

Guideline IFS Global Markets – Food v2 (Alimentaire)

Questions typiques pour l'évaluateur
et conseils pour l'IFS Global Markets – Food



Version 2, juillet 2017

Guideline IFS Global Markets – Food (Alimentaire)

Individuellement, les exigences du programme sont parfois difficiles à interpréter. L'interprétation dépend toujours de la situation de la société. L'IFS souhaite améliorer le processus d'implémentation et la qualité de l'évaluation en aidant la société et les évaluateurs lors de la réalisation des évaluations IFS Global Markets. Ce guideline doit être utilisé en tant qu'aide à l'implémentation et en tant que support qui assure la compréhension ainsi que comme un outil par les évaluateurs pour réaliser l'évaluation IFS Global Markets. Le guideline de la GFSI a été directement inclus dans ce document en lettres cursives.

En se concentrant sur les produits

L'évaluation IFS Global Markets – Food est axée sur les produits/procédés. Par conséquent, toutes les preuves objectives sont étroitement liées aux produits et procédés. Le(s) produit(s) que l'évaluateur choisit pour le questionnaire lors de l'évaluation est/sont important(s). Si la société évaluée peut prouver au moyen de preuves objectives que ces produits – sélectionnés par l'évaluateur – sont fabriqués selon le cahier des charges convenu et de manière sûre, cela fournit une évaluation fiable de la société évaluée. Les questions typiques listées dans ce guideline sont étroitement liées aux contrôles sur les produits. L'évaluateur doit poser ces questions afin d'obtenir un maximum d'informations sur un échantillon représentatif de produits (produits à marque de distributeur) et sur la société évaluée.

Non exhaustif

Les questions énumérées ne sont que des exemples et ne peuvent pas donner à l'évaluateur une vue exhaustive. L'évaluateur doit adapter son évaluation à la situation spécifique de la société, au cas par cas. L'évaluation n'est pas forcément complète si l'évaluateur pose chaque question de la liste. Ce guideline fournit simplement un standard minimal que l'évaluateur doit remplir.

Améliorations

L'IFS s'emploie à l'amélioration continue de ce guideline. Par conséquent, l'IFS aimerait donner aux évaluateurs, aux organismes de certification/prestataires de services pour l'évaluation et aux entreprises évaluées la possibilité de participer à son amélioration. Si vous avez des commentaires ou des idées sur la base de votre propre expérience qui pourraient aider l'IFS à améliorer ce guideline, n'hésitez pas à les communiquer à l'un des bureaux IFS.

Niveau de base

Niveau intermédiaire

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
A. Systèmes de management de la sécurité des aliments – Niveau de base		
B.A 1	Spécifications incluant la libération des produits	
	La société doit s'assurer que les spécifications des produits sont adéquates, précises et conformes aux exigences réglementaires, aux exigences de sécurité des aliments pertinentes et aux exigences du client. La société doit établir et mettre en place des procédures de libération des produits.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Les spécifications sur tous les ingrédients du produit devraient être appropriées pour assurer la conformité aux informations pertinentes en terme de sécurité, législation et exigences client. B) Les spécifications seront gérées et contrôlées par une personne désignée et devraient être à jour, claires, communiquées dans l'entreprise et aux clients pour assurer la transparence. C) Une procédure claire pour la publication du produit devrait être documentée, communiquée et mise en place pour assurer que le produit livré satisfait aux spécifications convenues. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS DE FAIRE ?</i> A) Vous devez vous assurer qu'il existe une personne responsable du contrôle des spécifications, qui devraient être à jour, appropriées et communiquées aux personnes concernées. Cette personne gèrera également toutes les modifications. B) Les spécifications pour tous les ingrédients devraient répondre aux normes pertinentes en matière de sécurité, de législation et d'exigence client et devraient être convenu avec chaque fournisseur. C) Les spécifications des produits finis doivent être disponibles afin que la procédure documentée de libération de produit garantisse que les produits sont correctement libérés ou retenus car étant hors spécifications. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur doit : • Discuter du contrôle des spécifications avec la personne responsable. • Vérifier que les spécifications pour tous les ingrédients et les produits finis sont appropriées, claires et garantissent la conformité avec la sécurité, la législation et les exigences client. • Vérifier que les spécifications sont à jour et clairement communiquées aux personnes concernées responsables de la sécurité des aliments et de la qualité. • Discuter de la procédure de publication du produit avec les personnes concernées pour s'assurer que leurs actions établissent si un produit fini est acceptable ou hors spécification.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 1.1	Des spécifications sont-elles disponibles pour tous les intrants (matières premières, ingrédients, additifs, matériaux d'emballage, recyclage) et les produits finis ?	Les spécifications pour toutes les entrées de produits doivent être actuelles, adéquates, précises et conformes aux exigences en matière de sécurité, de législation et aux exigences client. • Existe-t-il des spécifications pour tous les produits finis ? • Les spécifications sont-elles disponibles pour toutes les matières premières, ingrédients, additifs, matériaux d'emballage et recyclages ? • Quelle assurance est donnée pour que les spécifications soient suivies ? <Preuve de conformité aux spécifications, p.ex. Résultats de laboratoire> • Qui écrit, vérifie et approuve les spécifications ? • Si les spécifications proviennent de fournisseurs, y a-t-il une personne compétente qui les examine intérieurement ?
B.A 1.2	Les spécifications disponibles sont-elles conformes aux exigences en terme de sécurité, de législation et d'exigence client ? Considèrent-ils la vulnérabilité à la fraude alimentaire ?	La personne compétente de la rédaction de la spécification est consciente des moyens des mesures pour l'obtention d'exigences législatives. Des systèmes sont en place pour assurer que le produit fini livré aux clients est conforme aux dispositions convenues. • Comment les spécifications sont-elles compilées, vérifiées et approuvées ? • Quelle est l'assurance que les spécifications soient conformes aux exigences légales ? • Les points faibles où la fraude ont-ils plus de chances d'être pris en compte ? • Est-ce que tous les matériaux et les risques liés à la fraude sont connus (histoire, facteurs économiques, origine géographique, état physique, problèmes émergents) ? • Les fournisseurs (fabricant, courtier, historique) et la chaîne d'approvisionnement pertinente sont connus (longueur, complexité, offre et demande, facilité d'accès) ? • Des mesures sont-elles prises pour réduire la vulnérabilité à un certain type d'adultération dans le cas de chaîne d'approvisionnement donné ? • Les mesures et les spécifications sont-elles modifiées, le cas échéant en cas de modification dans chaîne d'approvisionnement ?
B.A 1.3	Est-ce que des certificats de conformité existent pour tous les matériaux d'emballage qui pourraient avoir une influence sur les produits ? Y a-t-il des éléments de preuve disponibles pour démontrer que le matériel d'emballage est apte à être utilisé, dans le cas où aucun droit juridique spécifique est applicable ? Est-ce que cela s'applique au matériel d'emballage qui pourrait avoir une influence sur les matières premières, les produits semi-finis et les produits finis ?	• Comment est-il assuré que les matériaux d'emballage sont conformes à la législation actuelle ? • Qui est-ce qui développe et passe en revue les nouveaux matériaux d'emballage ? • Les spécifications sont-elles disponibles pour tous les matériaux d'emballage utilisés ? • Comment est-il assuré que les matériaux d'emballage n'ont pas d'effets négatifs sur le produit ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 1.4	Les spécifications sont-elles à jour, non ambiguës et disponibles pour le personnel concerné ?	Les formules, recettes et spécifications sont disponibles pour le personnel concerné. • Comment les spécifications à jour sont-elles reconnaissables ? • Qui a accès à ces spécifications ?
B.A 1.5	Les modifications de toutes les spécifications sont-elles clairement communiquées en interne et en externe ? Est-ce que le processus de communication est régulé et connu ?	La personne responsable des spécifications communique avec les fournisseurs de la société. Les modifications de formules, recettes et spécifications sont rapidement communiquées aux clients (exemple : changement de l'étiquetage des allergènes). • Qui rédige, modifie, vérifie et valide les spécifications ? • Qui communique et comment les changements de spécifications ont lieu en interne et en externe ?
B.A 1.6	Un responsable est-il désigné pour la maîtrise des spécifications ?	• Si les spécifications viennent des fournisseurs, y-a-t-il une personne compétente qui assure leur revue en interne ? • Qui contrôle les spécifications ? <description de poste>
B.A 1.7	Les recettes et les formules sont-elles à jour, valides et conformes aux spécifications ?	• Quelle assurance est donnée que la recette spécifiée est suivie ? • Comment la conformité à la recette est-elle vérifiée ?
B.A 1.8	Existe-t-il une procédure de publication documentée ? Est-ce que cela garantit que le produit final (emballage et étiquette inclus) répond aux spécifications, ce qui veut dire aux exigences internes, aux spécifications du client (y compris les formules convenues) et à la législation du pays de destination ?	• Qui met en quarantaine ou libère les produits ? <Description du poste> • Comment les produits en quarantaine sont-ils identifiés ? • Existe-t-il des critères clairement définis pour la publication du produit ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 2	Traçabilité	
	L'entreprise doit établir un système de traçabilité qui permet d'identifier les lots de produits et leur rapport aux lots de matières premières, les matériels d'emballages primaires et finaux, les dossiers de traitement et de distribution. Les dossiers doivent inclure : • Identification de tout produit dérivé, ingrédient ou service. • Enregistrements des lots en cours ou du produit final et emballage tout au long du procédé de production. • Enregistrements de l'acheteur et destination de livraison pour tous les produits fournis.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Les fabricants de produits alimentaires sont obligés de prouver aux autorités la source et les acheteurs des matières premières utilisées pour produire chacun de leurs produits. B) La source et la destination de tout matériau d'emballage entrant en contact direct avec le produit doit également être prouvé. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Tous les emplacements devraient avoir des procédures documentées pour maintenir la traçabilité pendant toutes les phases de conversion du produit de la réception des matériaux entrants à la production, l'emballage et l'envoi. Cela comprend les commandes de retenue, les recyclages, etc. B) L'étiquetage des lots, y compris ceux qui sont partiellement finis, devrait être effectué lors de l'emballage réel pour assurer une traçabilité claire. C) Lorsque les marchandises sont également étiquetées plus loin, il devrait y avoir un étiquetage spécifique du lot pour les lots temporaires. D) La taille des lots sélectionnée dépend de votre volonté d'assumer un risque en cas de quarantaine ou de rappel. E) Les exigences juridiques et des clients peuvent être satisfaites si vous êtes en mesure de fournir des informations crédibles et des documents contrôlés comme preuve. F) En cas de rappel de produit, vous devez informer les autorités et fournir une documentation complète rapidement. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur doit : • Inspecter votre système de traçabilité en attendant que des procédures efficaces et documentées soient prise de l'étape de réception à l'envoi. • Vérifier si l'efficacité du système peut être prouvée à l'aide de tests documentés. • Utiliser des échantillons actuels ou retenus pour déterminer si toutes les personnes responsables livrent des procédures de traçabilité. • Rechercher des preuves qu'il existe un étiquetage complet de tous les lots, lots partiels, matières premières, etc.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 2.1	Un système documenté de traçabilité est-il en place pour chaque produit et est-il conforme aux exigences réglementaires et des clients ? (Exigence « must have » – Déduction majeure si manquant)	La durée de conservation des enregistrements de traçabilité doit être appropriée. Le personnel responsable de la traçabilité est formé de manière adéquate. La personne responsable du développement et de la maintenance du système de traçabilité est informée des exigences réglementaires. La personne responsable s'assure que ses collaborateurs sont conscients de leurs obligations de respecter la traçabilité et de sauvegarder les enregistrements associés. • Le fournisseur de chaque matière première utilisée pour produire chacun de ses produits est-il connu et traçable ? • L'acheteur de chaque produit qui est produit peut-il être suivi ? • Comment la traçabilité est-elle assurée ? <Procédures de traçabilité> • De quels produits proviennent les fournisseurs ? • Existe-t-il une liste disponible avec tous les fournisseurs actuels ? <Liste des fournisseurs>
B.A 2.2	Le système de traçabilité, y compris la production en cours, le post-traitement et le recyclage est-il totalement opérationnel et efficace ?	Les produits intermédiaires fabriqués sur site doivent être suffisamment étiquetés (au minimum date de production/date limite de consommation ou toute autre identification claire). • Quel est le pourcentage des quantités totales tracées ? • Quelle est la taille du lot ? • Les produits recyclés peuvent-ils être complètement tracés ? <résultats du test de traçabilité des produits recyclés> • Comment les recyclages sont-ils documentés ? • Comment un lot est-il défini ?
B.A 2.3	Les enregistrements d'inscription et d'identification du produit sont-ils disponibles à toutes les étapes de production stock/inventaire, (production en cours, post-process, recyclage) ? Les enregistrements sont-ils disponibles de l'achat à la production et à destination immédiate pour toutes les matières premières et les matériaux d'emballage ?	Les enregistrements de traçabilité sont lisibles, authentiques et facilement accessibles. • Les enregistrements de la traçabilité prouvent-ils la conformité aux spécifications validées par le client ? • La source et la destination de tout matériau d'emballage entrant en contact avec le produit est-elle prouvée ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 2.4	Un système d'étiquetage clair est-il en place pour assurer une identification en continu du produit au niveau de toutes les étapes de production et de distribution ?	Le produit à toutes les étapes de production et le produit fini sont clairement étiquetés ou identifiés. Les produits finis disposent d'un code clair permettant leur identification. Les documents d'expédition comprennent les codes des produits finis. • Quand l'étiquetage des lots est-il réalisé ? • Quel est le code d'étiquetage du lot ? <exemple d'étiquetage de lot> • Quand les étiquettes sont-elles appliquées sur les produits finis ? • Comment la durée de vie est-elle calculée ? <exemple de durée de vie> • Comment les mélanges de produits sont-ils maîtrisés ? <i>Remarque : l'identification durant le procédé peut être faite en utilisant un étiquetage sur les produits ou sur des containers spécifiques.</i>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 2	Traçabilité L'entreprise doit établir un système de traçabilité qui permette d'identifier les lots de produits et leur lien avec les lots de matières premières, du matériel des emballages primaires et de l'unité de consommation, des enregistrements de traitement et de distribution. L'entreprise doit s'assurer que le système de traçabilité est testé au moins une fois par an et mis à jour si besoin. Les dossiers doivent inclure des : • Enregistrements des tests annuels du système de traçabilité. • Enregistrements de la mise à jour du système si applicable.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) L'objectif est de tester le programme de traçabilité et d'identifier les éléments qui pourraient limiter l'efficacité d'un rappel. B) L'identification efficace du lot dans le cadre d'un programme de traçabilité fonctionnelle est primordiale pour contrôler et minimiser à la fois les risques pour la salubrité des aliments et l'impact financier des retraits et des rappels des produits. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Au moins une fois par an, des rappels simulés sont nécessaires pour s'assurer que le programme de traçabilité fonctionne et les tests devraient inclure : • L'identification de l'objet tracé (par exemple, ingrédient ou produit fini). • L'heure d'achèvement et le pourcentage du produit tracé, selon la réglementation ou les exigences client. • Les apprentissages clés, les lacunes, les opportunités d'amélioration du système. • La différence de récompense et d'envoi et le rapprochement. B) Tout le personnel doit être formé des procédures et des améliorations identifiées et mises en place. C) Les résultats doivent être résumés et rapportés pour fournir des preuves de la vérification du système. D) L'objectif étant que les résultats clés, les lacunes et les possibilités d'amélioration soient abordés. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur doit : • Inspecter votre programme de traçabilité tout au long du processus d'évaluation. • Attendre que les documents montrent un processus traçable qui est testé systématiquement. • Vérifier si l'efficacité peut être prouvée à l'aide de tests documentés. • Utiliser des échantillons actuels ou conservés pour déterminer si des personnes responsables livrent des procédures de traçabilité.
I.A 2.5	Le système de traçabilité est-il testé au moins une fois par an ? Le système est-il mis à jour si besoin et les enregistrements maintenus ?	Le système de traçabilité est axé sur le contrôle du risque annuel pour les produits fournis au client. Elle doit être modifiée si nécessaire. • Quand est-ce qu'a été réalisé le dernier test de traçabilité dans les deux sens ? <Résultats du test de traçabilité>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 2.6	Si requis par le client, des échantillons identifiés sont-ils représentatifs du lot de fabrication stocké et conservé jusqu'à l'expiration de la DLC ou DDM du produit fini et si nécessaire pour une période déterminée au-delà de cette date ?	• <i>Un exemple de banque est-il mis en place ?</i> • <i>Les échantillons sont-ils stockés selon leur utilisation prévisible ?</i>
B.A 3	Gestion des incidents	L'entreprise doit disposer d'une procédure efficace de gestion des incidents pour tous les produits, qui doit inclure l'information au client. Les enregistrements de la revue, du test et de la vérification annuels du système doivent être disponibles. <i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) <i>Un incident est un événement qui s'est produit qui entraîne la production ou la fourniture de produits dangereux, illégaux ou non conformes.</i> B) <i>Une procédure devrait être définie, mise en place et maintenue pour la gestion des incidents et des situations d'urgence qui en résultent qui ont une incidence sur la sécurité des aliments, la légalité et la qualité.</i> C) <i>Cela comprend au minimum : la nomination et la formation d'une équipe de crise, une liste de contacts d'alerte, y compris les fournisseurs et les clients, les sources de conseils juridiques, la disponibilité des contacts internes et un plan de communication qui inclut des informations aux consommateurs.</i> <i>QU'EST-CE QUE J'AI BESOIN DE FAIRE ?</i> A) <i>Une personne de l'entreprise, avec le pouvoir d'engager le processus de gestion des incidents devrait être disponible en permanence.</i> B) <i>Les enregistrements qui doivent être disponibles :</i> • <i>Produit impliqué, taille, lieu de fabrication.</i> • <i>Quantité de produit affecté.</i> • <i>Détails des produits concernés – codes, lots, palettes.</i> • <i>Enregistrements de production et de contrôle qualité.</i> • <i>Quantité distribuée et lieu.</i> C) <i>Détails de contact d'urgence mis à jour (tels que noms et numéros de téléphone des fournisseurs, clients et des autorités compétentes) devraient être disponibles.</i> <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR FAIT ?</i> <i>L'évaluateur va :</i> • <i>Inspecter le processus pertinent pendant toute l'évaluation.</i> • <i>Utiliser des échantillons actuels ou retenus pour déterminer si les personnes responsables sont engagées avec les procédures.</i>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 3.1	La société peut-elle retirer et rappeler les produits concernés ?	Les procédures de rappel garantissent la reprise rapide des produits fournis.
B.A 3.2	Les enregistrements des incidents sont-ils maintenus ?	

I.A 3	Gestion des incidents	
	La société doit disposer d'une procédure efficace de gestion des incidents pour tous les produits qui doit inclure l'information au client. Les enregistrements de la revue, du test et de la vérification annuels du système doivent être disponibles.	QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ? A) Un incident est défini comme une situation qui, si elle n'est pas correctement gérée peut devenir une crise. B) Si une crise ou un incident se produit (par exemple, contamination des produits alimentaires, ingrédients illégaux ou rapport négatif dans la presse), il est important que vous puissiez faire cela : • Enquêter sur la situation dans votre entreprise le plus rapidement possible. • Contacter toutes les personnes (internes et externes) qui peuvent aider à résoudre le problème. • Communiquer efficacement, y compris en veillant à ce que seuls les représentants nommés parlent au nom de la société. (Note : les incidents graves attirent la presse en un rien de temps. N'importe quelle personne de votre personnel peut être contactée pour faire des commentaires). Une communication fréquente, claire et précise peut préempter ou réduire l'ampleur ou la complexité d'une crise. C) La faisabilité, l'efficacité et la rapidité de mise en place de la procédure de retrait devrait être soumise à des tests internes réguliers en fonction de l'analyse des risques et de l'évaluation des risques associés et doit être réalisée au moins une fois par an. D) Cela devrait être effectué de manière à assurer la mise en place et le fonctionnement effectif des procédures. QU'EST-CE QUE J'AI BESOIN DE FAIRE ? A) Il existe deux étapes dans la définition d'une menace : premièrement en termes de gravité et d'imminence, deuxièmement en termes de son sujet. Peu importe l'éventualité d'un événement insignifiant, cela pourrait devenir un élément majeur, une crise menaçant l'entreprise si elle est ignorée. Il est important que tous les incidents soient traités comme une crise jusqu'à ce que vous puissiez être certain que ce n'est pas le cas. B) Élaborer, mettre en place et maintenir une procédure de gestion de crise pour inclure ce qui suit : • Détail des étapes à suivre pour gérer une crise. • La nomination et la formation d'une équipe de crise, une liste de contacts d'alerte, des sources de conseils juridiques (si nécessaire), la disponibilité des contacts, l'information client et un plan de communication, y compris des informations au personnel, clients et consommateurs.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		<i>C) La communication n'est pas une option tactique, c'est une nécessité stratégique et une responsabilité fondamentale de l'équipe de crise. Le contrôle et le ciblage de l'information au public interne peuvent créer ou empêcher une crise. Les collègues doivent être informés et les intervenants externes doivent être tenus au courant et rassurés.</i> <i>D) Le système de gestion des incidents doit être testé au moins une fois par an. Il est important que ces procédés soient revus, pratiqués et maîtrisés avec un grand nombre d'employés.</i> QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ? <i>L'évaluateur doit :</i> • <i>Vérifier qu'il existe une procédure qui décrit l'approche de ces situations</i> • <i>Examiner la liste des contacts d'urgence de toutes les personnes concernées. Vérifier qu'il est à jour et disponible pour tous ceux qui en ont besoin.</i> • <i>Interviewer les personnes pour s'assurer qu'elles sont conscientes de leur responsabilité, au moins en partie (par exemple, lorsque des erreurs sérieuses du procédé se produisent, des informations instantanées transmises aux supérieurs, la réception de plaintes graves et l'information instantanée à l'équipe de crise).</i>
I.A 3.3	Un système documenté de gestion des incidents est-il en place ? Qui traite des rapports d'incidents, du retrait et du rappel de produit ?	• Comment les incidents sont-ils gérés ? <Procédures de gestion de crise> Tous les employés concernés sont conscients de leurs obligations en cas de gestion des incidents.
I.A 3.4	Un plan de communication efficace est-il en place avec la désignation d'un responsable en charge de la diffusion des informations aux clients, aux consommateurs et aux autorités ?	Une personne compétente est responsable de la communication interne et externe. Le rappel implique que les informations d'urgence soient disponibles. • Qui est informé lorsqu'un incident survient ? • Quand et qui informe le client ? <plan d'alerte>, <liste des numéros de téléphone> • Qui est responsable de la communication avec les clients, la presse/médias, et les autorités ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 3.5	Le système de gestion des incidents a-t-il été examiné, testé et vérifié au moins une fois par an ?	Les procédures relatives à la gestion des incidents sont régulièrement examinées par une personne compétente. Les incidents susceptibles de conduire à des produits dangereux ou non conformes sont enregistrés et évalués rapidement pour établir leur gravité et leur risque pour le consommateur. • Comment l'efficacité du retrait et des rappels sont-ils testés ? • À quelle fréquence l'efficacité du retrait est-elle testée ? <Résultats du test de retrait> Au moins une fois par an, des rappels simulés sont nécessaires pour s'assurer que le programme de traçabilité fonctionne et les tests devraient inclure : • L'identification de l'objet tracé (par exemple, ingrédient ou produit fini). • Le temps d'achèvement et le pourcentage du produit tracé, selon les critères réglementaires ou les exigences clients. • Les apprentissages clés, les lacunes, les possibilités d'amélioration du système. • Le décalage de réception et de distribution et le rapprochement.
I.A 3.6	Tous les incidents sont-ils enregistrés et évalués pour établir leur sévérité et le risque pour le consommateur ?	

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 4	Maîtrise des produits non-conformes	
	La société doit s'assurer que tout produit non-conforme aux exigences est clairement identifié et maîtrisé afin d'éviter toute utilisation ou livraison indésirable.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Des procédures d'exploitation standards sont nécessaires pour s'assurer que des matériaux de qualité inférieure ou des produits finis sont étiquetés et contrôlés afin de ne pas contaminer d'autres produits ou d'être libérés pour la vente ou la consommation. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Établir et documenter les procédures de gestion des matériaux non conformes ou des produits finis. B) S'assurer que les personnes concernées comprennent la procédure et qu'il existe des responsabilités définies pour prendre des décisions concernant l'utilisation ou l'élimination de produits non conformes, selon le cas. C) Ces procédures comprennent la déclaration, l'étiquetage, l'isolement, l'élimination et les mesures correctives. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur doit : • Examiner les documents et comparer les enregistrements pour établir que les procédures existent et sont suivies si besoin. • Rechercher des preuves que le produit non conforme est effectivement identifié et séparé en attente des décisions d'utilisation ou d'élimination.
B.A 4.1	Une procédure documentée est-elle en place pour l'identification et la gestion de toutes les matières premières, produits semi-finis et finis, de tous les équipements de production et matériaux d'emballage non-conformes ?	Le contrôle des marchandises entrantes est mené et documenté. Les exigences légales et de spécification concernées (le cas échéant) sont respectées. Les procédures de manutention et d'étiquetage des ingrédients et des produits non conformes sont réglementées. • Quelles procédures existent pour la gestion des produits non conformes ? • Comment les produits non conformes sont-ils identifiés ? • Quelles règles existent pour les procédures de quarantaine de produits ?
B.A 4.2	La maîtrise des produits non-conformes est-elle gérée par du personnel compétent ?	• Qui est responsable de la mise en quarantaine des produits non-conformes ? <tickets de quarantaine> • Qui peut libérer les produits mis en quarantaine ? <tickets de quarantaine> • Comment s'assure-t-on que seules les personnes autorisées libèrent les produits en quarantaine ? <tickets de quarantaine>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 5	Actions correctives	
	La société doit s'assurer que les actions correctives sont mises en place dès que possible pour éviter la réapparition des non-conformités.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> <i>A) En cas de problème concernant les matériaux non conformes, les produits finis ou les procédures, un processus est suivi pour comprendre la cause de la non-conformité et des actions sont prises pour corriger le problème de sorte qu'il n'y ait plus de non conformités.</i> <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> <i>A) Établir et documenter des procédures pour identifier les non-conformités et les activités de résolution de problèmes afin de déterminer comment les non-conformités se sont produites.</i> <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> <i>L'évaluateur doit :</i> • Examiner la documentation pour s'assurer que des procédures correctives existent, qu'elles sont communiquées et suivies si nécessaire.
B.A 5.1	Une procédure documentée pour les actions correctives est-elle en place pour analyser toute réclamation et mener des investigations sur toute non-conformité, afin d'éviter sa réapparition ? Les responsabilités et les délais pour les actions correctives sont-elles clairement définies ? La documentation est-elle bien stockée et facilement accessible ?	Il y a une personne compétente responsable de l'analyse et de l'investigation des non-conformités, afin d'appliquer la procédure permettant d'éviter la récurrence. Les enregistrements de toutes les réclamations des clients, des investigations et des actions correctives sont conservés. Un système documenté est en place pour la gestion des actions correctives. Les responsabilités des personnes et les délais pour les actions correctives sont clairement définis et documentés. Tous les documents et enregistrements en relation avec les actions correctives sont en place. • Quelles sont les procédures d'actions correctives ? <procédure d'actions correctives> • Où les actions correctives sont-elles documentées ? <modèle de procédure d'actions correctives>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 5.2	Les actions correctives (libération, recyclage, quarantaine, rejet/élimination) sont-elles identifiées et mises en place de manière efficace afin d'éliminer la cause d'une déviation ou d'une non-conformité détectée ou d'une autre situation indésirable ?	Il y a une personne compétente responsable de la surveillance et de l'efficacité de la performance et de la réalisation des actions correctives définies. Il y a un système d'analyse des réclamations qui facilite la mise en place des actions correctives et la prévention de leur réapparition. • Qui est responsable des actions correctives ? <modèle de procédure d'actions correctives> • Combien de temps faut-il pour mettre en place des actions correctives ? • Comment les actions correctives sont-elles vérifiées ? <modèle avec procédure d'actions correctives vérifiées> • Comment les actions correctives sont-elles décidées (par exemple : analyse des causes), pour éviter une nouvelle apparition ?
B.A 6	Responsabilité de la direction	
	La société doit s'assurer qu'il y a un engagement pour de fournir les ressources à développer, de mettre en place et respecter la sécurité des aliments et leur qualité en incluant les besoins du client.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Il devrait y avoir une responsabilité claire pour l'équipe de gestion de la production. B) L'équipe devrait démontrer son engagement à fournir le montant approprié des ressources à développer, mettre en place et assurer le respect du programme de sécurité des aliments. C) Bien que le développement de bon nombre de ces activités puisse être menée par l'assurance qualité et le personnel de la sécurité des aliments, l'équipe de gestion de la production devrait être activement impliquée dans le soutien et le leadership de ces activités. D) Le programme de sécurité des aliments ne devrait pas être une «activité de qualité». Au lieu de cela, la direction devrait montrer un leadership actif pour assurer une culture de la salubrité des aliments. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) L'équipe de gestion de la production devrait avoir des échanges systématiques et documentés sur le programme de sécurité et de qualité des aliments dans le cadre des réunions périodiques du personnel pendant lesquelles l'analyse de la tendance de non-conformité, l'allocation des ressources, les mesures correctives et la stratégie d'amélioration continue seront activement discutés. B) La direction devrait montrer que la sécurité et la qualité des aliments sont aussi importantes que la production et la santé et la sécurité des personnes et fonctionne avec un budget adéquat.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ? <i>L'évaluateur va :</i> • <i>Vérifier la preuve que les éléments du programme de sécurité et de qualité des aliments sont discutés et documentés lors des réunions du personnel de l'équipe de gestion de la production, en recherchant des discussions approfondies et des activités de suivi.</i> • <i>Interviewer l'équipe de qualité sur l'engagement de la direction pour les ressources appropriées, leurs activités et veiller à ce que les employés chargés des activités de sécurité des aliments soient tenus responsables de la conformité.</i> • <i>Demander aux entreprises de production des personnes à propos de l'engagement de la direction, en cherchant à déterminer si elle est réceptive aux suggestions d'amélioration continue.</i>
B.A 6.1	Existe-t-il des preuves que la direction s'engage à fournir les ressources nécessaires pour mettre en place et se conformer à leurs programme de sécurité et de qualité des aliments en incluant les exigences client ?	considérer : • les indicateurs de performance pour les clients, plaintes et retraits/rappels, • les incidents, les actions correctives, les résultats hors spécifications et les matériaux non conformes, • la performance des procédés et la conformité des produits, • évolution de l'information scientifique relative aux produits, • amélioration de l'efficacité du système de qualité et du processus de production, • l'amélioration du produit, liée aux besoins du client, • besoins en ressources (y compris les investissements). • Comment les ressources nécessaires ont-elles été définies ? <Plan budgétaire> • Quels critères sont utilisés pour assurer le contrôle des procédés ? • Ce qui est fait pour s'assurer que les procédés sont connus du personnel concerné (y compris du personnel permanent, des travailleurs temporaires/saisonniers) ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 6	Responsabilité de la direction	
	La société doit assurer l'engagement de gestion à fournir les ressources à développer, mettre en place et respecter le programme de sécurité et de qualité des aliments. L'entreprise doit établir une organisation claire de la structure avec descriptions des tâches, des responsabilités et relier les relations au moins des employés dont les activités affectent la sécurité des produits, la légalité et la qualité.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> <i>A) En plus des éléments déjà identifiés dans l'exigence B.A.6, la gestion de la production devrait documenter la structure organisationnelle qui soutient le programme de salubrité des aliments et les activités qui ont une incidence sur la sécurité des produits. Les descriptions de travail documentées et les rapports hiérarchiques devraient être inclus.</i> <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> <i>A) Un organigramme clair devrait être créé et mis à jour.</i> <i>B) Les employés dont les activités et les responsabilités supportent le programme de salubrité des aliments devraient être identifiés.</i> <i>C) Ces responsabilités documentées devraient être partagées et discutées avec les employés concernés pour assurer la compréhension de leurs responsabilités.</i> <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> <i>L'évaluateur va :</i> <i>• Vérifier la preuve de l'engagement de la direction de la production dans le programme de salubrité des aliments.</i> <i>• Vérifier que l'organigramme est à jour et qu'il recherche des documents (comme une description de poste) qui définissent les responsabilités individuelles qui soutiennent le programme de sécurité des aliments.</i> <i>• Discuter de la façon dont la gestion de la production soutient et a communiqué les responsabilités.</i>
I.A 6.2	Un organigramme à jour décrivant la structure de la société est-il disponible ?	• Y a-t-il un organigramme disponible ? • Comment l'organisation est-elle structurée ? <organigramme>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 6.3	Les responsabilités concernant la sécurité, la qualité et la légalité des aliments sont-elles documentées, clairement définies, disponibles et communiquées au personnel ?	La responsabilité du département de l'assurance qualité et à qui le rapport doit être particulièrement pris en compte. Cela doit couvrir les situations d'absence du personnel clé. Les responsabilités pour l'hygiène et la sécurité des aliments sont claires. • Pour quelles fonctions des descriptions de poste formalisées existent-elles ? • Qu'est-il précisé dans les descriptions de poste ? • Que contient la description de poste ? • Pour quelles postes des descriptions de poste existent ? • Comment s'assure-t-on que les employés connaissent leurs responsabilités en matière de sécurité, qualité et de légalité du produit ? • Comment la direction s'assure-t-elle que les employés connaissent leurs responsabilités en matière de sécurité, qualité et de légalité du produit ? • Pour quels postes existe-t-il des descriptions de poste écrites ? • Ce qui est réglementé dans la description du travail ? • Qui, par exemple, substitue le gestionnaire de l'AQ pendant son absence ? <Description de la responsabilité pour le personnel clé « dédié à une personne spécifique », par exemple, Responsable qualité Responsable de production, Chef d'équipe ...>
I.A 6.4	Les employés ont-ils une influence sur les exigences du produit ? Sont-ils conscients de leurs responsabilités, et sont-ils en mesure de démontrer leur compréhension de leurs responsabilités ?	• Comment les informations pertinentes sont-elles transmises aux personnes concernées ? • Comment est-il assuré que les employés connaissent leurs responsabilités ? • Comment la haute direction s'assure-t-elle que les employés connaissent leurs responsabilités ? • Interview d'au moins : un responsable AQ, une personne responsable de l'étiquetage, personne responsable du produit ? • Développement, une responsable de la production, une personnes responsable du suivi des CCP ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 7	Exigences sur la tenue de la documentation	
	L'entreprise doit veiller à ce que les documents soient disponibles afin de prouver que l'entreprise respecte la sécurité des aliments et le système qualité qui comprend tous les règlements, les exigences clients et de sécurité alimentaire.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) L'entreprise doit prouver qu'elle répond aux exigences réglementaires et aux exigences client qui s'appliquent à chaque produit et son procédé. B) Les dossiers fournissent une preuve légale que vous avez fait ce que vous avez dit que vous allez faire pour fabriquer, entreposer et distribuer des produits. C) Vous devez identifier lorsque les dossiers seront terminés et qui les terminera. D) Ces enregistrements sont conservés pendant une période de temps (cela correspond à la « tenue des enregistrements »). La période sera mandatée par la loi ou par les clients et dépendra du type de produits, de procédés et la responsabilité des produits. E) Identifier lequel de ces délais est le plus long pour décider de votre politique de conservation des documents. F) Vous pouvez définir la même politique de conservation pour tous vos enregistrements ou avoir des délais différents pour des enregistrements spécifiques. G) Ces enregistrements peuvent être sous forme de papier ou peuvent être électroniques et doivent être factuels et authentiques. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Vous devez identifier les exigences dans le système de sécurité des aliments et de qualité dont vous avez besoin pour prouver la conformité, y compris les clients et la réglementation. B) Certains de ces documents peuvent provenir de vos fournisseurs (par exemple, lettre de conformité, spécification, etc.). C) Vous devrez également créer des formulaires qui vous permettront d'enregistrer vos propres informations. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur va : • Vérifier si vous avez identifié les enregistrements que vous deviez retenir et définissez les délais pour rétention. • Examiner un échantillon de vos enregistrements pour prouver qu'ils existent et qu'ils sont disponibles pour la période définie de temps.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 7.1	Des enregistrements sont-ils disponibles pour étayer la conformité de la société avec le système de sécurité et de qualité des aliments qui comprennent toute la sécurité réglementaire, des aliments et les exigences qui s'appliquent ?	• Quels enregistrements existent ? • Les enregistrements sont-ils complets ? • Les enregistrements sont-ils disponibles ? • Les enregistrements sont-ils plausibles ? • Les enregistrements sont-ils lisibles ? • Quel genre d'assurance est donnée afin que les enregistrements ne peuvent être manipulés ultérieurement ?
B.A 7.2	L'entreprise a-t-elle défini des délais pour la conservation des documents qui se conforment aux exigences réglementaires ou aux exigences du client ?	• Où les enregistrements sont-ils stockés ? • Qui stocke les enregistrements ? • Combien de temps les enregistrements sont-ils conservés ? • Sur quelle base les temps de stockage des enregistrements ont-ils été définis ?
I.A 7	Exigences générales sur la documentation	
	L'entreprise doit établir et mettre en place des procédures pour s'assurer que tous les documents sont maintenus et mis à jour.	QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ? A) Les documents fournissent des instructions pour les personnes afin qu'ils puissent faire leur travail et offrir un produit sûr et cohérent. B) Les documents fournissent également des enregistrements afin que l'entreprise puisse recueillir des données et fournir des preuves afin de démontrer qu'elle respecte les exigences réglementaires et les exigences clients ainsi que les exigences de cette check-list. C) Ils doivent être maintenus, mis à jour et contrôlés afin de s'assurer que ce n'est que les documents corrects qui sont utilisés. D) L'utilisation de documents périmés par des personnes peut non seulement entraîner un produit hors conformité par rapport aux spécifications, mais à aussi ce que les données appropriées pour prouver la conformité ne soient pas recueillies. QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ? A) Vous devez documenter et mettre en place une procédure pour tenir les documents à jour et assurer que les documents périmés ne sont pas utilisés. B) Vous devez nommer une personne responsable des documents ayant la responsabilité pour l'approbation des documents. C) Seules les personnes autorisées peuvent remplacer les documents existants afin qu'ils soient protégés d'un changement non autorisé. D) À mesure que les procédures changent, il devrait y avoir un moyen de contrôler et d'archiver les documents obsolètes.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		<i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> <i>L'évaluateur va :</i> • <i>Vérifier qu'il existe une procédure qui a été mise en place efficacement pour le contrôle des documents.</i> • <i>Vérifier les procédures et les formulaires lors de l'évaluation à la recherche d'une utilisation correcte, y compris des problèmes tels que les dates, signatures et la fréquence d'enregistrement.</i>
I.A 7.1	Une procédure écrite de gestion documentaire est-elle en place et appliquée de manière efficace ?	• Où se trouve la documentation concernant le système de la gestion de la qualité et la sécurité des aliments ? <Procédure de maîtrise des documents> • Comment la validité du document est-elle identifiée ? • Comment s'assure-t-on que seuls les documents valides sont en circulation ? • Les procédures devraient couvrir le contrôle des documents et leurs révisions • Les documents confidentiels doivent être définis et leur accès sera limité • Quelles règles existent en matière de contrôle des documents ? • Les documents ont-ils un code d'identification ? • Comment le code d'identification est-il structuré ? • Comment une révision peut-elle être identifiée ? • Qui est responsable des changements ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 8	Exigences sur la tenue de la documentation	
	Appareils de mesure et de surveillance essentiels à la sécurité des aliments, à la qualité (y compris les exigences client) et les exigences réglementaires doivent être fiables.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) L'entreprise devrait identifier les points de contrôle critiques dans son procédé qui peuvent créer un problème de sécurité des aliments. B) Une fois que ces points ont été identifiés, vous devriez avoir un moyen de mesurer et de surveiller les procédés en utilisant les dispositifs appropriés. C) Ces dispositifs devraient être régulièrement vérifiés pour assurer leur fiabilité. D) Par exemple, pour assurer la destruction de tous les microorganismes pathogènes dans le lait cru, le temps et les combinaisons de température du processus de pasteurisation devraient être réglementées. Un fabricant doit s'assurer que l'appareil utilisé pour mesurer et surveiller l'heure et la température est précis et fiable. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Créer une liste principale de tous les appareils de mesure et de surveillance nécessaires pour contrôler la sécurité et la qualité de vos aliments et énumérer la méthode et la fréquence pour l'étalonnage et la maintenance. B) Chaque unité de mesure et de surveillance devrait avoir un identifiant unique et la variance de la gamme acceptable identifiée. C) Des exemples de dispositifs de mesure et de surveillance essentiels à la sécurité et à la qualité des aliments comprennent thermomètres et détecteurs de métaux <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR VA FAIRE ?</i> L'évaluateur va : • vérifier que le dispositif de mesure et de surveillance mesure avec précision les paramètres requis • sélectionner un dispositif de mesure et de surveillance et vérifiez qu'il existe des preuves qu'il est calibré.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 8.1	La mesure et la surveillance des dispositifs essentiels à la sécurité, à la qualité (y compris les exigences du client) et les requêtes réglementaires sont-elles fiables ?	Exemples à vérifier : Les commandes fonctionnelles des thermomètres utilisés se déroulent. Pour le produit fini des balances calibrées sont utilisées. • Quels types de dispositifs de surveillance existent ? <Liste des périphériques de surveillance> • Qu'est-ce qui est exigé des dispositifs de surveillance ? • Quel dispositif de surveillance est adéquat pour quel type de mesure ? • Comment les dispositifs de surveillance sont-ils identifiés ? <Autocollants d'identification sur les dispositifs de surveillance> • Existe-t-il des dispositifs étalonnés ? <Liste des périphériques de surveillance> • Comment les dispositifs de mesure vérifient-ils les contrôles ? <Procédures d'étalonnage> • Les appareils de mesure sont-ils régulièrement étalonnés ? <Protocole d'étalonnage> • Qui est responsable de l'étalonnage ? • Comment l'étalonnage est-il effectué ? Où est-il documenté ? <Enregistrements d'étalonnage> • L'étalonnage est-il à jour ? <Certificat d'étalonnage>
I.A 8	Maîtrise des appareils de mesure et de surveillance	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Outre les éléments déjà identifiés dans l'exigence B.A 8, l'entreprise doit veiller à ce que l'étalonnage des dispositifs de mesure et de surveillance qui sont essentiels à la sécurité des aliments et à la qualité est entrepris en fonction d'une norme nationale ou internationale reconnue. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Créer une liste principale de tous les appareils de mesure et de surveillance, s'assurer qu'il existe une identification unique pour chaque et pour cela, identifier la gamme de variance acceptable. B) Des exemples de dispositifs de mesure et de surveillance essentiels à la sécurité des aliments incluent : les thermomètres, le métal les détecteurs, les unités de rayons X, les compteurs d'activité du pH et de l'eau, les écailles, la vitesse du four et d'autres facteurs importants de traitement des unités de mesure et de surveillance. C) Élaborer des procédures d'exploitation standard (SOP) pour chaque périphérique répertorié pour fournir des informations détaillées, des instructions écrites qui permettront d'uniformiser les performances. D) Chaque SOP devrait indiquer quel est l'appareil, pourquoi il est nécessaire, comment il est utilisé, qui est autorisé à l'utiliser et quand il doit être calibré.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		<i>E) Chaque SOP devrait inclure des exigences pour les mesures correctives documentées et l'assainissement dans le cas d'écart par rapport aux normes.</i> <i>F) Maintenir et conserver les enregistrements des activités suivantes : étalonnage, prestataires de services avec des informations de contact; Enregistrements de maintenance, fréquence de surveillance signée par un opérateur agréé, écart et mesures correctives.</i> <i>G) Mettre en place un programme de formation pour s'assurer que toutes les personnes concernées sont formées adéquatement.</i> QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ? <i>L'évaluateur va :</i> <i>• Vérifier les procédures pour l'exploitation de dispositifs de mesure et de surveillance essentiels à la sécurité des aliments.</i> <i>• Vérifier le journal d'étalonnage et de maintenance pour valider que les appareils sont maintenus et étalonnés en fonction d'une norme nationale ou internationale reconnue comme recommandée par le fabricant.</i> <i>• Examiner les échantillons des journaux d'opérateurs signés pour obtenir de l'exactitude et vérifier les actions correctives et la correction de tout écart documenté.</i> <i>• Vérifier les relevés de formation pour les personnes concernées, en recherchant des preuves qu'elles ont été adéquatement qualifiées.</i>
I.A 8.1	Les appareils de mesure et de surveillance critiques pour la sécurité des aliments la qualité (y compris les exigences des clients), sont-ils identifiés, calibrés, étalonnés et traçables selon des normes/standards reconnu(e)s ? Sont-ils maîtrisés de manière efficace ?	• Quels types d'appareils de surveillance existent ? <liste des appareils de surveillance> • Qu'est-il exigé pour les appareils de surveillance ? • Quel appareil de surveillance est approprié pour quel type de mesure ? • Comment les appareils de surveillance sont-ils identifiés ? • <autocollants d'identification sur les appareils de surveillance> • Existe-t-il des appareils étalonnés ? <liste des appareils de surveillance> • Comment la vérification des appareils de mesure est-elle organisée ? • <procédures d'étalonnage> • Les appareils de mesure sont-ils régulièrement étalonnés ? <protocole d'étalonnage> • Qui est responsable de l'étalonnage ? • Comment l'étalonnage est-il réalisé ? Où est-il documenté ? • <enregistrements d'étalonnage> • L'étalonnage est-il à jour ? <certificats d'étalonnage>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 8.2	Lorsque des appareils de mesure et de surveillance sont hors des limites spécifiées, des actions sont-elles prises et enregistrées ?	Les appareils actuels doivent être étalonnés. En cas de produits non-conformes, les actions correctives doivent être prises à partir du dernier étalonnage conforme. Des procédures doivent exister au cas où les tolérances des appareils de mesure sont dépassées. • Quelles sont les actions correctives mises en place lorsqu'une déviation de la tolérance est détectée ? <actions correctives>, <protocole d'étalonnage> • Quelles actions sont mises en place lorsque les résultats de mesure sont incertains ? • Comment les appareils de mesure défectueux sont-ils identifiés ? <autocollants d'identification> • Comment le statut d'étalonnage de l'appareil de mesure est-il identifié ? <liste des appareils de mesure>
B.A 9	Formation	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Toutes les personnes qui effectuent un travail qui affecte la sécurité, la légalité et la qualité des produits doivent avoir les compétences requises d'éducation, d'expérience professionnelle et de formation, qui correspondent à leur travail, basé sur l'évaluation des risques. B) La formation devrait porter sur la santé et la sécurité personnelles ainsi que sur les problèmes pertinents de sécurité des aliments avec un accent pour éviter la contamination. C) Toutes les personnes (gestion, à plein temps, à temps partiel ou temporaire) doivent recevoir une formation pertinente. D) Chaque qualification ou compétence liée aux meilleures pratiques et à la sécurité des aliments doit être systématiquement renouvelée et confirmée. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Assurez-vous que les gens sont conscients et comprennent les conséquences d'une mauvaise manipulation des aliments. B) Assurez-vous que la formation initiale des nouveaux employés est axée sur leurs futures fonctions dans votre entreprise. C) Pour les membres de l'équipe de gestion, créer un programme d'induction qui tient compte de tous les procédés et les départements pertinents. D) La formation devrait être menée régulièrement et le contenu devrait être adapté aux activités courantes telles que les incidents, les améliorations et la situation juridique actuelle.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		<i>E) Pour les tâches simples, créez une check-list avec des sujets pertinents qui peuvent être efficacement communiqués.</i> <i>F) Vous devrez fournir des preuves concernant des sujets de formation, y compris l'hygiène et la sécurité dans le lieu de travail, avec les employés participants et la revue de formation.</i> QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ? <i>L'évaluateur va :</i> <i>• Vérifiez si vous pouvez prouver que toutes vos personnes ont subi une formation pertinente, avec des conseils spéciaux faire attention à l'induction pour les personnes temporaires et à temps partiel.</i> <i>• Entretien les gens et demander les formations qu'ils ont reçues et l'opportunité pour le travail qu'ils doivent faire.</i> <i>• Vérifiez que vous pouvez prouver que vous avez transmis une revue de formation à toutes les personnes concernées.</i> <i>• Vérifier si le contenu de la formation de renouvellement a été adapté aux conditions commerciales actuelles telles que les incidents, les améliorations et la situation juridique actuelle.</i>
B.A 9.1	Est-ce que toutes les nouvelles personnes ont été correctement formées ?	
B.A 9.2	Toutes les personnes concernées ont-elles reçu une formation de renouvellement ?	
I.A 9	Formation	
	L'entreprise doit mettre en place un système pour s'assurer que tous les personnes sont formées, instruites et supervisées de manière adéquate, sur les principes et pratiques de sécurité des aliments qui correspondent à leurs travail.	QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ? <i>A) Toutes les personnes qui exercent un travail qui affecte la sécurité, la légalité et la qualité des produits devraient avoir la les compétences requises par l'éducation, l'expérience professionnelle et la formation, qui correspondent à leur travail, basées sur l'analyse des risques et l'évaluation des risques.</i> <i>B) Un programme de formation devrait s'appliquer à toutes les personnes, y compris les travailleurs à temps partiel et temporaires.</i> <i>C) Avant de commencer le travail, ils devraient être formés conformément au programme de formation.</i> <i>D) Chaque qualification ou compétence liée aux meilleures pratiques et à la sécurité des aliments devrait être systématiquement renouvelée et confirmée.</i> <i>E) Ce programme doit être documenté et mis en place selon un plan prédéfini.</i>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		<i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> <i>A) L'entreprise devrait mettre en place un programme de formation pertinent aux exigences du produit et aux besoins de formation des personnes qui devraient inclure :</i> <i>• Un contenu de formation</i> <i>• Une fréquence d'entraînement</i> <i>• Des travaux des gens</i> <i>• Une langue pertinente</i> <i>• Un entraîneur qualifié</i> <i>• Une méthode d'évaluation</i> <i>B) Il devrait y avoir une procédure qui prouve l'efficacité de la formation.</i> <i>C) Le contenu du programme de formation devrait être revu et mis à jour systématiquement pour prendre en compte les questions spécifiques au compte, à la sécurité des aliments, aux exigences juridiques liées aux aliments et aux produits et aux procédés de modifications.</i> <i>D) Vous devrez prouver quels sujets de formation ont été livrés pour chaque individu.</i> <i>E) Les sujets de formation comprennent l'HACCP, l'hygiène et la sécurité sur le lieu de travail.</i> <i>F) Élaborer un programme de recyclage où les activités, les rôles et les responsabilités sont définis.</i> <i>G) Les activités de formation devraient être documentées.</i> <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> <i>L'évaluateur va :</i> <i>• Vérifier qu'il existe un programme de formation et que toutes les personnes ont suivi ces formations.</i> <i>• Interroger les gens et leur demander la formation qu'ils ont reçue et l'utilité pour le travail qu'ils font.</i> <i>• Examiner les dossiers de formation pour les personnes individuelles afin de vérifier que le programme de formation a atteint ses objectifs.</i> <i>• Accorder une attention particulière à la formation de tous les nouveaux employés, travailleurs temporaires et à temps partiel.</i> <i>• Vérifier que la procédure d'examen du programme de formation est mise en place et entraîne des améliorations.</i> <i>• Vérifier la procédure de revue du programme pour confirmer que la formation prévue est réalisée et les résultats sont surveillés.</i> <i>• Évaluer l'efficacité de ce programme par une comparaison des procédures et des dossiers.</i>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 9.3	Un programme de formation du personnel, y compris le recyclage (mise à jour et répétition) est appliqué de manière efficace ?	• À quelle fréquence sont organisées les sessions de formation ? <Horaire de formation> • Comment les contenus de formation sont-ils revus ? <Examen test> • Quand les contenus de formation sont-ils revus ? • Quand la dernière mise à jour du contenu de la formation a-t-elle été effectuée ? • Quel était le contenu de la dernière mise à jour ? <Résultats d'audit> problèmes spécifiques : non conformités, échec, plaintes, etc. • Qui est responsable de la formation ? <Preuve de formation> • Quelles sont les preuves de la qualification du formateur ? • Quel était le contenu de la dernière session de formation ? <Programme de formation> • Comment les employés étrangers sont-ils formés/instruits ? • Qui participe aux séances de formation ? • Comment les besoins d'instruction pour chaque employé sont-ils déterminés ? • À quelle fréquence sont organisées les sessions de formation ? <Horaire de formation> • Les employés potentiels (y compris les travailleurs saisonniers et temporaires) ont-ils été formés/instruits ? • Quels employés sont formés/chargés de l'emploi ? Quel est le contenu de ces instructions ? <Épreuves de formation> • Quels cours de formation sont entrepris ? • Y a-t-il des cours de formation spéciaux ? • À quelle fréquence sont organisées les séances de formation à l'hygiène ? • Quel était le contenu de la dernière session de formation à l'hygiène ? <preuves de formation>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 9.4	Un programme de formation à l'HACCP est-il en place ?	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Les responsables du développement et de la maintenance du plan HACCP devraient avoir un Chef d'équipe interne et recevoir une formation adéquate. B) Les responsables de la production chargés du suivi des CCP auraient dû recevoir une formation spécifique. C) Toute formation doit être documentée et gérée dans le cadre d'un programme de formation HACCP où le contenu, la fréquence, les tâches et la méthodologie d'évaluation sont définis. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) L'entreprise devrait s'assurer que le programme de formation comprend la formation HACCP pour le personnel concerné. B) Le contenu de la formation devrait être revu et mis à jour régulièrement en tenant compte des activités commerciales, des problèmes spécifiques, de la sécurité des aliments, des exigences légales liées aux aliments et des modifications apportées aux produits et aux procédés. C) Vous devrez prouver quels thèmes de formation ont été fournis pour les personnes concernées. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur va : • Vérifier la preuve que les responsables du développement et de la maintenance du plan HACCP ont subi un programme de formation HACCP. • Interviewer les personnes et les interroger sur la formation HACCP qu'ils ont reçue et sur la pertinence qu'elle a pour le travail qu'ils font. • Rechercher des preuves de sujets de formation et d'employés participants. • Quel est le contenu d'un cours de formation HACCP ? <Épreuves de formation HACCP> • Quand a eu lieu le dernier cours de formation HACCP ? <Épreuves de formation> • Qui a participé au cours de formation HACCP ? <Épreuves de formation>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 9.5	Les enregistrements appropriés des formations sont-ils disponibles ?	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> <i>A) Il devrait y avoir des preuves que la formation a été effectuée.</i> <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> <i>A) Des enregistrements devraient être disponibles pour tous les événements de formation, en précisant :</i> <i>• la liste des participants (cela devrait inclure leur signature)</i> <i>• la date</i> <i>• la durée</i> <i>• le contenu de la formation</i> <i>• le nom du formateur/tuteur.</i> <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> <i>L'évaluateur va :</i> <i>• Vérifier la disponibilité, l'exactitude et l'adéquation des dossiers de formation.</i> <i>• Les cours de formation sont-ils documentés ?</i> <i>• Qu'est-ce qui a été documenté ?</i> <i>• Les participants ont-ils signé les preuves de formation ?</i>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 10	Procédures	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Les procédures sont des documents contrôlés qui fournissent des instructions aux personnes afin qu'elles puissent constamment livrer le processus particulier tel que défini. B) Une procédure peut inclure des instructions sur l'utilisation d'équipements particuliers, la réalisation d'essais spécifiques, le suivi d'une recette, la réparation des équipements ou d'autres étapes essentielles dans la fabrication d'un produit. C) Les procédures sont des outils de formation importants au fur et à mesure que de nouveaux membres du personnel sont intronisés ou pour une formation de renouvellement. D) Les procédures peuvent être mises à la disposition du personnel soit en tant que copies papier, dans un manuel de référence, soit en format électronique. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Assurez-vous que tous les processus et instructions utilisés pour fabriquer, tester, stocker et expédier le produit sont documentés sous format papier ou électronique, que le personnel concerné est formé et qu'ils sont toujours disponibles. B) S'assurer que les procédures sont communiquées de manière cohérente, qu'elles soient nouvelles ou parce qu'elles ont été changées ou dans le cadre d'une formation de renouvellement. Cela peut se produire pendant les réunions de production, réunions de révision de la gestion, etc. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur va : Recueillir un échantillon de procédures, vérifier la façon dont les gens les utilisent par observation ou entretien et déterminer si l'utilisation réelle reflète les intentions déclarées.
I.A 10.1	Des procédures détaillées sont-elles développées et mises en place pour tous les processus et activités ayant un effet sur la sécurité des aliments la qualité et la légalité ?	Exemples à vérifier : - Les principes communs de la gestion des marchandises (fifo) sont mis en place et documentés. - La DLC/DDM sont remplies et vérifiées régulièrement. - Les produits congelés sont décongelés correctement. - La chaîne du froid n'est pas interrompue. - Le refroidissement intermédiaire des aliments pré-produits est effectué rapidement. - Les températures de chauffage (limites) sont connues et respectées.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 10.2	Les procédures sont-elles clairement communiquées au personnel concerné ?	Les documents doivent être lisibles et rédigés clairement, de manière à être compris par le personnel. Le personnel doit être capable de démontrer la connaissance des procédures appropriées à leurs zones de travail ou à leurs responsabilités professionnelles. Toutes les personnes impliquées sont suffisamment informées et connaissent leurs responsabilités. • Tous les documents sont-ils lisibles ? • Tous les documents sont-ils non ambigus ? • Les documents sont-ils disponibles aux bons endroits ? Même en dehors des heures de travail ? • Comment les employés concernés ont-ils accès aux documents ? • Comment les modifications des documents sont-elles communiquées aux employés concernés ? • Y a-t-il une liste de diffusion des documents ? <exemples>, <procédure>, <liste de diffusion> • Comment s'assure-t-on que les employés connaissent leurs responsabilités ? • Comment la direction s'assure-t-elle que les employés connaissent leurs responsabilités ? • Quels critères sont utilisés pour assurer la maîtrise du processus ? • Comment s'assure-t-on que les processus sont connus par le personnel concerné (y compris le personnel permanent et les travailleurs temporaires/saisonniers) ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 11	Gestion des réclamations	
	L'entreprise doit préparer et mettre en place un programme de gestion des réclamations client/ consommateurs. Les données doivent être maîtrisées et contrôlées afin de garantir qu'il y ait des actions correctives pour la qualité juridique, des aliments.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Les réclamations des clients et des consommateurs peuvent déterminer si le produit fini a atteint le exigences de spécification ou autrement entraîner la non-conformité. B) L'entreprise doit s'assurer que la réclamation et sa cause sont résolues, ce qui peut nécessiter davantage d'enquête en utilisant l'analyse des causes (qui est un processus de résolution des causes fondamentales d'un incident). C) Une fois que la non-conformité est bien comprise, des mesures correctives peuvent être prises afin que le risque de récurrence soit minimisé. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Les réclamations devraient être enregistrées, étudiées et résolues. La résolution est également appelée action corrective. B) Créer une méthode pour demander, capturer et enquêter sur les réclamations des clients. C) Veiller à ce que le personnel soit informé de ses responsabilités en matière de traitement des réclamations et des enquêtes. D) S'assurer que les réclamations, leurs enquêtes et les résolutions sont enregistrées. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur va : • Vérifier qu'une procédure est en place pour recevoir, documenter et agir sur les réclamations client. • Vérifier si les dossiers de plaintes sont facilement disponibles. • Sélectionner un échantillon de dossiers de plaintes et les comparer à la procédure à partir de la réception jusqu'à la résolution. • Interviewer les personnes ayant des responsabilités dans le processus de traitement des réclamations. • Chercher les preuves des activités qui pourraient être affectées. Cela peut inclure une formation du personnel, un test, une gestion de produits non conformes, etc.
B.A 11.1	Un système de gestion documenté des réclamations est-il en place et appliqué de manière efficace ?	• Comment les réclamations sont-elles traitées ? <procédure de gestion des réclamations> • Qui est chargé de l'évaluation du degré d'importance des réclamations ? • Qui définit les actions à mettre en place ? • Sous quel délai les actions doivent être prises ? • Dans quels délais les actions doivent-elles être prises ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 11.2	Les enregistrements de toutes les réclamations des clients et consommateurs, des enquêtes et des actions correctives sont-ils à jour ?	• Qui est chargé de l'évaluation du degré d'importance des réclamations ? • Qui définit les actions à mettre en place ? • Les réclamations sont-elles analysées, par exemple par sources et par causes ? • Si applicable, les consommateurs sont-ils informés des actions correctives mises en place ?
B.A 12	Analyse des produits	
	L'entreprise doit mettre en place un plan test pour s'assurer que l'analyse des produits et des ingrédients est systématiquement entreprise pour des problèmes identifiés comme critiques pour la sécurité des aliments et par rapport aux exigences légales ainsi qu'aux spécifications. Les résultats d'analyse doivent être réalisés avec des méthodes reconnues et validées.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Vous devez être en mesure de fournir des preuves que la sécurité des aliments, la légalité et les problèmes des clients que vous ont été identifiés au cours d'une évaluation des risques sont analysés de manière critique pour le respect des règles limites convenues. B) L'entreprise devrait avoir une procédure fondée sur le risque pour s'assurer que vous analysez les problèmes pertinents. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) La méthodologie de tests que vous utilisez devra garantir l'exactitude et la précision des résultats obtenus. B) Les tests devraient être effectués pour produire des résultats crédibles et précis. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur va : • Vérifier votre évaluation des risques pour voir si votre procédure de test a réussi à démontrer que vous respectez la sécurité des aliments, les exigences légales et les spécifications du client. • Examiner si vos tests ont été effectués par des méthodes reconnues et validées.
B.A 12.1	Un plan test est-il disponible pour une analyse interne et externe ? Veillez à ce que toutes les exigences de produits spécifiées soient respectées, y compris les exigences légales et les spécifications du client pendant toute la durée de vie ? Les résultats des tests sont-ils documentés ?	• Existe-t-il un plan d'inspection ? <Plan d'inspection> • Qui organise un plan d'inspection ? • Quels sont les produits couverts par un plan d'inspection ? (brut matériaux, produits semi-finis et finis, matériaux d'emballage, tests environnementaux ?) <Plan d'inspection> • Le plan d'inspection est-il basé sur l'analyse des risques ? <Analyse des risques> • Où les résultats des tests sont-ils documentés ? <Résultats des tests>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 12	Analyses des produits	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Vous devez être en mesure de fournir des preuves que la sécurité des aliments, la légalité et les problèmes des clients qui vous ont été identifiés au cours d'une évaluation des risques sont analysés de manière critique pour le respect des règles qui ont été convenues concernant les limites. B) L'entreprise devrait avoir une procédure fondée sur le risque pour s'assurer que vous analysez les problèmes pertinents. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Cette procédure vous permettra de démontrer que vous évaluez et que vous respectez la sécurité des aliments, les exigences légales et les spécifications du client. B) La méthodologie du test que vous utilisez devra garantir l'exactitude et la précision des résultats obtenus. C) Vous devez déterminer quels sont les tests pertinents qui complètent votre plan HACCP et ses programmes préalables associés pour vous assurer que vous respectez la sécurité des aliments, les exigences légales et les spécifications client. D) Les tests devraient être effectués pour produire des résultats crédibles et précis. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur va : • Vérifier votre évaluation des risques pour voir si votre procédure de test a réussi à démontrer que vous respectez la sécurité des aliments, les exigences légales et les spécifications du client. • Examiner si vos tests ont été effectués par des laboratoires avec la certification ISO 17025 ou si ce n'est pas le cas, vous pouvez fournir des preuves crédibles des méthodes reconnues par l'industrie.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 12.2	Les procédures d'analyses sont-elles en place pour s'assurer que toutes les exigences spécifiées du produit sont remplies, y compris les exigences légales et les spécifications du client, et ce pendant toute la durée de vie du produit ?	Les analyses microbiologiques, physiques et chimiques exigées doivent être réalisées en interne ou sous-traitées auprès d'un prestataire de service qualifié. Les analyses et la fréquence de réalisation doivent être basées sur le risque et peuvent inclure des facteurs microbiologiques et chimiques comme le pH et l'Aw. • Quelles sont les analyses physiques, chimiques et microbiologiques réalisées ou sous-traitées ? <résultats d'analyses> • Existe-t-il un plan de contrôle ? <plan de contrôle> • Qui organise le plan de contrôle ? Quels sont les produits inclus dans le plan de contrôle (matières premières, produits semi-finis et finis, matériaux d'emballage, tests sur l'environnement) ? <plan de contrôle> • Le plan de contrôle est-il basé sur une analyse des risques ? <analyse des risques> • Où les résultats d'analyses sont-ils documentés ? <résultats d'analyses> • Les analyses qui sont critiques pour la sécurité des aliments/conformité sont-elles réalisées par un (des) laboratoire(s) dont les méthodes sont accréditées ISO 17025 ?
I.A 12.3	Des méthodes pertinentes pour la sécurité des aliments sont-elles utilisées pour fournir des résultats valides (par exemple, par des procédures définies dans la norme ISO 17025 et/ou des méthodes reconnues par l'industrie) ?	Si les analyses sont réalisées en interne ou auprès d'un laboratoire non accrédité, les résultats doivent être vérifiés régulièrement par un laboratoire accrédité. Les résultats d'analyses non-conformes d'un laboratoire interne non accrédité doivent être vérifiés régulièrement par des laboratoires accrédités. • Y a-t-il un laboratoire d'analyses sur site ? • Travaille-t-il selon des procédures ISO 17025 ou est-il accrédité ISO 17025 ? <preuve d'accréditation> • S'il n'est pas accrédité, y a-t-il des analyses inter laboratoires réalisées régulièrement par un laboratoire accrédité ? • Les résultats du laboratoire interne sont-ils vérifiés par un laboratoire accrédité ? • Quels laboratoires externes sont utilisés ? Sont-ils accrédités ISO 17025 ? <preuve d'accréditation> • Comment s'assure-t-on que les méthodes d'analyses utilisées en interne sont appropriées ? • Des ring tests sont-ils réalisés ? <preuve de performance d'un test interlaboratoire>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.A 13	Contrats et achats	
	La société s'assure que les accords contractuels concernant la sécurité des aliments et la qualité sont suivies.	
B.A 13.1	Les exigences qui sont définies entre les partenaires des contrats établis, convenus et examinés concernant leur acceptabilité avant un accord fournisseur sont-ils concluent ? Est-ce que toutes les clauses qui sont liées à la qualité et à la sécurité des aliments sont connues et communiquées à chaque département ?	Quelles sont les garanties que les exigences du client et ses propres spécifications sont en accord les unes avec les autres ? • Existe-t-il des accords d'approvisionnement écrit avec des clients ? • Les exigences spécifiques des clients pour les produits achetés existent-elles ? • Qui vérifie et approuve les spécifications ? • Qui s'assure que les matières premières appropriées sont disponibles chaque fois que cela est nécessaire ?
B.A 13.2	Les modifications apportées aux accords contractuels existants sont-elles documentées et communiquées entre les partenaires contractuels ?	Comment est-il assuré que les clients sont informés des changements de produit ? • Qui vérifie et approuve les spécifications ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 13	Contrats et achats	
	La société doit maîtriser le processus d'achats afin de s'assurer que tous les produits et services achetés sont conformes aux exigences écrites.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Une entreprise alimentaire s'appuie sur ses fournisseurs parce que avoir la sécurité des produits et recevoir les livraisons à temps dépend de leur niveau de conformité à vos besoins, qui devrait être écrit et mutuellement convenu par des spécifications et des contrats. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Vos procédures d'achat devraient inclure des spécifications convenues pour les matières premières, les ingrédients, les emballages et les services susceptibles d'avoir une incidence sur la sécurité et la qualité du produit. B) Déterminer quels risques sont pertinents pour le produit ou le service. Avec cette information, décider des critères pertinents pour évaluer chaque fournisseur et mettre en place des procédures appropriées pour la qualité de contrôle et du niveau de service (le niveau de service est un calcul du volume de marchandises fourni selon la spécification des marchandises commandées, exprimé en pourcentage). C) Informer vos fournisseurs de façon systématique et réactive de leur performance, en soulignant les problèmes où ils peuvent apporter des améliorations. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur va : • Examiner vos spécifications, en veillant à ce qu'elles soient à jour et rechercher des preuves d'approbation telles que des signatures ou des mails. • Vérifier vos enregistrements de contrôle qualité et les comparer avec vos procédures d'évaluation de produits et de services. • Examiner comment vous avez traité de la non-conformité du fournisseur, du reçu à la résolution. Les produits entrants sont correctement contrôlés, afin d'assurer la sécurité et la conformité aux spécifications du produit.
I.A 13.4	Les produits et services achetés sont-ils conformes aux spécifications et aux accords contractuels en vigueur ?	Des certificats biologiques ou autres certificats sont disponibles. • Comment s'assure-t-on que les produits et services achetés sont conformes aux spécifications ? • Comment les produits achetés et leurs spécifications sont-ils revus ? <check-list du produit entrant>, <analyses de laboratoire> • Existe-t-il un plan de contrôle ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 14	Validation des fournisseurs et surveillance de la performance	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Un programme axé sur les risques devrait être développé et mis en place pour gérer et surveiller efficacement l'approbation des fournisseurs. B) Les activités résultantes liées à chaque fournisseur devraient être basées sur votre évaluation des risques, telles que l'évaluation des capacités des fournisseurs, visites des fournisseurs, contrôle de la qualité des matériaux entrants, etc. C) Si la visite n'est pas pratique, d'autres moyens d'évaluation de la capacité comprennent la mise à jour de preuve de certification à un système de gestion de la sécurité des aliments. D) Le suivi de leur performance par rapport à vos besoins vous fournira des données pour évaluer leur performance et capacité continue. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Il devrait y avoir un programme de gestion des fournisseurs en place pour l'approbation et le suivi des fournisseurs qui peuvent avoir un impact sur la sécurité et la qualité des aliments. B) Le programme devrait pouvoir démontrer qu'il est efficace, avec des preuves que des décisions objectives sont prises au sujet des capacités du fournisseur. C) Pour les fournisseurs agréés, il faut prouver qu'il existe une approche systématique continue afin de maintenir l'approbation. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur va : • Évaluer les procédures du programme de gestion des fournisseurs pour déterminer l'efficacité du processus d'approbation et de suivi. • Confirmer qu'il existe des preuves que les procédures pertinentes sont mises en place et examinées. • Vérifier votre liste de fournisseurs approuvée à la recherche de preuves que vous avez considérées et évaluées et que vous avez une approche systématique pour maintenir l'approbation.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.A 14.1	Un programme documenté de validation des fournisseurs est-il en place et appliqué de manière efficace ?	• Existe-t-il une procédure d'approbation pour les nouveaux fournisseurs et les co-emballeurs ? <Procédures fournisseur> • Comment les approvisionnements sont-ils surveillés ? • Les fournisseurs sont-ils classés ? <Systèmes de classement des fournisseurs> • Les fournisseurs ont-ils été interdits ? • Comment un fournisseur interdit est-il identifié ? • Comment la qualification des fournisseurs est-elle assurée ? <Surveillance de l'entrée des produits>, <vérifications des fournisseurs>, <Tests de laboratoire> • Y-a-t-il des co-emballeurs ? <Liste des co-emballeurs> • Comment les co-piloteurs sont-ils surveillés ? • Les co-emballeurs sont-ils certifiés selon IFS Food 6, un autre système reconnu GFSI ou IFS Global Markets avec succès ? <Certificat ou rapport flyleaf>
I.A 14.2	Un programme documenté de surveillance des fournisseurs est-il en place et appliqué de manière efficace ?	Les enregistrements de la surveillance efficace doivent être conservés. • A quelle fréquence les audits externes sont-ils réalisés ? <plan d'audits externes> • Quels sont les critères identifiés pour l'évaluation des fournisseurs ? • Quels sont les fournisseurs qui ont des certificats d'analyses ? <certificats d'analyses> • Comment l'analyse des risques pour la validation des fournisseurs a-t-elle été réalisée ? <analyse des risques> • Qui revoit les résultats d'évaluation des fournisseurs ? • A quelle fréquence les résultats d'évaluation des fournisseurs ont-ils été revus ? • Quelles sont les actions mises en place après la revue des résultats d'évaluation des fournisseurs ? <résultats d'audit>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B	Bonne pratiques de fabrication	
B.B 1	Hygiène du personnel	
	L'entreprise doit assurer la mise en place de bonnes pratiques d'hygiène appropriées pour toutes son personnel et les visiteurs. De telles pratiques entraîneront une gestion sanitaire et une livraison de produits sûrs et de qualité aux clients. La recommandation de la Commission du Codex Alimentarius sur l'hygiène personnelle doit être suivie.	QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ? A) Toutes les entreprises alimentaires devraient gérer et contrôler les exigences d'hygiène personnelle de leur personnel et des visiteurs sur le site. B) Il devrait y avoir des exigences documentées d'hygiène personnelle pour inclure ce qui suit : l'utilisation de vêtements de protection, lavage des mains et désinfection, alimentation et consommation, contrôle du tabagisme, actions à prendre en cas de coupures ou d'abrasions cutanées, contrôle des ongles, des bijoux, des parfums, des effets personnels et contrôle des cheveux et des barbes. C) Les procédures qui en résultent doivent correspondre aux exigences légales. QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ? A) Une analyse des risques devrait être effectuée pour déterminer les exigences appropriées d'hygiène personnelle. Les résultats de cette analyse devraient être mis en place selon les besoins de votre produit et procédé. B) Les procédures résultant qui imposeront les exigences en matière d'hygiène personnelle devraient s'appliquer à toutes les personnes concernées, les entrepreneurs et les visiteurs, qui doivent être conscients de leurs responsabilités. • Le nettoyage des mains doit être effectué lors de l'entrée dans les zones de production à la fréquence qui est appropriée pour minimiser le risque de contamination du produit. • Les personnes atteintes de maladies infectieuses ne devraient pas entrer dans les zones de production. • Les personnes qui ont été en contact avec d'autres personnes atteintes de maladies infectieuses devraient s'identifier et peuvent être exclues de l'entrée dans les zones de production. • Les bijoux visibles, y compris le piercing et les montres, ne doivent pas être portés. • Toute exception qui pourrait être accordée aurait dû être évaluée de manière exhaustive par l'analyse de danger et l'évaluation des risques associés en fonction du produit et du procédé. • Les coupures et les abrasions de la peau devraient être couvertes par un plâtre coloré ou un bandage qui montre une couleur différente du produit et, le cas échéant, contient une bande de métal pour permettre la détection du métal. • Pour les blessures à la main, en plus d'un plâtre ou d'un bandage, un gant à usage unique devrait être porté. • Les vêtements de protection, qui ne doivent pas quitter le site, devraient être fournis et utilisés par tout le personnel et les visiteurs.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		• Dans les zones de production où il est nécessaire de porter des charlottes et des charlottes de barbe), les cheveux devraient être complètement couverts afin que la contamination du produit soit empêchée. C) Toutes ces procédures devraient être appliquées par une personne qualifiée au sein de l'entreprise. D) La conformité doit être efficacement gérée et vérifiée systématiquement. QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ? L'évaluateur va : • Vérifier une analyse des risques et la mise en place des procédures appropriées. • Entrevoyer les gens pour évaluer leur compréhension et la mise en place des exigences de l'hygiène personnelle. • Vérifier qu'il existe une procédure d'examen systématique des résultats avec des tests appropriés.
B.B 1.1	Les exigences sur l'hygiène du personnel sont-elles en place et applicables à toutes les personnes, aux sous-traitants et aux visiteurs ?	Le respect des exigences sur l'hygiène du personnel sont surveillées par une personne compétente. Le personnel, les sous-traitants et les visiteurs doivent laver leurs mains : • avant d'entrer dans les zones de manipulation ou de transformation des aliments, • après chaque passage aux toilettes, • après utilisation de mouchoirs, • après avoir manipulé des tuyaux de lavage ou du matériel contaminé, • après avoir éternué ou toussé, • après avoir fumé, mangé ou bu, • après avoir manipulé des aliments crus ou des produits contaminés, quand cela peut entraîner la contamination d'autres produits alimentaires. Le personnel, les sous-traitants et les visiteurs doivent éviter la manipulation des aliments prêts à consommer, lorsque cela est approprié. • Comment la politique d'hygiène est-elle communiquée ? <règles d'hygiène pour les employés> • Les règles d'hygiène du personnel sont-elles également suivies par les prestataires de services externes/travailleurs et visiteurs ? <règles d'hygiène pour les visiteurs> • Comment s'assure-t-on que les personnes externes connaissent les règles d'hygiène ? <règles d'hygiène pour les visiteurs> • Comment les employés sont-ils surveillés durant le travail ? <tests de contact des mains, etc.> • Le respect des règles d'hygiène par les employés est-il vérifié régulièrement ? <rapport d'inspection>, <liste des manquements identifiés> • Des inspections d'hygiène sont-elles réalisées ? <rapport d'inspection sur l'hygiène du personnel>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 1.2	Les exigences sur l'hygiène du personnel sont-elles conformes aux exigences légales en vigueur, si applicable ?	Les exigences sur l'hygiène du personnel sont développées par une personne compétente. Le respect de ces exigences est régulièrement contrôlé, par rapport aux exigences réglementaires locales. • Quelle est la politique en matière d'hygiène du personnel ? <règles d'hygiène pour les employés> • Les règles sur l'hygiène du personnel comprennent-elles le lavage des mains, la nourriture et les boissons, le tabac, le traitement des blessures, les ongles et les bijoux, les cheveux et la barbe ? • Les règles sont-elles basées sur une analyse des risques ? <analyse des risques> • Où est-il permis de fumer ? • Comment les lésions sont-elles être traitées/couvertes ? • Quels types de dispositifs de retenue des cheveux sont nécessaires et dans quelles zones ? <i>Exemple de résultat de l'analyse des dangers et de l'évaluation des risques associés : si les gants sont utilisés, la désinfection des mains n'est pas nécessaire pour une production à faible risque.</i>
B.B 1.3	Les procédures de communication sont-elles en place pour les personnes, les sous-traitants et les visiteurs concernant les dispositions à prendre en cas de maladies infectieuses ?	Les exigences en matière de contrôle des maladies infectieuses prévoient un examen médical, si applicable. • Comment le personnel et les visiteurs doivent-ils se comporter en cas de suspicion de maladie infectieuse ?
B.B 1.4	En cas de suspicion de maladie, y a-t-il une personne qualifiée, responsable de la décision de laisser entrer ou non la personne dans des zones de manipulation de produits alimentaires ? Comment ces personnes sont-elles maîtrisées ?	Les conditions qui doivent être signalées à la direction/personnel d'encadrement afin d'envisager un examen médical et/ou une exclusion possible des zones de manipulation des aliments sont : • jaunisse, • diarrhée, • vomissements, • fièvre, • maux de gorge avec fièvre, • lésions cutanées visiblement infectées, • écoulements provenant des oreilles, du nez ou de la gorge. • Comment veille-t-on à ce que le personnel et les visiteurs connaissent les consignes ? <règles d'hygiène des visiteurs> • Qui vérifie les enregistrements de vérification et d'acceptation formelle des règles d'hygiène ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 1.5	Les personnes, sous-traitants et visiteurs sont-ils conscients et appliquent-ils les exigences en matière d'hygiène du personnel ?	Il faut s'assurer que les personnes entrant directement ou indirectement en contact avec les denrées alimentaires : • maintiennent un degré approprié d'hygiène corporelle, • se comportent et agissent de manière appropriée. • les vêtements de protection doivent être changés tous les jours et, si nécessaire, plus souvent. La température de lavage devrait être au minimum de 60 °C, • les articles et vêtements personnels sont interdits dans les zones de production. • Comment la politique d'hygiène est-elle communiquée ? <règles d'hygiène pour les employés> • Les règles d'hygiène du personnel sont-elles également suivies par les prestataires de services externes/travailleurs et visiteurs ? <règles d'hygiène pour les visiteurs> • Comment s'assure-t-on que les personnes externes connaissent les règles d'hygiène ? <règles d'hygiène pour les visiteurs> • Comment les employés sont-ils suivis durant le travail ? <tests de contact des mains, etc.> • Le respect des règles d'hygiène par les employés est-il vérifié régulièrement ? <rapport d'inspection>, <liste des manquements identifiés>
B.B 1.6	Les personnes, sous-traitants et visiteurs sont-ils conscients et appliquent-ils les exigences en matière de port et de changement de tenues de protection dans les zones de travail spécifiées ?	Il existe suffisamment de vêtements de protection propres et appropriés. Ceux-ci sont portés uniquement sur site. L'entrée de sous-traitants et de visiteurs dans les zones de production est autorisée avec des vêtements de protection, en compagnie d'un membre du personnel. • Quelles sont les règles sur les vêtements de protection ? <règles d'hygiène du personnel> • Les règles sur les vêtements de protection sont-elles basées sur une analyse des risques ? <analyse des risques> • Quand le changement des vêtements de protection est-il obligatoire ? <règles d'hygiène du personnel> • Exemples de zones : cantine, vestiaires, zone fumeurs, toilettes, zones à haut risque, etc.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 2	Environnement de l'usine	Les bâtiments de la société doivent être situés et entretenus de manière à diminuer le risque de contaminations et permettre la production de produits sûrs, légaux avec une qualité requise. <i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Installations où les ingrédients alimentaires, les matières premières, les matériaux d'emballage, les produits semi-transformés et les produits finis sont stockés doivent être conçus et construits de sorte que la sécurité des aliments soit assurée. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Inspecter les zones de stockage, compte tenu du risque de contamination : fluctuations de température, humidité, les parasites, les poussières, les odeurs, les objets éclatants (palettes en bois, verre, etc.). B) Optimiser les conditions de stockage. Si nécessaire, organiser des modifications structurelles ou des nouvelles installations. C) Les murs devraient être conçus et construits pour empêcher l'accumulation de saleté et réduire la condensation et la croissance des moisissures. D) Les surfaces des murs et des planchers doivent être en bon état, imperméables, résistant à l'usure et faciles à utiliser et à nettoyer. E) Les jonctions entre les murs, les planchers et les plafonds devraient être faciles à nettoyer. F) Les eaux usées et d'autres liquides devraient facilement être drainées sans possibilité de création de flaques d'eau. G) Dans les zones de manipulation des aliments, les machines et les tuyaux doivent être aménagés de manière à ce que les liquides résiduels viennent directement dans un drain. H) Les systèmes de drainage devraient être en bon état, faciles à nettoyer et conçus pour minimiser le risque de contamination du produit (p. Ex. introduction de parasites, etc.). I) Les plafonds (ou, là où il n'y a pas de plafond, l'intérieur des toits) et les éléments de tête, comme la tuyauterie, les câbles et l'éclairage, devrait être construit pour minimiser l'accumulation de saleté et ne devrait pas être un risque de contamination physique ou microbiologique. Lorsque de faux plafonds sont utilisés, l'accès au vide devrait être prévu pour permettre des inspections de nettoyage, de maintenance et de lutte antiparasitaire. J) Les fenêtres et autres ouvertures devraient être conçues et construites pour éviter l'accumulation de saleté. K) S'il existe un risque de contamination, les fenêtres et les vitrages du toit devraient rester fermés et fixés pendant la production. L) Lorsque les fenêtres et les vitrages de toit sont conçus pour être ouverts à des fins de ventilation, ils devraient être équipés d'écrans antiparasitaires facilement démontables, en bon état ou afin d'éviter les contaminations. M) Dans les zones où le produit non emballé est manipulé, les fenêtres doivent être protégées contre les ruptures.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		N) Les portes et les entrées doivent être en bon état et faciles à nettoyer (par exemple, aucune pièce d'éclatement, écaillage de peinture ou corrosion). O) Les portes et les entrées extérieures doivent être construites pour empêcher l'entrée de parasites. Elles devraient être à fermeture automatique. P) Toutes les zones de travail devraient avoir un éclairage adéquat. Q) Tous les équipements d'éclairage doivent être protégés par des couvertures antidéflagrantes et installés pour minimiser le risque de bris. R) Une ventilation naturelle et / ou artificielle adéquate devrait exister dans toutes les zones. S) Si un équipement de ventilation est installé, des filtres et autres ingrédients qui nécessitent un nettoyage ou le remplacement devraient être facilement accessibles. T) L'équipement de climatisation et le flux d'air généré artificiellement ne devraient pas entraîner des risques de sécurité ou de qualité des produits. U) L'équipement d'extraction de poussière devrait être installé dans des zones où des quantités considérables de poussière sont générées. V) L'eau utilisée comme ingrédient dans le processus de production, ou pour le nettoyage, devrait être potable et fournie en quantité suffisante. Cela s'applique également à la vapeur et à la glace utilisées dans la zone de manutention alimentaire. Un approvisionnement en eau potable devrait être disponible en tout temps. W) L'eau recyclée qui est utilisée dans le procédé ne devrait pas constituer un risque de contamination. Dans de tels cas, l'eau devrait être conforme aux exigences légales applicables à l'eau potable; des dossiers de conformité et des tests devraient être disponibles. X) La qualité de l'eau, de la vapeur ou de la glace devrait être surveillée selon un plan d'échantillonnage basé sur le risque. Y) L'eau non potable doit être transportée dans une tuyauterie séparée et correctement marquée. Une telle tuyauterie devrait ne pas être connectée au système d'eau potable, ou devrait donner la possibilité de retourner l'eau aux sources contaminées ou à l'environnement de la zone de manipulation des aliments. Z) Les zones environnantes de l'installation devraient être maintenues et gardées exemptes de déchets et d'accumulation de débris. Cela aidera à minimiser les risques d'activité parasitaire. QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ? L'évaluateur va : • Vérifier l'adéquation des installations de stockage pour assurer la sécurité des aliments et si chaque aliment, ingrédient, matière première et produit fini semi-traité sont stockés dans des conditions garantissant la sécurité et la qualité des aliments.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		Inspecter la fabrication de l'installation tant à l'extérieur qu'à l'intérieur, à la recherche de tout risque de contamination qui pourrait nuire à la production de produits finis de qualité, sûrs et légaux.
B.B 2.1	Les bâtiments sont-ils situés, conçus, construits et entretenus de manière à assurer la sécurité, la légalité et la qualité des produits ?	Il n'y a pas de preuves montrant des activités menées près du site pouvant compromettre la sécurité des aliments. La conception et la disposition de l'installation permettent la maintenance, le nettoyage et la désinfection efficaces. Les extérieurs et les environs de l'établissement sont bien entretenus et exempts de déchets ou de débris accumulés. Le site est situé, prévu, construit et entretenu pour assurer la sécurité des produits et prévenir la contamination croisée. Exemples de points à vérifier : - les portes et portails sont ouverts sans dépassement du niveau minimum, - les fenêtres que l'on peut ouvrir sont équipées d'une moustiquaire intacte (dans la zone de production, de stockage, les vestiaires, et les salles respectivement reliées), - la ventilation existe suffisamment, est facile à nettoyer, de manière régulière, - au niveau de la réception des marchandises : la marchandise est protégée contre l'influence des facteurs météorologiques. L'élimination des déchets ne doit pas avoir lieu simultanément au même endroit. - Une investigation a-t-elle été réalisée sur les bâtiments ? L'emplacement peut-il avoir une influence négative sur la qualité du produit ? <analyse de l'emplacement> - Quelles sont les mesures de protection qui ont été établies dans le cas où un matériel/ substance dangereuse se trouve à proximité ? <mesures de protection>, <actions correctives> - L'efficacité des mesures de protection est-elle régulièrement revue ? - Comment l'efficacité de la mise en place des mesures de protection est-elle revue ? - L'extérieur de l'usine est-il propre ? - Comment s'assure-t-on que les contaminations croisées sont évitées ? <plan d'élimination des déchets>, <plan de flux du personnel>, <plan de flux de matériels>, <plan du flux de production>, <plan hydraulique> - Y-a-t-il des zones sales et des zones propres ? - Y-a-t-il des locaux de stockage appropriés ? - La saleté peut-elle s'accumuler sur les rebords des fenêtres ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 2.2	Les bâtiments sont-ils entretenus, nettoyés et désinfectés de manière efficace, de manière à éviter toute contamination physique, chimique et microbiologique du produit ?	Des actions suffisantes et appropriées sont mises en place pour éviter toute contamination du produit physique, chimique et/ou microbiologique. Le planning et les enregistrements de maintenance sont disponibles. Le planning et les enregistrements de maintenance sont appropriés. • Comment la contamination croisée est-elle évitée dans les locaux de l'usine ? <diagramme du flux de production> • Y a-t-il des moisissures sur les murs ? • A quelle fréquence les sols sont-ils nettoyés ? <planning de nettoyage>, <preuves de nettoyage> • A quelle fréquence les plafonds sont-ils nettoyés ? <preuves de nettoyage> • La saleté peut-elle s'accumuler sur les rebords des fenêtres ? • Quelles sont les zones nettoyées et désinfectées ? <programme de nettoyage> • A quelle fréquence les zones sont-elles nettoyées et désinfectées ?
B.B 2.3	L'éclairage est-il d'une intensité appropriée et conçu de manière à permettre la mise en œuvre effective des bonnes pratiques en matière de sécurité et de qualité des aliments ?	• Comment est-il garanti que toutes les zones de travail sont suffisamment éclairées ? • Toutes les unités de destruction d'insectes volants et les lampes sont-elles protégées par des protections anti-éclats ? <protecteurs d'éclairage>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 2.4	Les structures, surfaces et matériaux, en particulier ceux en contact avec les aliments, sont-ils faciles à entretenir, nettoyer et, le cas échéant, à désinfecter ?	Les fenêtres et les portes sont conçues et construites de manière à éviter l'entrée de parasites ou d'autres contaminants. La ventilation et l'extraction sont suffisantes pour fournir des environnements optimaux de stockage et de transformation des produits, pour éviter la condensation ou la poussière. Exemples de point à vérifier : • les sols sont faciles à nettoyer et à désinfecter, imperméables, hydrofuges, résistants à l'usure, antidérapants et avec des systèmes de drainage suffisants (ceux-ci sont couverts, propres, résistants aux odeurs et étanches), • les murs sont faciles à nettoyer et à désinfecter, sans cavités de surface, • Les plafonds et toits internes sont hygiéniques, conçus et construits pour éviter l'accumulation de saleté, pour réduire la condensation et la prolifération de moisissures. Les possibilités de nidification de nuisibles doivent être exclues, • les portes et fenêtres sont solides, en bon état, lisses, hydrofuges, propres et faciles à désinfecter. • A quelle fréquence les murs sont-ils nettoyés ? <planning de nettoyage>, <preuves de nettoyage> • Les jonctions entre les murs, les sols et les coins sont-elles arrondies ? • Les équipements sont-ils bien conçus et vérifiés avant démarrage ? <protocole de démarrage> • Quelles règles existent pour le démarrage des nouveaux équipements ? • Les nouveaux équipements sont-ils immédiatement intégrés dans le plan de maintenance ? • Existe-t-il un plan d'installation des équipements ? <plan d'installation des machines> • Comment s'assure-t-on de la prévention effective de l'accumulation de la poussière et de la condensation ? • Les sols sont faciles à nettoyer ? • A quelle fréquence les sols sont-ils nettoyés ? <planning de nettoyage>, <preuves de nettoyage> • Les portes sont-elles abîmées ?
B.B 2.5	L'équipement est-il placé pour s'assurer qu'il ne va pas compromettre la sécurité des aliments, la légalité et la qualité des déchets de l'eau ou le drainage ?	• Comment l'élimination des eaux usées est-elle garantie ? • A quelle fréquence les siphons sont-ils nettoyés ? <preuves de nettoyage>, <planning de drainage> • Y a-t-il de l'eau ou d'autres liquides déversés sur les sols des zones de production ? • Où les machines produisant de grandes quantités d'eaux usées sont-elles localisées ? <dispositions des machines>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 2.6	Les sols et les alentours de l'usine sont-ils entretenus et maintenus exempts de déchets et d'accumulation de détritrus ?	• L'extérieur de l'usine est-il propre ? • Les sols des locaux de l'usine sont-ils en bonne condition ? • Le drainage naturel est-il suffisant ? • Si le drainage naturel est insuffisant, un bon système de drainage est-il installé ? • Les marchandises sont-elles stockées à l'extérieur ? • Qu'est ce qui est stocké à l'extérieur ? • Quelles sont les règles pour le stockage à l'extérieur ? • Le stockage à l'extérieur est-il basé sur une analyse des risques ? <analyse des risques> • Les sols sont-ils nettoyables ? • A quelle fréquence les sols sont-ils nettoyés ? <planning de nettoyage>, <preuves de nettoyage>
B.B 3	Nettoyage et désinfection	
	La société doit s'assurer que des normes/standards approprié(e)s de nettoyage et de désinfection sont appliqué(e)s et maintenu(e)s à tout moment et à toutes les étapes de production.	QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ? A) L'entreprise devrait s'assurer que les matières premières, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les produits finis sont stockés dans un environnement sanitaire afin que le produit fini soit sûr et légal. Pour ce faire, l'objectif est de toujours fonctionner et maintenir un environnement propre et hygiénique, en utilisant un équipement propre et avec une attention et une compréhension de l'hygiène et de la propreté du personnel. B) Un environnement insalubre entraînera des produits finis qui ne sont pas sûrs, pas adaptés pour la consommation et avec une durée de conservation réduite. C) Mettre simplement une installation alimentaire qui ne s'efforce pas constamment d'atteindre le plus haut niveau de propreté est un risque pour ses propriétaires, son personnel, ses clients et ses consommateurs. D) Un programme de nettoyage systématique avec des instructions de nettoyage complètes et un calendrier est obligatoire. Il devrait y avoir des procédures, une définition du nettoyage acceptable, des personnes bien formées et des ressources et un équipement approprié. Le suivi des normes sanitaires fournira des preuves de conformité et identifiera les domaines à améliorer. QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ? A) Vous devez documenter et mettre en place un programme de nettoyage et un calendrier. Le programme comprendra des instructions de nettoyage (Procédures d'exploitation sanitaire standard [SSOPs]) qui fournissent des détails complets sur tout ce qui est nettoyé, y compris l'équipement et l'environnement (par exemple, planchers, murs, plafonds, etc.). Cela inclura également un calendrier de nettoyage.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		B) Les SSOP seront utilisés pour former des personnes et incluront des détails sur les matériaux utilisés, l'équipement de protection individuelle qui doit être porté qui est responsable du nettoyage et de la vérification avant que la zone ne soit utilisée pour la production. C) Le programme établira des seuils de nettoyage, des procédures de formation incluant la santé et la sécurité, les contrôles de supervision, les dossiers à conserver, les contrôles de surveillance et un processus d'examen. D) Le programme établira comment traiter les changements importants dans le procédé de production ou d'équipement. E) Le calendrier de nettoyage identifie ce qui doit être nettoyé, quand, par qui et à quel SSOP. F) L'entreprise doit s'assurer que les produits chimiques et les équipements de nettoyage spécifiés sont adaptés à leurs besoins avec une utilisation prévue et correctement stockés. G) Les produits chimiques spécifiés devraient convenir à la demande et ne pas constituer un risque de contamination comme le fait d'avoir de fortes odeurs ou de laisser tout résidu après rinçage. • Ils devraient être accompagnés d'une fiche de données de sécurité qui traite de la façon d'utiliser en toute sécurité le produit chimique et des mesures à prendre en cas d'exposition accidentelle. • Ils doivent être stockés dans des conteneurs étiquetés et avoir des instructions sur leur utilisation sûre et appropriée dans une application de production alimentaire. • Ils doivent être stockés en toute sécurité pour minimiser les risques de réaction avec d'autres produits chimiques, éviter la contamination des produits, des ingrédients ou de l'équipement et ne pas mettre les gens en danger. H) Les activités de vérification sont celles qui prouvent que les activités de nettoyage et d'assainissement ont été effectuées selon la procédure spécifiée. QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ? L'évaluateur va : • Observer l'environnement de production, de manutention et de stockage et inspecter la production et l'équipement de nettoyage. • Dans le cas où la production est en cours d'évaluation, l'évaluateur recherchera des résultats physiques de la preuve qu'une zone de production et son équipement est maintenu dans un état sanitaire. • Vérifier les documents, y compris le programme de nettoyage, le calendrier, les dossiers de formation, les dossiers de nettoyage et les procédures SSOP, les enregistrements de surveillance et les dossiers de formation des employés.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 3.1	Des procédures documentées de nettoyage et de désinfection, incluant des activités de vérification, sont-elles en place et efficaces, pour assurer la propreté des installations de l'usine, des outils et des équipements ?	La procédure fait référence à : • personnel responsable du nettoyage, • définition des objets et zones à nettoyer, • fréquence de nettoyage, • méthode de nettoyage, • matériel de nettoyage à utiliser et instructions d'utilisation. Les procédures de nettoyage et de désinfection sont développées et suivies par une personne compétente. Les enregistrements de nettoyage et de désinfection sont disponibles pour tous les objets et zones. Le concept de nettoyage et désinfection, comprenant le plan de nettoyage et la documentation, existe. L'impression générale sur l'hygiène est bonne. • Qui est chargé du nettoyage et de la désinfection ? <planning de nettoyage> • Quels types de produits de nettoyage et de désinfectants sont utilisés ? <liste à jour des produits de nettoyage et des désinfectants> • Qu'est ce qui doit être respecté lors de l'utilisation des différents produits de nettoyage et désinfectants ? <instructions des produits> • Quelles zones sont nettoyées et désinfectées ? <planning de nettoyage> • A quelle fréquence les zones sont-elles nettoyées et désinfectées ? • Où les instructions de nettoyage et désinfection sont-elles documentées ? <documentation des procédures de nettoyage> • Existe-t-il des symboles de dangers ? • Existe-t-il un contrat pour le(s) prestataire(s) de service externe(s) ? <contrat de service externe> • Comment les contrôles de nettoyage et de désinfection sont-ils effectués ? <contrôles de nettoyage> • Qui effectue ces contrôles ? <contrôles de nettoyage> • A quelle fréquence les contrôles de nettoyage et de désinfection sont-ils effectués ? <contrôles de nettoyage> • Où les contrôles de nettoyage et de désinfection sont-ils documentés ? • Quand les actions correctives sont-elles mises en œuvre ? <actions correctives> • Qui met en place les actions correctives ? • Qui revoit l'efficacité des actions correctives ? • Où les actions correctives sont-elles documentées ? • Les fiches de données de sécurité de tous les produits chimiques sont-elles disponibles ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		• Datent-elles de moins de deux ans ? • Les instructions des produits chimiques de nettoyage sont-elles à jour ? • Comment sont transmises les instructions au personnel en charge des procédures de nettoyage ? • Quand et où les instructions peuvent-elles être inspectées ?
B.B 3.2	Les équipements, ustensiles et produits chimiques de nettoyage sont-ils clairement identifiés et stockés dans un endroit séparé et éloigné des produits, des équipements et des matériaux d'emballage ? Sont-ils adaptés à l'usage prévu ?	Le personnel qui nettoie et désinfecte est informé de ses responsabilités et des procédures de nettoyage. Seuls des produits de nettoyage et de désinfection appropriés sont utilisés. Ceci doit être démontrable. Les produits de nettoyage et de désinfection sont stockés séparément des produits alimentaires et dans des récipients fermés et étanches. Du matériel de nettoyage et de désinfection approprié existe pour les instruments et les équipements. Les produits de nettoyage et de désinfection sont clairement étiquetés. • Comment peut-on reconnaître les ustensiles et les produits chimiques de nettoyage ? <liste des produits chimiques> • Où les ustensiles et les produits chimiques de nettoyage sont-ils stockés ? <liste de stockage des produits chimiques>
B.B 3.3	Les opérations de nettoyage et de désinfection sont-elles réalisées par des personnes qualifiées et formées ?	Le personnel concerné a des connaissances sur le nettoyage et la désinfection. Durant le nettoyage et la désinfection, les produits alimentaires sont maintenus à l'écart. • Le personnel de nettoyage est-il qualifié ? <preuve de formation> • A quelle fréquence est-il formé ? • Qui l'a formé ? • Ces formations sont-elles documentées ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 4	Maîtrise de la contamination des produits	
	La société doit s'assurer que des installations et des procédures appropriées sont en place pour minimiser le risque de contamination physique, chimique ou microbiologique du produit.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) L'entreprise devrait disposer de procédures pour prévenir, contrôler et détecter la contamination. Des mesures visant à prévenir la contamination physique, allergène et microbiologique devraient être incluses. B) Les allergènes sont un composant connu de l'alimentation qui provoque des réactions physiologiques en raison d'une réponse immunologique, comme les noix ou les crustacés. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Toutes les procédures de production et de traitement devraient être systématiquement analysées pour identifier tout risques potentiels (physiques, chimiques et biologiques) qui pourraient se produire en tenant compte des la susceptibilité des matières premières, des ingrédients et du produit final. Les risques devraient être décrits et les actions préventives et correctives les plus appropriées mises en place. En particulier, considérez ces problèmes : B) Microbiologique : • Séparation des produits bruts de produits finis ou prêts à consommer. • Ségrégation structurelle comme les barrières physiques, les murs et les bâtiments distincts. • Contrôles d'accès avec des exigences pour passer à l'usure requise. • Modèles de trafic dans la zone de production et ségrégation des équipements : personnes, matériaux, équipement et l'utilisation d'outils dédiés. • Différences de pression atmosphérique. C) Allergène : • Les produits doivent être protégés contre les allergènes sans contact par un nettoyage efficace et des ratiques de changement de ligne complètes et de séquençage de produit. • La fabrication de produits contenant des allergènes nécessitant un étiquetage doit être effectuée afin de minimiser la contamination croisée. D) Métal : • Lorsque des détecteurs de métaux sont nécessaires, ils doivent être installés pour assurer une efficacité maximale de détection et pour éviter toute contamination ultérieure. • Les détecteurs doivent être soumis à une maintenance et à un étalonnage régulier pour éviter tout dysfonctionnement. E) Verre : • Retirer le verre dans la mesure du possible des installations de production. • Créer un registre de verre complet, y compris l'emplacement. • Inspecter ou vérifier les emplacements systématiquement et enregistrer toutes les ruptures.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ? <i>L'évaluateur va :</i> • Inspecter les zones où il existe un risque de contamination croisée microbiologique due à une contamination par voie aérienne ou les profils de trafic dans l'installation de production. • Vérifier l'utilisation de produits chimiques, en recherchant des preuves qu'ils sont adaptés à leur utilisation prévue. • Évaluer le risque de contamination des matériaux étrangers par le verre, le métal, le bois et le plastique ainsi que les contrôles qui sont en place pour minimiser les risques. • Examiner les procédures pour la transition des lignes, en recherchant des preuves que le risque de contamination entre différents produits ou par des procédés de nettoyage ont été abordés avec des procédures appropriées pour contrôler la diminution des risques. • Entrevoir les gens pour déterminer s'ils comprennent les dangers de la contamination et s'ils ont été formés à la façon dont ils peuvent réduire les risques. • Rechercher la présence d'allergènes dans l'établissement et, si il y a présence, examiner comment ils sont contrôlés et comment les risques de contamination sont minimisés.
B.B 4.1	Des barrières physiques ou des procédures efficaces sont-elles en place pour réduire et éviter le risque potentiel de toute contamination physique, chimique ou microbiologique ?	Les inspections sont conduites par une personne compétente pour assurer que les installations restent dans de bonnes conditions. Les sources potentielles de corps étrangers sont identifiées, par exemple le personnel, les matières premières, les matériaux d'emballage, les accessoires d'emballage, les ustensiles, les composants des machines, les produits chimiques dangereux. Les procédures de contamination des produits sont développées et suivies par une personne compétente. La conception et le flux de production du site, par exemple de la réception à la distribution, assurent que la contamination des matières premières, de l'emballage, des produits semi-finis et finis est évitée. Une gestion efficace des corps étrangers existe (par exemple les couteaux, tamis, etc. ne sont pas endommagés et sont complets). • Comment la contamination croisée est-elle évitée dans les locaux de l'usine ? <diagramme du flux de production> • Quels types de corps étrangers peuvent être trouvés ? • Les sources de corps étrangers ont-elles été identifiées dans l'analyse des risques ? <analyses des risques> • Des agrafes sont-elles utilisées ? • Comment les produits contaminés sont-ils gérés ? <enregistrements de ségrégation>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		• Qu'est ce qui est fait en cas de bris de verre ? <procédures de prévention des bris de verre> • Qu'est ce qui doit être considéré quand les lampes en verre sont remplacées ? <procédures de manipulation du verre>
B.B 4.2	Des méthodes de travail sont-elles en place pour réduire le risque potentiel de toute contamination physique, chimique ou microbiologique ?	Les procédures de maîtrise de la contamination des produits sont développées et suivies par une personne compétente Des procédures sont en place pour les bris de verre, y compris les emballages en verre et les matériaux similaires. • Comment la contamination croisée est-elle évitée dans les locaux de l'usine ? <diagramme du flux de production> • Quels types de corps étrangers peuvent être trouvés ? • Les sources de corps étrangers ont-elles été identifiées dans l'analyse des risques ? <analyses des risques> • Des agrafes sont-elles utilisées ? • Comment les produits contaminés sont-ils gérés ? <enregistrements de ségrégation> • Qu'est ce qui est fait en cas de bris de verre ? <procédures de prévention des bris de verre> • Qu'est ce qui doit être considéré quand les lampes en verre sont remplacées ? <procédures de manipulation du verre> • La société a-t-elle mis en place des procédures pour éviter le risque de contamination durant le procédé (par exemple si les ustensiles sont sur le sol, quand le produit est nu lors de l'échantillonnage, etc.) ?
B.B 5	Lutte contre les nuisibles	
	La société doit s'assurer que des contrôles sont en place pour réduire ou éliminer le risque d'infestation par des nuisibles (incluant les rongeurs, insectes et oiseaux).	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Les nuisibles et les vermines peuvent introduire des bactéries et de la crasse dans l'environnement de production et de stockage rendant le produit inadapté à l'utilisation. Ils veulent entrer dans l'établissement pour avoir accès à la nourriture, à l'eau, la literie et pour se reproduire et devraient être exclus. B) Le contrôle efficace des ravageurs et des parasites ne consiste pas seulement à les éliminer une fois qu'ils apparaissent. La bonne pratique dans la lutte contre les nuisibles aborde un large éventail de questions, y compris l'attraction, les lieux de refuge, l'accès au site et à la restauration et à la surveillance.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		<i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> <i>A) L'entreprise devrait avoir un programme efficace de lutte contre les nuisibles qui minimiser le risque d'infestation. Il devrait y avoir une personne compétente et responsable et toutes les activités doivent être surveillées et vérifiées. Il devrait traiter efficacement les problèmes qui se produisent de sorte que le risque pour le produit soit exclu.</i> <i>B) Les zones extérieures doivent être exemptes de déchets, de débris et de sources alimentaires.</i> <i>C) Un périmètre de 0,5 m autour de tous les bâtiments doit être maintenu complètement clair et fournir aucun lieu de refuge.</i> <i>D) L'équipement hors usage, les débris de construction et tout autre matériau redondant ne doivent pas être stockés près du site.</i> <i>E) Toutes les portes et les fenêtres doivent être fermées chaque fois que possible et, lorsqu'elles sont fermées, ne doivent pas avoir de trous qui permettraient l'accès.</i> <i>F) Assurez-vous que le programme de nettoyage élimine tous les débris alimentaires avec un confinement et une gestion adéquate des déchets.</i> <i>G) Surveiller ou cibler les espèces de nuisibles et de vermine avec l'équipement approprié à l'extérieur (par exemple, les appâts) et à l'intérieur (par exemple, des tueurs électroniques de mouche, des pièges à rongeurs, des pièges à phéromones, etc.).</i> <i>H) Les stations d'appât ne devraient pas être utilisées à l'intérieur de l'installation car il existe un risque de contact des rongeurs avec les matières premières, les ingrédients, les produits finis, les équipements, etc.</i> <i>I) Les dispositifs de surveillance ne doivent pas être positionnés lorsque leur fonctionnement ou leur vérification peuvent provoquer une contamination.</i> <i>J) Une carte doit être maintenue, ce qui montre toutes les stations de lutte contre les nuisibles, dont chacune devrait être numérotée et surveillée.</i> <i>K) Le suivi fournira des données sur les ravageurs typiques dans la région, compte tenu de la saisonnalité et la possibilité que les nuisibles entrent avec des marchandises entrantes.</i> <i>L) Il est recommandé de nommer un spécialiste de lutte contre les nuisibles qui est agréé par l'autorité locale de régulation.</i> <i>M) Si votre propre personnel entreprend une activité de lutte contre les nuisibles et les vermines, il devrait être formé et avoir reçu une autorisation.</i> <i>N) Vérifiez auprès de l'autorité de réglementation locale pour vous assurer que votre suivi et vos actions correctives sont appropriées et reconnues.</i> <i>O) Toutes les activités de surveillance doivent être identifiées, planifiées, réalisées et enregistrées, ventilateurs et déficiences structurelles.</i>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ? <i>L'évaluateur va :</i> • Vérifier le site pour les infestations actives et la preuve de l'activité des nuisibles (nuisibles vivants ou morts ou excréments de nuisibles etc.). • Vérifier qu'il existe une personne responsable de la lutte contre les nuisibles (interne ou externe) et examiner la preuve de leurs activités. • Rechercher une carte identifiant les dispositifs de surveillance et de contrôle des ravageurs, compte tenu de la recherche de preuves afin que chacun soit numéroté et régulièrement surveillé. • Regarder les enregistrements des activités de surveillance et des applications de pesticides. • Vérifier les zones extérieures pour les refuges potentiels et les zones de reproduction. • Vérifier les possibilités d'accès aux ravageurs et aux nuisibles à l'installation (portes, fenêtres, portes-baies, échappement)
B.B 5.1	Un programme de lutte contre les nuisibles efficace est-il en place ?	Y a-t-il une preuve d'infestation de nuisibles ? Le programme de lutte contre les nuisibles est conforme aux exigences légales et des clients. Si nécessaire, par exemple les boîtes d'appâts, les pièges à blattes et insectes et les répulsifs de mouches sont placés à un endroit approprié. Un plan des pièges existe. Un contrôle et une documentation sont mis en place de manière régulière. Toute influence négative des pesticides doit être exclue. Des fiches de données de sécurité du matériel sont disponibles et à jour. • Comment la lutte contre les nuisibles est-elle organisée ? <procédures de lutte contre les nuisibles> • Quels nuisibles sont contrôlés ? • Quels types d'appâts sont utilisés ? <liste des produits chimiques pour la lutte contre les nuisibles> • La contamination des produits par les appâts est-elle évitée ? <plan des appâts> • Qui est responsable de la lutte contre les nuisibles ? • Quel est le planning d'inspection ? • Où les inspections et les résultats des actions correctives sont-ils documentés ? <résultats d'inspection> • Les documents sont-ils signés et datés par les deux parties ? • Quelles actions correctives ont été mises en place ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 5.2	Les moyens de maîtrise sont-ils appropriés par rapport aux produits, aux matières premières et aux installations ?	Les méthodes de maîtrise sont revues par une personne compétente. Il n'y a aucune trace d'infestation par les nuisibles. Les matières premières, les emballages, les produits semi-finis et finis sont stockés de manière à minimiser le risque d'infestation par les nuisibles. • Comment la lutte contre les nuisibles est-elle organisée ? <procédures de lutte contre les nuisibles> • Quels nuisibles sont contrôlés ?
B.B 5.3	Le programme d'inspection est-il réalisé par une personne compétente, à une fréquence appropriée ? Les constats/résultats sont-ils traités ?	Les enregistrements détaillés des inspections de lutte contre les nuisibles, les recommandations et les actions mises en place sont disponibles. La lutte contre les nuisibles est conduite correctement et de manière professionnelle (y compris le stockage des pesticides). • La lutte contre les nuisibles est-elle exécutée par les membres du personnel ? • Qui est le responsable de la lutte contre les nuisibles ? • Quels types de formations a eu la personne responsable ? <preuves de formation> • La lutte contre les nuisibles est-elle exécutée par un prestataire de services externe ? • Existe-t-il un contrat écrit entre le prestataire de services et la société ? <contrat écrit> • Quel est le contenu de ce contrat ? • Quels types de formations le prestataire de services externe a-t-il eu ? <preuves de formation> • Où les résultats des inspections et les actions correctives sont-ils documentés ? <résultats d'inspection> • Les documents sont-ils signés et datés par les deux parties ? • Quelles actions correctives ont été exécutées récemment ?
B.B 6	Qualité de l'eau	
	La société doit s'assurer que la qualité de l'eau, de la vapeur ou de la glace entrant en contact avec les aliments est appropriée pour l'utilisation prévue dans l'usine. L'eau en contact avec les aliments, l'eau utilisée comme ingrédient et l'eau utilisée pour les opérations de nettoyage et de désinfection doivent provenir d'une source d'eau potable.	QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE? A) L'eau, la glace ou la vapeur utilisées dans votre établissement peuvent être une source de contamination microbienne et de produits chimiques de votre équipement ou de votre produit. B) En tant que fabricant d'aliments, il est de votre responsabilité de veiller à ce que des mesures suffisantes soient prises pour assurer qu'il est approprié d'utiliser dans votre entreprise et que vos procédures garantissent que l'eau, la glace ou la vapeur utilisée dans vos opérations répondent aux normes requises de qualité de l'eau. C) Les procédures pour la qualité de l'eau, y compris l'identification d'éléments chimiques et microbiens qui devrait être inclus dans l'analyse de l'eau requise, la fréquence des points d'analyse et d'échantillonnage devrait être basées sur une analyse de risque qui prend en compte la source d'eau (c'est-à-dire la source d'eau municipale etc.), l'historique des exemples précédents et tout stockage sur site.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		<i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> <i>A) S'assurer qu'une analyse des risques a été effectuée par rapport à l'eau utilisée dans vos opérations qui fournira la base de vos procédures et les politiques qualité de l'eau.</i> <i>B) S'assurer que l'eau utilisée pour le lavage, la décongélation et le traitement des aliments ou comme ingrédient alimentaire est conforme à la qualité de l'eau potable locale, nationale ou internationalement reconnue et aux normes microbiologiques.</i> <i>C) Vos sources d'eau, de vapeur ou de glace devraient être testées au moins une fois par an par votre autorité locale de l'eau ou par un laboratoire indépendant, universitaire ou gouvernemental. Ces enregistrements devraient être conservés.</i> <i>D) Si vous achetez et utilisez de la glace à partir d'une source extérieure, vous devez leur demander de fournir des données annuelles des contrôles que la glace satisfait aux normes requises et une copie du rapport devrait être conservée.</i> <i>E) Des procédures devraient être établies pour s'assurer que l'eau n'est pas une source de contamination pour votre installation ou produit.</i> <i>F) Les employés devraient être formés pour s'assurer qu'ils comprennent les procédures établies dans votre opération.</i> <i>G) Si vos opérations comportent un équipement de traitement de l'eau interne, vous devez vous assurer que l'équipement est inclus dans votre programme de maintenance préventive et l'eau traitée est surveillée pour s'assurer qu'il respecte vos normes établies. Les dossiers de maintenance et d'essai devraient être conservés.</i> <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> <i>L'évaluateur va :</i> <i>• Vérifier vos procédures et vos politiques concernant la qualité de l'eau</i> <i>• Examiner vos documents de formation,</i> <i>• Examiner les rapports annuels sur la qualité de l'eau pour votre eau, votre glace et votre vapeur</i> <i>• Vérifier la documentation de maintenance préventive pour tout équipement de traitement de l'eau que vous pouvez utiliser</i> <i>• Inspecter la signalisation ou toute autre identification visuelle (comme le codage des couleurs) pour confirmer que les conduites d'eau ou les points de vente sont clairement identifiés.</i>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 6.1	Des procédures documentées sont-elles en place pour assurer que la qualité de l'eau, de la vapeur et de la glace ne compromet pas la sécurité du produit fini ?	• D'où vient l'approvisionnement en eau ? (Approvisionnement urbain, eau de puits, pétrolier) ? • La demande d'eau est-elle toujours couverte ? Les procédures de contrôle de la qualité de l'eau sont développées et surveillées par une personne compétente. Des procédures sont en place pour empêcher la contamination croisée de l'eau potable par des eaux dangereuses. L'eau est conforme à l'échelle nationale ou internationale, c'est-à-dire les lignes directrices de l'OMS pour la qualité de l'eau potable, les normes reconnues pour l'eau potable. Comment est-il assuré que la qualité de l'eau confirme la qualité de l'eau potable ? Selon un risque basé sur les analyses qualité des échantillonnage microbiologiques de l'eau potable qui sont effectuées min. annuellement. • Pour l'eau utilisée dans l'entreprise (installations sociales, procédures de nettoyage, ingrédient du produit, pour le lavage des fruits et des légumes) ? • L'eau est-elle traitée sur place (correction de la dureté de l'eau, chloration, stérilisation, filtration ...) ? • Les exigences légales locales sont-elles nécessaires ? • L'eau est-elle analysée selon les exigences légales (approvisionnement en eau propre, approvisionnement extérieur). • Les résultats sont-ils conformes aux normes ? <Plusieurs résultats d'analyse> • L'eau, la vapeur ou la glace est-elle utilisée ? Une surveillance de la station est-elle en place ? <Maintenance>, <Résultats de l'analyse> • Quel type de système de tuyauterie existe-t-il ? (Ring-pipes, water-tanks) • De quoi est faite la tuyauterie ? • L'analyse et le plan d'échantillonnage sont-ils basés sur l'analyse des risques ? • Les contrôles ont-ils été vérifiés lorsque le risque de contamination pourrait être élevé ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 6.2	Des procédures documentées sont-elles en place pour éviter la contamination croisée entre l'eau potable et l'eau non potable ?	La procédure fait référence à l'eau utilisée : • pour le lavage, la décongélation et le traitement des aliments, • comme ingrédient ou auxiliaire technologique, • pour le nettoyage des surfaces en contact avec l'aliment, • pour la production de glace, • pour la production de vapeur en contact avec l'aliment ou utilisée pour chauffer l'eau en contact avec l'aliment • Le réseau d'eau potable est-il complètement séparé des canalisations d'eau non potable ? <disposition du système de distribution d'eau> • Existe-t-il d'autres systèmes (par exemple, pour les eaux usées, l'eau froide, l'eau utilisée pour la lutte contre les incendies) ? • Les systèmes de distribution d'eau sont-ils proprement signalisés et où sont-ils localisés ? • Des équipements pour éviter les reflux sont-ils installés, si nécessaire ?
B.B 7	Locaux du personnel	
	La société doit s'assurer que les locaux du personnel sont conçus et exploités de manière à minimiser les risques pour la sécurité des aliments.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Les installations du personnel comme les toilettes, les vestiaires et les zones de restauration devraient être conçues et exploitées pour s'assurer que les employés qui utilisent ces installations ne créent pas accidentellement un risque pour la sécurité des aliments. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Établir et documenter les règles et procédures pour les installations du personnel afin de s'assurer que les activités de l'employé dans ces installations sont séparées de la zone de traitement des aliments pour réduire les risques pour la sécurité des aliments. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur va : • Inspecter les installations pour vous assurer qu'elles sont adaptées à cet effet. • Examiner les documents et les procédures pour montrer que les installations du personnel sont réglementées pour minimiser le risque pour la sécurité des aliments. • Y a-t-il des vestiaires ? • Où sont les toilettes ? • Y a-t-il des installations de douches ? <plan de l'usine>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 7.1	Des vestiaires sont-ils prévus pour le personnel ?	Les tenues de ville et les objets personnels doivent être stockés séparément des tenues de travail au sein de l'établissement. Si les produits sont à haut risque, les vestiaires doivent être situés sans accès direct à la zone de production. Les vestiaires et les locaux sanitaires sont appropriés. Exemples de points à vérifier : • vestiaires et locaux sanitaires : en nombre suffisant et propres. Ces locaux ne doivent pas mener aux zones de manipulation des aliments. • casiers : facilitent le stockage séparé des tenues de ville et des tenues de protection. Les armoires sont nettoyées régulièrement. • Y a-t-il des casiers pour les employés et les visiteurs permettant de séparer les tenues de ville des tenues de protection ?
B.B 7.2	Les toilettes sont-elles fournies, opérationnelles, accessibles et séparées de manière adéquate de la zone de traitement et de manipulation des aliments ?	Les toilettes ne doivent pas ouvrir directement sur les zones de stockage, de traitement ou de production. Un nombre suffisant de toilettes et des installations de lavage des mains appropriées sont disponibles. Ils ne mènent pas aux locaux de manipulation des aliments. • Les toilettes s'ouvrent-elles directement sur les zones de production ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 7.3	Les installations de lavage des mains sont-elles appropriées, suffisantes et accessibles ?	Dans les zones de production, à des endroits appropriés, il doit y avoir : • de l'eau potable en quantité suffisante, à une température appropriée, • du savon liquide, • des distributeurs de papier à usage unique à commande non manuelle, ou des sèche-mains à air à commande non manuelle conçus de manière convenable, • des symboles mettant en évidence les exigences sur l'hygiène des mains pour le personnel avant d'entrer dans les zones de transformation des aliments doivent être affichés de manière bien visible, dans les langues appropriées. Lorsque des produits à haut risque sont manipulés/fabriqués, les exigences suivantes s'appliquent : • lave-mains à commande non manuelle, • désinfectant pour les mains. Un nombre suffisant d'installations de lavage des mains est disponible. Ces installations ne sont pas utilisées pour le lavage des aliments. • Y a-t-il suffisamment d'installations de lavage des mains disponibles à l'entrée des zones de production et dans les locaux du personnel ? • Toutes les installations de lavage des mains sont-elles pourvues d'équipements appropriés pour le séchage des mains, de savon liquide et de désinfectant ? • Toutes les installations de lavage des mains sont-elles pourvues d'eau courante potable à une température appropriée ?
B.B 7.4	Les réfectoires sont-ils séparés et éloignés des zones de production, de conditionnement et de stockage ?	Aucun aliment provenant de la cantine ne doit être amené dans les zones de production, d'emballage et de stockage.
B.B 8	Gestion des déchets	
	L'entreprise doit disposer d'un programme pour la collecte et l'élimination des déchets.	<i>QU'EST-CE QUE CA VEUT DIRE ?</i> A) En cas de manipulation incorrecte, les déchets peuvent s'accumuler et devenir source de contamination ou refuge pour les nuisibles. B) Les installations alimentaires devraient avoir des procédures pour la gestion des déchets qui comprennent l'attribution de la responsabilité et les méthodes utilisées pour collecter, manipuler et éliminer les déchets. C) Ces procédures devraient également répondre à toutes les exigences légales.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ? A) Établir des procédures qui traitent de la responsabilité et des méthodes utilisées pour collecter et retirer les déchets des installations. Ces procédures doivent inclure ce qui suit : • Pratiques de nettoyage détaillées, associées aux conteneurs de déchets et aux zones de stockage des déchets. Dans les deux cas ils devraient être faciles à nettoyer, couverts ou maintenus fermés (le cas échéant) et inclus dans le programme de nettoyage. • Les conteneurs à déchets ne doivent être utilisés que pour le stockage des déchets. • Procédures pour les conteneurs de collecte des déchets et les zones de stockage des déchets, y compris la manutention, le marquage, l'utilisation et le codage des couleurs. • L'utilisation exacte et le marquage ou l'identification visuelle des conteneurs qui sont destinés à être utilisés pour les déchets alimentaires non comestibles. • Formation requise pour la gestion des déchets pour les employés. • Mesures à prendre si les procédures ne sont pas suivies. QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ? L'évaluateur va : • Examiner le programme de gestion des déchets et les procédures associées. • Examiner l'adhésion aux procédures de gestion des déchets pour les conteneurs, y compris la manutention, les marquages, l'utilisation et le codage des couleurs. • Respecter l'utilisation et le marquage ou l'identification visuelle des conteneurs destinés à être utilisés pour des produits non comestibles ou des déchets (par exemple, des aliments pour animaux) • Observer si la signalisation informe clairement les personnes sur le système de code couleur. • Vérifier les dossiers de formation en vérifiant que les personnes ont été formées aux procédures de gestion des déchets. • Vérifier les registres d'assainissement pour les conteneurs de déchets et les zones de stockage des déchets, en évaluant si le nettoyage prévu a été effectué selon les procédures.
B.B 8.1	Des dispositions appropriées sont-elles en place pour le stockage et l'élimination des déchets ?	L'accumulation de déchets ne doit pas être autorisée dans les zones de manipulation et de stockage des aliments, ni dans les autres zones de travail. L'élimination de déchets doit être gérée de manière à ne pas avoir d'influence négative directe ou indirecte sur les aliments (si besoin, les déchets sont refroidis). • Quel genre de déchets existe-t-il ? • Quels déchets sont collectés dans des conteneurs séparés ? • Les conteneurs de déchets peuvent-ils être facilement nettoyés et désinfectés ? • A quelle fréquence les conteneurs sont-ils nettoyés et désinfectés ? <protocole de nettoyage>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 8.2	Les conteneurs destinés aux produits non comestibles, aux déchets ou aux sous-produits sont-ils clairement identifiés et correctement utilisés ?	Les conteneurs doivent être : • convenablement conçus, • en bon état, • faciles à nettoyer et à désinfecter, si requis, • vidés à des fréquences appropriées, • couverts ou avec des portes, comme approprié. • Quel genre de déchets existe-t-il ? • Quels déchets sont collectés dans des conteneurs séparés ? • Les conteneurs de déchets peuvent-ils être facilement nettoyés et désinfectés ? • A quelle fréquence les conteneurs sont-ils nettoyés et désinfectés ? <protocole de nettoyage> • Quel type d'enregistrements existe pour l'élimination des déchets ? • Qui est responsable de l'élimination des déchets ? <registre d'élimination des déchets>
B.B 9	Stockage et transport	
	L'entreprise doit veiller à ce que toutes les matières premières (y compris l'emballage), les produits semi-finis et les produits finis soient stockés et transportés dans des conditions protégeant le produit.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Pendant le stockage et le transport des produits alimentaires, toute la contamination et les paramètres de détérioration (tels que la température, l'humidité, etc.) doivent être évalués. B) Toutes les mesures nécessaires devraient être prises pour éviter la contamination et la détérioration. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Avant de charger les aliments pour la livraison, l'état du véhicule (par exemple, les odeurs, la poussière, l'humidité négative, la propreté, les nuisibles, les moisissures) doivent être vérifiés. Si nécessaire, des mesures devraient être prises. B) Des exigences d'hygiène adéquates pour tous les véhicules de transport et pour l'équipement utilisé pour le chargement et le déchargement devrait être en place. Il faudrait consigner les mesures prises. C) Des procédures visant à prévenir la contamination pendant le transport devraient être mises en place (les aliments ne devraient pas être mélangés à d'autres types de marchandises). D) Lorsque les marchandises doivent être transportées à certaines températures, avant le chargement, la température à l'intérieur du véhicule doit être vérifiée et documentée. E) Lorsque les marchandises doivent être transportées à certaines températures, le maintien d'une gamme adéquate des températures pendant le transport doit être vérifiée et documentée. F) Les zones de chargement et de déchargement devraient être de construction appropriée ou disposer d'un équipement en place pour protéger les produits transportés de la contamination, des conditions de température défavorables, etc.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		G) Dans le cas où les biens alimentaires sont transférés pendant leur voyage, il devrait y avoir des procédures qui assurent une protection contre la contamination ou la détérioration. H) Lorsqu'une entreprise embauche un fournisseur de services de transport tiers, toutes les exigences spécifiées ci-dessus devraient être définies dans le contrat respectif. I) La sécurité des véhicules de transport devrait être correctement entretenue. QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ? L'évaluateur va : • Vérifier si les exigences mentionnées ci-dessus sont remplies pour minimiser toute contamination éventuelle ou la détérioration des aliments. • Respecter les dispositions relatives au stockage et au transport, en regardant les zones de stockage, les véhicules, les quais de chargement et l'équipement. • Inspecter les contrats de services tiers, en évaluant si les exigences requises pour la protection des aliments est formellement convenue.
B.B 9.1	Y a-t-il des installations appropriées pour le stockage des aliments et des ingrédients ?	Des installations adéquates pour le stockage des aliments, des matières premières, des ingrédients et des matériaux d'emballage doivent être fournies. Exemples de points à vérifier : • locaux de stockage frigorifique : conditions d'hygiène (surfaces, murs, plafonds, sols, portes, fenêtres), faciles à nettoyer, • locaux de stockage sec : conditions d'hygiène (surfaces, murs, plafonds, sols, portes, fenêtres), faciles à nettoyer. • Où les matières premières, les produits semi-finis et les matériaux d'emballage sont-ils stockés ? <plan de stockage> • Comment la contamination croisée est-elle évitée ? <plan de flux du produit> • Comment les produits chimiques sont-ils stockés ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.B 9.2	Les installations de stockage des aliments sont-elles construites efficacement pour protéger les matériaux et les produits finis de la contamination pendant le stockage ?	Lorsque cela est approprié, les locaux de stockage des aliments doivent être conçus et construits de manière à permettre une protection efficace contre la contamination pendant le stockage. Exemples de points à vérifier : • les aliments ne sont pas stockés à même le sol, • les matières premières, produits semi-finis et produits finis sont stockés séparément. Ils doivent être couverts, si nécessaire. • Y a-t-il des marchandises stockées à l'extérieur ? • Qu'est-ce qui est stocké à l'extérieur ? • Quelles règles existent pour le stockage à l'extérieur ? • Le stockage à l'extérieur est-il basé sur une analyse des risques ? <analyse des risques> • Où les matières premières, les produits semi-finis et les matériaux d'emballage sont-ils stockés ? <plan de stockage> • Comment la contamination croisée est-elle évitée ? <plan de flux du produit> • Où et comment les matériaux et équipements d'emballage sont-ils stockés ? <diagramme de flux du matériel> • Comment la contamination croisée par les matériaux d'emballage est-elle évitée ? <diagramme de flux du matériel> • Comment le retour des matériaux d'emballage vers le local de stockage est-il régulé ? • Quel type de règles de stockage existe ? • Les nuisibles sont-ils pris en compte durant le stockage ? Les palettes sont-elles localisées à environ 1 m des murs ? <protocole d'inspection de l'usine> • Des appâts sont-ils disposés dans les locaux de stockage ? <planning de lutte contre les nuisibles> • Des produits sensibles sont-ils stockés ? • Quels types de mesures préventives sont en place pour ces produits ? <mesures préventives>
B.B 9.3	Le stockage des aliments est-il approprié pour minimiser la détérioration des aliments (par exemple, par la maîtrise de la température et de l'humidité) ?	Si nécessaire, il faut fournir un environnement qui minimise la détérioration des aliments (par exemple, par des conditions de maîtrise spécifiques de la température et de l'humidité). • Où les matières premières, les produits semi-finis et les matériaux d'emballage sont-ils stockés ? <plan de stockage>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.B 9	Stockage et transport	
	L'entreprise doit s'assurer que toutes les matières premières (y compris les matériaux d'emballage), les produits intermédiaires et/ou semi-finis et les produits finis sont stockés et transportés dans des conditions qui protègent l'intégrité du produit. Tous les véhicules, y compris les véhicules des sous-traitants, utilisés pour le transport des matières premières (y compris les matériaux d'emballage), des produits recyclés, des produits intermédiaires et/ou semi-finis et des produits finis doivent être adaptés à leur usage, maintenus en bon état et propres.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) <i>L'entreprise devrait veiller à ce que toutes les matières premières (y compris les emballages), produits semi-transformés et le produit fini doit être transporté dans des conditions qui protègent l'intégrité du produit.</i> B) <i>Une procédure devrait être mise en place qui assigne les rôles et responsabilités, les processus de contrôle et un plan d'actions correctives.</i> <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) <i>La procédure de stockage et de transport du produit devrait fournir tous les détails afin que les personnes ayant la responsabilité comprennent les principes pertinents du système de gestion de la qualité et de la sécurité des aliments.</i> B) <i>La procédure comprendra ce qui suit :</i> • <i>Identification des procédés requis avec une définition de la séquence et de l'interaction</i> • <i>Les critères et les méthodes nécessaires pour assurer un fonctionnement et un contrôle efficace</i> • <i>La disponibilité des informations nécessaires pour soutenir l'exploitation et le suivi</i> • <i>Mesurer, surveiller et analyser la procédure, mettre en place toutes les mesures nécessaires pour atteindre les résultats prévus et l'amélioration de l'entraînement.</i> <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> <i>L'évaluateur va :</i> • <i>Vérifier les procédures pertinentes et les instructions concernant leur mise en place, les comparer avec les enregistrements associés et évaluer si les procédures sont affectées.</i> • <i>Entrevoir le personnel pertinent pour confirmer leur compréhension des conditions de stockage et de transport.</i> • <i>Vérifier les enregistrements de formation.</i>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.B 9.4	Existe-t-il une procédure de transport de produits et est-elle mis en place de manière efficace ?	Les pratiques lors du chargement, du transport et du déchargement des aliments sont documentées, mises en œuvre et visent à maintenir l'intégrité du produit. Les procédures doivent veiller à ce que le déchargement soit réalisé de manière efficace et que les températures à cœur des produits soient enregistrées au début et à intervalles réguliers pendant le déchargement. Avant déchargement, le chargement doit être vérifié pour identifier tout signe de température excessive (décongélation et recongélation), tout dommage ou tout mouvement pendant le transport. • le chargement et le déchargement doivent être réalisés dans un endroit couvert, • les enregistrements sur les refus de marchandise doivent être maintenus à jour. • Les produits peuvent-ils être transportés avec des produits non alimentaires ? • Comment la contamination croisée est-elle évitée ? • Des produits nécessitant un transport à température dirigée sont-ils chargés ? • La température du véhicule est-elle contrôlée et documentée avant le chargement ? <inspection d'expédition> • Quelles sont les procédures en place lorsque la température du véhicule n'est pas conforme aux spécifications ? <inspection d'expédition> • Comment la société s'assure-t-elle de la conformité de la température durant le transport ? <« indicateurs de température » occasionnellement placés dans le produit> • Comment s'assurer que les produits atteignent la destination dans de bonnes conditions ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.B 9.5	Existe-t-il une procédure de véhicule de transport et est-elle mise en place de manière efficace ?	Les véhicules utilisés pour le transport de nourriture doivent être inspectés avant le chargement pour s'assurer qu'ils sont propres, en bonne état, adapté à cet effet et exempt d'odeurs, de nuisibles, de moisissures ou d'autres conditions qui peuvent avoir un impact négatif sur le produit. Les registres d'inspection doivent être disponibles. Les véhicules de transport conviennent aux fins prévues. En cas de sous-traitance, un contrôle adéquat est effectué. • Qu'est-ce qui a été vérifié avant le chargement ? <Inspection d'expédition> • Où l'inspection est-elle documentée ? • Quelles actions correctives sont prises ? • Est-ce que les marchandises peuvent être transportées à côté de produits non alimentaires ? • Comment la contamination croisée est-elle empêchée ? • Comment est-il assuré que les produits atteignent la destination dans de bonnes conditions ? • Les produits nécessitant une certaine température sont-ils chargés ? • La température du véhicule est-elle vérifiée et documentée avant le chargement ? <Inspection d'expédition> • Quelles sont les procédures lorsque la température du véhicule n'est pas conforme aux spécifications ? <Inspection d'expédition> • Comment la société assure-t-elle la conformité des températures pendant le transport ? <« Indicateur de température » occasionnellement placé dans les produits> • Les véhicules sont équipés de thermostats et de dispositifs d'enregistrement ? <Enregistrement des appareils>
I.B 9.6	Existe-t-il des procédures documentées de maintenance et d'hygiène pour les véhicules et pour les équipements utilisés pour le chargement et le déchargement ?	Les enregistrements doivent inclure le numéro d'enregistrement du véhicule de transport et le nom du chauffeur. Les équipements de chargement et de déchargement doivent être inclus dans le programme de maintenance et de désinfection. • Les véhicules de transport sont-ils nettoyés ? • Où les procédures de nettoyage sont-elles documentées ? <protocole de nettoyage> • Qu'est-ce qui est vérifié avant le chargement ? • Où l'inspection est-elle documentée ? • Quelles actions correctives sont prises ? • Comment la maintenance est-elle organisée ? <Plan de maintenance> • Où les procédures de maintenance sont-elles documentées ? • Quels sont les équipements soumis à une maintenance externe ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.B 10	Maintenance des installations et des équipements	
	La société doit mettre en place un système de maintenance planifiée, préventive et corrective pour assurer un niveau approprié de sécurité et de qualité des aliments dans l'usine.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE :</i> A) Une procédure d'entretien et de réparation doit être créée et suivie pour assurer que tout l'équipement qui est important fonctionne correctement pour maintenir la sécurité des aliments et les normes de qualité. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Identifier l'équipement de traitement critique et élaborer des procédures pour l'inspection et la maintenance des équipements critiques. B) Des programmes de maintenance doivent être développés qui inspectent et réparent les équipements avant qu'il y ait une défaillance de sécurité ou de qualité de produit. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur va : • Vérifier la documentation du programme de maintenance préventive, de l'identification des éléments clés de l'équipement, de la fréquence d'inspection, des résultats d'inspection et des actions correctives prises.
I.B 10.1	Un programme documenté de maintenance est-il établi ?	Les fréquences d'inspection de l'équipement doivent être définies. Tout le matériel critique doit être couvert. Les enregistrements de maintenance sont maintenus à jour. Les travaux de maintenance de l'équipement sont régulièrement réalisés. • Comment la maintenance est-elle organisée ? <plan de maintenance> • Où les procédures de maintenance sont-elles documentées ? • Quels équipements font objet de maintenance externe ?
I.B 10.2	Un programme de maintenance efficace est-il en place ?	• Comment la maintenance est-elle organisée ? <plan de maintenance> • Où les procédures de maintenance sont-elles documentées ? • Quels équipements font objet de maintenance externe ? • Les interruptions de fabrication des produits sont-elles prévues dans le planning de maintenance ? • La société suit-elle des indicateurs spécifiques pour assurer l'efficacité de la maintenance (par exemple, aucun retard dans les réparations, etc.) ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.B 10.3	Une procédure documentée pour l'hygiène et l'autorisation des activités de maintenance est-elle en place ?	Des enregistrements doivent apporter la preuve que les risques de contamination des produits par les machines et l'équipement ont été éliminés. Des enregistrements doivent apporter la preuve que la zone a été correctement nettoyée, désinfectée et inspectée avant d'autoriser le retour en production. • Comment veille-t-on à ce que les travaux d'entretien et de réparation n'affectent pas la sécurité des produits ? • Comment les systèmes d'éclairage sont-ils réparés ? • Où les travaux de réparation sont-ils documentés ? • Des actions correctives sont-elles nécessaires après les travaux de réparation ? • Quelles règles sont en place pour la remise en marche de l'équipement quand la maintenance est terminée ? <exemples de travaux de réparation et de maintenance>
I.B 10.4	Des procédures d'hygiène efficaces sont-elles en place pour les activités de maintenance ?	Les exigences de sécurité et d'hygiène pour les équipements, incluant les travaux de maintenance, existent. Exemples de points à vérifier : • les instruments et équipements sont faciles à nettoyer et en bonne condition (fonctionnels, inoxydables), • les équipements en contact avec les aliments sont démontables et stables d'un point de vue mécanique, • les surfaces de travail sont lisses. • Comment veille-t-on à ce que les travaux d'entretien et de réparation n'affectent pas la sécurité des produits ? • Comment les systèmes d'éclairage sont-ils réparés ? • Où les travaux de réparation sont-ils documentés ? • Des actions correctives sont-elles nécessaires après les travaux de réparation ? • Quelles règles sont en place pour la remise en marche de l'équipement quand la maintenance est terminée ? <exemples de travaux de réparation et de maintenance>
I.B 10.5	Tout le matériel utilisé pour la maintenance et les réparations est-il approprié à son usage prévu ?	Des huiles de qualité alimentaire, de la peinture non toxique, etc. doivent être utilisées. Les fiches de données de sécurité du matériel doivent être disponibles. • Comment s'assure-t-on que le matériel utilisé lors des travaux de maintenance ou des réparations est adapté à l'usage prévu ? • Quels types de graisses sont utilisés ? <liste des graisses>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
C	Maîtrise des dangers des aliments	
B.C 1	Tâches préliminaires	
	L'entreprise doit identifier et se conformer à la réglementation et aux exigences client liées au produit et à la catégorie de produit. Pour tous les produits, les éléments suivants doivent être inclus : • Tâche 1 : Établir une équipe multidisciplinaire de sécurité des aliments. • Tâche 2 : Décrire le produit et la catégorie de produit de tous les ingrédients (y compris des matières premières, des emballages, du produit fini) et les conditions requises pour le stockage et la distribution. • Tâche 3 : décrire l'utilisation prévue du produit et identifier le consommateur cible. • Tâche 4 : Décrire toutes les étapes de la production du produit dans un diagramme de procédé. • Tâche 5 : comparer le diagramme de procédé avec le procédé de production pour s'assurer qu'il est précis.	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Le contrôle efficace des risques alimentaires exige que l'entreprise comprenne pleinement ses produits, les catégories de produits et leur fabrication. B) Cette compréhension doit être décrite avec précision et maintenue en cas de changement. C) Une équipe multidisciplinaire dotée d'un pouvoir de décision devrait être formée pour pouvoir faire une recherche conjointe et répondre aux questions suivantes : • Quels sont les critères juridiques et les exigences du client ? • Comment le produit fini est-il décrit ? • Qui consommera les produits spécifiques ? • Comment les produits sont-ils fabriqués ? <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Élaborer et mettre en place une procédure pour vérifier que les exigences légales et professionnelles pertinentes sont revues et que l'entreprise est conforme à ces exigences. B) Former une équipe multidisciplinaire, avec des connaissances et de l'expérience en fabrication, sécurité des aliments, ingénierie, approvisionnement et distribution. C) Autoriser l'équipe à prendre des décisions sur des sujets liés à la sécurité des aliments. D) Élaborer et maintenir des descriptions précises et détaillées de chaque produit ou groupe de produits en prenant compte ce qui suit : matières premières, emballages, procédés et leurs paramètres, caractéristiques du produit, produit fini, conditions de stockage et de distribution, et autres (Voir la liste fournie dans le B.C 1.3). E) Élaborer et maintenir des spécifications concernant les consommateurs, les méthodes à utiliser, comment il devrait être consommé et à qui il n'est pas recommandé. F) Élaborer et maintenir un organigramme complet qui représente de manière fiable les procédés ou les étapes de fabrication des produits ou des groupes de produits. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur va : • Vérifier qu'il existe un système en place pour identifier les exigences juridiques et celles des clients qui s'appliquent aux produits ou aux catégories de produits, que ceux-ci sont examinés et que l'entreprise est conforme à ces exigences. • Vérifier qu'il existe une équipe interne multidisciplinaire en place, avec des responsabilités définies, qu'ils sont compétents et ont la capacité et l'autorité de prendre des décisions et mettre en place des changements.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		- Examiner la description détaillée de chaque produit (selon le B.C 1.3); Vérifier qu'il existe des informations sur la durée de conservation, l'analyse nutritionnelle et d'autres problèmes pertinents en matière de sécurité des aliments. - Vérifier les étiquettes des produits finis, confirmant l'identification de l'utilisation prévue du produit avec une description de tous les groupes de consommateurs qui peuvent être à risque. - Vérifier les diagrammes de production et confirmer qu'ils se comparent avec précision au procédé de fabrication.
B.C 1.1	L'entreprise a-t-elle identifié et respecté la réglementation et les exigences du client relatives au produit et aux catégories de produits ?	Conseils supplémentaires. Vous devriez : - Définir les principes sur lesquels repose la production d'un produit sûr. - Identifier les spécifications ou tout accord relatif au produit qui a été convenu avec tous les clients. - Définir les réglementations spécifiques applicables et assurées par la procédure. - En cas d'exportation, identifier les règlements du pays de destination, en particulier pour l'étiquetage. - Assurer une approche systématique et appropriée pour l'enregistrement des informations clés, avec la fréquence et la responsabilité définie. - Assurer que le système de gestion de la sécurité des aliments est examiné régulièrement ou lorsque des changements surviennent.
B.C 1.2	Est-ce qu'une équipe ayant des responsabilités différentes en matière de sécurité des aliments entreprend les tâches décrites dans cette section de la check-list (Tâches 2 à 5) ?	Conseils supplémentaires. Vous devriez : - Développer une équipe multidisciplinaire avec des membres des domaines suivants : sécurité des aliments, production, ingénierie, approvisionnement, distribution. - Assurer que le membre de l'équipe qui représente la sécurité des aliments possède les qualifications appropriées et peut témoigner de leurs problèmes d'éducation et de formation avancée. - Dans le cas où il n'y a pas de personnes qualifiées, l'entreprise devrait avoir un contrat de service avec un expert externe qui peut témoigner de leur expertise. Qui est la personne compétente ou le membre de l'équipe HACCP ? - Quels services / fonctions sont incluses dans l'équipe HACCP ? - Comment la qualification de l'équipe HACCP ou de la personne compétente est-elle vérifiée ? <preuve d'études, formation avancée> - Quels sont les dangers reliés au produit ? - Un contrat existe-t-il avec un expert externe ? <contrat de service>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.C 1.3	Existe-t-il une description disponible complète du produit/de la catégorie de produit comprenant tous les ingrédients y compris les matières premières, l'emballage, le produit fini et les conditions de stockage et de distribution ?	Conseils supplémentaires. Vous devriez : A) Générer une analyse précise et complète des risques par la préparation et la maintenance d'un ensemble complet des informations sur vos produits (« descriptions de produits ») et les procédés (« descriptions de procédés »). B) Les spécifications désignées à cette fin devraient inclure les informations suivantes : · Composition · Ingrédients · Paramètres physiques, sensoriels, chimiques et microbiologiques · Méthodes de traitement · Procédures et matériaux d'emballage · La durée de conservation · Conditions de stockage et de transport. C) L'entreprise devrait considérer : · Ingrédients allergènes · Matériaux génétiquement modifiés · Le but du produit, du point de vue du consommateur final (par exemple, aliments pour bébés, produits alimentaires, suppléments nutritionnels, etc.). D) Du point de vue du fabricant, il faut déterminer de manière préventive comment les produits changent lorsqu'ils sont utilisés comme prévu. À cette fin, l'entreprise devrait considérer : · La liste des ingrédients (le cas échéant frais, congelé) · Le type d'emballage · L'analyse chimique · L'information nutritionnelle · Les informations de stockage · Les avertissements · Les suggestions de préparation · La convenance de l'emballage pour le chauffage ou la congélation · Les restrictions quantitatives, par exemple pour les groupes de consommateurs particulièrement vulnérables. · Il doit y avoir une description de produit pour chaque produit ou chaque type de produit. La description du produit doit inclure le cas échéant : · Composition, structure physique/chimique (y compris aw, pH, etc.) · Traitement/traitements (traitement thermique, congélation, salin, tabagisme, etc.) · Emballage (contact alimentaire) · La durée de conservation

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		• Conditions de stockage • Méthode de distribution. • Existe-t-il une description complète du produit pour chaque produit ? • Qu'est-ce qui est inclus dans la description du produit ? <Description du produit>, <spécifications du produit> • Quels sont les dangers liés au produit ?
B.C 1.4	L'utilisation prévue du produit a-t-elle été décrite et le consommateur cible a-t-il été identifié ?	Conseils supplémentaires. Vous devriez : • Traiter exactement l'utilisation prévue décrivant comment il sera préparé, consommé et s'il existe des directives nécessaires pour assurer la sécurité de la consommation. • Pour les produits nécessitant une préparation supplémentaire, décrire ce qu'il faut faire avec le produit une fois ouvert, combien de temps il peut être stocké et dans quelles conditions et quelle est la taille des portions recommandée. • Pour l'utilisation prévue, identifier comment éviter toute utilisation abusive qui pourrait nuire au consommateur. • Décrire le consommateur cible. Qui peut consommer le produit et à qui il n'est pas recommandé. Envisager des groupes vulnérables, comme les enfants, les nourrissons, les personnes âgées, les femmes enceintes, les personnes ayant une intolérance alimentaire, allergies, diabète, etc. • Quelle est l'utilisation prévue du produit ? • Le produit n'est pas adapté pour quel groupe de consommateurs ? • Le produit est-il adapté aux enfants, aux femmes enceintes, aux personnes âgées ? <Description du produit>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.C 1.5	Est-ce que toutes les étapes du procédé pour produire le produit ont-elles été décrites dans un diagramme de procédé ?	Conseils supplémentaires. Vous devriez : • Élaborer et maintenir un organigramme qui présente toutes les étapes du procédé de fabrication, y compris de tout retraitement. • Décrire dans l'organigramme les entrées et sorties pertinentes de chaque procédé (matières premières, ingrédients, matériel d'emballage, retraitement, produit non conforme, aide à la fabrication, produits finis, etc.) • Les tableaux de bord sont-ils disponibles pour tous les produits ? • Les diagrammes de flux sont-ils datés ? • Tous les CCP sont-ils identifiés sur l'organigramme ? • Est-ce que tous les CCP ont un nombre ? • Tous les tableaux de bord sont-ils à jour ? <Organigrammes pour tous les produits>
B.C 1.6	Le(s) diagramme(s) de procédé a(ont)-t-il(s) été comparé(s) pour assurer qu'il(s) reflète(nt) fidèlement le procédé ?	Conseils supplémentaires. Vous devriez : • Après avoir défini votre organigramme, l'équipe multidisciplinaire doit vérifier que leur analyse est exacte et représente la fabrication du produit. • Le processus de vérification doit être enregistré avec tous les membres de l'équipe qui s'engagent par écrit à la crédibilité de l'organigramme. • La vérification devrait être répétée systématiquement. • Le diagramme devrait inclure toutes les étapes du procédé du produit • Les tableaux de bord sont-ils disponibles pour tous les produits ? • Les diagrammes de flux sont-ils datés ? • Tous les tableaux de bord sont-ils à jour ? <Organigrammes pour tous les produits>
B.C 2	Maîtrise des allergènes	QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ? A) Un allergène est un composant connu de l'alimentation qui provoque des réactions physiologiques en raison d'une réponse immunologique (par exemple noix et autres identifiés dans la législation pertinente pour le pays de production ou de vente). B) Les allergènes peuvent conduire à des réactions allergiques pouvant présenter des risques considérables pour la santé des consommateurs tels que les réactions cutanées, les chocs et même la mort. C) Vous devez identifier, gérer et contrôler tous les allergènes présents sur le site, que ce soit les ingrédients ou la contamination croisée des procédés. D) L'étiquetage des allergènes contenus dans les produits alimentaires fabriqués devrait se faire sur la base de l'analyse des dangers. E) La fabrication de produits contenant des allergènes nécessitant un étiquetage doit être effectuée afin de s'assurer que tout risque de contamination croisée est minimisé.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		<i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> <i>A) Vous devez déterminer quels allergènes sont pertinents pour votre produit ou procédé.</i> <i>B) Une fois que cela est atteint, vous pourrez déterminer le risque et vos options pour éliminer, minimiser et / ou contrôler leur présence.</i> <i>C) Lors de l'identification des risques, considérez les exigences et la réglementation des clients dans le pays de production et de vente.</i> <i>D) Une fois que les allergènes sont identifiés, développez et maintenez une liste de toutes les matières premières pertinentes et des ingrédients.</i> <i>E) Pour les ingrédients et les matières premières identifiés comme allergènes, vous devez écrire des spécifications qui comprennent les éléments suivants : analyse des risques, atténuation, procédures de contrôle et leur mise en place y compris les résultats analytiques et l'étiquetage final des produits.</i> <i>F) Pour les produits contenant des allergènes nécessitant un étiquetage, le procédé de fabrication devrait être effectué de manière à minimiser la contamination croisée avec une attention particulière au nettoyage et à l'assainissement.</i> <i>G) Les produits finis qui contiennent des allergènes et nécessitent un étiquetage devraient être déclarés conformément aux exigences légales dans le pays de vente.</i> <i>H) Pour toute présence accidentelle ou involontaire, l'étiquetage des allergènes déclarés selon le réglement devrait être basé en fonction de l'analyse des dangers et des évaluations des risques.</i> <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> <i>L'évaluateur va :</i> <i>• Confirmer que des analyses de risques complètes et pertinentes ont été réalisées et que ses résultats sont inclus dans les procédures pertinentes.</i> <i>• Vérifier si le programme de contrôle des allergènes est documenté et mis en place.</i> <i>• Évaluer la prestation du programme dans la zone de manipulation des aliments, examiner les dossiers et examiner les pratiques de fabrication et de stockage.</i>
B.C 2.1	Un programme documenté est-il en place pour contrôler les allergènes et prévenir la contamination croisée du produit à toutes les étapes de production ?	Les procédures de maîtrise des allergènes sont développées et suivies par une personne compétente. Le personnel susceptible de manipuler des allergènes ou des produits contenant potentiellement des allergènes sont conscients de leurs responsabilités pour maîtriser les allergènes. Si nécessaire, une gestion des allergènes appropriée est mise en œuvre. • Les allergènes sont-ils identifiés dans les spécifications ? • Existe-t-il une liste de tous les allergènes en utilisation ? <liste des allergènes>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
B.C 2.2	Les règlements et les exigences appropriées des clients ont-ils été abordés dans le développement du programme de contrôle des allergènes ?	- Le statut d'allergène est-il documenté dans les spécifications ? <spécifications des produits finis> - Les clients exigent-ils que certaines substances ne soient pas incluses dans le produit ? - Si oui, comment est-ce géré par le service qualité ?
B.C 2.3	Les sources potentielles de contaminations croisées ont-elles été identifiées ? Les procédures ont-elles été établies pour la manipulation des matières premières, des produits intermédiaires et des produits finis, pour éviter ces contaminations croisées ?	La procédure fait référence à : - la ségrégation physique ou dans le temps lorsque des matières contenant des allergènes sont stockées, traitées ou emballées, - l'utilisation d'équipement identifié et dédié pour la transformation ou le nettoyage, - une politique pour tous les aliments introduits sur le site par le personnel, les sous-traitants et les visiteurs, - l'étiquetage des matières premières, des ingrédients et des produits semi-finis connus pour contenir ou potentiellement contenir des allergènes. Le programme de nettoyage et de désinfection est efficace pour éliminer tous les allergènes potentiels des surfaces de contact avec les produits. - Y a-t-il une procédure en place pour éviter la contamination des produits ne contenant pas d'allergènes ? - A quelle fréquence l'efficacité de cette procédure est-elle revue ? - Où ces preuves sont-elles documentées ? <exemples>
B.C 2.4	Les procédures relatives au nettoyage et à la désinfection des surfaces en contact avec le produit sont-elles en place et efficaces, afin d'éliminer les allergènes potentiels de ces surfaces de contact ?	- Y a-t-il une procédure en place pour éviter la contamination des produits ne contenant pas d'allergènes ? - A quelle fréquence l'efficacité de cette procédure est-elle revue ? - Où ces preuves sont-elles documentées ? <exemples>
B.C 2.5	Un système d'étiquetage clair est-il en place pour garantir l'identification continue du produit à travers toutes les étapes de production et de livraison ?	

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.C 3	HACCP	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) Pour chaque fabricant de produits alimentaires, l'analyse des risques et le système HACCP est un élément fondamental du système interne de gestion de la sécurité des aliments de l'entreprise. B) Le système HACCP est un instrument internationalement reconnu pour contrôler la sécurité des aliments dans le procédé de fabrication. Il permet la reconnaissance et le contrôle des risques potentiels des consommateurs en mettant des mesures préventives. C) Des mesures de contrôle peuvent être identifiées qui sont essentielles pour maintenir la sécurité des produits et minimiser les risques biologiques, chimiques et physiques qui peuvent engendrer des maladies, des blessures ou la mort du consommateur. Ceux-ci seront identifiés comme Points de contrôle critiques (CCP), avec des limites critiques et des procédés de surveillance établis. D) Des actions correctives seront établies qui sont conçues pour garantir si les limites critiques sont violées. <i>Dans de tels cas, le produit fini ne quitte pas l'installation.</i> E) Il devrait y avoir des dossiers de suivi des CCP et des mesures correctives prises. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Il ne suffit pas de simplement définir un CCP et de mettre en place des inspections. Un système HACCP efficace, avec une documentation adéquate, nécessite : • Une approche systématique. • Une équipe d'experts multidisciplinaire. • Une analyse complète de tous les produits et procédures. • Une analyse des risques avec la définition des CCP et des limites critiques. • Un système démontrable de mesures correctives avec une révision systématique de l'efficacité. B) Le Codex Alimentarius fournit 12 étapes avec sept principes pour la mise en place de l'HACCP et l'entreprise doit suivre ces résultats. C) Les principes suivants devraient régir votre système HACCP : • Principe 1 – Développer une analyse de danger pour chaque niveau des diagrammes d'écoulement. • Principe 2 – Déterminer les CCP dans le cadre de votre plan HACCP. • Principe 3 – Déterminer les valeurs limites critiques pour tous les CCP. • Principe 4 – Élaborer un système d'inspection et de contrôle des CCP. • Principe 5 – Déterminer les mesures correctives et les mettre en place si besoin. • Principe 6 – Examiner régulièrement l'efficacité de votre programme HACCP. • Principe 7 – Créer une documentation pour toutes les étapes du concept, y compris les processus et procédures.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
		<i>D) Commencez par définir où commence votre procédé et où il se termine. C'est le périmètre de votre système car il concerne les départements et les produits.</i> <i>E) Définir la zone d'application en établissant les départements de production, les produits, et les lignes d'emballage, les zones de stockage et les itinéraires de transport devraient être pris en considération, y compris les suivants :</i> <i>• Nombre de lignes de production et différenciation des catégories de produits.</i> <i>• Normes existantes d'hygiène, de production et de contrôle</i> <i>F) Évaluer le risque de préjudice pour les consommateurs en raison de la consommation de votre produit alimentaire en utilisant :</i> <i>Les données de la littérature, des valeurs objectives et prouvées, des observations du marché, des effets des plaintes des clients et d'évaluation du risque résiduel.</i> QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ? <i>L'évaluateur va :</i> <i>• Vérifier la preuve que les principes HACCP 1-7 ont été développés et mis en place.</i> <i>• Évaluer votre documentation, chercher à établir qu'elle est complète, actuelle, correcte et suffisante, connue de toutes les personnes responsables.</i> <i>• Vérifier qu'il existe une équipe multidisciplinaire interne, avec des responsabilités définies, compétente et avec la capacité et l'autorité de prendre des décisions et mettre en place des changements.</i>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.C 3.1	Principe 1 : une analyse des dangers a-t-elle été conduite pour chaque étape du procédé de fabrication des produits ?	Directives supplémentaires. Vous devriez : • Considérer dans votre analyse des risques le potentiel de tous les produits chimiques (y compris les allergènes), microbiologiques et physiques qui pourraient se produire dans le procédé. • Répondre aux dangers potentiels (biologiques, chimiques, physiques) associés aux intrants de production des matières premières et des ingrédients (y compris l'eau, la vapeur, la glace ou les gaz utilisés comme ingrédients). • Effectuer une analyse des risques pour chaque étape du procédé, en tenant compte des caractéristiques chimiques, microbiologiques et des risques physiques à chaque fois. • Effectuer une analyse des risques pour tous les groupes de produits, y compris la prise en compte des dommages potentiels et de probabilité. • Le plan HACCP couvre-t-il tous les groupes de produits et les procédés inclus. Développement de produits et l'emballage du produit ? • Quels procédés sont effectués ? <Aperçu du groupe de produits>, <diagramme d'écoulement> • Existe-t-il une analyse des risques pour chaque étape ? <Analyse des risques> • Est-ce que cela inclut tous les dangers ? • Quels risques biologiques, physiques et chimiques peuvent être attendus ? <Analyse des risques> • Une analyse de risque pour tous les groupes de produits, y compris les dommages et les probabilités, existe-t-elle ? <Analyse des risques>
I.C 3.2	L'analyse de danger a-t-elle été menée par une équipe compétente ?	Directives supplémentaires. Vous devriez : • Créer une équipe multidisciplinaire pour inclure les membres ayant des connaissances et de l'expérience de la sécurité des aliments, la production, l'ingénierie, l'approvisionnement et la conception. • S'assurer que les membres de l'équipe ont été formés aux principes de l'HACCP basés sur le Codex Alimentarius • S'assurer que le membre de l'équipe qui représente la sécurité des aliments possède les qualifications appropriées et peut témoigner de leurs problèmes d'éducation et de formation avancée. • S'assurer que dans le cas où il n'y a pas de personne qualifiée, l'entreprise devrait avoir un service contracté avec un expert externe qui peut témoigner de son expertise en matière de sécurité des aliments. • Quels départements/fonctions sont inclus dans l'équipe HACCP ou est ce que la personne a ? • Comment la qualification pour l'appartenance à l'équipe HACCP ou la personne compétente a-t-elle été vérifiée ? <Preuves pour l'éducation, formation avancée> • Un contrat existe avec un expert externe ? <Contrat de service>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.C 3.3	Principe 2 : Si l'analyse des dangers indique des dangers significatifs qui ne sont pas minimisés ou éliminés par les Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF) qui sont présents dans le procédé de fabrication alimentaire, sont-ils identifiés comme des Points de contrôle critiques (CCP) ?	Directives supplémentaires. Vous devriez : • Lorsqu'on détermine qu'il y a un CCP, en utilisant un arbre de décision ou une autre méthode adéquate et un procédé documenté. • Considérer sur vos CCP définis si le procédé existant peut être influencé pour prévenir, éliminer ou réduire un risque pour la sécurité des aliments. • Identifier les points de contrôle associés et les contrôles existants en place. • Les CCP sont définis en tenant compte de nombreuses «mesures préalables» associées à des bonnes pratiques de fabrication, comme les programmes de nettoyage et de formation. Lors de la définition d'un CCP, ces considérations devraient être documentées. • Quels CCP ont été définis ? • Combien de CCP existe-t-il ? • Tous les CCP sont-ils identifiés sur l'organigramme ? • Est-ce que tous les CCP sont un nombre ? • Tous les tableaux de bord avec CCP sont-ils à jour ? <Organigrammes pour tous les produits> • Sur les CCP définis, le processus peut-il être influencé afin de prévenir, éliminer ou réduire un danger alimentaire ? <Analyse des dangers> <diagramme d'écoulement>, <plan HACCP>, <arbre de décision>
I.C 3.4	Principe 3 : des limites critiques sont-elles établies pour chaque CCP ?	Directives supplémentaires. Vous devriez : • Appliquer des limites critiques uniquement à l'opération spécifique, au produit ou aux groupes de produits en cours de traitement. • Appliquer que des limites critiques spécifiées et validées. • Définir la limite critique pour chaque CCP. • Y a-t-il une limite critique définie pour chaque CCP ? • Quelles sont les limites critiques définies ? • Comment les limites critiques ont-elles été définies ? <plan HACCP>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.C 3.5	Principe 4: des procédures de surveillance sont-elles établies pour chaque CCP ?	Directives supplémentaires. Vous devriez : • Être capable de détecter une perte de contrôle dans le procédé grâce à vos procédures de surveillance. • Assurer que vos enregistrements de surveillance sont évalués par une personne formée et compétente. • Assigner une fréquence suffisante pour s'assurer que le CCP reste en contrôle dans le cas où la surveillance n'est pas continue. • Assurer que les enregistrements de suivi sont signés par des personnes qui effectuent le suivi et l'examen des dossiers. • Assurer que les enregistrements de surveillance sont documentés et incluent : date, heure, personne responsable et résultat. • Assurer que les enregistrements de suivi sont conservés conformément aux procédures commerciales. La conformité aux températures et heures de cuisson est contrôlée et, si nécessaire, documentée. Les températures de refroidissement et de congélation spécifiques au produit sont respectées et documentées. La chaîne de froid dans l'approvisionnement en produits réfrigérés et surgelés est maintenue et assurée.
I.C 3.6	Les CCP sont-ils mis en place de manière efficace ?	• Comment les CCP sont-ils surveillés ? • Les CCP sont-ils sous contrôle ? • Comment la surveillance de chaque CCP est-elle documentée ? • Qui la documente ? • Les dates, les heures, les employés responsables et les résultats sont-ils documentés ? • Pendant combien de temps les enregistrements sont-ils stockés ? • Où les enregistrements sont-ils stockés ? <enregistrements des CCP>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.C 3.7	Principe 5 : des actions correctives sont-elles établies pour chaque CCP en cas de limites critiques dépassées ?	Directives supplémentaires. Vous devriez : • Assurer que les actions correctives résultant du retour au contrôle du CCP et celles qui ont concerné les produits sont éliminés conformément aux procédures de gestion des déchets. • Assurer que les écarts de produit et l'élimination finale sont documentés. • Veiller à ce que la surveillance soit définie dans le Codex Alimentarius (« L'acte de conduire une séquence d'observations planifiée ou des paramètres de mesures de contrôle pour évaluer si un CCP est sous contrôle ») existent pour chaque CCP ? • Quand une action corrective a-t-elle été mise en place ? • Où les actions correctives sont-elles documentées ? • Qui documente les actions correctives mises en place ? <enregistrements des CCP>, <actions correctives>
I.C 3.8	Principe 6 : des procédures de vérification sont-elles établies ?	Directives supplémentaires. Vous devriez : • Assurer que la fréquence des procédures de vérification établit que le système HACCP est travaillé efficacement. • Assurer que la vérification est effectuée par quelqu'un d'autre que les personnes responsables du suivi et des actions correctives. • La fréquence des procédures de vérification devrait assurer que le système HACCP fonctionne efficacement. • La vérification doit être effectuée par une personne autre que le personnel chargée du suivi et des actions correctives. • A quelle fréquence le plan HACCP est-il vérifié ? • Quelle est la date de la dernière vérification ? • Quel a été le résultat de la dernière vérification ? • Le plan HACCP reflète-t-il les résultats de la vérification ? • Quelle est la dernière date à laquelle le plan HACCP a été modifié ? <rapports d'audit ou autres rapports de validation>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.C 3.9	Les procédures de vérification sont-elles mises en place de manière efficace ?	• A quelle fréquence le plan HACCP est-il vérifié ? • Quelle est la date de la dernière vérification ? • Quel a été le résultat de la dernière vérification ? • Le plan HACCP reflète-t-il les résultats de la vérification ? • Quelle est la dernière date à laquelle le plan HACCP a été modifié ? <rapports d'audit ou autres rapports de validation> La fréquence d'enregistrement est effectuée en continu et/ou à des intervalles appropriées. • Le système de contrôle des aliments est régulièrement examiné ou lorsque des changements surviennent.
I.C 3.10	Principe 7 : des procédures de conservation des enregistrements et de la documentation HACCP sont-elles en place ?	Directives supplémentaires. Vous devriez : • Assurer que toutes les procédures HACCP établies ont été documentées, y compris les étapes préliminaires et les programmes préalables. • Assurer que la tenue des dossiers est efficace et clairement communiquée aux personnes concernées. Toutes les procédures HACCP établies doivent être documentées. Le système de conservation des enregistrements doit être efficace et clairement communiqué au personnel approprié. • Quels sont les documents liés au plan HACCP existants ? • Ces documents comprennent-ils les procédés, les procédures et les résultats ? <plans de contrôle>, <enregistrements>, <descriptions des produits>, <analyse des dangers>, <analyses des risques>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.C 3.11	Toutes les procédures relatives à la conservation des enregistrements et à la documentation HACCP sont-elles mises en place de manière efficace ?	La documentation comprend les étapes préliminaires, l'HACCP et les programmes prérequis. Les enregistrements de surveillance doivent être conservés. • Quels sont les documents liés au plan HACCP existants ? • Ces documents comprennent-ils les procédés, les procédures et les résultats ? <plans de contrôle>, <enregistrements>, <descriptions des produits>, <analyse des dangers>, <analyses des risques> • Comment les CCP sont-ils surveillés ? • Les CCP sont-ils sous contrôle ? • Comment la surveillance de chaque CCP est-elle documentée ? • Qui la documente ? • Les dates, les heures, les employés responsables et les résultats sont-ils documentés ? • Pendant combien de temps les enregistrements sont-ils stockés ? • Où les enregistrements sont-ils stockés ? <enregistrements des CCP>
I.C 3.12	La société a-t-elle mis en place des mesures de maîtrise spécifiques pour toutes les étapes pertinentes non identifiées comme étant des CCP ?	Directives supplémentaires. Vous devriez : • Assurer que des mesures préalables ont été prises et documentées pour d'autres points de contrôle. • Quels CP ont été définis ? • Quelles mesures pré-requises sont prises pour les CP ? • Quelles mesures pré-requises sont documentées ? • Comment ces mesures sont-elles documentées ? <analyse des dangers>, <diagramme de flux>, <arbre de décision>, <mesures pré-requises>

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.C 4	Protection de la chaîne alimentaire contre la malveillance – Food Defense	<i>QU'EST-CE QUE ÇA VEUT DIRE ?</i> A) La Food Defense est le moyen de prévenir, de protéger et de répondre à la volonté délibérée de contamination des aliments par des agents bactériens, des toxines, des produits chimiques, des rayonnements ou un objet physique. B) Des menaces à la Food Defense peuvent se produire à n'importe quel niveau de la chaîne d'approvisionnement alimentaire de l'entreprise. C) L'aspect le plus important d'un programme de Food Defense est la prévention. D) Il s'agit d'une obligation réglementaire pour les exportations alimentaires aux États-Unis. <i>QU'EST-CE QUE JE DOIS FAIRE ?</i> A) Élaborer et mettre en place une procédure pour effectuer une évaluation de la vulnérabilité des installations. B) Élaborer et mettre en place un plan de Food Defense fondé sur le résultat de l'évaluation de la vulnérabilité qui comprend des méthodes, des responsabilités et des critères pour prévenir l'altération ou la contamination des aliments causé par des actes délibérés de sabotage. C) Le plan de Food Defense devrait inclure les éléments clés suivants : • Un membre désigné de la haute direction responsable de la Food Defense • Politiques et procédures pour enregistrer et contrôler l'accès aux zones de l'établissement par les employés, entrepreneurs et visiteurs. • Procédures pour le stockage sécurisé et le transport des matières premières, des équipements, des matériaux d'emballages, produits chimiques dangereux et produits alimentaires finis. • Sécurité physique des installations. • Un procédé de gestion de l'alimentation, de l'emballage et de l'équipement qui a été intentionnellement falsifié. • Programme de formation. • Un programme de rappel efficace. <i>QU'EST-CE QUE L'ÉVALUATEUR DOIT FAIRE ?</i> L'évaluateur va : • Passer en revue votre plan documentaire de Food Defense. • Vérifier que la production a mené une évaluation de la vulnérabilité et identifié des domaines comme étant sensibles • Passer en revue votre programme de formation et interrogez les gens pour établir leur connaissance du plan de Food Defense.

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.C 4.1	Les menaces qui pèsent sur le produit suite à une altération intentionnelle/contamination intentionnelle ont-elles été évaluées ?	L'altération intentionnelle des produits peut inclure des actes de sabotage, de vandalisme ou de terrorisme. L'évaluation doit être adaptée à la société, au site et au pays. • Quelles sont les exigences légales/du client en matière de protection de la chaîne alimentaire contre la malveillance ? • Comment la société peut-elle démontrer la conformité à ces exigences ? • Quel est le (la) processus/procédure utilisé(e) pour réaliser l'analyse des dangers et l'évaluation des risques associés ? • L'analyse des dangers est-elle en phase avec les besoins et/ou attentes légales et/ou des clients ? • A quelle fréquence le programme de protection de la chaîne alimentaire contre la malveillance est-il revu ? • Quels sont les critères pris en compte par la société pour déterminer la fréquence de réalisation de l'analyse des dangers, si elle n'est pas faite chaque année ? • Comment la société est-elle alertée de toute atteinte à cette protection ? • Comment la société évalue-t-elle l'efficacité du programme de protection ?
I.C 4.2	Les étapes du procédé de fabrication vulnérables par rapport à une altération intentionnelle/contamination intentionnelle ont-elles été identifiées ? Sont-elles soumises à un contrôle d'accès supplémentaire ?	Une restriction physique de l'accès peut être faite par l'utilisation de verrous, de cartes/clés électroniques ou d'autres systèmes appropriés. Les mesures de maîtrise doivent couvrir les produits, les procédés, le personnel, la sécurité, les systèmes et, si applicable, le stockage et le transport. • Sur la base de l'analyse des dangers et de l'évaluation des risques associés, quelles zones ont été identifiées comme critiques ? • Quelles mesures de maîtrise sont en place pour maîtriser l'accès à ces zones ? • Comment la société maintient-elle le contrôle sur ceux qui entrent dans les locaux et dans ces zones critiques ? • Quels sont les contrôles d'accès applicables aux personnes suivantes : • les employés temporaires, • les sous-traitants, • les visiteurs, • les employés ?

N°	Exigence IFS Global Markets – Food v2	Guideline IFS
I.C 4.3	Des mesures sont-elles en place sur le traitement du produit si un accès interdit a été franchi et si le produit peut avoir été altéré/contaminé de manière intentionnelle ?	Des mesures doivent couvrir l'identification de l'incident, l'identification des matières/produits potentiellement impacté(e)s, l'isolement et la quarantaine de ces matières/produits et les dispositions appropriées en fonction de la sécurité du produit. • La société a-t-elle défini des procédures pour identifier l'altération des matières premières, des produits semi-finis et des produits finis ? • Y a-t-il des moyens pour vérifier si les produits ont été altérés ? • Les employés sont-ils formés à l'identification des produits altérés ? • La conception des matériaux d'emballage comprend-elle l'identification possible des altérations ? • Est-ce requis par la loi dans le pays d'origine ou de destination ? • Y a-t-il des tests pour vérifier que les mesures contre l'altération sont appliquées et fonctionnent correctement ?

ifs-certification.com