materia prima e materiale / etichette di confezionamento a contatto con gli alimenti utilizzato per produrre i prodotti è noto e tracciabile (compresi quelli con le stesse specifiche e fornitori multipli come ad esempio cereali e latte)? • Il cliente di ciascun prodotto finito, inclusa la quantità, è tracciabile? • La rintracciabilità è registrata correttamente o dimostrata in modo esauriente (es., tramite ricevuta e note di consegna)? • Come viene dimostrata l'efficacia del processo di rintracciabilità (es. evidenze e registrazioni comprensibili del processo, controlli tracciabili, identificazione del prodotto, bilancio di massa, ecc.)? • La frequenza di registrazione della rintracciabilità è appropriata? • Le registrazioni che consentono l'identificazione del prodotto sono disponibili in tutte le diverse fasi di produzione fino alla consegna al cliente, in relazione ai relativi processi e registrazioni pertinenti? • Sono considerati i requisiti normativi e dei clienti? • I prodotti intermedi (come le produzioni in corso), fabbricati nel proprio sito, sono stati etichettati in modo sufficiente e sono quindi completamente rintracciabili? Ricevono un'etichettatura/identificazione specifica con informazioni minime (ad esempio, data di produzione, numero di lotto, scadenza, allergeni, ecc.)? • Esistono prove che la rintracciabilità sia assicurata in tutte le fasi? • È possibile tracciare completamente le rilavorazioni/ri-trattamenti? Come sono controllate le combinazioni di prodotti? Come sono documentate le rilavorazioni/ri-trattamenti? • Sono considerati i processi in outsourcing? • Le registrazioni di spedizione includono i codici dei prodotti finiti?

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
*4.18.1 (B)			<p>Nota 1: La rintracciabilità è in generale definita come la capacità di tracciare mediante l'implementazione di processi responsabili basati su requisiti legali e di consumo, che devono essere fattibili per:</p> <ul style="list-style-type: none"> • tenere traccia della fonte dei componenti alimentari (come le materie prime e i materiali di confezionamento a contatto con gli alimenti) • seguire la movimentazione e consentire l'identificazione degli alimenti (compresi i relativi componenti) durante le fasi specificate di produzione, trasformazione e distribuzione • consentire di recuperare i dati in tempi adeguati, relativi alla produzione, alla trasformazione e alla distribuzione (quantità, stato, identificazione nella catena di approvvigionamento, informazioni a valle e a monte, ecc.). <p>Nota 2: Durante la valutazione IFS Progress Food v3, al valutatore è richiesto di constatare come i processi di rintracciabilità sono implementati, gestiti e registrati, tenendo conto dei requisiti normativi e dei clienti, ossia controllando che la rintracciabilità a monte e a valle sia implementata in modo efficace, controllando come si collega ai processi e ai prodotti pertinenti (in linea con l'approccio di valutazione IFS di prodotto e processo, con il campionamento dei prodotti e con il percorso di valutazione) e la capacità delle aziende di recuperare i dati di rintracciabilità. Questo esercizio si basa sempre su campioni scelti dal valutatore.</p> <p>Nota 3: I processi di rintracciabilità sono diversi dalla gestione delle scorte/dal controllo di inventario. Questi sono in genere correlati come supporto aggiuntivo per l'efficacia dei processi di rintracciabilità.</p> <p>Esempi di evidenze: processo di rintracciabilità implementato; registrazioni; lista fornitori; contratti con i clienti; regolamento; valutazione dei prodotti e delle prove.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.18.1 (I) b	Il sistema di rintracciabilità deve essere documentato.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> Le procedure interconnesse sistematiche di rintracciabilità (es. procedure documentate, descrizioni dei processi, istruzioni di lavoro, diagramma di flusso, ecc.) sono documentate? <p>Nota 1: Un sistema di rintracciabilità può essere supportato da sistemi tecnologici come programmi informatici, sistemi e strumenti specifici, tuttavia ciò non è obbligatorio in quanto il sistema di rintracciabilità si riferisce a processi di rintracciabilità sistematici e documentati.</p> <p>Esempi di evidenze: procedure documentate; descrizione del processo; diagrammi di flusso; registrazioni; istruzioni di lavoro, ecc.</p>
4.18.2	L'etichettatura/identificazione dei lotti dei prodotti semilavorati o dei prodotti finiti deve essere effettuata direttamente nel momento in cui il prodotto viene confezionato per garantire una chiara rintracciabilità del prodotto. Ove i prodotti siano etichettati in un secondo momento, i prodotti temporaneamente immagazzinati devono essere stati dotati di un'etichettatura specifica del lotto. La shelf life (ad es. data di scadenza / TMC) dei prodotti etichettati deve essere definita utilizzando il lotto di produzione originale.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Quando vengono applicate le etichette alle unità di prodotto? Quando viene eseguita l'etichettatura del lotto? Qual è la codifica di etichettatura del lotto? In che modo viene stabilita la shelf life per essere etichettata sul prodotto (es. calcolo della data di scadenza / TMC dal lotto di produzione originale)? Qual è il processo di identificazione delle merci etichettate successivamente? <p>Nota 1: L'identificazione durante il processo potrebbe essere resa possibile utilizzando l'etichettatura/ identificazione su prodotti o su contenitori specifici (es., per prodotti semilavorati).</p> <p>Esempi di evidenze: processo di identificazione/etichettatura implementato; esempio di etichettatura dei lotti; esempio di shelf-life; elenco di shelf-life dei prodotti; osservazione in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
*4.18.3	<p>Il sistema di rintracciabilità, compreso il bilancio di massa, deve essere testato almeno una volta entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verificano cambiamenti significativi. I campioni per il test devono verificare la complessità della gamma di prodotti realizzati dell'azienda. Le registrazioni relative al test devono permettere di verificare la rintracciabilità sia a monte, sia a valle (dai prodotti consegnati alle materie prime e viceversa).</p>	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Quali test di rintracciabilità sono stati eseguiti dall'azienda? • Quando è stato effettuato l'ultimo test di rintracciabilità in entrambe le direzioni? • Come vengono scelti i prodotti campionati per il test? I test di rintracciabilità verificano la complessità del sistema rispetto alla gamma di prodotti dell'azienda? • Sono disponibili informazioni documentate sul bilancio di massa? • Qual è stato il risultato del riesame del test di rintracciabilità? • Quale percentuale dell'ammontare totale è stata tracciata? • Quanto è grande un lotto? Le dimensioni del lotto e i processi di rintracciabilità consentono una risposta rapida alla quarantena dei prodotti o a un richiamo/ritiro? • Sono disponibili le registrazioni di questi test? <p>Esempi di evidenze: registrazioni dei test di rintracciabilità; bilancio di massa.</p>
4.18.4	<p>I risultati dei test, incluso il periodo di tempo impiegato per ottenere le informazioni, devono essere registrati e, ove necessario, devono essere intraprese azioni/miglioramenti. Gli obiettivi temporali devono essere definiti ed essere conformi ai requisiti legali e del cliente.</p>	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Esistono requisiti legali e del cliente definiti per il periodo di tempo? Diversamente, i tempi impostati sono adeguati/ragionevoli al sistema in uso ed efficaci, considerando anche la capacità di supportare una risposta alla gestione degli incidenti, al richiamo e al ritiro dei prodotti? • I tempi sono stati rispettati durante i propri esercizi di rintracciabilità? • Sono stati effettuati miglioramenti e azioni in base ai risultati del test? L'azienda considera i risultati e mette in discussione i processi per il miglioramento (compresi gli obiettivi temporali)? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Riferimento di supporto: per la certificazione IFS Food, la rintracciabilità, dai prodotti finiti alle materie prime e ai clienti, deve essere svolta entro massimo quattro (4) ore.</i></p> <p>Esempi di evidenze: registrazioni degli esercizi di rintracciabilità; registrazioni dei tempi; risultati e azioni documentate; accordi con i clienti; regolamentazione.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.18.5	Se richiesto dal cliente, campioni identificati rappresentativi del lotto di produzione/confezionamento, devono essere conservati in modo appropriato e mantenuti fino al termine della data di scadenza o del TMC del prodotto finito e se necessario, per un periodo definito successivo a tale data.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Esistono requisiti del cliente per i campioni? • Vengono prelevati campioni? • I campioni sono conservati in conformità alle specifiche del prodotto? <p>Esempi di evidenze: requisiti del cliente; campioni rappresentativi; specifiche.</p>
4.19	Mitigazione del rischio allergeni		
4.19.1	Per tutte le materie prime, l'azienda deve identificare gli allergeni che richiedono dichiarazioni, comprese le contaminazioni crociate non intenzionali o tecnicamente inevitabili di allergeni legalmente dichiarati e tracce. Tali informazioni devono essere disponibili e pertinenti al Paese/i di vendita dei prodotti finiti e devono essere documentate e mantenute per tutte le materie prime. Deve essere mantenuto un elenco costantemente aggiornato di tutte le materie prime contenenti allergeni utilizzate nello stabilimento. Questo elenco deve inoltre identificare tutte le miscele e le formule alle quali tali materie prime contenenti allergeni sono aggiunte.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Gli allergeni sono identificati? Come? Sono considerate tutte le materie prime? Esiste un elenco che copre gli allergeni in uso? • Sono disponibili e documentate informazioni sugli allergeni per tutte le materie prime (ad es. schede tecniche, specifiche, questionari, dichiarazioni complementari, matrici allergeni, ecc.)? Sono considerate anche contaminazioni crociate da allergeni non intenzionali o tecnicamente inevitabili? • Include una lista allergeni (comprese le tracce) per tutte le materie prime (che comprende aromi, additivi, coadiuvanti di processo, ecc.) e miscele e formule alle quali tali materie prime contengono allergeni sono aggiunte? <p>Nota 1: La dichiarazione di allergeni e tracce riconosce i requisiti legali, i requisiti del cliente, gli allergeni delle materie prime, le contaminazioni crociate non intenzionali o tecnicamente inevitabili.</p> <p>Esempi di evidenze: elenco allergeni; specifiche; informazioni documentate sugli allergeni; miscele e formule; regolamentazione.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
*4.19.2	<p>Devono essere documentate, implementate e mantenute misure, dal ricevimento alla spedizione, per assicurare che la potenziale contaminazione crociata dei prodotti da parte degli allergeni sia minimizzata. I potenziali rischi di contaminazione crociata sono considerati almeno in una delle seguenti aree:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la lavorazione • l'ambiente • il trasporto • lo stoccaggio • le materie prime • il personale (compresi appaltatori e visitatori). <p>Le misure implementate devono essere monitorate.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Gli allergeni presenti sul sito, sia come ingrediente che attraverso la contaminazione crociata del processo, sono identificati, mitigati e controllati? Quali misure sono implementate e documentate? • Come si evita la contaminazione di prodotti privi di allergeni? I clienti richiedono che alcuni allergeni non siano inclusi nel prodotto? • Come vengono monitorate e registrate/documentate queste misure? • Le normative e i requisiti appropriati del cliente sono stati presi in considerazione nello sviluppo dei processi di mitigazione del rischio allergeni? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Esempi di misure (ma non limitato a):</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>separazione fisica o temporale mentre i materiali/prodotti contenenti allergeni sono scaricati, stoccati, lavorati, confezionati, caricati (es. programmazione della produzione)</i> • <i>uso di attrezzature/utensili dedicati e identificati per la lavorazione, la manipolazione, il campionamento, la pulizia, ecc.</i> • <i>regole di igiene del personale, flusso del personale</i> • <i>politica per tutti gli alimenti portati sul posto da personale, dagli appaltatori e dai visitatori</i> • <i>identificazione/etichettatura di materie prime, ingredienti e semilavorati noti per contenere o potenzialmente contenere allergeni</i> • <i>programma di pulizia e sanificazione adeguato efficace per rimuovere tutti i potenziali allergeni dalle superfici a contatto con il prodotto</i> • <i>ambiente dello stabilimento, come il controllo del flusso d'aria</i> • <i>gestione dei fornitori</i> • <i>controlli dei flussi di processo.</i> • <i>compatibilità degli allergeni durante le operazioni di ri-lavorazione/ri-trattamento.</i> <p>Esempi di evidenze: processi di mitigazione del rischio allergeni; misure documentate; osservazione in sito, registrazioni; registrazioni di monitoraggio.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.19.3	I prodotti finiti contenenti allergeni che richiedono una dichiarazione devono essere dichiarati in conformità ai requisiti legali. Le contaminazioni crociate non intenzionali o tecnicamente inevitabili di allergeni legalmente dichiarati e le tracce, devono essere riportate in etichetta. La potenziale contaminazione crociata con allergeni, derivanti da materie prime lavorate in azienda, deve anch'essa essere presa in considerazione per l'etichettatura del prodotto.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come viene definita l'etichettatura degli allergeni (incluse le tracce)? • Lo stato degli allergeni è stato documentato (es. nelle specifiche, nelle matrici allergeni, ecc.)? • Ai fini dell'etichettatura viene considerata una potenziale contaminazione crociata? Come? • La dichiarazione di etichettatura è conforme ai requisiti legali del paese di vendita? Sono considerate anche le esigenze del cliente? <p>Esempi di evidenze: specifiche del prodotto finito; requisiti legali e del cliente; processi di mitigazione del rischio allergeni; misure documentate; matrice allergeni; osservazione in sito; processo di etichettatura.</p>
4.19.4	Sulla base del rischio devono essere identificati gli allergeni che richiedono dichiarazioni per tutte le materie prime, le misure per assicurare che la potenziale contaminazione crociata dei prodotti da parte degli allergeni sia minimizzata e le decisioni di etichettatura dei prodotti finiti.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • È stata eseguita una valutazione del rischio per identificare allergeni/tracce in tutte le materie prime? • È stata effettuata una valutazione del rischio per definire misure volte a mitigare il rischio di contaminazione crociata dei prodotti da parte degli allergeni? • È stata effettuata una valutazione del rischio per decidere in merito all'etichettatura di allergeni/tracce per i prodotti finiti? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Per la presenza non intenzionale o tecnicamente inevitabile, l'etichettatura degli allergeni e delle tracce legalmente dichiarati deve basarsi sui rischi. Nella valutazione del rischio dell'introduzione di allergeni non intenzionali, si tiene conto non solo del rischio derivante dagli allergeni dichiarabili trattati nell'azienda, ma anche dell'introduzione involontaria di allergeni provenienti da materie prime per quanto riguarda l'etichettatura del prodotto finito.</i></p> <p>Esempi di evidenze: valutazione dei rischi; processi/procedure di mitigazione del rischio allergeni; procedure di etichettatura degli allergeni; misure documentate.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.20	Frode alimentare		
4.20.1	Una valutazione della vulnerabilità alla frode alimentare, compresi i criteri di valutazione, deve essere documentata, implementata e mantenuta. Lo scopo della valutazione deve coprire tutte le materie prime, gli ingredienti, i materiali di confezionamento e i processi in outsourcing, al fine di determinare il rischio di attività fraudolenta.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Qual è la metodologia definita di valutazione della vulnerabilità? • Considera i rischi legati alla sostituzione, all'errata etichettatura, all'adulterazione o alla contraffazione? • Quali criteri sono definiti per la valutazione della vulnerabilità? • Tutte le materie prime, gli ingredienti, i materiali di confezionamento e i processi (compresi i processi interni e parzialmente in outsourcing) sono soggetti a una valutazione della vulnerabilità? Quali fattori di rischio sono definiti? • Con quale frequenza vengono eseguite le valutazioni della vulnerabilità? È stata effettuata una valutazione della vulnerabilità su tutte le nuove materie prime, ingredienti e materiali di confezionamento, nonché sui fornitori di questi prodotti? • Sono considerati i punti deboli in cui è più probabile che si verifichino frodi? • Sono noti tutti i materiali e i rischi connessi relativi alle frodi (storia, fattori economici, origini geografiche, stato fisico, problemi emergenti)? • Sono noti i fornitori (produttori, broker, storia) e la relativa catena di approvvigionamento (lunghezza, complessità, accordi di domanda e offerta, facilità di accesso)? • Con quale frequenza viene riesaminata la valutazione? Quali criteri considera l'azienda nel determinare la frequenza di esecuzione di una valutazione, se non viene eseguita una volta entro un periodo di 12 mesi (es. quando si verificano cambiamenti significativi, rischi aumentati, ecc.)? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Riferimento di supporto: Linee guida IFS mitigazione delle frodi sui prodotti</i></p> <p>Esempi di evidenze: fattori/fonti di rischio di frode; controlli in corso; elenco delle materie prime, degli ingredienti e dei materiali di confezionamento e dei loro fornitori; valutazione della vulnerabilità, matrice.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.20.2	Un piano di mitigazione della frode alimentare deve essere documentato, implementato e mantenuto con riferimento alla valutazione di vulnerabilità e deve comprendere i metodi di prova e di monitoraggio.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Quali sono i controlli (es. i metodi di analisi e monitoraggio) applicati per mitigare le vulnerabilità di potenziali frodi sui prodotti? Sono correlati/rientrano nella valutazione della vulnerabilità? • Sono applicati in modo appropriato e coerente in conformità alle vulnerabilità identificate? • Chi monitora (e ove necessario interviene) sulle criticità individuate conseguenti ai controlli applicati? • I controlli sono regolarmente riesaminati per verificarne l'idoneità e l'efficacia? • Le misure vengono modificate, se applicabile, in caso di cambiamenti all'interno della catena di approvvigionamento? • Il piano di mitigazione viene riesaminato in base all'analisi della valutazione delle vulnerabilità? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Riferimento di supporto: Linea guida IFS mitigazione delle frodi sui prodotti</i></p> <p>Esempi di evidenze: piano di mitigazione della frode alimentare, matrice, controlli, test, registrazioni di monitoraggio.</p>
4.21	Food defence		
4.21.1	Devono essere definite le responsabilità per la food defence. La persona o le persone responsabili devono possedere la necessaria conoscenza specifica e formazione.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Chi è responsabile della food defence? • Quali sono le competenze e le qualifiche dimostrate per la persona o le persone responsabili della food defence? • Dove sono definite le responsabilità? • Questo è stato comunicato ai dipendenti dell'azienda? Come? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Riferimento di supporto: Linea guida IFS Food defence</i></p> <p>Esempi di evidenze: descrizione del lavoro; registri di formazione; interviste in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.21.2	<p>Devono essere sviluppati una procedura e un piano di food defence per individuare le potenziali minacce e definire le misure di tutela alimentare. Questo deve includere come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • requisiti legali e del cliente • l'identificazione di aree e/o operazioni critiche e la politica di accesso da parte dei dipendenti • i visitatori e gli appaltatori • qualsiasi altra misura di controllo appropriata. 	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Quali sono i requisiti di food defence legali/ del cliente applicabili all'azienda? • In che modo l'azienda può dimostrare la conformità a tali requisiti? • Qual è il processo/procedura utilizzato per eseguire una valutazione delle minacce? È in linea con le esigenze e/o le aspettative legali e/o dei clienti? • In che modo i sistemi aiutano l'azienda a identificare le aree critiche o ad alto rischio? • In base alla valutazione delle minacce, quali aree sono state identificate come critiche? • Quali altre misure di food defence sono in atto in relazione alle minacce valutate (vedere le pertinenti considerazioni sotto)? • In che modo l'azienda mantiene il controllo su chi entra nei locali e nelle aree critiche? • Quali misure sono in atto per controllare l'ingresso in quelle aree critiche? • In che modo l'azienda viene avvisata di eventuali violazioni della food defence? • Quali criteri prende in considerazione l'azienda per determinare la frequenza di esecuzione della valutazione delle minacce, se non almeno una volta entro un periodo di 12 mesi (es, quando si verificano cambiamenti significativi o incremento del rischio)? • Le procedure e il piano di food defence sono documentati?

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.21.2			<p>Ulteriori spiegazioni/informazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sono implementati il piano e le procedure di food defence per assicurare la protezione degli alimenti, la lavorazione e la loro catena di approvvigionamento, da minacce e danni ideologicamente motivate. • le minacce alla food defence possono verificarsi a qualsiasi livello della catena di approvvigionamento alimentare dell'azienda, dove la prevenzione è l'elemento chiave. • la valutazione complessiva e l'attuazione delle misure di food defence devono essere adeguate all'attività, al sito e al paese, e possono considerare (ma non limitato a): <ul style="list-style-type: none"> · le minacce, i danni ideologicamente motivati, gli atti deliberati di sabotaggio (es. contaminazione deliberata degli alimenti da parte di agenti batterici, tossine, sostanze chimiche, radiazioni o un oggetto fisico); · la manomissione intenzionale del prodotto che può includere atti di sabotaggio, vandalismo o terrorismo; · consapevolezza del personale (es. tramite formazione); · sicurezza fisica dello stabilimento (es. condizioni di accesso, cancelli, illuminazione, sistemi di telecamere, ecc.); · le politiche e le pratiche per la registrazione e il controllo dell'accesso alle aree dello stabilimento da parte di dipendenti, dipendenti temporanei, appaltatori e visitatori; · le procedure per lo stoccaggio e il trasporto sicuro di materie prime, apparecchiature, materiali di confezionamento, sostanze chimiche pericolose e prodotti alimentari finiti; · la progettazione del materiale di confezionamento in termini di potenziale manomissione del prodotto.

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
4.21.2			<ul style="list-style-type: none"> • <i>restrizione fisica dell'accesso, che può avvenire mediante l'uso di serrature, di chiavi elettroniche o di altri sistemi appropriati;</i> • <i>le misure di controllo devono considerare (ma non limitato a): prodotto, processo, servizi, personale, dipendenti temporanei, appaltatori, visitatori, autisti, sicurezza, e sistemi e, ove applicabile, stoccaggio e trasporto;</i> • <i>il licenziamento di dipendenti/appaltatori/dipendenti temporanei influisce sulla food defence;</i> • <i>protezione di sistema/dati e cyber-attacks;</i> • <i>regole per gli effetti personali nello stabilimento;</i> • <i>procedure di segnalazione;</i> • <i>le misure riguardano l'identificazione dell'incidente, l'identificazione e la valutazione del materiale potenzialmente interessato, l'isolamento e la quarantena del materiale potenzialmente interessato e la disposizione appropriata in base alla sicurezza del prodotto.</i> <p><i>Riferimento di supporto: Linea guida IFS Food defence</i></p> <p>Esempi di evidenze: procedure e piano food defence; valutazione delle minacce; misure; verbali delle riunioni; osservazione in sito.</p>
4.21.3	Il piano food defence è sottoposto a verifica dell'efficacia.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • L'efficacia del piano food defence è stata testata (es. mediante controlli in sito, ispezioni, valutazioni, verifiche dei registri, test di verifica, ecc.)? • In che modo l'azienda valuta l'efficacia del piano food defence? • Con quale frequenza viene testata l'efficacia del piano food defence? • Sono state intraprese azioni nel caso in cui il piano food defence non sia efficace? • Con quale frequenza viene eseguito un riesame delle procedure e del piano food defence, se non almeno una volta entro un periodo di 12 mesi (es. se si verificano cambiamenti significativi o un aumento dei rischi)? Le procedure e il piano food defence sono aggiornati di conseguenza? <p>Esempi di evidenze: rapporto sulla verifica dell'efficacia, come le ispezioni; i verbali delle riunioni; le azioni.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5	Misurazioni, analisi, miglioramenti		
5.1	Ispezioni del sito e dello stabilimento		
5.1.1	<p>Le ispezioni del sito e dello stabilimento devono essere pianificate ed eseguite per specifici aspetti quali per esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> • lo stato costruttivo dei locali di produzione e stoccaggio • le aree esterne • il controllo del prodotto durante la lavorazione • protezione del prodotto • l'igiene durante la lavorazione e all'interno dell'infrastruttura • i pericoli da corpi estranei • igiene del personale. <p>La frequenza delle ispezioni deve essere determinata sulla base dei rischi e sullo storico dei precedenti risultati.</p>	<p>Intermedio</p> <ul style="list-style-type: none"> • Con quale frequenza vengono eseguite le ispezioni in sito e chi le esegue? • Come viene definita la frequenza (es. per rischio, storia, ecc.)? • Cosa viene riesaminato durante le ispezioni in sito? • Per quali aree/processi esistono ispezioni in sito? • La protezione del prodotto dalla contaminazione (fisica, chimica e microbiologica) è controllata? • Le azioni sono documentate in caso di deviazioni? • Sono coperte tutte le aree richieste? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni <i>Questo requisito supporta l'introduzione e l'attuazione della cultura della sicurezza alimentare, in quanto riguarda elementi quali: verificare che i processi e le procedure di sicurezza alimentare (ad esempio i controlli) siano eseguiti tempestivamente, mantenendo l'integrità nei processi di sicurezza alimentare.</i></p> <p>Esempi di evidenze: protocollo/scopo delle ispezioni in sito; valutazione/storia dei rischi; registrazioni/rapporti/azioni.</p>	
5.2	Controllo del processo		
5.2.1	<p>I criteri per il controllo del processo devono essere definiti.</p>	<p>Intermedio</p> <ul style="list-style-type: none"> • Quali parametri di processo sono definiti (es. per la pastorizzazione, la sterilizzazione, i parametri della catena del freddo rilevanti per soddisfare le specifiche del prodotto, le condizioni di rilavorazione, ecc.)? <p>Esempi di evidenze: parametri di processo.</p>	
5.2.2	<p>I parametri di processo (temperatura, tempo, pressione, proprietà chimiche, ecc.) essenziali per assicurare la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto devono essere monitorati e registrati in continuo e/o ad intervalli appropriati</p>	<p>Intermedio</p> <ul style="list-style-type: none"> • Come sono controllati? • Come sono monitorate le temperature (es., trattamento termico, cottura, congelamento, raffreddamento intermedio), la pressione, il tempo ecc.? • Dove viene registrato? • Come si garantisce che solo le persone responsabili possano impostare/modificare i parametri di processo? <p>Esempi di evidenze: dati di misurazione stampati; controlli; registrazioni di monitoraggio.</p>	

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.3	Calibrazione, regolazione e controllo dei dispositivi di misurazione e di monitoraggio		
5.3.1	I dispositivi di misurazione e di monitoraggio necessari per garantire la conformità ai requisiti di sicurezza alimentare e di qualità del prodotto devono essere identificati e registrati. Il loro stato di calibrazione deve essere registrato. Se richiesto dalla normativa vigente, i dispositivi di misurazione e monitoraggio devono essere legalmente approvati.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quali tipi di dispositivi di misurazione e monitoraggio esistono (es. termometri, rilevatori di metalli, unità a raggi X, selezionatrici ponderali, misuratori di pH e di attività dell'acqua, bilance, tachimetri per la velocità dei forni e altre importanti strumenti di misurazione e monitoraggio del processo)? • Quali sono i requisiti per i dispositivi di misurazione e di monitoraggio? • Quale dispositivo di monitoraggio è adeguato per quale tipo di misurazione? • Come vengono identificati e registrati i dispositivi di misurazione e di monitoraggio (es. adesivi di identificazione sui dispositivi di monitoraggio)? • Esistono dispositivi calibrati? • Come viene identificato lo stato di calibrazione di un dispositivo di misurazione/monitoraggio? • I dispositivi di misurazione e di monitoraggio sono conformi alla sicurezza alimentare, alla qualità e all'affidabilità dei requisiti normativi? • I dispositivi di misurazione e di monitoraggio in uso sono approvati per legge, quando richiesto dalla legge? <p>Esempi di evidenze: elenco dei dispositivi di monitoraggio; adesivi di identificazione sui dispositivi di monitoraggio; adesivi di identificazione; registrazioni.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.3.2	Tutti i dispositivi di misurazione e di monitoraggio devono essere controllati, monitorati, regolati e calibrati in accordo ad intervalli, standard/metodi riconosciuti e nei limiti pertinenti dei valori dei parametri di processo. I risultati devono essere documentati.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Per quanto riguarda i dispositivi di misurazione e di monitoraggio, esiste un processo/procedura di calibrazione per controllarli, monitorarli e regolarli? • I dispositivi di misurazione e di monitoraggio sono identificati, calibrati e tracciabili in base a standard riconosciuti? • Come sono organizzati i dispositivi di misurazione/monitoraggio Come vengono definiti gli intervalli? • Chi è responsabile della calibrazione? • I dispositivi di misurazione/monitoraggio sono calibrati regolarmente? Come vengono definiti gli intervalli? • Come viene eseguita la calibrazione? • Dove è documentato? • Quali azioni vengono intraprese quando viene rilevata una deviazione di tolleranza (risultati al di fuori dei limiti definiti)? • La calibrazione è aggiornata? <p>Esempi di evidenze: processi/procedure di calibrazione e di monitoraggio; protocollo di calibrazione; registri di calibrazione; azioni; certificati di calibrazione; controlli, regolazioni e risultati delle calibrazioni registrati; registrazioni.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.3.3	Tutti i dispositivi di misurazione e di monitoraggio devono essere utilizzati esclusivamente per il loro scopo definito. Qualora i risultati delle misurazioni o lo stato del dispositivo indicassero un malfunzionamento, il dispositivo in oggetto deve essere immediatamente riparato o sostituito. Se è stato identificato un malfunzionamento, deve essere valutato l'impatto sui processi e sui prodotti per determinare se sono stati lavorati prodotti non conformi.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • I dispositivi di misurazione e di monitoraggio vengono utilizzati esclusivamente per gli scopi definiti (ad esempio, termometri/dispositivi di misurazione dell'umidità specificati utilizzati per i rispettivi processi e prodotti definiti in base a intervalli di misurazione mirati/rilevatori di metalli calibrati in base a caratteristiche di prodotto e processo specificate, ecc.)? • Quali azioni vengono intraprese quando i risultati delle misurazioni sono incerti o lo stato del dispositivo indica un malfunzionamento? (es. malfunzionamento di un dispositivo di monitoraggio CCP, dispositivi di processo termico, ecc.). • I dispositivi vengono immediatamente riparati o sostituiti? • Viene valutato l'impatto sul prodotto e sul processo (es., impatto sulla sicurezza alimentare, ad esempio processo termico non riuscito)? • In base alla valutazione, sono state eseguite le azioni necessarie sui processi e sui prodotti? • Come vengono identificati i dispositivi di misurazione/ monitoraggio non più utilizzati? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Nel caso in cui si verificano malfunzionamenti che influiscono sulla sicurezza alimentare, le azioni da intraprendere in relazione ai potenziali prodotti non conformi (es. lo smaltimento del prodotto interessato) riguardano solitamente i prodotti lavorati dopo l'ultima calibrazione conforme controllata.</i></p> <p>Esempi di evidenze: azioni; adesivi di identificazione; controlli, regolazioni e risultati di taratura registrati.</p>
5.4	Monitoraggio del controllo quantità		
5.4.1	Devono essere definiti i criteri di conformità per il controllo della quantità del lotto. La frequenza e il metodo per il controllo delle quantità devono essere definiti così da soddisfare i requisiti normativi dei Paesi di destinazione e le specifiche dei clienti.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • In che modo è possibile garantire il rispetto dei requisiti legali e delle specifiche del cliente per peso/quantità? • Qual è il processo/metodologia/frequenza definito per il controllo di peso/quantità per la conformità del prodotto? <p>Esempi di evidenze: regolamento; specifiche; requisiti del cliente; processo e metodi di controllo peso/quantità.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.4.2	I controlli della quantità devono essere implementati e registrati secondo un piano di campionamento che garantisca una corretta rappresentazione del lotto di fabbricazione. I risultati dai monitoraggi devono essere conformi ai criteri definiti per tutti i prodotti pronti per la consegna.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Sono disponibili le registrazioni relative ai controlli di peso/quantità basati sul piano di campionamento definito? • È applicabile ai prodotti a marchio retail e ad altri prodotti/etichette? <p>Esempi di evidenze: piano di monitoraggio peso/quantità; piano di campionamento; registrazioni.</p>
5.5	Analisi del prodotto e monitoraggio ambientale		
5.5.1 (B)	<p>I piani di controllo e monitoraggio per le analisi interne ed esterne devono essere implementati per assicurare che siano soddisfatti i requisiti di sicurezza del prodotto, di qualità, legalità e i requisiti specifici del cliente. I piani devono includere come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • materie prime • prodotti semilavorati (se applicabile) • prodotti finiti • materiali di confezionamento • superfici a contatto e analisi ambientali <p>Tutti i risultati delle analisi devono essere registrati.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Esiste un piano di analisi/monitoraggio? • Sono stati implementati test/analisi di laboratorio coerenti per garantire che siano soddisfatti i requisiti di sicurezza, qualità, legalità del prodotto e specifici del cliente? • Chi organizza il piano di analisi/monitoraggio? • Come viene definito il campionamento? • Quali prodotti sono coperti dal piano di analisi (materie prime, prodotti semilavorati e finiti, materiali di confezionamento, superfici e analisi ambientali?) • Dove sono documentati i risultati delle analisi? • Quali analisi fisiche, chimiche o microbiologiche vengono effettuate o subappaltate? • Quali analisi vengono eseguite dal proprio laboratorio aziendale e quali da laboratorio esterno? E con quale frequenza? • I risultati delle analisi sono ottenuti con metodi riconosciuti e validi? • Vengono eseguiti test per produrre risultati credibili e accurati? • Le analisi e i controlli sono eseguiti in modo da evitare di influire sulla sicurezza del prodotto (es. contaminazione crociata dovuta al campionamento, contaminazione del prodotto, ecc.)? • Con quale frequenza viene riesaminato il piano di analisi/monitoraggio? <p>Nota 1: Le analisi ambientali possono essere determinate in base ai requisiti legali, alle caratteristiche del prodotto e del processo e ai potenziali rischi per la sicurezza alimentare (es. il monitoraggio dei patogeni per gli alimenti pronti per il consumo ad alta deperibilità).</p> <p>Esempi di evidenze: piano di analisi; analisi di laboratorio; risultati delle analisi.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.5.1 (I) ↳	I piani di analisi e di monitoraggio per le analisi interne ed esterne devono essere basati sul rischio.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Il piano di analisi/monitoraggio è definito in base alla valutazione dei rischi? • Il piano di analisi e monitoraggio considera i rischi di autenticità (es. analisi di frode alimentare)? <p>Esempi di evidenze: valutazione dei rischi; piano di analisi; analisi di laboratorio; risultati delle analisi.</p>
5.5.2	Le analisi rilevanti per la sicurezza alimentare, devono essere eseguite, preferibilmente, da laboratori aventi appropriati programmi/metodi accreditati (ISO/IEC 17025). Se le analisi vengono eseguite da un laboratorio interno allo stabilimento o da un laboratorio che non ha appropriati programmi/metodi accreditati, i risultati devono essere verificati su base regolare da laboratori accreditati per questi programmi/metodi (ISO/IEC 17025).	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Quali laboratori esterni vengono utilizzati? Sono accreditati a norma ISO 17025? • Esiste un laboratorio di analisi in sito? È accreditato ISO 17025? • Diversamente, i risultati del laboratorio interno vengono sottoposti a controlli incrociati regolarmente / quando si verificano cambiamenti significativi con i risultati dei test di un laboratorio accreditato? <p>Esempi di evidenze: evidenze di accreditamento; risultati di prove di controllo incrociato.</p>
5.5.3	Le procedure devono essere documentate, implementate e mantenute per assicurare l'affidabilità dei risultati delle analisi interne, sulla base di metodi di analisi ufficialmente riconosciuti. Ciò deve essere dimostrato mediante ring test o altri proficiency test.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • C'è un laboratorio in sito? • Come è possibile assicurare che i metodi analitici interni siano appropriati? Si basano su metodi di analisi ufficialmente riconosciuti? • Vengono eseguiti ring test o proficiency tests? <p>Esempi di evidenze: procedure; ring test/proficiency tests.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.5.4	I risultati delle analisi devono essere valutati tempestivamente da personale competente. Devono essere adottate appropriate azioni correttive per i risultati insoddisfacenti. I risultati analitici devono essere riesaminati in modo completo e regolare. Quando si individuano risultati insoddisfacenti, deve essere valutato l'impatto sui processi e sui prodotti, così come la necessità di azioni.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Chi riesamina i risultati analitici (es. persona responsabile del team addetto alla qualità, veterinario responsabile del sito, tecnico addetto alla qualità, ecc.)? • Come vengono verificati i risultati analitici? • Sono introdotte correzioni immediate quando i risultati sono insoddisfacenti? • L'azienda esegue regolarmente un riesame completo dei risultati d'analisi per identificare le esigenze di miglioramenti/riesame/azioni? • Quando si individuano risultati insoddisfacenti, deve essere valutato l'impatto sui processi e sui prodotti e la necessità di azioni. <p>Esempi di evidenze: risultati analitici; correzioni; riesame dei risultati.</p>
5.6	Rilascio del prodotto		
5.6.1 (B)	Deve essere implementato e mantenuto un processo di quarantena (blocco/vincolo) per assicurare che siano processate e spedite esclusivamente le materie prime, i semilavorati, i prodotti finiti e i materiali di confezionamento conformi alla sicurezza alimentare, alla qualità del prodotto e ai requisiti del cliente.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • L'azienda dispone di un processo di quarantena e rilascio dei prodotti? Esso considera che le materie prime, i prodotti semilavorati e finiti e i materiali di confezionamento (comprese le etichette) siano conformi alle specifiche e alle esigenze di sicurezza alimentare, qualità dei prodotti, legalità e dei requisiti dei clienti? • Chi mette in quarantena o rilascia i prodotti? • Quali sono i criteri per il rilascio/quarantena del prodotto? • Come vengono identificati i prodotti rilasciati e messi in quarantena? • Quali misure sono in atto per bloccare/trattenere tempestivamente le merci? <p>Esempi di evidenze: processo di rilascio/quarantena dei prodotti implementato; ticket di quarantena; registrazioni; specifiche; processo identificato; area di quarantena; descrizione del lavoro.</p>
5.6.1 (I) ☞	Deve essere documentata una procedura di rilascio/quarantena del prodotto (blocco/vincolo).	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Le procedure di rilascio/quarantena dei prodotti sono documentate (es. procedure documentate, descrizioni dei processi, istruzioni di lavoro, diagramma di flusso)? Sono considerati i requisiti di autenticità? <p>Esempi di evidenze: implementazione del processo di rilascio/quarantena dei prodotti ; procedure; procedure documentate descrizione del processo; diagrammi di flusso; registrazioni dei controlli; istruzioni di lavoro, specifiche; ecc..</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.7	Gestione dei reclami da parte di autorità e clienti		
5.7.1 (B)	Deve essere implementato e mantenuto un processo per la gestione dei reclami relativi ai prodotti e di qualsiasi notifica formale ricevuta dalle autorità competenti – nell’ambito dei controlli ufficiali – che includa qualsiasi disposizione o misura da adottare quando sia stata identificata una non conformità.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come sono gestiti i reclami dei clienti e dei consumatori? • Il processo considera come minimo la ricezione dei reclami, la comunicazione, la valutazione, la registrazione, l'indagine, la risoluzione (incluse correzioni/azioni correttive quando necessario) e le analisi dei dati per evitare che si ripetano? • Come vengono gestite le notifiche/i reclami delle autorità competenti? • Qual è il range o indicatore dei reclami (classifica) ricevuti dai consumatori, dai retailer e dalle autorità? <p>Esempi di evidenze: processo implementato per la gestione dei reclami; dati; registrazioni.</p>
5.7.1 (I) ☞	Deve essere documentata una procedura di gestione dei reclami di prodotto di qualsiasi notifica scritta da parte delle autorità competenti.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • La gestione dei reclami sui prodotti e sulle notifiche provengono da procedure documentate complete (es. procedure documentate delle autorità, descrizioni dei processi, istruzioni di lavoro, diagramma di flusso)? <p>Esempi di evidenze: procedure documentate; descrizione del processo; diagrammi di flusso; istruzioni di lavoro, ecc.; registrazioni.</p>
5.7.2	Tutti i reclami devono essere registrati, essere prontamente accessibili e valutati da personale competente. Ove ciò sia giustificato, devono essere adottate immediatamente misure.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come vengono ricevuti i reclami e da chi? • Chi valuta e pondera il significato del reclamo? La valutazione del reclamo è registrata/documentata? • L'azienda indaga sulle cause dei reclami? • Chi definisce e comunica le azioni da intraprendere? • Entro quale periodo di tempo devono essere intraprese le azioni? • Chi è responsabile di fornire una risposta ai consumatori, ai clienti e alle autorità, quando applicabile? • Il personale competente è consapevole delle proprie responsabilità nella gestione dei reclami e delle indagini? • Come vengono registrati i reclami? <p>Esempi di evidenze: un campione delle registrazioni dei reclami per confrontarlo con il processo dal ricevimento alla risoluzione.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.7.3	I reclami devono essere analizzati con l'intenzione di implementare azioni per evitare il ripetersi delle deviazioni e/o non conformità.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • I dati sono controllati e gestiti per assicurare che le azioni e i miglioramenti siano affrontati per garantire la conformità legale e di qualità e che le problematiche di sicurezza alimentare siano identificate dai reclami, per evitare che si ripetano? • Come vengono analizzati i reclami? • L'azienda ha definito metodi adeguati per l'analisi dei dati relativi ai reclami per gli scopi previsti (aes., per fonti, cause, criticità, grafici, statistiche, tendenze, ecc.)? • Chi gestisce i dati dei reclami? • Con quale frequenza vengono compilati i dati relativi ai reclami? • Quali azioni vengono intraprese per evitare che si ripetano? <p>Nota 1: I reclami devono essere analizzati come indicatori per l'attuazione di azioni appropriate per la conformità legale, qualitativa e di sicurezza alimentare e, inoltre, per l'individuazione di opportunità di miglioramento. Pertanto, per gli scopi previsti, l'azienda deve definire un metodo adeguato di analisi dei dati relativi ai reclami. Esempi di analisi dei dati dei reclami possono includere (ma non limitato a):</p> <ul style="list-style-type: none"> • grafici di classificazione (per fonti, partner commerciale, ad esempio, retailer, cause, lotti, numero di reclami, rapporto in base al volume/prodotto, criticità del reclamo, priorità di azione in base all'impatto – ad esempio, problematiche di sicurezza alimentare, ecc.), • grafici e tabelle dei reclami (es, grafici a torta) • percentuale di reclami (es., parti per milione per monitorare la conformità alla qualità) • statistiche • analisi delle tendenze • soglie • ecc. <p>Esempi di evidenze: dati dei reclami.</p>
5.7.4	I risultati relativi all'analisi dei dati dei reclami devono essere disponibili alle persone responsabili pertinenti.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Esiste una comunicazione interna appropriata per quanto riguarda l'analisi dei dati dei reclami? • A chi vengono presentati i dati relativi ai reclami (es., Direzione, produzione, manutenzione, miglioramento continuo, ecc.)? <p>Esempi di evidenze: comunicazione dei dati dei reclami.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.8	Gestione dei richiami di prodotto, ritiri di prodotto e incidenti		
*5.8.1	L'azienda deve dimostrare la capacità di ritirare e richiamare i prodotti interessati, contattare le parti interessate e tenere registrazioni di tali incidenti.	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quando è necessario richiamare e/o ritirare il prodotto? • Esiste un processo definito, implementato e mantenuto per il richiamo e il ritiro del prodotto? Prende in considerazione gli aspetti legali e del cliente? • L'azienda è in grado di ritirare e richiamare i prodotti interessati? I processi garantiscono una pronta restituzione dei prodotti forniti? • In che misura la distribuzione è coinvolta nel richiamo/ritiro? • L'azienda è in grado di comunicare e contattare le parti interessate e rilevanti (es. contatti interni, fornitori, clienti, consumatori, autorità)? • Esiste un elenco aggiornato di contatti di allerta/emergenza (con informazioni quali nomi e numeri di telefono dei contatti interni, fornitori, clienti e autorità competenti)? • Il personale responsabile per il richiamo e il ritiro del prodotto è formato e preparato? • C'è una persona definita nell'azienda, con l'autorità di avviare il processo di richiamo e ritiro, che è permanentemente disponibile? • Sono conservati i dati relativi al richiamo e ritiro del prodotto? <p>Nota 1: Un processo di rintracciabilità implementato ed efficace è un elemento chiave per il richiamo e il ritiro del prodotto.</p> <p>Esempi di evidenze: processi di richiamo e ritiro implementati; elenco contatti di allerta/emergenza; processo di comunicazione; processo di rintracciabilità; interviste in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.8.2	<p>Deve essere documentata, implementata e mantenuta una procedura efficace per la gestione dei richiami, dei ritiri, degli incidenti e delle potenziali situazioni di emergenza con un impatto sulla sicurezza alimentare, qualità, legalità e autenticità dei prodotti. Questa deve includere, come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'assegnazione delle responsabilità • la formazione delle persone responsabili • il processo decisionale • la nomina di una persona, autorizzata dall'azienda e sempre reperibile, che avvii il processo necessario in modo tempestivo • un elenco aggiornato dei contatti da allertare, che includa le informazioni sui clienti, le fonti di consulenza legale e la disponibilità dei contatti • un piano di comunicazione che includa i clienti, le autorità e, se del caso, i consumatori. 	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • Cos'è un incidente? Cosa caratterizza un incidente? Es.: situazioni pandemiche, interruzione dell'approvvigionamento/dei servizi che influiscono sulla continuità aziendale, sulla sicurezza e sulla qualità degli alimenti (es. interruzione di corrente), disastri naturali, perdite, situazioni di emergenza, crisi, prodotti non sicuri o non conformi, non conformità dei prodotti e dei processi e situazioni che influiscono sulla sicurezza alimentare, sulla qualità e sulla legalità, ecc. • Come vengono valutati e gestiti gli incidenti? Qual è il processo decisionale? Quali sono le misure da adottare per gestire una crisi? • In che misura la distribuzione è coinvolta nella gestione di richiami/ritiri/incidenti? • L'azienda ha implementato una procedura di gestione dei richiami/ritiri/incidenti? • Le procedure di gestione dei richiamo/ritiro/incidenti sono documentate (es., procedure documentate, descrizioni dei processi, istruzioni di lavoro, diagramma di flusso)? • In che modo l'azienda definisce le necessità di richiamo/ritiro del prodotto? • Quali sono le azioni definite in caso di richiamo/ritiro/incidente? • Le responsabilità sono chiaramente definite all'interno delle azioni definite? • Chi informa il cliente e quando? • C'è una persona nominata in azienda che è sempre disponibile e ha l'autorità di avviare i processi necessari? Come sono coperte le potenziali assenze (vacanze, congedo per malattia, ecc.)? • Le persone coinvolte sono formate in accordo alla procedura? • Chi viene informato quando si verifica un incidente? Come viene gestita la comunicazione interna ed esterna? • In che modo l'azienda può rilevare incidenti e situazioni di emergenza?

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.8.2			<ul style="list-style-type: none"> • Quali sono le fonti di informazione per essere consapevoli/allertare in caso di nuove potenziali emergenze/incidenti? • Qual è il livello di rischio definito per gli incidenti e le emergenze relativi alla conformità di prodotti e processi e alla continuità operativa e aziendale? • Chi viene informato quando si verifica una crisi? • L'azienda dispone di un piano di comunicazione interno/ esterno? Chi è responsabile della comunicazione con i clienti, la stampa, i media e le autorità, ad esempio? • È disponibile una lista con i numeri telefonici importanti in caso di allerte/ emergenza? Sono considerati i contatti rilevanti, come i contatti interni, l'elenco dei fornitori con i contatti, le informazioni dei clienti, le fonti di consulenza legale, la disponibilità dei contatti, ecc.? • Quando sono coinvolti i media? • Quali piani e azioni sono definiti per recuperare, riprendere e ripristinare le attività in caso di emergenza/ incidenti descritti dall'azienda? • Le responsabilità sono chiaramente definite all'interno delle azioni definite? • Le registrazioni di gestione degli incidenti sono conservate? <p>Nota 1: Una procedura di gestione dei richiami/ritiri da sola non è sufficiente per definire una procedura di gestione degli incidenti completa (è una potenziale conseguenza/ azione della gestione degli incidenti).</p> <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Per quanto riguarda la gestione degli incidenti, è importante che l'azienda consideri l'impatto sui prodotti, sui consumatori e sui clienti e l'impatto sul rapporto con altri stakeholder, quali la reputazione, la fiducia acquisita, l'immagine aziendale e la continuità aziendale.</i></p> <p>Esempi di evidenze: matrice della responsabilità/ formazione del gruppo; procedure di richiamo e ritiro del prodotto; procedure di gestione degli incidenti/crisi; procedure documentate; descrizione del processo; diagrammi di flusso; istruzioni di lavoro, ecc.; registrazioni; piano di emergenza; piano di allerta; elenco contatti di emergenza/allerta; piano di comunicazione; processo di rintracciabilità; interviste in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.8.3	La procedura deve essere sottoposta a test interni per il richiamo/ritiro, coprendo il processo dall'inizio alla fine. Questa attività deve essere pianificata entro un periodo di 12 mesi con esecuzione che non superi i 15 mesi. Il risultato del test deve essere riesaminato per un miglioramento continuo.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> • In che modo l'azienda valuta l'efficacia delle procedure di richiamo/ritiro e delle relative fasi (processo dall'inizio alla fine)? • Con quale frequenza viene verificata l'efficacia delle procedure? • L'aggiornamento dell'elenco dei contatti di emergenza/allerta è controllato? • Il test è registrato/documentato? • Sono state intraprese azioni nel caso in cui le procedure non siano efficaci o se sono state identificate esigenze di miglioramento? Le procedure vengono riesaminate di conseguenza? <p>Nota 1: Nel caso in cui l'azienda abbia dovuto affrontare un richiamo/ritiro entro il periodo di tempo previsto per il test, è necessario verificare nell'attuale valutazione IFS Progress Food v3 se la procedura di richiamo/ritiro dell'azienda sia stata gestita e documentata in modo completo ed efficace (dall'inizio alla fine), riesaminata con mezzi per identificare i rispettivi miglioramenti, e di conseguenza può essere considerata come un elemento di evidenza positivo per la valutazione del requisito 5.8.3.</p> <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Per i test documentati di richiamo e ritiro in linea con la procedura definita, l'azienda verificherà la propria capacità di ritirare e richiamare i prodotti interessati:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • ogni misura mirata a impedire la distribuzione, l'esposizione e l'offerta di un prodotto fuori specifica e /o potenzialmente pericoloso per il consumatore (ritiro). • ogni misura mirata a ottenere la restituzione di un prodotto pericoloso, che è già stato fornito o reso disponibile ai consumatori da parte del produttore o del distributore (richiamo).

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.8.3			<p><i>Il test deve considerare come minimo (ma non limitato a):</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>la valutazione del livello di rischio e del suo impatto (es. in che misura influisce sui prodotti, sull'attività, ecc.);</i> • <i>la valutazione dell'entità della distribuzione dei prodotti interessati (insieme alla ritracciabilità);</i> • <i>la definizione delle misure e delle azioni in base al livello di rischio, ai requisiti legali e dei consumatori;</i> • <i>la fattibilità, efficacia e tempestività della procedura (es. comunicazione, identificazione dello stato del prodotto, recupero dei dati, tempo per il completamento della procedura e percentuale di prodotto tracciata in base alle esigenze interne, legali e del cliente, ecc.).</i> • <i>la documentazione del processo di richiamo e ritiro.</i> <p>Esempi di evidenze: procedure di richiamo/ritiro risultati/registrazioni dei test; lista dei contatti di emergenza/allerta; interviste in sito.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.9 Gestione dei prodotti non conformi			
5.9.1 (B)	<p>Deve essere implementato e mantenuto un processo per la gestione di tutte le materie prime, i prodotti semilavorati, i prodotti finiti, gli impianti / attrezzature di lavorazione e i materiali di confezionamento non conformi. Questo deve includere come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la definizione delle responsabilità • processi di isolamento/ quarantena • l'identificazione, inclusa l'etichettatura • le decisioni sull'ulteriore utilizzo, quali rilascio, rilavorazione / ri-trattamento, blocco, quarantena, rifiuto/smaltimento. 	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Quali processi esistono per la gestione dei prodotti non conformi? • Le responsabilità del processo sono chiaramente definite? • Come vengono identificati e controllati i prodotti non conformi? L'azienda garantisce che qualsiasi prodotto non conforme ai requisiti sia chiaramente identificato e controllato per evitare l'uso o la consegna non intenzionale? • Quali regole esistono per l'isolamento/quarantena dei prodotti? • Come vengono identificate le aree di isolamento/ quarantena in sito? • Chi decide in merito ai prodotti non conformi? • In base a quali criteri viene presa la decisione sull'ulteriore utilizzo di prodotti non conformi? • Quali azioni e misure sono in atto per evitare l'uso improprio di prodotti non conformi? • Che tipo di azioni e misure ha implementato l'azienda per prevenire la contaminazione crociata con le aree di isolamento/quarantena? (es. tra prodotti con/senza composti allergenici; tra prodotti contaminati destinati allo smaltimento e quelli destinati alla rilavorazione, ecc.)? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni: <i>Esempi di situazioni relative a prodotti non conformi: materie prime non conformi alle specifiche nei controlli delle merci in entrata; prodotti non conformi alle specifiche/ shelf life; analisi dei prodotti con risultati insoddisfacenti; deviazione del processo; CCP fuori controllo; infestazione; incidenti sulla sicurezza alimentare; prodotti manomessi; richiamo/ritiro; prodotti restituiti; ecc.)</i></p> <p>Esempi di evidenze: gestione del processo dei prodotti non conformi; misure; processi di isolamento/quarantena; identificazione dei prodotti non conformi; matrice di responsabilità; etichette di quarantena; prove del processo decisionale; controlli sui prodotti non conformi; osservazione sul posto; interviste sul posto; registrazioni.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.9.1 (I) ↳	Deve essere documentata una procedura per la gestione di tutte le materie prime, i prodotti semilavorati, i prodotti finiti, le attrezzature di lavorazione e i materiali di confezionamento non conformi (incluse le valutazioni del rischio quando applicabili).	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> Le procedure di gestione delle materie prime, dei semilavorati, dei prodotti finiti, delle apparecchiature di lavorazione e materiali di confezionamento non conformi è documentata (es. procedure documentate, descrizioni dei processi, istruzioni di lavoro, diagramma di flusso)? Quando applicabile, le valutazioni del rischio sono documentate? <p>Esempi di evidenze: procedura di gestione dei prodotti non conformi; procedure documentate; descrizione del processo; diagrammi di flusso; istruzioni di lavoro; ecc.; registrazioni; valutazioni del rischio.</p>
5.9.2	Il processo per la gestione dei prodotti non conformi deve essere compreso e applicato da tutto il personale coinvolto.	Base	<ul style="list-style-type: none"> I dipendenti interessati sono a conoscenza del processo o della gestione di prodotti non conformi? Chi è responsabile della messa in quarantena dei prodotti non conformi? Chi può rilasciare prodotti in quarantena? Come è possibile garantire che esclusivamente le persone autorizzate rilascino prodotti in quarantena? <p>Esempi di evidenze: etichette di quarantena; mansionari; interviste in sito.</p>
5.9.3	Laddove siano identificati prodotti non conformi, devono essere adottate azioni immediate al fine di assicurare il rispetto della sicurezza alimentare e dei requisiti di qualità del prodotto.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Quali azioni vengono intraprese quando vengono identificati prodotti non conformi al fine di garantire il rispetto dei requisiti di sicurezza alimentare e di qualità dei prodotti? <p>Esempi di evidenze: etichette di quarantena.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.10	Gestione delle deviazioni, delle non conformità, delle correzioni e azioni correttive		
5.10.1 (B)	<p>Deve essere implementato e mantenuto un processo per la gestione delle correzioni e delle azioni correttive per la registrazione, l'analisi e la comunicazione alle persone interessate delle deviazioni, delle non conformità e dei prodotti non conformi, con l'obiettivo di chiudere le non conformità ed evitare ricorrenze attraverso correzioni e/o azioni correttive. Ciò deve includere un'analisi delle cause profonde almeno per le deviazioni e le non conformità relative alla sicurezza e alla legalità.</p>	Base	<ul style="list-style-type: none"> • Come vengono gestite le deviazioni, le non conformità e i prodotti non conformi (es. prodotti non conformi alle specifiche, incidenti sulla sicurezza alimentare, perdita di controllo dei processi, deviazioni rilevate durante le ispezioni interne del sito, problemi di qualità dei prodotti, ecc.)? • Quali sono i processi delle attività di correzione e/o azione correttiva implementati (per deviazioni, non conformità e prodotti non conformi)? • Chi viene informato in caso di deviazioni, non conformità e prodotti non conformi? • Esiste una persona responsabile per l'analisi, l'indagine, la comunicazione e la registrazione delle deviazioni, delle non conformità e dei prodotti non conformi per stabilire il processo per indirizzare le azioni (correttive e/o correzioni) al fine di evitare che le stesse si ripetano? • Quali correzioni e/o azioni correttive vengono intraprese? • L'analisi documentata delle cause profonde è disponibile per almeno le deviazioni e le non conformità correlate alla sicurezza e alla legalità? • Sono stati registrati dati relativi all'analisi e alla comunicazione di deviazioni, non conformità, prodotti non conformi e relative azioni? <p>Ulteriori spiegazioni/informazioni <i>Questo requisito supporta l'introduzione e l'attuazione della cultura della sicurezza alimentare, in quanto si riferisce ad elementi quali: impegno della Direzione; impegno e disponibilità di risorse sufficienti; sensibilizzazione; comunicazione aperta e chiara; garanzia di una chiara comunicazione dei ruoli e delle responsabilità; mantenimento dell'integrità nei processi di sicurezza alimentare; assicurando la conformità ai requisiti normativi pertinenti.</i></p> <p>Esempi di evidenze: gestione delle deviazioni, delle non conformità e del processo produttivo non conformi; correzioni e/o azioni correttive; interviste in sito; registrazioni.</p>

Rif.	Requisiti IFS Progress Food v3	Livello	Guida IFS Progress Food v3
5.10.1 (I) ↳	La procedura di gestione delle correzioni e delle azioni correttive deve essere documentata.	Intermedio	<ul style="list-style-type: none"> Le procedure per la gestione delle correzioni e delle azioni correttive per la registrazione, l'analisi e la comunicazione alle persone interessate delle deviazioni, delle non conformità e dei prodotti non conformi, con l'obiettivo di chiudere le non conformità ed evitare ricorrenze attraverso azioni correttive sono documentate (es. procedure documentate, descrizione dei processi, istruzioni di lavoro, diagramma di flusso)? <p>Esempi di evidenze: procedura di gestione delle correzioni e delle azioni correttive; procedure documentate; descrizione del processo; diagrammi di flusso; istruzioni di lavoro; ecc.; registrazioni; valutazioni del rischio; analisi documentata delle cause profonde applicabili; correzioni e/o azioni correttive.</p>
5.10.2	Ove siano identificate deviazioni e non conformità, devono essere implementate correzioni.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Le correzioni sono implementate in caso di deviazioni e non conformità? Quali evidenze sono disponibili della sua implementazione? <p>Esempi di evidenze: correzioni; evidenze; registrazioni.</p>
5.10.3	Le azioni correttive devono essere chiaramente formulate, registrate ed implementate nel più breve tempo possibile al fine di evitare l'insorgenza di ulteriori deviazioni e non conformità. Le responsabilità e i tempi per le azioni correttive devono essere definiti.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Quali azioni correttive sono state implementate? Le responsabilità e i tempi sono definiti in modo chiaro? Dove sono documentate/registrate le azioni correttive? Chi è responsabile delle azioni correttive? Quanto tempo può essere necessario per implementare le azioni correttive? I tempi definiti sono adeguati/sostenibili? Le scadenze sono adatte a risolvere e prevenire il ripetersi di deviazioni e non conformità? <p>Esempi di evidenze: modelli di registrazione delle azioni correttive; interviste in sito.</p>
5.10.4	L'efficacia delle correzioni e azioni correttive implementate deve essere valutata e i risultati della valutazione documentati.	Base	<ul style="list-style-type: none"> Chi è responsabile del monitoraggio e della valutazione dell'efficacia delle correzioni e delle azioni correttive implementate? Come vengono verificate le azioni correttive? I risultati della verifica sono documentati? <p>Esempi di evidenze: modelli di registrazione delle correzione / azione correttive; modelli con azioni correttive verificate.</p>

PARTE 3

0	Introduzione	174
1	Requisiti per gli enti di certificazione / fornitori di servizi di valutazione	174
2	Requisiti per i valutatori IFS Progress Food	177



PARTE 3

Requisiti per gli enti di certificazione, i fornitori di servizi di valutazione e i valutatori

0 Introduzione

Il Programma IFS Progress Food include una valutazione del prodotto e del processo. Tutti gli enti coinvolti devono soddisfare i requisiti delle norme internazionali e quelli specifici di IFS descritti nel presente documento. La Parte 3 del Programma IFS Progress Food si occupa principalmente di enti di certificazione, fornitori di servizi di valutazione e valutatori.

1 Requisiti per gli enti di certificazione /fornitori di servizi di valutazione

Gli enti di certificazione e fornitori di servizi di valutazione che intendono eseguire valutazioni IFS Progress Food devono rispettare le regole che seguono.

1.1 Enti di certificazione

L'ente di certificazione è accreditato secondo la norma ISO 17065 e/o ISO 17021 per la certificazione dei sistemi di sicurezza alimentare da un ente di accreditamento riconosciuto IAF o EA. Per le affiliate che eseguono valutazioni IFS Progress, la rispettiva sede centrale potrebbe anche essere la titolare dell'accREDITAMENTO, purché le rispettive operazioni di affiliazione siano eseguite secondo procedure di gestione della qualità.

Gli enti di certificazione devono aver firmato un accordo separato IFS Progress con IFS Management GmbH. L'accordo include l'accettazione delle regole del Programma IFS Progress e consente l'accesso al database IFS.

Nota: Se l'ente di certificazione ha già firmato un accordo con IFS Management GmbH per gli Standard di certificazione IFS, un accordo separato IFS Progress è ancora necessario.

1.2 Fornitori di servizi di valutazione

Il fornitore di servizi di valutazione deve avere esperienza di audit di terza parte, delle operazioni eseguite nell'ambito delle procedure di gestione della qualità e deve fornire prove scritte del suo coinvolgimento nel processo di valutazione e del relativo accordo per conto del retailer o del partner commerciale.

Il fornitore di servizi di valutazione deve aver firmato un accordo IFS Progress con IFS Management GmbH. L'accordo include l'accettazione delle regole dei Programmi IFS Progress e consente l'accesso al database IFS.

Le richieste per l'accordo IFS Progress devono essere inviate a:
certificationbodymanagement@ifs-certification.com

1.3 Procedura di ricorso e reclamo per gli enti di certificazione / fornitori di servizi di valutazione

L'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve disporre di procedure documentate per l'esame e la risoluzione dei ricorsi contro i risultati di una valutazione IFS Progress. Tali procedure saranno indipendenti dal singolo valutatore e saranno considerate dalla Direzione dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione. I ricorsi devono essere finalizzati entro 20 giorni lavorativi dal ricevimento delle informazioni da parte del sito valutato.

L'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve disporre di procedure generali documentate per la gestione dei reclami ricevuti dalle aziende e/o da altre parti interessate. Una lettera di conferma del ricevimento del reclamo deve essere emessa entro un massimo di cinque (5) giorni lavorativi. Una prima risposta deve essere data entro dieci (10) giorni lavorativi dal ricevimento del reclamo. Una risposta scritta esaustiva sarà data dopo il compimento di un'indagine completa e approfondita su un reclamo.

La base per il trattamento dei reclami ricevuti dagli uffici IFS è la seguente:

- Se il reclamo riguarda la qualità delle valutazioni IFS o il contenuto dei rapporti di valutazione IFS, gli uffici IFS richiedono all'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione di fornire una dichiarazione sulla causa e sulle misure identificate per correggere il problema entro dieci (10) giorni lavorativi.
- Se il reclamo riguarda errori amministrativi, ad esempio nei rapporti di valutazione IFS, nelle lettere di accettazione IFS o nel database IFS, gli uffici IFS chiedono all'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione di fornire una dichiarazione e di risolvere il problema entro cinque (5) giorni lavorativi. La dichiarazione deve essere rilasciata per iscritto, per e-mail o per posta.

Per la gestione dei reclami ricevuti dagli uffici IFS, le azioni dell'Assicurazione Qualità IFS sono previste nell'accordo IFS Progress con gli enti di certificazione / fornitori di servizi di valutazione.

1.4 Decisione di approvazione ed emissione della Lettera di accettazione

L'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione è responsabile della decisione sul risultato finale della valutazione e dell'emissione o meno della Lettera di accettazione.

La decisione deve considerare i risultati del riesame del rapporto di valutazione effettuato da una o più persone designate dall'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, diverse da quelle che hanno effettuato la valutazione, che potrebbero essere:

- Auditor IFS Food o revisore puro IFS oppure
- Valutatore IFS Progress Food oppure
- La persona responsabile IFS incaricata dall'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione (in conformità con almeno gli stessi requisiti del valutatore IFS Progress Food – vedere il capitolo 2.2, Parte 3).

L'evidenza del rapporto di valutazione IFS deve essere disponibile su richiesta.

Nota: Processi alternativi per il processo di riesame possono essere concordati con un partner commerciale.

1.5 Trasferimento della valutazione

Quando le attività di valutazione vengono trasferite da un ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione ad un altro, il nuovo ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve verificare tutti i rapporti di valutazione IFS/Lettera di accettazione in corso di validità, al fine di decidere se intraprendere ulteriori azioni (es., ritirare il rapporto/Lettera di accettazione IFS in corso di validità o rinnovo della valutazione IFS Progress Food).

1.6 Responsabilità dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione per IFS Progress Food

È responsabilità dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione garantire che siano in atto i processi per monitorare e mantenere le competenze di tutti i valutatori al livello richiesto dal Programma IFS Progress Food. Gli enti di certificazione/fornitori di servizi di valutazione hanno quindi le seguenti responsabilità:

- garantire che tutti i valutatori abbiano un contratto valido con l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, che include quanto segue:
 - a) il rispetto di tutte le regole definite dall'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, compresa la riservatezza e l'indipendenza da interessi economici e di altro tipo;
 - b) l'assenza di conflitti di interesse, compresa una dichiarazione in caso di qualsiasi associazione in corso o negli ultimi due (2) anni con l'azienda valutata;

- garantire che il valutatore conosca l'approccio basato sul rischio e sul prodotto e processo e sia qualificato per l'intero scopo di valutazione.

Nota: Per il controllo della qualifica in relazione all'esperienza relativa allo scopo, si raccomanda che l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione consideri il background del valutatore nello scopo ma non limitato a: esperienza professionale nell'industria (anche come consulente), valutazioni/audit (come leader /co-valutatore o tirocinante), formazione, ecc;

- garantire che il valutatore sia in grado di accedere e applicare le leggi, le normative, i requisiti di IFS e dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione;
- garantire che il valutatore abbia una conoscenza delle pratiche igieniche e di sicurezza alimentare;
- garantire che la valutazione sia condotta in modo indipendente da un valutatore imparziale;
- garantire che nessun valutatore (lead/ co-valutatore) esegua più di tre (3) valutazioni IFS Progress consecutive Food presso lo stesso sito produttivo (ciò non si applica alle valutazioni in osservazione come tirocinante, né alle valutazioni di follow-up o alle valutazioni di estensione).

Nota: Dopo tre (3) valutazioni consecutive IFS Progress, nel caso di valutazione eseguita secondo uno standard di certificazione accreditato (es., IFS Food), si consiglia all'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione di far eseguire l'audit iniziale di certificazione IFS da un auditor diverso.

- programmare una sessione di formazione interna di almeno otto (8) ore per il Programma IFS

Progress Food una volta all'anno con sessione sia in presenza sia da remoto online. La sessione deve essere dedicata esclusivamente al Programma IFS Progress Food. Devono essere disponibili le evidenze su richiesta.

Nota: La sessione deve essere organizzata allo scopo di condividere l'esperienza con il programma, di calibrare e aggiornare le conoscenze relative ai requisiti legali pertinenti (che possono considerare, ma non limitarsi a: aggiornamenti delle normative, tendenze dei rischi, requisiti del programma, pratiche di valutazione, errori nei rapporti e nei risultati, esercizi per calibrare i criteri del sistema di punteggio IFS Progress, requisiti dei clienti, ecc.). Come riferimento, si deve utilizzare il materiale rilasciato da IFS.

Se i valutatori sono già auditor IFS Food, la formazione annuale interna su IFS Progress Food non è obbligatoria.

- garantire che il rapporto di valutazione e la documentazione associata, incluse le note del valutatore, siano conservate in modo sicuro per un periodo di cinque (5) anni.
- Le evidenze delle competenze del valutatore sono mantenute.

L'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione è responsabile della scelta di un valutatore con la qualifica appropriata per gli scopi, la lingua, le competenze, ecc. per per ogni valutazione IFS Progress Food.

2 Requisiti per i valutatori IFS Progress Food

2.1 Requisiti generali

I valutatori IFS Progress Food devono soddisfare i seguenti requisiti:

- aver firmato un contratto con l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione;
- aver trasmesso tutte le informazioni pertinenti sulla loro qualifica e competenza all'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione;
- comunicare chiaramente all'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, se l'imparzialità dovuta possa non essere garantita;
- comunicare all'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione la cronologia delle valutazioni, per facilitare il rispetto della regola di non più di tre (3) valutazioni consecutive.

L'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve aver riesaminato e confermato la qualifica professionale e la competenza del valutatore prima di registrarlo nel portale IFS Auditor.

Nel caso in cui i requisiti non siano più soddisfatti, è responsabilità dell'ente di certificazione/fornitore del servizio di valutazione informare IFS di disattivare il valutatore.

2.2 Requisiti per i valutatori IFS Progress Food

2.2.1 Requisiti per i valutatori per la domanda iniziale

I valutatori IFS Progress iniziano come valutatori esclusivi, in quanto gli enti di certificazione /i fornitori di servizi di valutazione sono responsabili della conferma preliminare delle qualifiche e delle competenze del valutatore per svolgere le valutazioni nei rispettivi scopi. Tuttavia, dopo l'approvazione iniziale del valutatore IFS e nel caso in cui i valutatori non abbiano firmato accordi di esclusiva con il rispettivo ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, un valutatore può eseguire valutazioni IFS Progress per un altro ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, a condizione che i diversi enti di certificazione/fornitori di servizi di valutazione effettuino un'ulteriore verifica delle qualifiche e delle competenze per gli scopi di valutazione previsti.

I candidati che richiedono l'approvazione come valutatore del Programma IFS Progress Food devono soddisfare i seguenti requisiti minimi:

Tabella 1: Esperienza generale dei candidati

Titolo di studio	Esperienza lavorativa	Requisiti aggiuntivi
Una laurea in scienze alimentari o bioscienze (almeno una laurea di primo livello o equivalente) o almeno una formazione professionale superiore nel settore alimentare conseguita con successo.	<p>Un minimo di due (2) anni di esperienza professionale a tempo pieno nell'industria alimentare che includa le seguenti funzioni: funzioni relative alle attività di produzione alimentare (ad es. assicurazione qualità e sicurezza alimentare, R&D) nell'industria alimentare o nella distribuzione; audit/valutazione e/o ispezione nella sicurezza alimentare.</p> <p>Nota: L'esperienza acquisita come consulenza in relazione alle attività di produzione alimentare può essere riconosciuta come parte dell'esperienza lavorativa con un massimo di un anno.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aver superato una formazione sull'igiene alimentare (compreso l'HACCP) sulla base dei principi generali del Codex per l'igiene alimentare. • Avere conoscenza della legislazione locale e, se applicabile, della legislazione del paese di destinazione per lo scopo di valutazione definito. • Avere una conoscenza dettagliata dell'approccio basato sul rischio e sul prodotto e sul processo. • Conoscere la lingua locale. Se il valutatore desidera eseguire valutazioni in lingue diverse dalla propria lingua madre, deve essere in grado di fornire evidenze circa la conoscenza la conoscenza a livello fluente dell'altra lingua. • Aver completato con successo il corso di formazione per valutatori IFS Progress Food (vedere il capitolo 2.3, punto (b), Parte 3). • Nel caso in cui il candidato non abbia esperienza di valutazione o audit, il candidato deve aver partecipato ad un totale di almeno (2) due valutazioni IFS Progress Food e/o valutazioni/audit di seconda parte e/o terza parte di sicurezza alimentare come osservatore o tirocinante.

2.2.2 Requisiti per gli auditor IFS già approvati

Gli auditor IFS Food hanno automaticamente il diritto di condurre valutazioni IFS Progress Food negli scopi confermati dal rispettivo ente di certificazione e sono esenti dal corso di formazione per valutatori IFS Progress Food (che potrebbe essere eseguito come buona prassi).

2.3 Considerazioni sull'applicazione

- a) Prima di eseguire le valutazioni IFS Progress, la registrazione del valutatore deve essere gestita dall'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione e dal rispettivo valutatore tramite il portale IFS Auditor per l'attivazione da parte di IFS. Gli auditor approvati IFS Food sono attivati automaticamente per le valutazioni IFS Progress Food (l'ente di certificazione deve garantire il rispetto al punto 2.2.2).

Le richieste relative all'attivazione come valutatore IFS Progress devono essere indirizzate a: auditor@ifs-certification.com

- b) Il corso di formazione per valutatore IFS Progress Food (vedere il capitolo 2.2.1, grafico 1, Parte 3) della durata di otto (8) ore, è fornito da IFS Management GmbH e tenuto da IFS tramite l'IFS Academy o un rappresentante IFS designato. Può essere tuttavia svolto dall'ente di certificazione ai propri valutatori esclusivi dagli approvati Train the Trainer Food o auditor IFS Food con esperienza nell'IFS Progress. In casi eccezionali, IFS valuta la possibilità di un'autorizzazione speciale.
- c) Il materiale del corso per valutatori IFS Progress Food è fornito da IFS Management GmbH e si trova nell'area designata dall'ente di certificazione dopo l'avvenuta attivazione per il Programma.
- d) Nel caso in cui il corso per valutatori IFS Progress Food sia svolto internamente dall'ente di certificazione, il valutatore, per eseguire le valutazioni, deve avere un contratto con l'ente di certificazione che fornisce la formazione.
- e) L'evidenza della partecipazione al corso per valutatori IFS Progress Food deve essere caricata nel portale IFS Auditor, altrimenti il valutatore non sarà attivato nel database IFS.
- f) Il corso per valutatore IFS Progress Food può essere svolto in presenza o da remoto.

2.4 Mantenimento delle competenze e delle qualifiche del valutatore

L'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve effettuare un'analisi adeguata e continua delle competenze del valutatore e garantire che le sue qualifiche siano mantenute e migliorate in continuo tramite attività di formazione, supervisione e monitoraggio, che comprendono come minimo:

- mantenere costantemente i requisiti del valutatore (vedere il capitolo 2, Parte 3). Si raccomanda di riesaminare la conformità dei requisiti generali del valutatore per l'IFS Progress almeno ogni 3 anni (o in caso di qualsiasi modifica). Nel caso in cui sia pubblicata una nuova versione IFS Progress, le competenze e le qualifiche del valutatore devono essere riesaminate e assicurate in base ai rispettivi requisiti del programma.
- Formazione interna IFS Progress (vedere il capitolo 1.6, Parte 3) e altri corsi di formazione interni pertinenti per migliorare le capacità tecniche dei valutatori.
- monitoraggio dello svolgimento della valutazione mediante valutazione/audit testimone in sito (ad eccezione degli auditor IFS Food già approvati).

- si raccomanda di eseguire almeno una volta entro un periodo di 3 anni, una valutazione/audit testimone del valutatore nelle valutazioni IFS Progress o valutazioni/audit di seconda/terza parte di sicurezza alimentare.

L'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione è responsabile di garantire che il valutatore mantenga la propria approvazione in base ai requisiti del Programma IFS Progress. Nel caso in cui il valutatore non rispetti più i requisiti del Programma IFS Progress, l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve gestire di conseguenza, il ritiro dell'approvazione del valutatore.

PARTE 4

0	Introduzione	184
1	Reportistica	184
2	Il software IFS	188
3	Il database IFS (www.ifs-certification.com)	188



PARTE 4

Reportistica, il software IFS e il database IFS

0 Introduzione

Dopo lo svolgimento di una valutazione IFS Progress Food, deve essere redatto un rapporto di valutazione dettagliato e ben strutturato. In generale, la lingua del rapporto di valutazione deve essere la lingua di lavoro dell'azienda. In casi speciali, definiti dall'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, quando la lingua madre dei retailer o degli acquirenti è diversa dalla lingua lavorativa dell'azienda, può essere preparata anche una versione del rapporto in lingua inglese.

Se il rapporto è redatto in una lingua diversa dall'inglese, lo scopo di valutazione deve essere tradotto in inglese.

Il rapporto di valutazione IFS Progress Food deve essere preparato secondo il seguente formato:

- sintesi della valutazione (capitolo 1.1, Parte 4)
- contenuti principali (Parte 4, capitolo 1.2).

1 Reportistica

1.1 Requisiti minimi per il rapporto di valutazione IFS Progress Food: Sintesi della valutazione (vedere allegato 8)

Copertina

La copertina del rapporto di valutazione IFS Progress Food deve includere:

- nome e/o logo e indirizzo dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione.
- Logo in corso di validità IFS Progress Food.
- Risultato e livello di valutazione (traduzione obbligatoria del livello di valutazione e del risultato in inglese).
- Nome del sito produttivo valutato e numero di autorizzazione legale sanitaria, se pertinente.
- Se disponibile, GS1 GLN(s) (Numero di Localizzazione Globale) relativo al sito(i) valutato. Per ulteriori informazioni sul GS1 (GLN), vedere il Glossario.
- Data(e) della valutazione.
- Stato della valutazione: annunciata o non annunciata.

Sintesi della valutazione

La sintesi della valutazione deve includere le seguenti informazioni obbligatorie:

Dettagli della valutazione:

- Nome del valutatore leader, revisore (persona incaricata della revisione tecnica del rapporto), del co-valutatore, del tirocinante, se applicabili.
- Data (e) della valutazione (in caso di valutazione di follow-up, deve essere specificata anche la data della valutazione di follow-up).
- Durata della valutazione (orario di inizio e di fine di ogni giorno di valutazione).
- Data della valutazione precedente (orario di inizio e di fine di ogni giorno di valutazione).
- Nome dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione e del valutatore che ha svolto la valutazione precedente.
- Nome e indirizzo del sito valutato.
- Nome ed indirizzo dell'azienda (o direzione/ufficio centrale)
- COID (numero di codice di identificazione IFS) come definito nel database IFS.
- Dettagli della persona di contatto in caso di emergenze (es. richiami), come minimo: nome, e-mail, numero di telefono.
- Versione del Programma.

Scopo di valutazione:

- Descrizione dettagliata dei processi e dei prodotti (traduzione obbligatoria dello scopo di valutazione in inglese).
- Codici/numeri degli scopi di prodotto e degli scopi tecnologici.

Informazioni aggiuntive:

- Descrizione delle esclusioni, se applicabile.
- Descrizione dei processi parzialmente in outsourcing (spiegazioni, numero di appaltatori, descrizione degli appaltatori, incluso nome, indirizzo e stato di valutazione o certificazione (incluso il COID se IFS quando applicabile/se esistente), se applicabili.
- Descrizione della struttura decentralizzata, se applicabile, e magazzino fuori sede (indicare l'ubicazione):
 - Se valutato IFS Progress Logistics o certificato IFS Logistics, fornire il COID.
- Descrizione dei siti produttivi multi-ubicazione, se applicabile, vedere capitolo 2.4, Parte 1.

Risultato finale della valutazione

- Risultato finale della valutazione con livello (Base, Base + HACCP o Intermedio) e percentuale (in caso di valutazione di follow-up, specificare che è stata svolta una valutazione di follow-up e che la non conformità Maggiore è stata risolta).
- Termine entro il quale deve essere effettuata la valutazione di rinnovo.

Osservazioni sulle non conformità (Maggiore)

- Sintesi della (e) non conformità Maggiore (traduzione obbligatoria circa le informazioni in inglese).
- In caso di verifica di follow-up, devono essere aggiunte le informazioni circa quale requisito con non conformità Maggiore è stato risolto.

Commenti riguardanti le correzioni e le azioni correttive di follow-up

- Descrizione delle correzioni e azioni correttive dalla precedente valutazione (entrambe devono essere attuate in modo sostenibile ed efficace).

Profilo aziendale

Il profilo aziendale richiede informazioni obbligatorie sulla struttura aziendale e sull'attività ed è diviso in due (2) sezioni standardizzate: dati dell'azienda e dati di valutazione. Ciò consente ai lettori di comprendere chiaramente la struttura aziendale, la struttura dell'organizzazione, della produzione, dei processi ecc. In aggiunta alle informazioni obbligatorie richieste, il valutatore può aggiungere ulteriori informazioni in ogni sezione.

1.2 Requisiti minimi per il rapporto di valutazione IFS Progress Food: contenuto principale (Allegato 9)

I contenuti principali del rapporto di valutazione IFS Progress Food sono strutturati come segue:

- Sintesi dei risultati/evidenze della valutazione.
- Riepilogo generale in formato tabulare per tutti i capitoli, indicando il numero di requisiti valutati per punteggio assegnato per ciascun capitolo e il risultato (in percentuale) per capitolo.
- Sintesi generale: tabella dei campi obbligatori per specifici requisiti di valutazione IFS Progress Food. Per tali requisiti specifici, il valutatore deve fornire ulteriori giustificazioni e/o ulteriori informazioni di base, anche in caso di valutazione A. Ciò consente un rapporto più significativo e descrittivo, anche se il sito valutato soddisfa quasi tutti i requisiti IFS Progress Food e aggiunge valore per ogni utente/lettore.
- Elenco di tutte le deviazioni e non conformità definite per ogni requisito e per capitolo.
- Elenco (incluse le spiegazioni) di tutti i requisiti valutati con N/A (non applicabile).
- Rapporto di valutazione dettagliato (checklist).
- Allegato del rapporto di valutazione, che include:
 - l'elenco dei partecipanti alla valutazione: lista delle persone con ruoli di responsabilità presenti durante la valutazione
 - sistema di punteggio IFS Progress.

1.3 Il piano di azione (Allegato 7)

Per ogni requisito di valutazione, il valutatore deve descrivere e spiegare nel piano di azione tutte le deviazioni e le non conformità identificate (Maggiore), secondo il formato definito. Per ulteriori informazioni, vedere anche il capitolo 4, Parte 1.

1.4 Requisiti minimi per la Lettera di accettazione IFS (Allegato 10)

Dopo aver completato con successo il processo di valutazione IFS Progress Food, l'ente di

certificazione/fornitore del servizio di valutazione emette una Lettera di accettazione, quando lo stato/risultato della valutazione viene considerato approvato, che deve includere, come minimo:

- Nome e/o logo e indirizzo dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione.
- Nome e indirizzo del sito valutato.
- COID (numero di codice di identificazione IFS) come definito nel database IFS.
- Se applicabile, numero di autorizzazione legale sanitaria.
- GS1 GLN(s) relativo ai siti che sono stati valutati durante la valutazione (inclusi i magazzini fuori dal sito, se applicabile).
- Nel caso di siti produttivi multi-ubicazione: nome ed indirizzo della sede/ufficio centrale del sito, se applicabile.
- Descrizione dello scopo di valutazione, che deve sempre essere tradotto in inglese.
- Descrizione dei processi/prodotti.
- Nome e numero degli scopi di prodotto e degli scopi tecnologici.
- In caso di processi parzialmente in outsourcing, deve essere inserita la seguente frase: "Oltre alla produzione propria, l'azienda ha processi parzialmente in outsourcing".
- Descrizione delle esclusioni di prodotto, se applicabile.
- Livello raggiunto.
- Punteggio della valutazione in percentuale.
- Informazioni sulla valutazione annunciata o non annunciata.
- Date e ora della valutazione.
- Data della valutazione di follow-up, se pertinente.
- Prossimo periodo di valutazione (valutazione di rinnovo) per la valutazione annunciata e in caso di valutazione volontaria non annunciata al livello intermedio.
- Data di emissione della Lettera di accettazione.
- Data di scadenza della Lettera di accettazione (la data di validità della Lettera di accettazione deve rimanere la stessa ogni anno, come descritto nella Parte 1).
- Nome e firma della persona responsabile nell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione.
- Luogo e data della firma.
- Logo attuale IFS Progress Food.
- Codice QR con un collegamento di verifica al sito web IFS.

Nota: Il software IFS include un layout della Lettera di accettazione con il minimo contenuto richiesto, ma ogni ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione può utilizzare il proprio layout, a condizione che includa questa informazione obbligatoria.

1.4.1 Codice QR sulla Lettera di accettazione IFS

Codice QR sulla Lettera di accettazione via Software IFS

Il codice QR è creato automaticamente quando si esporta la Lettera di Accettazione con il Software IFS. Il codice QR rappresenta un collegamento al database IFS che verifica l'autenticità della Lettera di accettazione.

Codice QR per la creazione di una Lettera di accettazione senza l'uso del Software IFS

Per gli enti di certificazione/fornitori di servizi di valutazione che non utilizzano il Software IFS per generare la Lettera di accettazione, esiste un'area nel database IFS dove è possibile scaricare un codice QR per il rispettivo COID.

Posizione nella Lettera di accettazione IFS Progress Food

Il codice QR deve essere posizionato nell'angolo in alto a destra o in fondo alla Lettera di accettazione IFS Progress Food e deve essere di una misura consona alla scansione.

2 Il software IFS

Per migliorare la standardizzazione delle informazioni di reportistica dopo la valutazione IFS Progress, è stato sviluppato un software IFS che deve essere utilizzato per generare il rapporto di valutazione IFS Progress.

Ulteriori informazioni sul suo utilizzo sono fornite separatamente in un manuale.

3 Il database IFS (www.ifs-certification.com)

L'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, deve caricare ogni valutazione IFS Global Markets nel database IFS (caricamento del rapporto, del piano di azione e della Lettera di accettazione).

Ci sono sei (6) gruppi utenti del database IFS che hanno accesso al database IFS:

- Aziende/fornitori certificate secondo gli Standard IFS e valutate secondo i Programmi IFS Progress
- enti di certificazione / fornitori di servizi di valutazione
- auditor/valutatori
- retailer
- autorità competenti
- consulenti (accesso speciale).

In generale, solo le aziende certificate/valutate e il rispettivo ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione che ha svolto l'audit/valutazione hanno accesso al rapporto completo.

Tutti gli altri gruppi di utenti possono visualizzare solo lo stato di certificazione/valutazione delle aziende certificate/valutate e utilizzare le seguenti funzioni:

- ricercare le aziende certificate/valutate
- gestire le aziende certificate/valutate utilizzando l'opzione "preferiti" tramite "gestione fornitori"
- vedere le date imminenti degli audit/valutazioni delle aziende

- ricevere le notifiche e specifici documenti, che possono essere impostati singolarmente.

Il rapporto completo è disponibile solo se l'azienda certificata/valutata concede l'autorizzazione al rispettivo utente.

Sicurezza del database IFS

Il sistema di sicurezza utilizzato per il database si basa su sistemi internazionali riconosciuti e ampiamente sperimentati.

Protezione dei dati

La protezione dei dati è un argomento importante per IFS Management GmbH. IFS soddisfa tutti i regolamenti sulla protezione dei dati applicabili all'azienda. La politica dei dati di IFS Management GmbH è disponibile nel sito web www.ifs-certification.com.

Dopo che l'azienda certificata/valutata ha sbloccato i propri dati agli utenti che ha selezionati nel database IFS, gli stessi otterranno automaticamente l'accesso ai dati aziendali. Le comunicazioni ai retailer e agli altri gruppi utenti del database IFS avvengono tramite un processo web sicuro, tale da garantire che solo i retailer e altri utenti/aziende certificate/valutate previa autorizzazione, possano visualizzare i dati specifici delle aziende/fornitori certificati/valutati. Per ulteriori informazioni, vedere il sito web IFS.

Strumento "gestione fornitori"

Lo strumento "gestione fornitori" consente ai retailer, alle autorità e alle aziende certificate/valutate, di selezionare nel database IFS, i propri preferiti dall'elenco di tutte le aziende certificate/valutate e di conservarli in una lista separata.

Per ogni sito certificato/valutato elencato come preferito sotto "gestione fornitori", l'utente può pre impostare le notifiche che arrivano via e-mail.

ALLEGATI



ALLEGATO 1: Applicazione della checklist di valutazione

Ci sono possibili alternative per applicare le checklist di livello base (o di livello base + HACCP) e intermedio.

Poiché i programmi IFS Progress sono orientati al miglioramento continuo, la durata di ciascun livello non dovrebbe superare un (1) anno, a meno che non esista un diverso accordo/requisito individuale con partner commerciali o obiettivi di sviluppo diversi. Idealmente, non dovrebbe verificarsi alcun ritorno a un livello precedente.

Nota: Tra i partner commerciali devono essere concordate diverse applicazioni di checklist e scadenze.



ALLEGATO 2: Sintesi dei livelli base (o base + HACCP) e intermedio

Base		+ HACCP (che include anche tutti i requisiti di livello base)		Intermedio (che include anche i requisiti di livello base)	
Capitolo 1 Governance aziendale e impegno della Direzione					
Struttura aziendale e responsabilità della Direzione	3			Struttura aziendale e responsabilità della Direzione	8
Capitolo 2 Sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità					
				Gestione della documentazione	2
Registrazioni e informazioni documentate	3			Registrazioni e informazioni documentate	3
		Piano HACCP	4	Piano HACCP	4
Analisi HACCP	5	Analisi HACCP	14	Analisi HACCP	19
Capitolo 3 Gestione delle risorse					
Risorse umane	1			Risorse umane	2
Igiene personale	5			Igiene personale	6
Formazione e addestramento	2			Formazione e addestramento	5
Locali riservati al personale	8			Locali riservati al personale	8
Capitolo 4 Processi operativi					
Attenzione al cliente e accordo contrattuale	3			Attenzione al cliente e accordo contrattuale	3
Specifiche e formule	5			Specifiche e formule	7
Sviluppo del prodotto/ modifica del prodotto/ modifica dei processi produttivi	2			Sviluppo del prodotto/ modifica del prodotto/ modifica dei processi produttivi	2
Approvvigionamento	1			Approvvigionamento	6
Confezionamento dei prodotti	2			Confezionamento dei prodotti	3
Ubicazione dello stabilimento	1			Ubicazione dello stabilimento	1
Aree esterne allo stabilimento	2			Aree esterne allo stabilimento	2
Layout degli impianti e flussi di lavorazione	2			Layout degli impianti e flussi di lavorazione	2
Locali di produzione e stoccaggio	25			Locali di produzione e stoccaggio	26
Pulizia e disinfezione	8			Pulizia e disinfezione	10
Gestione dei rifiuti	4			Gestione dei rifiuti	5

Base		+ HACCP (che include anche tutti i requisiti di livello base)	Intermedio (che include anche i requisiti di livello base)
Mitigazione del rischio corpi estranei e del rischio chimico	5		Mitigazione del rischio corpi estranei e del rischio chimico 6
Monitoraggio e controllo degli infestanti	5		Monitoraggio e controllo degli infestanti 6
Ricevimento e stoccaggio delle merci	4		Ricevimento e stoccaggio delle merci 5
Trasporto	5		Trasporto 6
Capitolo 4 Processi operativi			
Manutenzione e riparazioni	1		Manutenzione e riparazioni 4
Impianti e attrezzature	2		Impianti e attrezzature 3
Rintracciabilità	2		Rintracciabilità 6
Mitigazione del rischio allergeni	3		Mitigazione del rischio allergeni 4
			Frode alimentare 2
			Food defence 3
Capitolo 5: Misurazioni, analisi, miglioramenti			
			Ispezioni del sito e dello stabilimento 1
			Controllo del processo 2
Calibrazione, regolazione e controllo dei dispositivi di misurazione e di monitoraggio	1		Calibrazione, regolazione e controllo dei dispositivi di misurazione e di monitoraggio 3
Monitoraggio del controllo quantità	2		Monitoraggio del controllo quantità 2
Analisi del prodotto e monitoraggio ambientale	2		Analisi del prodotto e monitoraggio ambientale 5
Rilascio del prodotto	1		Rilascio del prodotto 2
Gestione dei reclami da parte di autorità e clienti	4		Gestione dei reclami da parte di autorità e clienti 5
Gestione dei richiami di prodotto, ritiri di prodotto e incidenti	1		Gestione dei richiami di prodotto, ritiri di prodotto e incidenti 3
Gestione dei prodotti non conformi	3		Gestione dei prodotti non conformi 4
Gestione delle deviazioni, delle non conformità, delle correzioni e azioni correttive	4		Gestione delle deviazioni, delle non conformità, delle correzioni e azioni correttive 5

ALLEGATO 3: Processo di valutazione



ALLEGATO 4: Scopi di prodotto e scopi tecnologici

Nel Programma Progress Food, tutte le attività dell'azienda sono un'associazione di scopi di prodotto e scopi tecnologici.

Scopi di prodotto

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

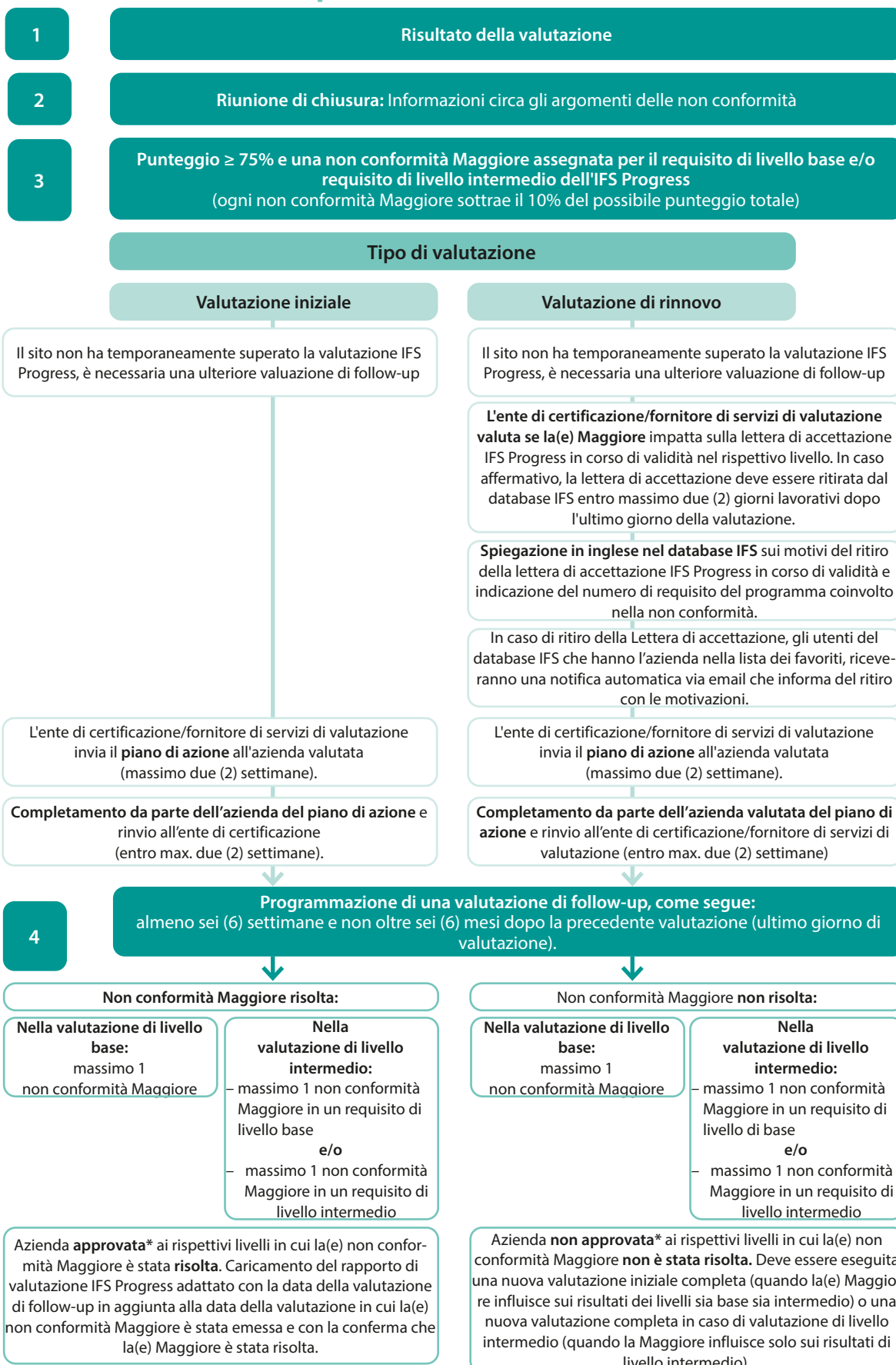
Scopi tecnologici

IFS Tecnologico Scopo	Classificazione secondo un orientamento tecnologico che tiene in considerazione anche i rischi del prodotto	
A	Sterilizzazione (es. conserve)	Sterilizzazione (nella confezione finale) con lo scopo di distruggere i patogeni Prodotti sterilizzati dentro la confezione finale (es. autoclavati)
B	Pastorizzazione, UHT/riempimento asettico, riempimento a caldo Altre tecniche di pastorizzazione, es. pastorizzazione ad alta pressione, microonde	Qualsiasi trattamento termico (o alta pressione) allo scopo di ridurre i pericoli di sicurezza alimentare .
C	Irradiazione di alimenti	Prodotti lavorati: trattamento con lo scopo di modificare il prodotto e/o estendere la shelf life e/o ridurre i pericoli di sicurezza alimentare con sistemi di conservazione e altre tecniche di lavorazione Eccezione: L'irradiazione è attribuita a questa categoria anche se mirata alla distruzione dei microrganismi.
	Sistemi di conservazione: salatura, marinatura, aggiunta di zucchero, acidificazione, maturazione/stagionatura, affumicatura, fermentazione, ecc.	
	Evaporazione/disidratazione, filtrazione sottovuoto, liofilizzazione, microfiltrazione (con filtri con maglia inferiore a 10 µ)	

IFS Tecnologico Scopo	Classificazione secondo un orientamento tecnologico che tiene in considerazione anche i rischi del prodotto	
D	Congelamento (almeno a --18 °C) inclusi i processi di surgelamento, abbattimento e raffreddamento e rispettivo stoccaggio a freddo	Sistemi, trattamenti per mantenere l'integrità e/o la sicurezza dei prodotti Trattamenti con lo scopo di mantenere la qualità e/o l'integrità dei prodotti, inclusi i trattamenti per rimuovere le contaminazioni e/o prevenire la contaminazione
	Trattamenti antimicrobici ad immersione/spray e attraverso fumigazione	
E	Confezionamento ATM, confezionamento sottovuoto	Sistemi, trattamenti per prevenire la contaminazione del prodotto * applicabile in ogni caso quando ci sono almeno 2 procedure/metodi implementati in una azienda per garantire la sicurezza del prodotto/igiene del prodotto ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> • disinfezione delle attrezzature + temperatura ambiente refrigerata (es. sezionamento carni) • disinfezione + attrezzature speciali per l'igiene dei dipendenti (es. impianti di sanificazione con blocco degli accessi) • locale con sovrappressione + attrezzature speciali per l'igiene dei dipendenti (es. impianti di sanificazione con blocco degli accessi), • filtrazione aria + camera con sovrappressione.
	*Processi per prevenire la contaminazione del prodotto, in particolare la contaminazione microbiologica, mediante elevato controllo igienico e specifiche infrastrutture, durante la manipolazione, il trattamento e/o la lavorazione. Ad esempio la tecnologia delle camere bianche, „camere bianche“, locali di lavorazione a temperatura controllata per scopi di sicurezza alimentare, disinfezione dopo la pulizia, sistemi di gestione dei flussi dell'aria con pressione positiva (es. filtrazione < 10 µ)	
	Tecniche di separazione specifiche; es. filtrazione per osmosi inversa, uso di filtri a carbone attivo	
F	Cottura, imbottigliamento, cottura in forno, fermentazione (es. vino), birrificazione, essiccazione, frittura, arrostitimento, estrusione, zangolatura	Qualsiasi altra manipolazione, trattamento, processo non elencato in A, B, C, D, E.
	Copertura, impanatura, pastellatura, taglio, affettamento, cubettatura, smembramento, miscelazione, farcitura, macellazione, cernita, manipolazione, confezionamento, conservazione in condizioni controllate (es. atmosfera) ad eccezione della temperatura controllata, etichettatura	
	Distillazione, purificazione, trattamento a vapore, idrogenazione, molitura	

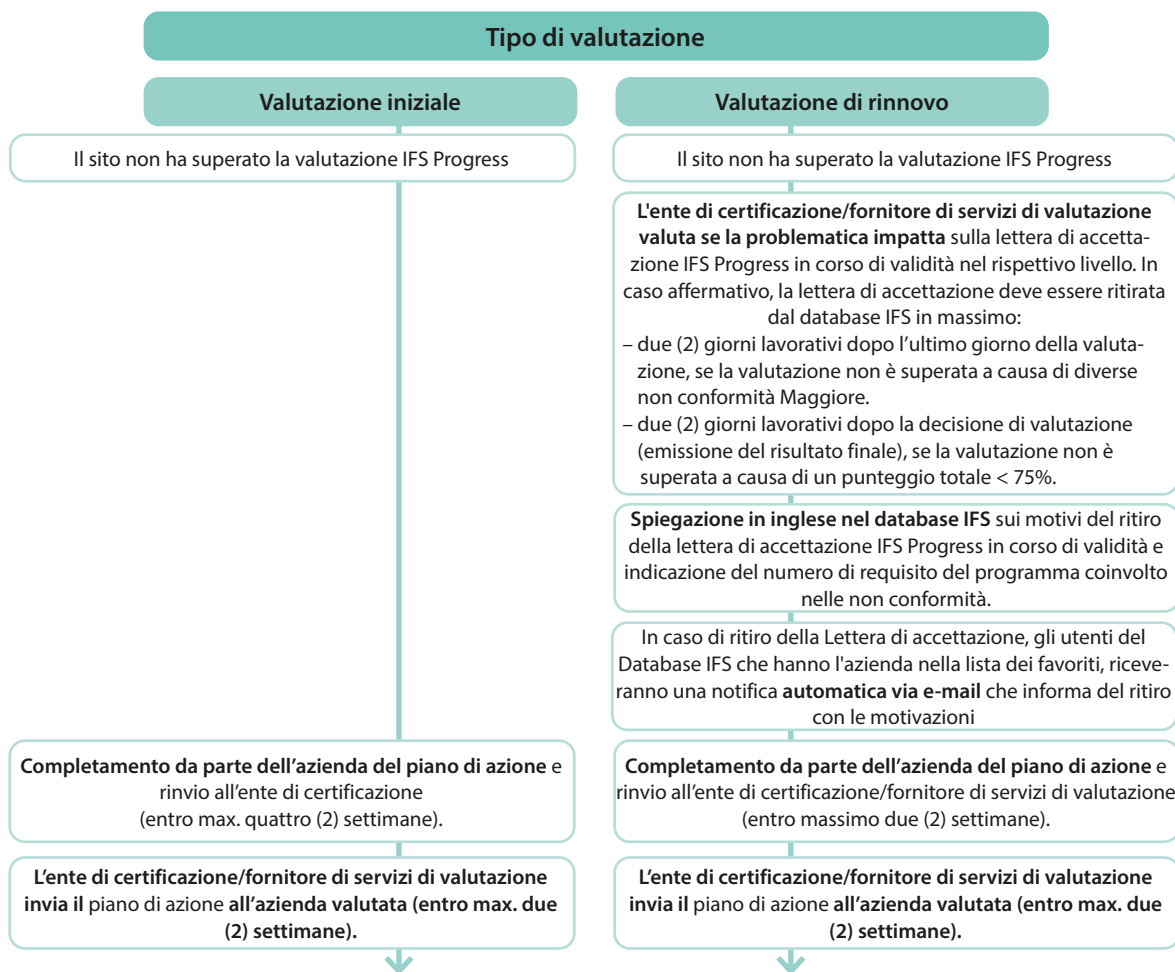
Nota: Gli scopi tecnologici (da A a F) sono utilizzati per le competenze del valutatore IFS Progress Food per lo scopo di valutazione.

ALLEGATO 5: Diagramma di flusso per la gestione di una (1) non conformità Maggiore nel requisito di livello base e/o nel requisito di livello intermedio e un punteggio totale $\geq 75\%$ nel rispettivo livello



ALLEGATO 6: Diagramma di flusso per la gestione di diverse non conformità Maggiore e/o punteggio totale < 75 %

- 1 Risultato della valutazione
- 2 Riunione di chiusura: Informazioni circa gli argomenti delle non conformità
- 3 Diverse non conformità Maggiore assegnate per il requisiti di livello base e/o requisito di livello intermedio dell' IFS Progress e/o punteggio < 75% ai rispettivi livelli (ogni non conformità Maggiore sottrae il 10% del possibile punteggio totale)



- 4 **Intera nuova valutazione da svolgersi e programmare non prima di sei (6) settimane dopo la valutazione in cui sono state identificate le non conformità Maggiore e/o il punteggio totale era < 75%***

Nota: Nel caso in cui il sito produttivo, con l'approvazione a livello base, sia stato valutato a livello intermedio con esito negativo (es. punteggio totale <75% nei requisiti di livello intermedio), la Lettera di accettazione sarà rilasciata solo per il livello base dopo la validazione del piano di azione. Se si desidera ricevere l'approvazione a livello intermedio, deve essere svolta una nuova valutazione completa a livello intermedio.

* Vedere le tabelle 3, 4 e 5 per i possibili risultati della valutazione in base a ciascun livello

ALLEGATO 7: Piano di azione

N° del requisito	Requisito IFS Progress Food	Valutazione	Spiegazione (dal valutatore)	Correzione (dall'azienda)	Responsabilità (dall'azienda)	Data (dall'azienda)	Stato di implementazione (dall'azienda)	Azione correttiva (dall'azienda)	Responsabilità (dall'azienda)	Data (dall'azienda)	Stato di implementazione (dall'azienda)	Rilascio (dal valutatore)	Data di validazione (dal valutatore)
2.3.8.1	Per ogni CCP, devono essere definiti i limiti critici...	Maggiore											
3.2.4	Devono essere forniti indumenti protettivi adeguati in misura sufficiente...	C											
4.2.1.1	Le specifiche per tutti i prodotti finiti devono essere ...	B			*	*	*		*	*	*		
5.1.1	Devono essere pianificate ispezioni del sito e dello stabilimento	D											

(*) non obbligatorio per il punteggio B.

ALLEGATO 8: Rapporto di valutazione IFS Progress Food: Sintesi della valutazione

Copertina

Logo dell' ente di certificazione/
fornitore di servizi di valutazione



IFS Progress Food versione 3
Gennaio, 2023

Livello [approvato / non approvato]

Rapporto finale di valutazione IFS Progress Food
(annunciato / non annunciato)

Azienda valutata: "Frutta & Verdura SPA"
[GS1 GLN(s) quando disponibile e numero di autorizzazione legale sanitaria]

Data della valutazione: gg.mm/gg.mm.aaaa

Nome e indirizzo dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione:

Sintesi della valutazione
IFS Progress Food versione 3, gennaio 2023

Dettagli della valutazione			
Valutatore leader: Mario Rossi data/ora: Co-valutatore: data/ora: Tirocinante: Revisore:	Data/ora della valutazione svolta: 02.11.2023 (09:00–18:00) 03.11.2023 (08:30–12:30) (in caso di valutazione di follow-up, deve essere specificata anche la data della valutazione di follow-up)	Data/ora della valutazione precedente: 09.11.2022 (09:00–18:00) 10.11.2022 (08:30–12:30) Ente di certificazione / fornitore di servizi di valutazione e valutatore della precedente valutazione: TEST GmbH / Test Frank	
Nome e indirizzo dell'azienda (o sede centrale): Frutta & Verdura srl Via Roma 12345 Salerno Italia		Nome e indirizzo del sito valutato: Frutta & Verdura SPA Via Savoia 12346 Torino Italia	
		COID: Persona di contatto in caso di emergenza (ad esempio, richiamo): [Nome, e-mail e numero di telefono, come minimo]:	
Telefono: 0 12 34 56	Fax: 01 23 45 67 89	Telefono: 0 12 34 57	Fax: 01 23 45 67 88
Sito web: info@fruttaeverdura.it	Email: info@fruttaeverdura.it	Sito web: info@fruttaeverdura.it	Email: info@fruttaeverdura.it
Scopo di valutazione			
Produzione di fragole congelate in buste PET e purea UHT di lamponi in buste (Traduzione obbligatoria in inglese dello scopo di valutazione)			
Scopi di prodotto: 5 Scopi tecnologici: B, D, F			
Informazioni aggiuntive:			
Esclusioni: [sì/no] e [descrizione] Processi parzialmente in outsourcing: [sì/no] e [descrizione] Strutture decentralizzate: [sì/no] e [descrizione] Sito produttivo multi-ubicazione: [sì/no] e [descrizione]			
Risultato finale di valutazione			
Come risultato della valutazione svolta il 02.11 e il 03.11.2023, "xyz" ha rilevato che le attività di lavorazione di Frutta&Verdura SPA per lo scopo di valutazione di cui sopra, sono conformi ai requisiti indicati nel Programma IFS Progress Food, Versione 3, a livello (Base, Base + HACCP o Intermedio), con il punteggio XX%.		Rinnovo della valutazione tra XX. XX e XX. XX.XX e XX.XX in caso di valutazione annunciata e tra XX.XX e XX.XX in caso di valutazione non annunciata volontaria nel livello intermedio.	
Osservazioni sulle non conformità (Maggiore):			
Descrizione del follow-up sulle correzioni e azioni correttive dalla precedente valutazione:			

Profilo aziendale
Dati dell'azienda
Anno di costruzione del sito valutato:
Se il sito è stato totalmente ristrutturato, indicare l'anno:
Area di produzione del sito:
Numero e descrizione di edifici, piani e linee di produzione (incluse le strutture decentralizzate, se applicabili):
Numero massimo di dipendenti durante il picco stagionale e all'interno dell'anno di calendario e spiegazione:
Descrizione dettagliata dei gruppi di prodotto e prodotti per scopo, lavorati dall'azienda: Riassunto esaustivo dei processi in sito dell'azienda (dalle materie prime ricevute ai prodotti finiti):
Il sito valutato ha una produzione stagionale? Se "sì", fornire una descrizione:
Se ci sono interruzioni stagionali del processo di produzione per più di una settimana, specificarne le date e fornirne spiegazione:
Il sito valutato ha prodotti completamente in outsourcing oltre ai propri principali processi/prodotti? Se "sì": Specificare questi prodotti:
Il sito valutato ha prodotti commercializzati oltre alle proprie produzioni/prodotti? Se "sì": Specificare questi prodotti:
Descrivere gli investimenti strategici relativi alla produzione e riguardanti la sicurezza del prodotto e qualità, messi in atto dall'azienda negli ultimi 12 mesi (cambiamenti strutturali, macchinari, ecc.).
L'azienda rispetta i requisiti dell'uso del logo IFS Progress Food, come definito nel protocollo di valutazione IFS Progress Food (Parte1)? Se "No", fornire una spiegazione:
Lingua parlata nel sito e lingua in cui è scritta la gestione della sicurezza alimentare e della qualità:
Se il sito è certificato per altri standard, specificare il nome e lo standard:
Informazioni aggiuntive:
Dati di valutazione
Sintesi della valutazione (riepilogo generale della valutazione):
Lingua in cui è stata condotta la valutazione IFS Progress Food:
Durata della valutazione:
In caso di riduzione (solo per livello intermedio)/estensione della durata della valutazione, giustificare:
Quali prodotti erano lavorati e quali processi erano operativi durante la valutazione in sito?
Informazioni aggiuntive:

ALLEGATO 9: Rapporto di valutazione IFS Progress Food: Contenuto principale

IFS Progress Food
versione 3, GENNAIO 2023

Livello [approvato / non approvato]

Rapporto di valutazione IFS Progress Food

Sintesi dei risultati/risultati della valutazione

Numero di non conformità Maggiore nei requisiti di livello di base: _____

Numero di non conformità Maggiore nei requisiti di livello intermedio: _____

Punteggio totale: _____%

Risultato: _____

Tabella riassuntiva di tutti i capitoli e risultato (in percentuale) per capitolo:

		Capitolo 1	Capitolo 2	Capitolo 3	Capitolo 4	Capitolo 5
	L I V E L L O	Governance aziendale e impegno della Direzione	Sistemi di gestione della sicurezza alimentare e della qualità	Gestione delle risorse	Processi operativi	Misure, analisi, miglioramenti
non conformità Maggiore	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
Risultato per capitolo (%)	B	0	0	0	0	0
	I	0	0	0	0	0

(B) = base e (I) = intermedia

Tabella 1:

- Percentuale per capitolo rispetto al livello
- Percentuale di punteggio per capitolo rispetto al livello

Nota: Nel caso in cui l'azienda venga valutata in Base + HACCP, i risultati, i grafici e la tabella di riepilogo sono impostati anche nel rispettivo modello di rapporto nel software IFS.

Sintesi generale: Tabella dei campi obbligatori per specifici requisiti di valutazione IFS Progress Food definiti ed elementi chiave

Parte del rapporto di valutazione IFS Progress Food	Requisiti IFS Progress Food v3	Informazione obbligatoria da aggiungere
Struttura aziendale e responsabilità della Direzione	1.1.3	<ul style="list-style-type: none"> • Nome dell'autorità competente: Nome: • Ultima visita delle autorità competenti (anche se si è verificata più di 12 mesi fa): Data • Sono state intraprese azioni obbligatorie collegate alla sicurezza alimentare, alla frode alimentare e/o alla legalità del prodotto? [Sì] [No]
Analisi HACCP	2.3.9.1	<ul style="list-style-type: none"> • Sono implementati i seguenti diversi CCP [elenco di tutti i CCP] <ul style="list-style-type: none"> • fase del processo: [informazioni] • metodo di controllo: [informazioni] • limiti critici: [informazioni] • frequenza di controllo: [informazioni] <p>In caso di valutazione N/A, fornire spiegazioni</p>
Attenzione al cliente e accordo contrattuale	4.1.2	<ul style="list-style-type: none"> • Quale dei seguenti 6 tipi di contratti con i clienti si riferisce a [selezionare]: • ricetta • processo • requisiti tecnologici • piani di analisi e monitoraggio • confezionamento • etichettatura <p>Nota: Se non ci sono accordi contrattuali con il cliente è possibile la valutazione N/A.</p>
Specifiche/ prodotti finiti	4.2.1.1	<ul style="list-style-type: none"> • Durante la valutazione sono state esaminate le seguenti specifiche di prodotto finito: [prodotto/ultima data di aggiornamento] • Le specifiche del prodotto finito per i marchi retail che sono state riesaminate durante l'audit sono state concordate con i clienti: [Sì] [No]
Specifiche/ materie prime	4.2.1.3	<ul style="list-style-type: none"> • Durante la valutazione sono state esaminate le seguenti specifiche di materie prime: [aggiungere materie e ultima data di aggiornamento]
Approvvigionamento	4.4.1	<ul style="list-style-type: none"> • Solo se pertinente, descrizione dei servizi acquistati per quanto riguarda 4.10 (pulizia e disinfezione), 4.13 (monitoraggio e controllo degli infestanti), 4.14 (ricevimento e stoccaggio delle merci) 4.15 (trasporto) e 4.16 (manutenzione e riparazione).

Parte del rapporto di valutazione IFS Progress Food	Requisiti IFS Progress Food v3	Informazione obbligatoria da aggiungere
Erogazione dell'acqua	4.9.9.1	<ul style="list-style-type: none"> • Origine dell'acqua potabile/acqua usata: • Fonte propria: [Si] [No] • Fornitore locale di acqua: [Si] [No] • Laboratorio interno: [Si] [No] • Laboratorio esterno: [Si] [No] • Frequenza delle analisi dell'acqua: [informazioni] • Analisi eseguite: • Riepilogo dei parametri [elenco]
Rischio corpi estranei	4.12.1 B	<ul style="list-style-type: none"> • Per controllare e mitigare il rischio di contaminazione da corpi estranei, l'azienda utilizza le seguenti attrezzature e metodi: [elenco delle attrezzature e ubicazione] • [Se non è disponibile alcuna apparecchiatura per il rilevamento di corpi estranei] • Se non è disponibile alcuna apparecchiatura per il rilevamento di corpi estranei, sono state implementate le seguenti misure per mitigare il rischio di contaminazione da [elenco]
Monitoraggio infestanti/controllo infestanti	4.13.2 B	<ul style="list-style-type: none"> • Fornitore di servizi esterno: [Si] [No] • Le attività di monitoraggio degli infestanti sono svolte internamente dai propri dipendenti: [Si] [No] • Frequenza: [giornaliero, settimanale, mensile] • Le ispezioni includono: [organismi bersaglio] • Ultima ispezione: Data • I rapporti di ispezione non mostrano particolari attività di infestazione all'interno delle strutture dall'ultima valutazione IFS Progress. o • I rapporti di ispezione mostrano le attività di infestazione all'interno delle strutture dall'ultima valutazione IFS Progress con le seguenti azioni: [tipo di azione]
Rintracciabilità	4.18.1 B	<ul style="list-style-type: none"> • Descrizione del processo e della documentazione di rintracciabilità dell'azienda. • Elenco dei prodotti campionati per il controllo di rintracciabilità/percorso di valutazione durante la valutazione IFS Progress → prodotto finito: [articolo n°/prodotto/lotto n°/data di scadenza/data di produzione] • Dettagli su materie prime, ingredienti, additivi, rilavorazioni, materiali di confezionamento e/o materiali che contengono informazioni legali e/o pertinenti sulla sicurezza alimentare, bilancio di massa e relativi dati recuperati che sono stati controllati per valutare l'attuazione del processo di rintracciabilità dell'azienda.
	4.18.3	<ul style="list-style-type: none"> • Data e ultimo test di rintracciabilità dei prodotti [articolo n°/prodotto/lotto n°/data di scadenza/data di produzione] • Riepilogo dei risultati dei test.

Parte del rapporto di valutazione IFS Progress Food	Requisiti IFS Progress Food v3	Informazione obbligatoria da aggiungere
Mitigazione del rischio allergeni	4.19.2	<ul style="list-style-type: none"> Allergeni presenti nel sito: [elenco] Riepilogo delle misure di mitigazione in vigore: [elenco]
Richiamo, ritiro, incidenti	5.8.1	<ul style="list-style-type: none"> Quanti ritiri sono stati effettuati dopo l'ultima valutazione? Quanti richiami sono stati effettuati dopo l'ultima valutazione? Descrizione delle cause dei ritiri. Descrizione delle problematiche di sicurezza alimentare in caso di richiami.
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota del valutatore.</p>		

Riassunto di tutte le deviazioni e non conformità rilevate per capitolo e requisito:

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
1.	1.1.1			
2.	1.1.2			

Riepilogo di tutti i requisiti considerati non applicabili (N/A):

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
1.	1.1.1			
2.	1.1.2			

Rapporto di valutazione IFS Progress Food:

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
1.	1.1.1			
2.	1.1.2			

Allegato al rapporto di valutazione IFS

elenco dei principali partecipanti:

Partecipanti alla valutazione					
Nome	Posizione	Riunione di apertura	Valutazione in sito	Riesame della documentazione	Riunione di chiusura
Dott. Fontana	Resp. Qualità	X	X	X	X
Dott. Costa	Direttore generale	X			X
Dott.ssa Romano	Interprete	X	X	X	X

Sistema di punteggio IFS Progress (basato sulla tabella 1, Parte 1)

ALLEGATO 10: IFS Progress Food

Lettera di accettazione

Lettera di accettazione



Con la presente, l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione

Nome dell'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione

dopo aver firmato un accordo con IFS Management GmbH, conferma che le attività di lavorazione di

Nome dell'azienda valutata

Indirizzo

(GS1 GLN e, dove pertinente, numero di autorizzazione legale sanitaria) COID, (nome e indirizzo della sede centrale se pertinente)

per lo scopo di valutazione:

(descrizioni dettagliate dei processi/prodotti),
informazioni aggiuntive:

Se ci sono processi parzialmente in outsourcing, deve essere aggiunta la seguente frase:
"Oltre alla produzione propria, l'azienda ha processi parzialmente in outsourcing"

descrizione delle esclusioni di prodotto, se applicabile,

Numero e nome degli scopi di prodotto, numero degli scopi tecnologici
soddisfa i requisiti definiti di

IFS Progress Food versione 3, gennaio 2023

A livello Base / Base + HACCP / Intermedio
con un punteggio del XX%

Valutazione eseguita (annunciata/non annunciata)

Data della valutazione (se pertinente: anche la data della valutazione di follow-up):

Data di emissione della Lettera di accettazione:

Data di scadenza della Lettera di accettazione (la validità della Lettera di accettazione rimane la stessa ogni anno come descritto nel protocollo di valutazione IFS Progress Food, Parte 1):

La prossima valutazione deve essere eseguita entro il seguente intervallo temporale: (Valutazione di rinnovo tra il XX.XX e il XX.XX in caso di valutazione annunciata o tra il XX.XX e il XX.XX in caso di valutazione volontaria non annunciata per il livello intermedio).

Data e luogo:

Nome e firma della persona responsabile nell'ente di
certificazione/fornitore di servizi di valutazione:

Indirizzo dell'ente di certificazione/
fornitore di servizi di valutazione

Nome e/o Logo dell'ente di
certificazione/
fornitore di servizi di valutazione



ALLEGATO 11: Glossario

Accordo contrattuale	Un'intesa negoziata e generalmente giuridicamente applicabile tra il cliente e l'azienda.
Accordo di valutazione individuale	Un accordo individuale tra l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione e il sito produttivo valutato, in base al quale l'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione deve fornire la valutazione.
Acqua potabile	Acqua adatta al consumo umano o animale (ad es. acqua idonea per bere, cucinare e preparare gli alimenti) che, in linea di principio, deve essere priva di microrganismi e altri contaminanti che possano mettere in pericolo la salute pubblica.
Allergeni (EU)	<p>Alimenti che causano una reazione avversa mediata da una reazione immunologica. Gli allergeni definiti sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cereali contenenti glutine (es. grano, segala, orzo, avena, farro, kamut o loro ceppi ibridati) e prodotti derivati • Crostacei e prodotti derivati • Uova e prodotti derivati • Pesci e prodotti derivati • Arachidi e prodotti derivati • Soia e prodotti derivati • Latte e prodotti derivati (ivi incluso il lattosio) • Frutta a guscio ovvero mandorla (<i>Amigdalus communis</i> L.), nocciola (<i>Corylus avellana</i>), noci comuni (<i>Juglans regia</i>), anacardi (<i>Anacardium occidentale</i>), noci pecan (<i>Carya illinoiesis</i> (Wangenh.) K. Koch), noci del Brasile (<i>Bertholletia excelsa</i>), pistacchi (<i>Pistacia vera</i>), noci Macadamia e noci del Queensland (<i>Macadamia ternifolia</i>) e prodotti derivati • Sedano e prodotti derivati • Lupino e prodotti derivati • Molluschi e prodotti derivati • Senape e prodotti derivati • Semi di sesamo e prodotti derivati • Anidride solforosa e solfiti a concentrazioni superiori a 10 mg/kg o 10 mg/l, espressi come SO₂. <p>Regolamento (UE) n. 1169 / 2011 del Parlamento europeo e del Consiglio.</p>

Allergeni (US)	<p>Esistono 9 principali allergeni riconosciuti negli Stati Uniti secondo il U.S. Food and Drug Administration (FDA) Model Food Code 2009, Sezione Definizioni, pagina 12 e il FASTER Act, 2023.</p> <p>(1) "allergene alimentare principale" ovvero:</p> <p>(a) latte, uova, pesce (quali branzino, platessa, merluzzo , compresi i crostacei quali granchio, aragosta o gamberetti), noci (quali mandorle, noci pecan o noci), grano, arachidi, sesamo e soia</p> <p>(b) Un ingrediente alimentare contenente proteine derivate da un alimento, come specificato al paragrafo 1 (a) della presente definizione.</p> <p>(2) L'allergene alimentare principale non include:</p> <p>(a) Qualsiasi olio altamente raffinato derivato da un alimento specificato nella lettera (a) della presente definizione e qualsiasi ingrediente derivato da tale olio altamente raffinato</p> <p>oppure</p> <p>(b) Qualsiasi ingrediente escluso ai sensi della petizione di notifica specificato nella Food Allergen Labelling and Consumer Protection Act del 2004 (legge pubblica 108-282).</p>
Analisi del pericolo	<p>Il processo di raccolta e valutazione delle informazioni sui pericoli identificati nelle materie prime e negli altri ingredienti, nell'ambiente, nella trasformazione o nel consumo alimentare e nelle condizioni che ne determinano la presenza, per decidere se si tratta o meno di pericoli significativi.</p>
Analisi delle cause profonde	<p>Processo o procedura che aiuta a comprendere le cause di un problema, al fine di identificare l'azione correttiva appropriata che impedirà il ripetersi di un problema.</p>
Appaltatore	<p>Una azienda o una persona incaricata dall'azienda per eseguire lavori all'interno del sito.</p>
Area di produzione	<p>Parte del sito produttivo che comprende:</p> <ul style="list-style-type: none"> • processi di produzione, • aree di ricevimento, stoccaggio e spedizione • buone pratiche di lavorazione (GMP), inclusa la manutenzione, l'igiene, il controllo degli infestanti e le attività di pulizia e disinfezione, • laboratorio in sito, • strutture di manutenzione, • locali riservati al personale e servizi igienici, • le aree esterne
ASP (Fornitore di servizi di valutazione)	<p>Si tratta di organizzazioni non accreditate secondo la norma ISO 17065 e/o ISO 17021 per la certificazione dei sistemi di sicurezza alimentare, ma qualificate per eseguire valutazioni di secondo parte. Per il Programma IFS Progress, Food è loro consentito di effettuare la valutazione quando rispettano le regole menzionate nella Parte 3 del presente documento. Le valutazioni sono eseguite da un valutatore imparziale e in modo indipendente.</p>
Attrezzature	<p>Macchine, strumenti, apparecchi, utensili o impianti utilizzati o dei quali sia previsto l'uso o coinvolti nella realizzazione e movimentazione degli alimenti e comprende le attrezzature usate o destinate ad essere utilizzate per la pulizia dei locali o delle attrezzature alimentari.</p>

Autenticità alimentare	Le caratteristiche di un alimento in relazione alla sua origine e/o processo di produzione e /o le sue proprietà intrinseche (ad esempio organolettiche o chimiche).
Azienda	Qualsiasi stabilimento che può essere costituito da uno o più siti produttivi in cui si svolge qualsiasi fase della produzione e distribuzione degli alimenti. L'azienda può avere una o più entità legali registrate e/o approvate dall'autorità competente per conto dell'operatore alimentare.
Azienda valutata	Il fornitore/azienda di trasformazione (o le aziende che confezionno prodotti alimentari sfusi) che deve essere valutato secondo l'IFS Progress Food.
Azione correttiva	Azione per eliminare la causa di una non conformità e/o di una deviazione rilevata. Per il piano di azione della valutazione IFS Progress Food, l'azione correttiva deve essere implementata, al più tardi, prima della valutazione di rinnovo.
Bilancio di massa	Test svolto per misurare la quantità in ingresso degli ingredienti e la quantità in uscita dei prodotti finiti durante un test/esercizio di rintracciabilità.
Calibratura	Insieme di operazioni che stabiliscono, in specifiche condizioni, la relazione tra i valori indicati da uno strumento di misura o da un sistema di misura o i valori rappresentati da un campione materiale o materiale di riferimento e i corrispondenti valori noti di un misurando.
CCP (Punto critico di controllo)	Una fase in cui una misura di controllo o misure di controllo, essenziali per controllare un pericolo significativo, viene applicata in un sistema HACCP.

Claim	<p>Qualsiasi messaggio o rappresentazione, compresa la rappresentazione pittorica, grafica o simbolica, in qualsiasi forma (etichetta del prodotto, imballaggio, pubblicità, specifiche, inserti del prodotto), che affermi, suggerisca o implichi che il prodotto abbia particolari caratteristiche o effetti non inerenti al prodotto e/o che generalmente non sono presenti in prodotti simili.</p> <p>La seguente lista di esempi di caratteristiche particolari e/o di effetti non pretende di essere esaustiva:</p> <ul style="list-style-type: none"> • natura o composizione (ad es. biologico, "naturale", "privo di", "fonte di", "ridotto", ecc.), • standard di identità dei prodotti (ad es. prodotti a base di carne, etichette specifiche, ecc.), • origine o provenienza (ad es. "made in ...", "prodotto di ...", DOP/IGP, ecc.), • metodi di produzione/trasformazione (ad es. commercio equo e solidale, claim religiosi, ecc.), • proprietà specifiche, struttura e/o funzione relative a una riduzione del rischio per i clienti e/o i consumatori (ad es. legati alla prevenzione o alla riduzione del rischio di malattie, alla prevenzione della contaminazione da parte di microrganismi aleranti o patogeni, ecc.), • proprietà specifiche, benefici e/o effetti per i clienti e/o i consumatori dovuti all'uso del prodotto (ad es. effetto anti-invecchiamento nei cosmetici, prolungamento della durata di conservazione del cibo nell'imballaggio, miglioramento o modifica attraverso l'alimento, di una funzione fisiologica o di un'attività biologica associata alla salute, ecc.). <p>I claim legati al prodotto possono essere dichiarati solo se:</p> <ul style="list-style-type: none"> • È disponibile un supporto probatorio per dimostrare la loro veridicità, onestà, correttezza e conformità legale. • Sono approvati per essere utilizzati dall'autorità competente, quando applicabile. • Vengono fornite informazioni chiare e comprensibili agli utilizzatori (cliente, consumatore e/o utente finale, a seconda dei casi) circa le caratteristiche particolari e/o gli effetti dichiarati in relazione all'uso previsto del prodotto.
Cliente	<p>Il cliente è una impresa o una persona alla quale i prodotti vengono venduti come prodotto finito o come parte semilavorata del prodotto finito.</p>
Consulenti	<p>I consulenti sono persone, indipendenti dal sito produttivo valutato o dall'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, che forniscono consulenza professionale o esperta in merito al Programma IFS Progress. Supportano la parte valutata nella sua implementazione pratica dei requisiti IFS Progress Food. Nell'ambito del Programma IFS Progress Food, i consulenti non effettuano valutazioni, oltre alla pre-valutazione.</p>
Contaminazione	<p>Introduzione o presenza di un contaminante negli alimenti o nell'ambiente in cui è realizzato il prodotto alimentare. Un contaminante può essere qualsiasi agente biologico, chimico o fisico, corpo estraneo o qualsiasi altra sostanza non intenzionalmente aggiunta all'alimento, che possa compromettere la sicurezza alimentare o la sua idoneità. Contaminazione può significare anche una reciproca correlazione tra confezioni.</p>

Correzione	Azione per eliminare una deviazione e /o una non conformità rilevata. Per il piano di azione della valutazione IFS Progress Food, la correzione deve essere attuata al più tardi entro tre (3) mesi.
Cultura della sicurezza alimentare	Sistema dei valori, convinzioni e norme condivise che influenzano la mentalità e il comportamento nei confronti della sicurezza alimentare all'interno di un'organizzazione. Gli elementi della cultura della sicurezza alimentare sono quegli elementi di gestione della sicurezza alimentare che la Direzione di un'azienda può utilizzare per guidare la cultura della sicurezza alimentare all'interno dell'azienda.
Deviazione	Nel Programma IFS Progress Food: Mancata soddisfazione di un requisito senza alcun impatto sulla sicurezza alimentare dei prodotti e dei processi. Le deviazioni sono requisiti valutati con una B, C o D.
Diagramma di flusso	Rappresentazione sistematica della sequenza delle fasi applicate nella produzione o nella lavorazione di un particolare prodotto alimentare.
Direzione	Direzione esecutiva
Ente di certificazione (CB)	Si tratta di organizzazioni accreditate secondo la norma ISO 17065 e/o ISO 17021 per la certificazione di uno o più sistemi di sicurezza alimentare che svolgono audit di sicurezza alimentare (e qualità) con il rilascio di un certificato accreditato quando l'audit ha esito positivo (audit di terza parte). Nell'ambito del Programma IFS Progress Food e secondo procedure non accreditate, gli enti di certificazione possono essere incaricati della valutazione senza il rilascio di un certificato accreditato. Le valutazioni sono effettuate da una persona imparziale e in modo indipendente.
Entità legale	L'entità legale è la sede legale dell'operatore del settore alimentare dove, secondo l'accordo contrattuale, l'operatore del settore alimentare ha la propria sede amministrativa. L'entità legale identifica generalmente il luogo in cui è situata l'organizzazione amministrativa dell'azienda.
Entità legali multiple sito di produzione	Si riferisce a un sito di produzione che ha più entità legali in un'unica ubicazione fisica con lo stesso scopo o a un sito di produzione che ha più entità giuridiche in un'unica ubicazione fisica, ma con scopi diversi.
Food defence	Procedure attuate al fine di assicurare la protezione degli alimenti e della loro fornitura da minacce dannose e ideologicamente motivate.
Formula/ricetta	Descrizione esaustiva di quantità e qualità delle materie prime che devono essere usate per processare i prodotti, come richiesto dalle specifiche del cliente. La formula / ricetta può includere parametri tecnologici e specifici "know-how" sul processo.
Fornitore di servizi	Organizzazione che fornisce servizi ad un'altra azienda, ad esempio trasporto, stoccaggio, controllo del picking, controllo infestanti, pulizia e disinfezione, ecc.
Frode alimentare	Sostituzione, etichettatura errata, adulterazione o contraffazione intenzionale di alimenti, materie prime o materiali di confezionamento immessi sul mercato per profitto economico. Questa definizione si applica anche ai processi dati in outsourcing.

Global Location Number GS1 (GLN)	<p>Il GLN è il numero di posizione globale di GS1 che viene utilizzato per identificare chiaramente il sito valutato IFS nelle comunicazioni elettroniche nella filiera di approvvigionamento. Se disponibile, il GLN viene indicato nel rapporto di valutazione IFS Progress, nella lettera di accettazione IFS Progress e nel database IFS per ogni sito valutato.</p> <p>Il numero GLN non è obbligatorio per i siti valutati IFS Progress.</p>
HACCP	Analisi dei pericoli e controllo dei punti critici: un sistema che identifica, valuta e controlla i pericoli di carattere rilevante per la sicurezza dei prodotti alimentari
Incidente	Una situazione all'interno della filiera di approvvigionamento in cui sono possibili e /o confermati rischi associati alla sicurezza, alla qualità, alla legalità e alla autenticità del prodotto; o qualsiasi evento di forza maggiore (ad es. risorse critiche / interruzione di servizi, calamità naturali, perdite, situazioni di emergenza, crisi, ecc.) che abbiano un impatto diretto sulla consegna di prodotti affidabili.
Indumenti protettivi	Indumenti forniti dall'azienda (incluse le calzature e i guanti) che vengono indossati da dipendenti, appaltatori e visitatori per proteggere l'alimento dalla contaminazione.
Ingrediente	Qualsiasi sostanza, inclusi gli additivi alimentari, utilizzata nella fabbricazione o preparazione di un alimento che rimane nel prodotto finito, anche in forma modificata.
Ispezione	Esame di un processo/prodotto o di una progettazione di un impianto e determinazione della sua conformità a requisiti specifici o generici, sulla base di un giudizio professionale. L'ispezione di un processo include l'ispezione delle caratteristiche del prodotto, delle esigenze del cliente, delle persone, delle strutture, delle tecnologie e dei metodi.
Ispezione di stabilimento	Le ispezioni di stabilimenti coprono aspetti specifici e devono essere effettuate da una persona competente. Il termine indica le visite a intervalli regolari presso qualsiasi area, per qualsiasi scopo, al fine di verificarne la conformità (igiene, controllo degli infestanti, controllo dei prodotti, fabbricazione, pericoli relativi a corpi estranei, controllo degli ambienti circostanti ecc.).
Lettera di accettazione	Dichiarazione scritta finale rilasciata dall'ente di certificazione/fornitore di servizi di valutazione, che conferma che un sito produttivo ha superato con successo la valutazione.
Locali riservati al personale	Aree all'interno del sito, diverse dalle aree di produzione e di stoccaggio, utilizzate dal personale, ad. esempio: spogliatoi, servizi igienici, mense e sale ristoro.
Lotto	Codice stampato / impresso su un'etichetta che consente di tracciare la storia della produzione del prodotto.

Materiali di confezionamento a contatto con gli alimenti	<p>Materiali che:</p> <ul style="list-style-type: none"> • sono destinati ad entrare a contatto con gli alimenti <p>oppure</p> <ul style="list-style-type: none"> • sono già a contatto con gli alimenti e saranno destinati a tale scopo <p>oppure</p> <ul style="list-style-type: none"> • si può prevedere che vengano a contatto con gli alimenti o che trasferiscano i loro costituenti agli alimenti in condizioni d'uso normali o prevedibili.
Materie prime	Un componente di base utilizzato per la fabbricazione di un prodotto (ingredienti, additivi, materiali di confezionamento, rilavorazioni).
Misura di controllo	Qualsiasi azione o attività che può essere utilizzata per prevenire o eliminare un pericolo o ridurlo a un livello accettabile.
Monitoraggio	<p>Determinazione dello stato di un sistema, di un processo, di un prodotto, di un servizio o di un'attività.</p> <p>Per le misure di controllo definite per un CCP e altre misure di controllo: l'atto di condurre una sequenza pianificata di osservazioni o misurazioni dei parametri di controllo per valutare se le misure di controllo definite per un CCP e altre misure di controllo sono sotto controllo.</p>
Non conformità	<p>Nel Programma IFS Progress Food, le non conformità definite sono non conformità Maggiore.</p> <p>Il mancato adempimento di un requisito specificato. Una non conformità può essere assegnata a qualsiasi requisito in caso di:</p> <ul style="list-style-type: none"> • mancato rispetto della legislazione, • problematiche relative alla sicurezza alimentare, • disfunzioni interne, e • problematiche del cliente.
Numero di lotto	Combinazione di caratteri alfa-numeriche assegnati a un gruppo di prodotti realizzati nello stesso batch / unità produttiva.
OGM	Un organismo geneticamente modificato, con l'eccezione degli esseri umani, nel quale il materiale genetico è stato modificato con metodi diversi dalla moltiplicazione naturale o dalla ricombinazione naturale.
Partner commerciale	Rappresentanti della filiera di approvvigionamento (come rivenditori e industrie) che chiedono ai fornitori di essere valutati nell'ambito di IFS Progress.
Pastorizzazione	Trattamento termico progettato per ridurre il numero di agenti patogeni e di microrganismi alteranti, che è compatibile con cambiamenti minimi chimici, fisici e organolettici nel prodotto (ad es. processo UHT, pastorizzazione ad alta pressione). Il processo è utilizzato in combinazione con altri fattori al fine di rendere l'alimento sicuro per un periodo di shelf life definito (pH, aw, conservazione refrigerata).
Pericolo	Un agente biologico, chimico o fisico potenzialmente in grado di causare un danno alla salute.

Piano di mitigazione della frode alimentare	<p>Un processo che definisce quando, dove e come mitigare le attività fraudolente identificate da una valutazione di vulnerabilità alle frodi alimentari. Il risultato del piano definirà le misure ed i controlli che devono essere attuati per mitigare efficacemente i rischi identificati.</p> <p>Le misure da attuare variano in funzione della natura della:</p> <ul style="list-style-type: none"> • frode alimentare (sostituzione, etichettatura errata, adulterazione o contraffazione) • metodologia di rilevamento • tipo di sorveglianza (ispezione, audit, analisi, certificazione del prodotto) • fonte delle materie prime e dei materiali di confezionamento.
Piano HACCP	Documentazione o insieme di documenti, preparati in conformità ai principi di HACCP, per assicurare il controllo dei pericoli significativi nel settore alimentare.
Processo parzialmente in outsourcing	<p>Fasi della produzione o parti del processo di produzione realizzate all'esterno del sito da terze parti per conto del sito produttivo valutato IFS Progress Food. Esso include i processi che sono assegnati parzialmente in outsourcing ad una affiliata dell'azienda appartenente allo stesso gruppo aziendale e si applica sia ai prodotti a marchio del cliente sia ai prodotti a marchio dell'azienda.</p> <p>Nel Programma IFS Progress Food, il confezionamento primario e l'etichettatura sono anche considerati fasi di produzione: se sono dati in outsourcing, questi devono essere considerati come processi parzialmente in outsourcing.</p>
Prodotti commercializzati	Prodotti fabbricati, confezionati ed etichettati da un'azienda diversa e con un nome diverso o un marchio non di proprietà del sito produttivo valutato IFS Progress Food. I prodotti commercializzati non sono a marchio del cliente.
Prodotti completamente in outsourcing	Prodotti lavorati, confezionati ed etichettati a proprio marchio o marchio del cliente da un sito produttivo diverso da quello valutato.
Prodotti stagionali	Prodotti che sono processati in un periodo specifico dell'anno, o processi che sono utilizzati in uno specifico periodo dell'anno, per ottenere prodotti nuovi / differenti rispetto a quelli processati lungo tutto il corso dell'anno.
Prodotto	Risultato di un processo o attività per trasformare input in output. Comprende la confezione.
Prodotto a marchio del cliente	Prodotto realizzato nel sito produttivo e venduto a marchio del proprio cliente (ad es. private label).
Programma di addestramento	Un programma definito, progettato per fornire un chiaro e conciso addestramento al personale, per soddisfare gli obiettivi di sicurezza alimentare e qualità.
Richiamo prodotto	Ogni misura mirata a ottenere la restituzione di un prodotto pericoloso, che è già stato fornito o reso disponibile ai consumatori da parte del produttore o del distributore.
Rilavorazione	Il processo di riutilizzo di alimenti, ingredienti o materiali di confezionamento.

Rintracciabilità	Possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione e della distribuzione.
Rischio	Funzione della probabilità e della gravità di un effetto nocivo per la salute, conseguente alla presenza di un pericolo nell'alimento.
Risorse	Una riserva o fornitura di denaro, materiali, personale e beni che possono essere utilizzati dall'azienda per operare in modo efficace e raggiungere obiettivi in modo continuativo.
Ritiro (Della Lettera di accettazione IFS Progress)	Si applica quando non è né previsto né possibile ripristinare la stessa Lettera di accettazione (con lo stesso numero di emissione, la stessa validità, ecc.). Esempi: annullamento del contratto di valutazione con effetto immediato; quando vengono emesse non conformità rilevanti (quando si verifica un impatto sulla lettera di accettazione esistente), ecc.
Ritiro prodotto	Ogni misura mirata a prevenire la distribuzione, l'esposizione e l'offerta di un prodotto fuori specifica e / o potenzialmente pericoloso per il consumatore.
Schede di sicurezza	Le schede di sicurezza (SDS) sono istruzioni di sicurezza per la manipolazione di sostanze pericolose, sono destinate principalmente ad essere utilizzate da utilizzatori professionali e devono consentire loro di adottare le misure necessarie per la protezione della salute, della sicurezza e dell'ambiente sul luogo di lavoro. La scheda di sicurezza può essere fornita su supporto cartaceo o elettronico, a condizione che il destinatario disponga dei mezzi necessari per riceverla.
Sistema	Set di elementi intercorrelati o che interagiscono. Un sistema è una linea di azione pianificata, sostenibile e strutturata. Si raccomanda una documentazione conforme al grado di complessità. Un sistema include: la documentazione, la descrizione delle procedure, il controllo / monitoraggio, l'azione correttiva, la mappa del sito.
Sito o sito produttivo	Uno stabilimento in una ubicazione fisica specifica in cui viene condotta la valutazione IFS Progress Food e in cui è possibile realizzare ogni fase del processo di produzione e distribuzione degli alimenti. Può anche includere strutture (ad esempio reparti di produzione o magazzini) di proprietà dell'azienda in cui avvengono parte dei processi e delle operazioni.
Sito produttivo multi-ubicazione	Si riferiscono a un'azienda con più siti produttivi in diverse ubicazioni, che può avere una direzione/ufficio centrale.
Sospensione (della Lettera di accettazione IFS Progress)	Si applica quando si intende ripristinare la stessa Lettera di Accettazione (con lo stesso numero di emissione, la stessa validità, ecc.) nel caso in cui la sospensione venga revocata. Esempi: mancato pagamento della valutazione; indagine in attesa di un incidente relativo alla sicurezza alimentare, ecc.
Sterilizzazione	Trattamento termico applicato a un prodotto nella propria confezione finale, progettato per distruggere agenti patogeni e realizzare prodotti commercialmente sterili con un'estesa (lunga) shelf life a temperatura ambiente (ad es. autoclave per prodotti in scatola). Il principale obiettivo è l'inattivazione delle spore più resistenti al calore del microorganismo patogeno <i>Clostridium botulinum</i> .

Struttura decentralizzata	Sstabilimento fuori sito (per esempio un reparto) di proprietà dell'azienda, nel quale si svolgono parte dei processi e operazioni del sito produttivo.
Ubicazione	Unico indirizzo fisico in cui sono situati i siti produttivi.
Validazione	<p>Conferma, attraverso evidenze oggettive, che i requisiti per un uso o un'applicazione specifica sono stati rispettati.</p> <p>La validazione delle misure di controllo definite per i CCP e le altre misure di controllo è l'ottenimento di evidenze che una misura di controllo o una combinazione di misure di controllo, se correttamente attuata, sia in grado di controllare il pericolo per uno specifico risultato.</p> <p>Nota: Per i piani HACCP preesistenti, le procedure di verifica condotte in modo continuativo e documentato possono fungere da validazione.</p>
Valutazione	<p>Processo per ottenere informazioni pertinenti su un oggetto della valutazione della conformità e valutarle obiettivamente per determinare in che misura siano soddisfatti i requisiti specificati. Include tutte le attività di valutazione applicabili, quali ispezione, analisi, documentazione e riesame delle registrazioni, eseguite presso un'azienda valutata in base ai termini di un contratto di valutazione individuale.</p> <p>I requisiti di valutazione sono descritti nella Parte 2 di IFS Progress Food.</p>
Valutazione della vulnerabilità alla frode alimentare	<p>Una forma documentata di valutazione per identificare i rischi di possibile attività di frode alimentare all'interno della filiera di approvvigionamento (comprese tutte le materie prime, gli alimenti, i materiali di confezionamento, i processi e i processi in outsourcing).</p> <p>Il metodo di valutazione del rischio può variare da azienda a azienda, tuttavia il metodo per la valutazione della vulnerabilità alla frode alimentare dovrebbe comprendere come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'identificazione di potenziali attività di frode alimentare, utilizzando fonti di dati affidabili. • La valutazione del livello di rischio, sia del prodotto che della fonte di approvvigionamento. • La valutazione della necessità di ulteriori misure. • Lo sviluppo e l'attuazione del piano di mitigazione della frode alimentare, utilizzando i risultati della valutazione alla vulnerabilità. <p>I criteri utilizzati per valutare il livello di rischio devono essere i seguenti, per es.:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Storia degli incidenti di frode alimentare • Fattori economici • Facilità di attività fraudolente • Complessità della filiera di approvvigionamento • Misure attualmente attuate • Fiducia dei fornitori.

Valutazione in sito	<p>Ispezione e valutazione dell'area di produzione del sito produttivo, che comprende le seguenti aree:</p> <ul style="list-style-type: none"> • processi di produzione, • aree di ricevimento, stoccaggio e spedizione • buone pratiche di lavorazione (GMP), inclusa la manutenzione, l'igiene, il controllo degli infestanti e le attività di pulizia e disinfezione, • laboratorio in sito, • strutture di manutenzione, • locali riservati al personale e servizi igienici, • le aree esterne
Verifica	<p>Conferma, attraverso evidenze oggettive, che i requisiti specificati sono stati soddisfatti.</p> <p>La verifica delle misure di controllo definite per i CCP e le altre misure di controllo, è l'applicazione di metodi, procedure, test e altre valutazioni, oltre al monitoraggio, per determinare se una misura di controllo funziona o ha funzionato come previsto.</p>

IFS pubblica informazioni, opinioni e bollettini al meglio delle sue conoscenze, ma non può assumersi alcuna responsabilità per eventuali errori, omissioni o informazioni che possano essere fuorvianti nelle sue pubblicazioni, in particolare in questo documento.

Il proprietario del presente documento è:

IFS Management GmbH
Am Weidendamm 1 A
10117 Berlin
Germany

Managing Director: Stephan Tromp
AG Charlottenburg
HRB 136333 B
VAT-N°: DE278799213

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

© IFS, prima edizione gennaio 2023, nuova edizione marzo 2024

Tutti i diritti riservati. Tutte le pubblicazioni sono protette dalle leggi internazionali sul diritto d'autore. Senza l'espreso consenso scritto del proprietario del documento, qualsiasi tipo di utilizzo non autorizzato è vietato e soggetto ad azioni legali.

Ciò vale anche per la riproduzione con fotocopiatrice, l'inserimento in un database/software elettronico o la riproduzione su CD-Rom.

Nessuna traduzione può essere effettuata senza il permesso ufficiale del proprietario del documento.

La versione inglese è il documento originale e di riferimento.

I documenti IFS sono disponibili online via:

www.ifs-certification.com

