IFS Food (Alimentaire)

Référentiel d'audit de la qualité et
de la sécurité des produits alimentaires

Version 6
Avril 2014

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

Le propriétaire du présent référentiel est :

IFS Management GmbH
Am Weidendamm 1A
10117 Berlin
Allemagne

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

Banque : Berliner Sparkasse
Code guichet : 100 500 00
N° de compte : 190 029 765
IBAN : DE96 1005 0000 0190 02 97 65
Code BIC-/Swift : BE LA DE BE

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

Le référentiel IFS Food peut être commandé en ligne sur le site
www.ifs-certification.com

Ou par courrier, fax ou courriel :
IFS Management GmbH
Am Weidendamm 1A
10117 Berlin
Allemagne

Tel : +49-(0)30-72 62 50-74
Fax : +49-(0)30-72 62 50-79
E-Mail : info@ifs-certification.com

IFS Food (Alimentaire)

Référentiel d'audit de la qualité et
de la sécurité des produits alimentaires

Version 6
Avril 2014

Remerciements

L'IFS tient à remercier l'ensemble des personnes ayant répondu au questionnaire de satisfaction sur l'IFS réalisé en 2010, qui a constitué la base du développement et des améliorations apportées à la nouvelle version 6 de l'IFS Food. Vos contributions et vos remarques ont beaucoup apporté à l'IFS. Nous avons apprécié le temps que vous avez consacré à répondre à ce questionnaire.

L'IFS tient également à remercier les membres de l'IFS « International Technical Committee » (comité technique international) et les groupes de travail nationaux associés d'Allemagne, de France, d'Italie et des Etats-Unis.

Membres de l'IFS « International Technical Committee »

Andrea Artoni	CONAD, au nom de ANCD (Associazone Nazionale Cooperative tra Dettaglianti), Italie
Sabrina Bianchini	Det Norske Veritas, Italie
Yvan Chamielec	EMC Distribution – Groupe Casino, France
Fayçal Bellatif	Eurofins certification, France
Roberta Denatale/ Eleonora Pistochini	Auchan, au nom de Federdistribuzione, Italie
Gerald Erbach	METRO AG, Allemagne
Jean-François Feillet	Meralliance, France
Cécile Gillard-Kaplan	Groupe Carrefour, France
Luc Horemans	Scamark – Groupement Leclerc, France
Dr. Joachim Mehnert	DQS, Allemagne
Dr. Angela Moritz	REWE Group; REWE-Zentral-AG, Allemagne
Bizhan Pourkomailian	Mc Donalds Europe, Royaume-Uni
Horst Roeser	COOP, Suisse
Sergio Stagni	COOP, au nom de ANCC (Associazone Nazionale Cooperative Consumatori), Italie
Stephen Thome	Dawn Food Products, Etats-Unis
Bert Urlings	Vion Food, Pays-Bas
Karin Voß	EDEKA Zentrale AG & Co. KG, Allemagne
Roman Wißner	HARIBO GmbH & Co. KG, Allemagne
Stefano Zardetto	Voltan, Italie

L'IFS souhaite également remercier les personnes suivantes pour leur contribution précieuse lors de la révision du référentiel :

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

© IFS, Avril 2014

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

Equipe IFS

supprimé	Helga Barrios ~~Vidal~~	Technical Project Manager
	George Gansner	Marketing/Business Development Director
	Dr. Helga Hippe	Quality Assurance Management Director
	Seon Kim	Shop Manager
	Christin Kluge	Project Manager Quality Assurance
ajouté	**Barbara Künzel**	**Project Manager Certification Body Management**
	Nina Lehmann	Project Manager Academy/Marketing/Communications
	Stéphanie Lemaitre	Technical Director
	Lucie Leroy	Project Manager
	Clemens Mahnecke	Technical Project Manager
	Marek Marzec	IFS Business consultant Central/Eastern Europe
	Caroline Nowak	IFS Representative South America
	Ksenia Otto	Office Manager
	Sabine Podewski	Project Manager Auditor Management
ajouté	**Nevin Rühle**	**Project Manager**
ajouté	**Nadja Schmidt**	**Project Manager**
ajouté	**Sandra Schulte**	**Technical Project Manager**
	Serena Venturi	Project Manager
	Stephan Tromp	IFS Managing Director
ajouté	**Nicole Zilat**	**Office Manager**

Dans le cadre du processus de révision du référentiel, des audits tests ont également été réalisés. Nous tenons à remercier les sociétés suivantes pour leur implication :

- Biscuiterie Bouvard, France
- Freiberger, Allemagne
- Hansa-Heemann, Allemagne
- Jus de fruits d'Alsace, France
- Rheinberg Kellerei GmbH, Allemagne
- Roncadin, Italie
- Sunray, Suisse
- Vion, Allemagne
- Voltan, Italie

© IFS, Avril 2014

Sommaire

Partie 1 : Protocole d'audit

1 Historique de l'International Featured Standards et du référentiel IFS Food 11

2 Introduction 13

2.1 Objet et contenu du protocole d'audit 13

2.2 Information spécifique que la société auditée doit transmettre à l'organisme de certification 13

2.3 Exigences générales concernant le système de management de la qualité et de la sécurité des aliments .. 14

3 Types d'audit 15

3.1 Audit initial 15

3.2 Audit complémentaire 15

3.3 Audit de renouvellement (pour la re-certification) 15

3.4 Audit d'extension 16

4 Périmètre de l'audit 17

5 Le processus de certification 19

5.1 Préparation d'un audit 19

5.2 Sélection de l'organisme de certification – dispositions contractuelles 20

5.3 Durée d'un audit 21

5.4 Préparation du plan d'audit 23

5.5 Notation des exigences 24
5.5.1 Notation d'une exigence comme une déviation 24
5.5.2 Notation d'une exigence comme une non-conformité 25
5.5.2.1 Non-conformité majeure 25
5.5.2.2 KO (Knock out) 25
5.5.3 Notation d'une exigence comme N/A (non applicable) 26

5.6 Détermination de la fréquence des audits 27

5.7 Rapport d'audit 27
5.7.1 Structure du rapport d'audit 27
5.7.2 Les différentes étapes de la rédaction du rapport d'audit .. 28
5.7.2.1 Rédaction du pré-rapport d'audit et de la trame du plan d'actions 28
5.7.2.2 Rédaction par la société du plan d'actions correctives 29

© IFS, Avril 2014

5.7.2.3 Validation du plan d'actions par l'auditeur 30
5.7.3 Règles supplémentaires concernant le rapport d'audit..... 30
5.7.3.1 Lien entre deux rapports d'audits consécutifs (audit initial et de renouvellement) 30
5.7.3.2 Traduction du rapport d'audit..... 30

5.8 Notation, conditions d'émission du rapport d'audit et du certificat 32
5.8.1 Gestion spécifique du processus d'audit (rapport, certificat, mise en ligne du rapport) si une ou plusieurs exigences KO a/ont été notée(s) D pendant l'audit..... 33
5.8.2 Gestion spécifique du processus d'audit (rapport, certificat, mise en ligne du rapport) si une ou plusieurs non-conformités majeures a/ont été attribuée(s) 33
5.8.3 Gestion spécifique du processus d'audit lorsque la note totale est <75 %..... 35
5.8.4 Gestion spécifique du processus d'audit pour les sociétés possédant de multiples sites 35

6 Émission du certificat 36
6.1 Date butoir pour l'émission du certificat 36
6.2 Le cycle de certification 37
6.3 Information sur les conditions de retrait de certificat 38

7 Distribution et conservation du rapport d'audit 38

8 Actions supplémentaires..... 38

9 Procédure d'appel et de réclamations..... 38

10 Propriété et utilisation du logo IFS Food 39

11 Révision du référentiel 41

12 L'« Integrity Program » de l'IFS..... 41
12.1 Les actions préventives du processus d'assurance qualité. 41
12.2 Les actions du processus d'assurance qualité suite à une réclamation..... 42
12.3 Sanctions..... 43

Annexe 1
Clarification du périmètre d'application des différents référentiels IFS 45

Annexe 2
Processus de certification 48

Annexe 3
Secteurs de produits et secteurs technologiques..... 49

Annexe 4
Diagramme pour la gestion des exigences KO notées D et des non-conformités majeures 51

© IFS, Avril 2014

Partie 2 : Check-list d'audit

1	**Responsabilités de la direction**	53
1.1	Politique et principes généraux de la société	53
1.2	Organisation de la société	53
1.3	Ecoute client	54
1.4	Revue de direction	55
2	**Système de management de la qualité et de la sécurité des aliments**	56
2.1	Management de la qualité	56
2.1.1	Exigences sur la documentation	56
2.1.2	Conservation des enregistrements	56
2.2	Le management de la sécurité des aliments	57
2.2.1	Le système HACCP	57
2.2.2	L'équipe HACCP	57
2.2.3	Etude HACCP	58
3	**Gestion des ressources**	60
3.1	Gestion des ressources humaines	60
3.2	Ressources humaines	60
3.2.1	Hygiène du personnel	60
3.2.2	Vêtements de protection pour le personnel, les prestataires et les visiteurs	61
3.2.3	Procédures applicables aux maladies infectieuses	62
3.3	Formation et instruction	62
3.4	Installations sanitaires, équipements pour l'hygiène du personnel et locaux du personnel	63
4	**Planification et procédé de fabrication**	65
4.1	Accord de contrat	65
4.2	Les spécifications et recettes des produits	65
4.2.1	Les spécifications	65
4.2.2	Formulations/recettes	66
4.3	Développement/modification des produits/modification des procédés de fabrication	66
4.4	Achats	67
~~4.4.1~~	~~Achats généraux~~	~~67~~
~~4.4.2~~	~~Activité de négoce de produits déjà transformés~~	~~68~~
4.5	Emballage du produit	68
4.6	Lieu de l'usine	69
4.7	Extérieurs de l'usine	69
4.8	Implantation de l'usine et flux de production	69
4.9	Exigences pour la construction des zones de production et de stockage	70
4.9.1	Exigences pour la construction	70
4.9.2	Murs	70

supprimé

© IFS, Avril 2014

4.9.3 Sols ... 70
4.9.4 Plafonds/faux plafonds/suspensions ... 70
4.9.5 Fenêtres et autres ouvertures ... 71
4.9.6 Portes et systèmes de fermeture ... 71
4.9.7 Éclairage ... 71
4.9.8 Climatisation/ventilation ... 71
4.9.9 Fourniture d'eau ... 72
4.9.10 Air comprimé ... 72
4.10 Nettoyage et désinfection ... 72
4.11 Élimination des déchets ... 74
4.12 Risque de corps étrangers, métal, bris de verre et bois ... 74
4.13 Surveillance des nuisibles/lutte contre les nuisibles ... 76
4.14 Réception et stockage ... 77
4.15 Transport ... 77
4.16 Maintenance et réparations ... 78
4.17 Équipements ... 79
4.18 Traçabilité (dont OGM et allergènes) ... 79
4.19 Organismes génétiquement modifiés (OGM) ... 80
4.20 Allergènes et conditions spécifiques de fabrication ... 81

5 Mesures, analyses, améliorations ... 82
5.1 Audits internes ... 82
5.2 Inspections d'usine ... 82
5.3 Validation et maîtrise du procédé ... 82
5.4 Etalonnage, ajustement et vérification des appareils de mesure et de surveillance ... 83
5.5 Contrôle quantitatif (contrôle quantité poids/ volume) ... 83
5.6 Analyses des produits ... 84
5.7 Blocage et libération des produits ... 85
5.8 Gestion des réclamations des autorités et des clients ... 85
5.9 Gestion des incidents, retrait/rappel de produits ... 86
5.10 Gestion des non-conformités et des produits non conformes 86
5.11 Actions correctives ... 87

6 Protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants – inspections externes ... 87
6.1 Evaluation de la protection ... 87
6.2 La sécurité du site ... 88
6.3 Sécurité du personnel et des visiteurs ... 88
6.4 Inspections externes ... 88

Annexe 1
Glossaire/liste des définitions ... 89

Annexe 2
Champs obligatoires devant être complétés par l'auditeur ... 95

© IFS, Avril 2014

Partie 3 : Exigences pour les organismes d'accréditation, les organismes de certification et les auditeurs – Processus d'accréditation et de certification IFS

0 Introduction 99

1 Exigences pour les organismes d'accréditation 99

1.1 Exigences générales 99

1.2 Formation du comité d'accréditation (ou de la personne compétente) 99

1.3 Compétences de l'évaluateur de l'organisme d'accréditation 100

1.4 Fréquence des évaluations des organismes de certification 101

1.5 Accréditation d'un organisme de certification opérant à l'international 101

1.6 Conditions de recouvrement d'accréditation après un retrait ou une suspension 102

1.7 Transfert de certification 102

2 Exigences pour les organismes de certification 102

2.1 Processus d'accréditation EN 45011 (Guide ISO CEI 65, ~~future~~ norme ISO CEI 17065) pour l'IFS ..... 102 **supprimé**

2.2 Signature du contrat avec le propriétaire de l'IFS 103

2.3 Décision de certification 103

2.4 Responsabilités des organismes de certification pour les formateurs (trainers) et les auditeurs IFS (y compris les travailleurs indépendants) 104

2.5 Exigences spécifiques pour les formateurs (trainers) IFS .. 105

2.6 Formation «Train the trainer» 106

3 Exigences pour les auditeurs IFS 106

3.1 Exigences avant leur candidature aux examens IFS 107

3.2 Exigences générales pour les auditeurs lors de leur candidature aux examens IFS 107

3.3 Processus d'examen IFS 109

3.4 Extension de secteur(s) pour les auditeurs habilités IFS ... 111

3.5 Equipe d'audit 112

3.5.1 Règles générales 112

3.5.2 Règles spécifiques pour les équipes d'audit et pour les 3 audits consécutifs 113

Annexe 1
Secteurs de produits et secteurs technologiques 114

© IFS, Avril 2014

Partie 4 : Reporting, logiciel auditXpress et portail d'audits IFS

0 Introduction 117

1 Reporting 117
1.1 Vue d'ensemble de l'audit (Annexe 1) 117
1.2 Rapport d'audit (Annexe 2) 118
1.3 Plan d'actions (Annexe 3) 119
1.4 Exigences minimales du certificat IFS (Annexe 4) 119

2 Logiciel auditXpress 120

3 Le portail d'audits IFS et la base de données IFS (www.ifs-certification.com) 121

Annexe 1
Vue d'ensemble de l'audit 124

Annexe 2
Rapport d'audit 128

Annexe 3
Plan d'actions 130

Annexe 4
Certificat 131

ANNEXE
Check-list d'audit 133

© IFS, Avril 2014

Partie 1: Protocole d'audit

1 Historique de l'International Featured Standards et du référentiel IFS Food

Les audits qualité des sites de fabrication des fournisseurs étaient réalisés par les distributeurs depuis de nombreuses années. Jusqu'en 2003, ces audits étaient réalisés directement par les services qualité des distributeurs, des grossistes et des entreprises de services alimentaires. Les exigences sans cesse croissantes des consommateurs, les responsabilités de plus en plus importantes des distributeurs, des grossistes et des entreprises de services alimentaires, l'augmentation des exigences légales et règlementaires et la mondialisation des flux de produits ont rendu essentiel le développement d'un référentiel uniforme de management de la qualité et de la sécurité des aliments. De même, il était également nécessaire de trouver une solution pour réduire le temps associé à une multitude d'audits, pour toutes les parties prenantes concernées.

Les membres de la fédération allemande des distributeurs – Hauptverband des Deutschland (HDE) – et ceux de son homologue française – Fédération des Entreprises du Commerce et de la Distribution (FCD) – ont créé un référentiel de qualité et de sécurité des aliments pour les produits alimentaires sous marque de distributeur, appelé l'International Food Standard (IFS), conçu pour permettre l'évaluation des niveaux de qualité et de sécurité des fournisseurs de produits alimentaires sur la base d'une approche uniforme. Le référentiel est maintenant géré par IFS Management GmbH, une société qui appartient à la FCD et au HDE, et est applicable à toutes les étapes de transformation des produits alimentaires en aval de la production primaire. Le référentiel IFS Food bénéficie de la reconnaissance de la GFSI (Global Food Safety Initiative) après avoir été comparé au « GFSI Guidance Document ».

Une version 3 du référentiel IFS a été rédigée par la HDE et lancée en 2003. En janvier 2004, une version actualisée, la version 4, a été conçue et lancée en collaboration avec la FCD. Au cours des années 2005/2006, la fédération italienne des distributeurs a également rejoint l'International Food Standard et la rédaction de la version 5 a été effectuée en collaboration avec les fédérations de distributeurs de France, d'Allemagne et d'Italie ainsi qu'avec des distributeurs de Suisse et d'Autriche.

Pour la rédaction de la version 6 du référentiel IFS Food, le Comité Technique International et les groupes de travail français, allemand et italien ont été activement impliqués, faisant participer des distributeurs, des représentants de l'industrie, des entreprises de services alimentaires et des organismes de certification. Lors du développement de l'IFS Food version 6, l'IFS a également reçu des contributions du groupe de travail nord-américain récemment créé ainsi que des distributeurs espagnols, d'Asie et d'Amérique du Sud.

© IFS, Avril 2014

Les objectifs premiers du référentiel IFS Food, comme pour les autres référentiels IFS, sont :

- d'établir un référentiel commun, avec un système d'évaluation uniforme,
- de travailler avec des organismes de certification accrédités et des auditeurs qualifiés,
- d'assurer la transparence et la possibilité de comparaisons tout au long de la chaîne d'approvisionnements,
- de réduire les coûts et le temps liés aux audits, tant pour les distributeurs que pour les fournisseurs.

L'expérience, les évolutions de la législation et la révision du « GFSI Guidance Document » ont fait apparaître le besoin de travailler sur une révision de la version 5. Un questionnaire détaillé et exhaustif a été développé, afin de permettre à tous les utilisateurs concernés d'être impliqués dans le développement du référentiel IFS Food. Ce questionnaire a été mis en ligne de janvier à février 2011, permettant à toutes les parties impliquées de prendre part au processus. Tous les questionnaires retournés ont été soumis à une analyse détaillée. De plus, pour plus de partage des expertises et pour plus de transparence, les représentants des industries et des organismes de certification ont participé à toutes les étapes du processus de révision.

L'analyse de tous les questionnaires, associée aux apports reçus de la part de toutes les parties prenantes, a permis de définir les objectifs suivants, qui ont constitué la base de révision du référentiel IFS version 5 :

- suppression des redondances,
- vérification de la clarté des exigences,
- adaptation du référentiel à la législation et à la règlementation en vigueur,
- intégration des exigences concernant la protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants (« food defence ») dans la check-list générale d'audit,
- intégration de toutes les notes de doctrines IFS Food,
- rédaction du protocole d'audit dans un langage clair et simple,
- détermination de règles plus précises pour calculer la durée d'audit,
- amélioration des définitions de périmètres d'audit,
- mise à jour du référentiel qui tient compte de la nouvelle version du « GFSI Guidance Document ».

La nouvelle version 6 de l'IFS Food sera applicable à partir du 01. 07. 2012. Jusqu'au 30. 06. 2012, les sociétés peuvent uniquement réaliser des audits IFS Food version 5. Après cette date, seuls les audits IFS Food version 6 doivent être réalisés et seront acceptés.

© IFS, Avril 2014

L'IFS Food 6, avril 2014 n'est pas considérée comme une nouvelle version du référentiel mais comme une version consolidée de l'IFS Food 6, janvier 2012, intégrant l'Erratum IFS version 2, fournissant des explications supplémentaires sur certains points et indiquant les références adéquates aux notes de doctrine IFS, version 3. Toutes les modifications apportées à la version de janvier 2012 sont visibles sur le document.

ajouté

Cette mise à jour du référentiel est applicable, au plus tard, le 1er juillet 2014.

Le référentiel IFS Food est l'un des référentiels appartenant à la marque IFS (International Featured Standards).

2 Introduction

2.1 Objet et contenu du protocole d'audit

Ce protocole d'audit décrit les exigences spécifiques pour les organisations impliquées dans les audits suivant le référentiel IFS Food.

L'objet du protocole est de définir les critères devant être suivis par un organisme de certification qui effectue des audits selon les exigences de l'IFS, comme stipulé dans la norme d'accréditation EN 45011/Guide ISO CEI 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065).

supprimé

Il détaille également les procédures devant être respectées par les sociétés auditées et explique l'importance de ces audits. Seuls les organismes de certification accrédités selon la norme EN 45011/Guide ISO CEI 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065) pour l'IFS Food, et qui ont signé un contrat avec le propriétaire du référentiel, peuvent effectuer des audits selon le référentiel IFS Food et peuvent délivrer des certificats IFS. Les exigences de l'IFS concernant les organismes de certification sont clairement décrites dans la partie 3 du présent document.

supprimé

2.2 Information spécifique que la société auditée doit transmettre à l'organisme de certification

En accord avec la ~~norme EN 45011/Guide ISO CEI 65 (future~~ norme ISO CEI 17065, la société doit informer son organisme de certification de tout changement ~~ou information laissant supposer que les produits ne répondent plus aux exigences du système de certification (par exemple rappel, alerte sur les produits, etc.). Pour l'IFS,~~ **pouvant avoir des conséquences sur sa capacité à se conformer aux exigences de la certification (par exemple rappel, alerte sur les produits, etc.).** Cette notification par la société auditée à l'organisme de certification doit s'effectuer dans les 3 jours ouvrés après cet événement.

supprimé

modifé

© IFS, Avril 2014

2.3 Exigences générales concernant le système de management de la qualité et de la sécurité des aliments

En général, lors d'audits selon le référentiel IFS Food, l'auditeur évalue si les divers éléments du système de management de la qualité et de la sécurité des aliments d'une société sont formalisés, mis en place, actualisés et améliorés de façon continue. L'auditeur doit examiner les points suivants :

- responsabilité, autorité, qualification et définition de fonction,
- procédures et instructions documentées pour l'application,
- inspection et essais : exigences spécifiées et critères définis d'acceptation et de tolérance,
- actions en cas de non-conformités,
- recherche des causes des non-conformités et mise en place d'actions correctives,
- analyses de conformité des données relatives à la qualité et à la sécurité et application,
- gestion, archivage et disponibilité des enregistrements qualité et sécurité, incluant la traçabilité, la maîtrise documentaire.

Tous les processus et les procédures doivent être clairs, concis et non ambigus, et le personnel responsable doit comprendre les principes du système de management de la qualité et de la sécurité des aliments.

Le système de management de la qualité et de la sécurité des aliments est basé sur la méthodologie suivante :

- identifier les processus nécessaires pour le système de management de la qualité et de la sécurité des aliments,
- déterminer la séquence et l'interaction de ces processus,
- déterminer les critères et les méthodes nécessaires pour assurer le fonctionnement efficace et la maîtrise de ces processus,
- assurer la disponibilité des informations nécessaires pour encourager le fonctionnement et la surveillance de ces processus,
- mesurer, surveiller et analyser ces processus, et mettre en place les actions nécessaires pour atteindre les résultats prévus et une amélioration continue.

© IFS, Avril 2014

3 Types d'audit

3.1 Audit initial

Un audit initial est le premier audit IFS Food d'une société. Il est effectué à une date convenue entre la société et l'organisme de certification sélectionné. Au cours de cet audit, l'ensemble de la société est audité, aussi bien au niveau de la documentation que des processus eux-mêmes. Durant l'audit, toutes les exigences IFS doivent être évaluées par l'auditeur. Dans le cas d'un pré-audit, l'auditeur qui réalise cet audit doit être différent de celui qui réalisera l'audit initial.

3.2 Audit complémentaire

Un audit complémentaire est requis dans le cas spécifique où les résultats de l'audit (qu'il s'agisse d'un audit initial ou de renouvellement) sont insuffisants pour permettre de délivrer le certificat (voir tableau n° 6). Au cours de l'audit complémentaire, l'auditeur se concentre sur la mise en place des actions prises pour corriger la non-conformité (majeure) déterminée lors de l'audit précédent. L'audit complémentaire doit être réalisé dans les six mois au maximum après l'audit précédent. En général, l'auditeur qui réalise l'audit durant lequel une non-conformité majeure a été attribuée doit réaliser l'audit complémentaire.

Si la non-conformité majeure est liée à une (des) défaillance(s) de fabrication, l'audit complémentaire doit être réalisé au plus tôt six semaines et au plus tard six mois après l'audit précédent. Pour les autres types de défaillances (par exemple, concernant la documentation), l'organisme de certification est responsable de la détermination de la date de l'audit complémentaire.

Si aucun audit complémentaire n'a été réalisé dans les 6 mois, un nouvel audit complet est nécessaire. **Si la société décide de ne pas réaliser d'audit complémentaire et de réaliser un nouvel audit complet, ce nouvel audit doit être programmé au plus tôt six semaines après l'audit ayant fait l'objet de la non-conformité majeure.** Dans le cas où l'audit complémentaire est un échec, un nouvel audit complet est également nécessaire, **et doit être programmé au plus tôt six semaines après l'audit complémentaire.** La résolution des non-conformités majeures doit toujours être vérifiée sur le terrain par l'auditeur.

ajouté

ajouté

3.3 Audit de renouvellement (pour la re-certification)

Les audits de renouvellement sont réalisés après les audits initiaux. La période durant laquelle un audit de renouvellement doit être réalisé est indiquée sur le certificat. L'audit de renouvellement implique à nouveau un audit complet de la société, donnant lieu à un nouveau certificat. Pendant l'audit, toutes les exigences IFS doivent être évaluées par l'au-

© IFS, Avril 2014

diteur. Une attention particulière est prêtée aux non-conformités et aux déviations identifiées lors de l'audit précédent ainsi qu'à l'efficacité et à la mise en place des actions correctives et des mesures préventives définies dans le plan d'actions de la société.

Remarque : le plan d'actions correctives de l'audit précédent doit toujours être évalué, même si l'audit précédent a été réalisé il y a plus d'un an. C'est pourquoi les sociétés auditées doivent informer leurs organismes de certification si elles ont déjà été certifiées IFS Food auparavant.

La date de l'audit de renouvellement doit être calculée à compter de la date de l'audit initial et non de la date d'émission du certificat. De plus, l'audit de renouvellement doit être programmé au plus tôt 8 semaines avant et au plus tard 2 semaines après la date d'audit anniversaire (voir aussi chapitre 6.2).

Les sociétés sont elles-mêmes responsables du maintien de leur certification. Toutes les sociétés certifiées selon le référentiel IFS Food recevront un rappel émis automatiquement par le portail d'audits de l'IFS trois mois avant l'expiration de la certification. Les organismes de certification peuvent aussi contacter les sociétés à l'avance afin de fixer une date pour un nouvel audit.

En général, les dates prévues de chaque audit doivent être renseignées par les organismes de certification sur le portail d'audits IFS, par le biais de la fonction agenda, au plus tard 2 semaines (14 jours calendaires) avant la date d'audit anniversaire (il est possible de changer la date à court terme).

3.4 Audit d'extension

Dans certains cas spécifiques, tels que l'intégration de nouveaux produits et/ou procédés dans le périmètre du certificat IFS ou à chaque fois que ce périmètre doit être mis à jour sur le certificat IFS, il n'est pas nécessaire pour une société certifiée IFS Food de réaliser un nouvel audit complet, mais il suffit d'organiser un audit d'extension sur site, pendant la période de validité du certificat existant. L'organisme de certification est responsable de la détermination des exigences à auditer et de la durée d'audit adaptée.

Le rapport de l'audit d'extension doit être présenté en tant qu'annexe, jointe au rapport d'audit en vigueur. Les conditions pour réussir l'audit d'extension (note ≥ 75 %) sont les mêmes que pour un audit complet, mais uniquement centrées sur les exigences spécifiques auditées. La note de l'audit principal ne change pas.

Le certificat doit être mis à jour avec le nouveau périmètre et mis en ligne sur le portail IFS. Ce certificat mis à jour doit conserver la même date de fin de validité que le certificat en cours de validité.

© IFS, Avril 2014

Si, pendant l'audit d'extension, une non-conformité majeure ou un KO est identifié(e), l'audit complet est un échec et le certificat en cours doit être suspendu, comme décrit dans les chapitres 5.8.1 et 5.8.2.

Remarque : voir également les exigences sur l'audit d'extension dans les notes de doctrine IFS (chapitre 1.3.4).

ajouté

4 Périmètre de l'audit

Le référentiel IFS Food est un référentiel destiné à l'audit des fournisseurs de produits alimentaires sous marque de distributeurs, de grossistes et aussi d'autres fabricants de produits alimentaires et ne concerne que les sociétés de transformation des produits alimentaires ou des sociétés qui conditionnent des produits nus. Le référentiel IFS Food ne peut être utilisé que lorsqu'un produit est « transformé » ou lorsqu'il existe un danger de contamination du produit lors du conditionnement primaire.

De ce fait, le référentiel IFS Food ne s'applique pas aux activités suivantes :

- l'importation (bureaux, par exemple agences de courtage),
- le transport, le stockage et la distribution.

Pour des clarifications sur la détermination du périmètre entre l'IFS Food et les autres référentiels IFS, (Broker, Logistique, « Cash & Carry/ Wholesale » et DPH) veuillez consulter l'Annexe 1.

~~Si la société commercialise des produits de négoce en tant que produits finis, les fournisseurs de ces produits doivent eux-mêmes être certifiés IFS Food et doivent répondre aux exigences spécifiques de la check-list d'audit (partie 2) relatives à la commercialisation de produits de négoce (de 4.4.2.1 à 4.4.2.3). Si ce n'est pas le cas, ces produits doivent être exclus du certificat et le certificat doit mentionner : « exclusion des produits de négoce ».~~

~~Si les exigences mentionnées ci-dessus sont remplies, ces produits de négoce doivent être clairement spécifiés sur le certificat – en précisant les secteurs de produits – et dans le rapport d'audit, aussi bien au niveau du profil de la société que du périmètre de l'audit.~~

supprimé

Remarque : voir également les exigences sur la gestion des procédés sous-traités (chapitre 1.4.2) et sur la gestion des produits de négoce (chapitre 1.4.3) dans les notes de doctrine IFS.

ajouté

Le périmètre de l'audit doit être défini et validé entre la société et l'organisme de certification avant la réalisation de l'audit. Ce périmètre doit être clairement établi, de manière non ambigüe, dans le contrat entre la société et l'organisme de certification, ainsi que dans le rapport d'audit et sur le certificat.

© IFS, Avril 2014

Les lignes de fabrication des produits doivent être en fonctionnement lors de l'audit.

Si, entre deux audits de certification, de nouveaux procédés ou produits, différents de ceux inclus dans le périmètre initial de l'audit IFS Food, sont mis en place, (par exemple des produits saisonniers), la société certifiée doit immédiatement en informer son organisme de certification, qui en fonction de l'évaluation des risques décidera si un audit d'extension est nécessaire (voir aussi chapitre 3.4). Les résultats de cette évaluation des risques, basés sur les risques liés à l'hygiène et à la sécurité, doivent être documentés.

L'audit est spécifique au site où les produits sont fabriqués.

Dans le cas de structures décentralisées, si l'audit d'une partie des installations n'est pas suffisant pour avoir une vue complète des performances de la société, alors toutes les autres installations importantes doivent être incluses dans l'audit. Cela doit être mentionné dans le rapport d'audit, au niveau du profil de la société.

Le périmètre de l'audit doit concerner l'ensemble de l'activité de la société (c'est-à-dire le même type de fabrication sur plusieurs lignes de produits sous marque du fournisseur ou sous marque de distributeurs/grossistes) et pas seulement la ligne de fabrication des produits sous marque des distributeurs/grossistes. Le périmètre devra être revu et validé une deuxième fois au début de l'audit après une évaluation des risques initiale. De plus, le périmètre pourra être modifié en fonction de l'évaluation des risques (par exemple si une autre activité interfère avec celle qui est concernée par le périmètre de l'audit).

Le périmètre de l'audit doit faire référence aux secteurs de produits et secteurs technologiques audités (voir Annexe 3).

Exemple 1 : pour une société produisant des glaces, le périmètre d'audit doit faire référence au secteur de produits 4 (produits laitiers) et aux secteurs technologiques B (pasteurisation), D (surgélation/refroidissement) et F (mélange/**emballage**).

ajouté

Exemple 2 : pour une société produisant des pâtes fraîches farcies, fabriquant sur place la garniture (par exemple : viande, crème, tomates), le périmètre d'audit doit faire référence au secteur de produits 7 (produits combinés) et aux secteurs technologiques B (pasteurisation), D (surgélation/refroidissement), E (conditionnement sous atmosphère modifiée) et F (découpe/mélange/farce).

Remarque : des secteurs technologiques peuvent être ajoutés ou enlevés, selon le(s) procédé(s) mis en œuvre par la société.

En particulier et uniquement pour le secteur de produits 7, les paramètres sont différents pour définir le périmètre d'audit et la durée d'audit.

Le secteur de produits 7 (produits combinés) doit être utilisé dès lors que la société fabrique des produits à partir de plusieurs matières premières (par exemple : poisson, viande, œufs, etc.). De manière indépen-

© IFS, Avril 2014

dante, même si la société transforme sur site ces matières premières, seul le secteur 7 doit être sélectionné pour le périmètre d'audit et sur le certificat. Néanmoins, pour calculer la durée d'audit, tous les secteurs de produits et les secteurs technologiques doivent être sélectionnés (voir l'exemple dans le chapitre 5.3).

Si, exceptionnellement, la société décide d'exclure du périmètre de l'audit des gammes (ou lignes) de produits spécifiques, cela doit être clairement signalé et inclus dans le rapport d'audit et sur le certificat IFS.

Remarque : voir également les exigences sur la gestion des exclusions de produits du périmètre d'audit IFS Food dans les notes de doctrine IFS (chapitre 1.4.1).

ajouté

Audit de sociétés possédant de multiples sites
Si certaines fonctions sont gérées par un siège social d'une société ayant de multiples sites de production (par exemple les achats, la gestion du personnel, la gestion des réclamations), le siège social doit également être audité et les résultats des exigences auditées correspondantes doivent être pris en compte dans les rapports d'audits de chaque site de production.

Remarque : chaque site de production doit être audité de manière individuelle, dans un délai maximal de 12 mois après l'audit du siège social. Il doit faire l'objet d'un rapport d'audit et d'un certificat individuels. Chaque site de production doit être mentionné dans un contrat approprié et doit avoir son propre rapport d'audit et son certificat. Si le siège social n'a pas d'activité de production, ce site ne peut pas être certifié IFS Food en tant que société indépendante. La durée d'audit du siège social doit être décrite dans le profil du rapport d'audit de la société.

Afin d'avoir une vue d'ensemble préalable, l'audit du siège social doit toujours avoir lieu avant l'audit de chaque site de production.

Remarque : s'il n'est pas possible de réaliser un audit au niveau du siège social, l'entreprise doit garantir que, pendant l'audit du site de production, toutes les informations nécessaires concernant le siège social soient disponibles (par exemple, un représentant du siège social devrait assister à/aux (l')audit(s) du/des site(s) de production).

5 Le processus de certification

5.1 Préparation d'un audit

Avant d'être auditée, la société doit étudier en détail toutes les exigences du référentiel IFS Food **et, si ces documents existent, les notes de doctrine IFS et erratum**. Le jour de l'audit, la version actualisée du référentiel doit être disponible sur place, au niveau de la société auditée. La société doit se baser sur la version actualisée du référentiel. Afin

ajouté

© IFS, Avril 2014

de préparer un audit initial, une société peut effectuer un pré-audit, qui a pour vocation d'être utilisé en interne et qui ne doit pas inclure de recommandations.

S'il ne s'agit pas d'un audit initial IFS Food, la société doit en informer l'organisme de certification, afin que l'auditeur puisse vérifier le plan d'actions correctives de l'audit précédent.

La date prévue pour l'audit initial ou de renouvellement doit être communiquée aux bureaux IFS via le portail d'audits IFS. Cela relève de la responsabilité de l'organisme de certification.

5.2 Sélection de l'organisme de certification – dispositions contractuelles

Afin de réaliser l'audit IFS Food, la société doit désigner un organisme de certification agréé pour effectuer ce type d'audits. Seuls les organismes de certification agréés par IFS – qui doivent être accrédités selon la norme EN 45011/Guide ISO CEI 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065) pour la certification IFS Food et avoir signé un contrat avec IFS (voir partie 3) – peuvent effectuer des audits IFS et émettre des certificats. La liste de tous les organismes de certification agréés par IFS est disponible, par pays, sur le site Internet www.ifs-certification.com.

supprimé

Les organismes de certification peuvent disposer d'auditeurs qualifiés pour un ou plusieurs secteurs. La confirmation des secteurs de produits et technologiques pour lesquels l'organisme de certification peut réaliser des audits peut être obtenue en contactant directement l'organisme de certification.

Les audits IFS Food peuvent être réalisés par une équipe d'audit, à condition que tous les membres de l'équipe d'audit soient des auditeurs qualifiés IFS Food. Les exigences supplémentaires pour les équipes d'audit sont décrites en détail dans la partie 3, chapitre 3.5 du référentiel.

Un auditeur n'est pas autorisé à réaliser plus de 3 audits consécutifs sur le même site (quelque soit l'intervalle de temps entre les audits). Les règles relatives aux équipes d'auditeurs sont également détaillées dans la partie 3, chapitre 3.5.

Un contrat doit exister entre la société et l'organisme de certification, détaillant le périmètre, la durée de l'audit et les exigences concernant le rapport. Le contrat doit aussi faire référence à l'« Integrity Program » (voir chapitre 12), en particulier à la possibilité de réaliser des audits sur site organisés par le service de Management de la Qualité des bureaux IFS.

L'audit doit avoir lieu quand les lignes de fabrication des produits du périmètre d'audit fonctionnent.

© IFS, Avril 2014

L'audit doit être effectué dans la langue de la société et l'organisme de certification doit désigner un auditeur dont la langue maternelle ou la langue principale de travail est la langue de la société. De plus, la langue utilisée par l'auditeur pour mener l'audit (entre autres la langue maternelle) doit être approuvée par les bureaux IFS avant de réaliser les audits (voir aussi partie 3).

Remarque : voir également les exigences sur l'utilisation de traducteurs dans les notes de doctrine IFS (chapitre 1.5.2). **ajouté**

Il relève de la responsabilité de la société de vérifier que l'organisme de certification est accrédité pour la certification IFS Food.

5.3 Durée d'un audit

L'IFS a mis en place un outil pour calculer la durée d'audit **minimale,** basé sur les critères suivants :

- nombre total de personnes (temps partiels, équipes, intérimaires, employés administratifs, etc.)
- nombre de secteurs de produits
- nombre d'étapes de procédés mis en œuvre.

Cet outil de calcul est disponible sur le site Internet www.ifs-certification.com.

Exemple de calcul de durée d'audit (en relation avec les secteurs de produits et technologiques, comme décrits en Annexe 3) :

Exemple 1 : pour une société produisant des glaces :

Le périmètre d'audit doit faire référence au secteur de produits 4 (produits laitiers) et aux secteurs technologiques B (pasteurisation), D (surgélation/refroidissement) et F (mélange**/emballage**). **ajouté**

Pour calculer la durée d'audit, les secteurs de produits et les étapes « P » suivants doivent être sélectionnés : secteur de produits 4 (produits laitiers), P2 (pasteurisation), P6 (surgélation/refroidissement) et P12 (mélange**/emballage**). **ajouté**

Exemple 2 : pour une société produisant des pâtes fraîches farcies, fabriquant sur place leurs farces (avec par exemple viande **fraîche à découper et à cuire,** crème **fabriquée sur place,** tomates **à laver, trancher et cuire)** : **ajouté**

- Le périmètre d'audit doit faire référence au secteur de produits 7 (produits combinés) et aux secteurs technologiques B (pasteurisation), D (surgélation/refroidissement), E (conditionnement sous atmosphère modifiée) et F (découpe/mélange/farce).
- Pour calculer la durée d'audit, les secteurs de produits et les étapes « P » suivants doivent être sélectionnés : secteur de produits 7 (produits combinés), 1 (viandes), 4 (produits laitiers),

© IFS, Avril 2014

5 (fruits et légumes), 6 (céréales), P2 (pasteurisation), P6 (surgélation/refroidissement), P8 (conditionnement sous atmosphère modifiée) et P12 (découpe/mélange/farce).

Remarque 1 : en particulier et uniquement pour le secteur de produits 7, les paramètres sont différents pour définir le périmètre d'audit et la durée d'audit.

ajouté

Remarque 2 : des secteurs technologiques peuvent être ajoutés ou enlevés, selon le(s) procédé(s) mis en œuvre par la société. **Par exemple, si la crème est achetée prête à l'emploi, le secteur de produits 4 ne doit pas être sélectionné.**

Remarque 3 : pour calculer la durée d'audit, chaque étape « P » compte une seule fois dans la formule de calcul, même si l'étape « P » est présente pour plusieurs secteurs de produits.

Les organismes de certification ont l'obligation d'utiliser cet outil de calcul pour déterminer la durée d'audit **minimale.**

La détermination de la durée finale d'audit est sous la responsabilité de l'organisme de certification et peut être plus élevée que la durée d'audit minimale calculée (en fonction de la structure spécifique de la société).

Toutefois, si l'organisme de certification estime, au travers de son expertise, que la durée d'audit calculée aboutit à une valeur trop haute et devrait être réduite, une flexibilité est apportée, sous les conditions suivantes :

- Si l'outil de calcul indique une durée ≤ 2 jours, cette durée doit être utilisée comme durée minimale.
- Si l'outil de calcul indique une durée > 2 jours et ≤ 3 jours, l'organisme de certification peut réduire cette durée, mais elle doit toujours être ≥ 2 jours. Dans ce cas, cela doit être justifié dans le rapport d'audit, au niveau du profil de la société.
- Si l'outil de calcul indique une durée > 3 jours et ≤ 4 jours, l'organisme de certification peut réduire cette durée, mais elle doit toujours être ≥ 3 jours. Dans ce cas, cela doit être justifié dans le rapport d'audit, au niveau du profil de la société.
- Etc.

La préparation de l'audit et la rédaction du rapport d'audit correspondant ne sont pas incluses dans cette durée d'audit.

En général, la durée d'une journée d'audit normal est de 8 heures.

Indépendamment de la durée d'audit sur le site, la préparation de l'audit doit représenter au moins 2 heures. L'audit de terrain doit représenter au moins 1/3 de la durée totale de l'audit. De plus, la rédaction du rapport d'audit nécessite habituellement une demi-journée.

© IFS, Avril 2014

Remarque 4 : pour les sociétés possédant de multiples sites, la durée d'audit peut diminuer au maximum d'une demi-journée, si les exigences ont déjà été auditées au siège social.

Remarque 5 : pour les équipes d'audit, la durée minimale d'audit est ~~d'une journée.~~ **de 0.75 jour.** En plus de la durée d'audit calculée par l'outil, au minimum 2 heures doivent être ajoutées, qui sont indivisibles pour les auditeurs composant l'équipe d'audit (afin de réaliser en commun, par exemple, les réunions de clôture, d'ouverture, la synthèse des constats d'audits, etc. Voir aussi partie 3, chapitre 3.5 sur les équipes d'audit). **modifié**

Remarque 6 : voir également les exigences sur la durée d'audit dans les notes de doctrine IFS (chapitre 1.5.3). **ajouté**

5.4 Préparation du plan d'audit

L'organisme de certification établit le plan d'audit. Le plan d'audit comprend des détails pertinents concernant le périmètre et la complexité de l'audit. Il doit aussi être suffisamment flexible pour répondre à toute éventualité pouvant survenir sur le site au cours de l'audit de certification. Le plan d'audit doit prendre en compte la revue du rapport d'audit et du plan d'actions de l'audit de certification IFS Food précédent, quelque soit la date à laquelle il a été réalisé. Il spécifie également les produits ou gammes de produits de la société qui seront audités. La société ne peut être auditée qu'au moment où les produits spécifiés dans le périmètre d'audit sont effectivement en cours de fabrication. Le plan d'audit doit être envoyé à l'audité avant l'audit, afin de garantir la disponibilité du personnel le jour de l'audit.

Si l'audit est réalisé par une équipe d'audit, le plan d'audit doit clairement indiquer quelle partie de l'audit a été réalisée par quel auditeur.

Si l'audit IFS Food est réalisé de manière combinée avec un autre référentiel/une norme, le plan d'audit doit clairement indiquer quel référentiel ou partie du référentiel a été audité(e) et à quel moment.

L'audit est composé des cinq éléments suivants :

- une réunion d'ouverture,
- une évaluation de la qualité et de la sécurité des aliments existantes sur la base d'un contrôle documentaire (HACCP, gestion de la qualité),
- une inspection de terrain et des entretiens avec le personnel,
- les conclusions issues de l'audit,
- une réunion de clôture.

La société doit assister l'auditeur au cours de l'audit. Dans le cadre de l'audit, des entretiens sont organisés avec le personnel à divers niveaux du management. Il est recommandé que les dirigeants de la société

© IFS, Avril 2014

soient présents lors des réunions d'ouverture et de clôture, de façon à ce que toute non-conformité ou toute déviation puisse être commentée.

L'/Les auditeur(s) réalise(nt) l'audit en évaluant toutes les exigences de l'IFS Food applicables à la structure de la société.

Lors de la réunion de clôture, l'auditeur (ou l'auditeur principal en cas d'équipe d'audit) présente ses conclusions et commente toutes les non-conformités et déviations identifiées. Comme indiqué dans la norme EN 45011/Guide ISO CEI 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065), l'auditeur ne peut émettre qu'une évaluation provisoire du statut de la société lors de la réunion de clôture. L'organisme de certification doit émettre un rapport d'audit et une trame de plan d'actions provisoire pour la société, qui les utilisera comme base pour établir les actions correctives liées aux non-conformités et aux déviations déterminées.

supprimé

L'organisme de certification est responsable de la prise de décision de certification et de la préparation du rapport d'audit formel après avoir reçu le plan d'actions complet. L'émission du certificat dépend des résultats de l'audit ainsi que de la pertinence et de la validation du plan d'actions.

5.5 Notation des exigences

L'auditeur évalue la nature et l'importance de toute non-conformité et de toute déviation. Afin de déterminer si une exigence de l'IFS Food est respectée, l'auditeur doit évaluer toutes les exigences du référentiel. Il existe différents types de notation des constats.

5.5.1 Notation d'une exigence comme une déviation

Dans le référentiel IFS Food, il existe 4 possibilités de notation :

Notation :

A : Conformité totale avec l'exigence

B : Conformité quasi totale avec l'exigence, mais une légère déviation a été détectée

C : Seule une faible proportion de l'exigence est respectée

D : L'exigence n'est pas respectée

Des points sont attribués à chaque exigence selon le tableau suivant :

Tableau n° 1 : notation

Résultat	Explication	Points
A	Conformité totale	20 points
B (déviation)	Conformité presque totale	15 points
C (déviation)	Faible proportion de l'exigence respectée	5 points
D (déviation)	Exigence non respectée	–20 points

© IFS, Avril 2014

L'auditeur doit expliquer toutes les notations B, C et D dans le rapport d'audit.
En plus de cette notation, l'auditeur peut décider de donner à la société un « KO » ou une non-conformité majeure, qui soustraira des points du nombre total de points possibles. Ces autres types d'évaluations sont décrits dans les chapitres suivants.

5.5.2 Notation d'une exigence comme une non-conformité

Dans l'IFS, il existe 2 types de non-conformités, qui sont la non-conformité majeure et le KO. Elles conduisent toutes deux à une soustraction de points du nombre total possible de points. Si la société se voit attribuer au moins l'une de ces non-conformités, le certificat ne peut pas être délivré.

5.5.2.1 Non-conformité majeure

Une non-conformité majeure est définie ainsi :
Une non-conformité majeure peut être attribuée à n'importe quelle exigence qui n'est pas une exigence KO. Elle est attribuée lorsqu'il existe un manquement substantiel au respect des exigences du référentiel, ce qui inclut la sécurité des aliments et/ou les exigences légales et règlementaires des pays de production et de commercialisation du produit. Une non-conformité majeure peut aussi être attribuée lorsque la non-conformité identifiée peut entraîner un danger sérieux pour la santé.

Une non-conformité majeure entraîne la soustraction de 15 % du nombre total possible de points.

Tableau n° 2 : notation d'une non-conformité majeure

Evaluation	Notation	Résultat
Non-conformité majeure	Soustraction de 15 % du nombre total possible de points	L'attribution du certificat n'est pas possible

Voir aussi le chapitre 5.8 pour la gestion du processus d'audit en cas de non-conformité(s) majeure(s).

5.5.2.2 KO (Knock out)

Dans l'IFS, certaines exigences particulières sont définies comme des exigences KO (Knock out).

Si, au cours de l'audit, l'auditeur détecte qu'au moins une de ces exigences n'est pas respectée par la société, cela entraîne une non certification.

Dans le référentiel IFS Food, les 10 exigences suivantes peuvent donner lieu à une non-conformité KO :

1.2.4 Responsabilité de la direction

2.2.3.8.1 Système de surveillance de chaque CCP

© IFS, Avril 2014

3.2.1.2 Hygiène du personnel

4.2.1.2 Spécifications des matières premières

4.2.2.1 Conformité des recettes

4.12.1 Gestion des corps étrangers

4.18.1 Système de traçabilité

5.1.1 Audits internes

5.9.2 Procédure de retrait et de rappel

5.11.2 Actions correctives

Les exigences pouvant donner lieu à des non-conformités KO doivent être évaluées selon les règles de notation suivantes :

Tableau n° 3 : notation des exigences pouvant donner lieu à des non-conformités KO

Evaluation	Explication	Points attribués/Résultat
A	Conformité totale	20 points
B (déviation)	Conformité presque totale	15 points
C (déviation)	Faible proportion de l'exigence respectée	**Il n'est pas possible d'attribuer une note « C »**
KO (= D)	Exigence non respectée	Soustraction de 50 % du nombre total possible de points => pas de certification possible

Important !
Il n'est pas possible d'attribuer une note « C » à une exigence KO. Selon le degré de respect de l'exigence, l'auditeur ne peut utiliser que les notes A, B ou D (= KO).

Lorsqu'une exigence KO a été notée D, 50 % du nombre total de points est soustrait, ce qui signifie que la société est automatiquement refusée pour une certification selon l'IFS Food.

Une exigence KO ne peut pas être notée N/A (non applicable), sauf pour les KO 2.2.3.8.1 et 4.2.2.1.

Voir aussi le chapitre 5.8 pour la gestion des rapports d'audits en cas d'attribution d'une ou plusieurs exigence(s) KO.

5.5.3 Notation d'une exigence comme N/A (non applicable)

Dans le cas où l'auditeur estime qu'une exigence n'est pas applicable à la société auditée, il a la possibilité de le noter de la manière suivante :

N/A : non applicable, avec une brève explication dans le rapport d'audit.

supprimé

~~La notation N/A est possible pour toutes les exigences de la check-list d'audit IFS Food, sauf pour les exigences KO.~~

© IFS, Avril 2014

~~Cependant, seules les deux exigences KO 2.2.3.8.1 et 4.2.2.1 peuvent être évaluées N/A, à condition de le justifier.~~

supprimé

La notation N/A n'est pas possible pour les exigences KO, sauf pour les exigences 2.2.3.8.1 et 4.2.2.1.

De plus, la notation N/A n'est pas possible pour l'exigence 2.2.3.6.1 sur la détermination des CCP car même si la société n'a pas identifié de CCP, elle doit documenter l'approche logique utilisée pour aboutir à cette conclusion et cela doit être évalué par l'auditeur.

ajouté

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

Étant donné que certaines exigences peuvent ne pas être applicables, l'utilisation d'une notation avec un total de points peut induire en erreur pour l'évaluation. Le système de notation de l'IFS Food est ainsi basé sur un pourcentage de la note totale possible. Ce système est utilisé pour décider du statut du site, c'est à dire certification en niveau de base ou en niveau supérieur.

Remarque : voir également les exigences sur la non-applicabilité de certaines exigences sur la food defense dans les notes de doctrine IFS (chapitre 2.6.1).

ajouté

5.6 Détermination de la fréquence des audits

La même fréquence d'audits est appliquée à tous les types de produits et à tous les niveaux de certification. La fréquence des audits IFS Food est de 12 mois, à compter de la date de l'audit et non de la date d'émission du certificat. Des règles supplémentaires sont décrites dans le chapitre 6.2 (cycle de certification).

5.7 Rapport d'audit

Après chaque audit, un rapport écrit complet doit être préparé dans le format convenu (voir la partie 4).

5.7.1 Structure du rapport d'audit

Le rapport d'audit doit assurer la transparence et donner confiance au lecteur, il doit être rédigé par l'auditeur. Le rapport d'audit est subdivisé en plusieurs sections :

- informations générales sur la société avec certains champs obligatoires (voir Annexe 2, partie 2),
- résultat général de l'audit avec une description détaillée du périmètre,

© IFS, Avril 2014

- résumé général sous la forme d'un tableau pour tous les chapitres. Le résultat de l'audit doit mentionner le niveau de certification et le pourcentage,
- résumé général de tous les chapitres et commentaires sur le suivi des actions correctives mises en œuvre depuis l'audit précédent,
- observations sur les exigences KO et les non-conformités majeures,
- un résumé de toutes les déviations et non-conformités détectées pour chaque chapitre (de 1 à 6),
- une liste séparée (comprenant des justifications) de toutes les exigences notées N/A (non applicables),
- un rapport d'audit détaillé avec certains champs obligatoires complétés par les auditeurs, pour certaines exigences IFS Food (voir Annexe 2, partie 2).

Toutes les déviations (B, C, D), les exigences KO notées B et les non-conformités (majeures, exigences KO notées D) identifiées lors de l'audit sont présentées dans un plan d'actions séparé. La société doit fournir un plan d'actions correctives. De cette façon, le lecteur du rapport peut observer les non-conformités ainsi que les actions correctives mises en place par la société.

5.7.2 Les différentes étapes de la rédaction du rapport d'audit

5.7.2.1 Rédaction du pré-rapport d'audit et de la trame du plan d'actions

L'auditeur doit expliquer toutes les non-conformités (exigences KO notées D et non-conformités majeures), toutes les déviations (B, C, D), les exigences KO notées B, et toutes les exigences notées N/A.

L'auditeur doit aussi commenter les notations A pour certaines exigences prédéterminées (voir Annexe 2, partie 2).

Le plan d'actions doit comprendre toutes les exigences qui n'ont pas été notées A ou N/A. La trame du plan d'actions doit être conforme à celle du logiciel auditXpress (assistant de rédaction du rapport d'audit IFS). Il doit comprendre les éléments du tableau suivant.

L'auditeur doit remplir l'ensemble du Champ A dans le tableau n°4, en expliquant et justifiant les non-conformités et déviations identifiées avant d'envoyer à la société la trame de plan d'actions et le pré-rapport d'audit.

L'organisme de certification ou l'auditeur doit envoyer à la société le pré-rapport d'audit et la trame de plan d'actions dans les deux semaines à compter du jour de l'audit.

© IFS, Avril 2014

Tableau n° 4 : trame du plan d'actions

Numéro de l'exigence	Exigence IFS	Notation	Explication (par l'auditeur)	Actions correctives (par la société auditée)	Responsabilité et date de mise en place de l'action (par la société auditée)	Validation par l'auditeur
			Champ A	**Champ B**	**Champ C**	**Champ D**
1.2.1	Un organigramme …	B				
1.2.2	Les compétences et les responsabilités …	C				
1.2.3	Des fiches de postes, définissant …	D				
1.2.4 KO	La direction doit s'assurer …	KO/D				
1.2.5	Les employés ayant une influence sur …	NC majeure				
2.2.3.8.1 KO	Des procédures spécifiques de surveillance doivent être …	KO/B				

5.7.2.2 Rédaction par la société du plan d'actions correctives

La société doit proposer des actions correctives (Champ B du tableau n°4) pour toutes les déviations (B, C, D), les exigences KO notées B et les non-conformités (majeures, exigences KO notées D) déterminées par l'auditeur.

Pour toutes les déviations notées C et D, les non-conformités majeures et pour les exigences KO notées B et/ou D, la société doit clairement définir des responsabilités et des dates de mise en place effective des actions correctives (tableau n°4, Champ C, zones vides). La société doit faire suivre le plan d'actions correctives à l'organisme de certification dans les 2 semaines à compter de la réception du pré-rapport d'audit et de la trame du plan d'actions. Si ce délai n'est pas respecté, la société devra repasser un audit complet, initial ou de renouvellement.

Aucun certificat IFS ne sera émis tant que des actions correctives pour les exigences notées C ou D et les exigences KO notées B ne se voient attribuer des responsabilités et des dates de mise en place dans le plan d'actions.

La décision finale d'attribution du certificat IFS dépend à la fois de la notation finale et de la pertinence du plan d'actions correctives communiqué par la société à l'organisme de certification.

La société doit toujours fournir un plan d'actions correctives écrit avant de recevoir le rapport final et le certificat. L'objectif du plan d'actions correctives est, pour la société, de rechercher une amélioration continue.

© IFS, Avril 2014

5.7.2.3 Validation du plan d'actions par l'auditeur

L'auditeur ou un représentant de l'organisme de certification, doit valider la pertinence des actions correctives dans la dernière colonne du plan d'actions avant de préparer le rapport d'audit final (Champ D du tableau n°4). Si les actions correctives ne sont pas valides et pertinentes, l'organisme de certification doit retourner le plan d'actions à la société pour le compléter dans les délais impartis.

5.7.3 Règles supplémentaires concernant le rapport d'audit

5.7.3.1 Lien entre deux rapports d'audits consécutifs (audit initial et de renouvellement)

Lorsque l'auditeur note une exigence en C ou en D, des actions correctives doivent être mises en place avant l'audit de renouvellement. Cela implique que l'organisme de certification doit lire le rapport d'audit et le plan d'actions de l'audit précédent, même s'il n'était pas en charge de ceux-ci.

Si des notes C et/ou D demeurent ou sont aggravées d'un audit à l'autre, l'auditeur doit évaluer de manière pertinente le chapitre de l'IFS relatif aux « Actions correctives » (chapitre 5.11 de la check-list d'audit, partie 2). Ce lien entre deux audits consécutifs permet de garantir un processus d'amélioration continue.

5.7.3.2 Traduction du rapport d'audit

Étant donné que l'IFS est utilisé au niveau international, il est important que les clients comprennent la langue du rapport d'audit – en particulier les déviations et les non-conformités identifiées par l'auditeur aussi bien que les actions correctives proposées par la société auditée.

Pour rendre plus aisée une utilisation à l'international de l'IFS, et pour le rendre plus largement compréhensible, les explications suivantes au sujet des déviations et des non-conformités doivent toujours être traduites en anglais dans le plan d'actions (tableau n°5, Champ A, zones vides) et dans le rapport d'audit :

- Exigences notées C ou D
- Non-conformités majeures
- Exigences KO notées B ou D
- Le périmètre d'audit (sur la page appropriée du rapport d'audit)

© IFS, Avril 2014

– L'activité détaillée (procédés de fabrication, s'il y a des activités externalisées, des activités de négoce comme la distribution de produits déjà transformés, etc.) de la société, qui est décrite dans le profil de la société. D'autres explications sur les éléments devant être traduits sont présentes en Annexe 2, partie 2.

– **Dans le profil de la société, si applicable, les raisons de réduction de la durée d'audit.** **ajouté**

Les actions correctives relatives à ces déviations et à ces non-conformités doivent aussi être traduites en anglais dans le plan d'actions (tableau n° 5, Champ B).

Tableau n° 5 : trame du plan d'actions pour la traduction

Numéro de l'exigence	Exigence IFS	Notation	Explication (par l'auditeur)	Actions correctives (par la société auditée)	Responsabilité et date de mise en place de l'action (par la société auditée)	Validation par l'auditeur
			Champ A	**Champ B**		
1.2.1	Un organigramme …	B				
1.2.2	Les compétences et les responsabilités …	C				
1.2.3	Des fiches de postes, définissant …	D				
1.2.4 KO	La direction doit s'assurer …	KO/D				
1.2.5	Les employés ayant une influence sur …	NC majeure				
2.2.3.8.1 KO	Des procédures spécifiques de surveillance doivent être …	KO/B				

Il est obligatoire que les organismes de certification traduisent ces explications et ces actions correctives. La traduction en anglais est de leur responsabilité. La traduction doit être effectuée sous chaque phrase de la version originale et doit être insérée dans le rapport d'audit, avant de mettre en ligne le rapport d'audit final sur le portail d'audits.

© IFS, Avril 2014

5.8 Notation, conditions d'émission du rapport d'audit et du certificat

Tableau n° 6 : notation et émission de certificats

	~~Non-conformités~~ Résultat de l'audit	**Statut**	**Action de la société**	**Forme du rapport**	**Certificat**
modifié	**Au moins 1 KO noté D**	Refusé	Actions correctives et nouvel audit initial à programmer	Le rapport donne le statut	Non
ajouté supprimé	**> 1 non-conformité majeure et/ou note totale < 75 % ~~des exigences sont respectées~~**	Refusé	Actions correctives et nouvel audit initial à programmer	Le rapport donne le statut	Non
ajouté supprimé	**Max. 1 non-conformité majeure et note totale ≥ 75 % ~~des exigences sont respectées~~**	Refusé avant toute autre action mise en œuvre et validée suite à un audit complémentaire	Envoi du plan d'actions dans les 2 semaines à compter de la réception du rapport préliminaire. Audit complémentaire au max. 6 mois après la date de l'audit	Le rapport, qui comprend le plan d'actions, donne le statut	Certificat en niveau de base, si la non-conformité majeure a été levée, suite à l'audit complémentaire
	La note totale est ≥ 75 % et < 95 %	Approuvé en niveau de base IFS Food après réception du plan d'actions	Envoi du plan d'actions dans les 2 semaines à compter de la réception du pré-rapport	Le rapport, qui comprend le plan d'actions, donne le statut	Oui, certificat en niveau de base, validité de 12 mois
	La note totale est ≥ 95 %	Approuvé en niveau supérieur IFS Food après réception du plan d'actions	Envoi du plan d'actions dans les 2 semaines à compter de la réception du pré-rapport	Le rapport, qui comprend le plan d'actions, donne le statut	Oui, certificat en niveau supérieur, validité de 12 mois

Remarque : la note totale est calculée selon la formule suivante :

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

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

© IFS, Avril 2014

5.8.1 Gestion spécifique du processus d'audit (rapport, certificat, mise en ligne du rapport) si une ou plusieurs exigences KO a/ont été notée(s) D pendant l'audit (voir aussi Annexe 4)

Si une ou plusieurs exigences KO a/ont été notée(s) D pendant l'audit, le certificat IFS Food en cours de validité doit être suspendu sur le portail d'audits IFS, par l'organisme de certification, dès que possible et au maximum 2 jours ouvrés après la date de l'audit.

Dans la base de données, les explications concernant les raisons de la suspension du certificat en cours doivent être données en anglais. Des explications claires sur la/les non-conformité(s) identifiée(s) doi(ven)t être fournie(s), en donnant le numéro de l'/des exigence(s) KO notée(s) D. Ces explications doivent être détaillées et être les mêmes que celles décrites dans le plan d'actions.

Remarque : tous les utilisateurs possédant un accès au portail d'audits IFS et ayant ajouté la société concernée dans leur liste de favoris recevront un courriel de notification du portail d'audits IFS, indiquant la suspension du certificat en cours **(avec des explications sur la/les non-conformité(s) identifiée(s)).**

ajouté

Dans tous les cas, l'audit doit cependant être effectué en totalité et toutes les exigences doivent être évaluées afin de donner à la société une vue d'ensemble sur son niveau.

De plus, il est recommandé de compléter le plan d'actions, dans une perspective d'amélioration continue.

Le rapport d'audit comprenant une ou plusieurs exigences KO notée(s) D doit toujours être mis en ligne sur le portail d'audits IFS (seulement pour des raisons administratives, mais il ne sera pas visible).

Dans ces situations, un nouvel audit complet doit être réalisé, au plus tôt 6 semaines après l'audit pendant lequel une exigence KO a été notée D.

5.8.2 Gestion spécifique du processus d'audit (rapport, certificat, mise en ligne du rapport) si une ou plusieurs non-conformités majeures a/ont été attribuée(s) (voir aussi Annexe 4)

Si une ou plusieurs non-conformité(s) majeure(s) a/ont été identifiée(s) pendant l'audit, le certificat IFS Food en cours de validité doit être suspendu sur le portail d'audits IFS, par l'organisme de certification, dès que possible et au maximum 2 jours ouvrés après la date de l'audit.

Dans la base de données, les explications concernant les raisons de la suspension du certificat en cours doivent être données en anglais. Des explications claires sur la/les non-conformité(s) identifiée(s) doi(ven)t être fournie(s), en donnant le numéro de l'/des exigence(s) impliquée(s). Ces explications doivent être détaillées et être les mêmes que celles décrites dans le plan d'actions.

© IFS, Avril 2014

ajouté

Remarque : tous les utilisateurs possédant un accès au portail d'audits IFS et ayant ajouté la société concernée dans leur liste de favoris recevront un courriel de notification du portail d'audits IFS, indiquant la suspension du certificat en cours (avec des explications sur la/ les non-conformité(s) identifiée(s)).

Si la non-conformité majeure est liée à une/des défaillance(s) de fabrication, l'audit complémentaire doit être réalisé au plus tôt six semaines et au plus tard six mois après l'audit précédent. Pour les autres types de défaillances (par exemple, concernant la documentation), l'organisme de certification est responsable de la détermination de la date de l'audit complémentaire.

Si plus d'une non-conformité majeure a été attribuée, un nouvel audit complet doit être réalisé. Le nouvel audit doit être réalisé au plus tôt 6 semaines après l'audit pendant lequel une non-conformité majeure a été attribuée.

Le rapport d'audit dans lequel une ou plusieurs non-conformité(s) majeure(s) a/ont été attribuée(s) doit toujours être mis en ligne sur le portail d'audits (seulement pour des raisons administratives, mais il ne sera pas visible).

Situation spécifique dans le cas d'un audit complémentaire :
Si une non-conformité majeure a été attribuée, et que la note totale est supérieure ou égale à 75 %, et si la non-conformité majeure est ensuite levée et le résultat d'audit ainsi jugé positif :

- L'organisme de certification doit mentionner dans le rapport d'audit mis à jour :
  - dans la section « date » : préciser la date de l'audit complémentaire, en plus de la date de l'audit pendant lequel la non-conformité majeure a été attribuée,
  - dans la section « résultat final de l'audit » : préciser qu'un audit complémentaire a eu lieu et que la non-conformité majeure a été levée,
  - dans la section « observations sur les non-conformités KO et majeures » : expliquer pour quelle exigence la non-conformité majeure a été levée.
- La société ne peut pas être certifiée en niveau supérieur, même si la note finale est supérieure à 95 %.
- La même date de validité du certificat demeure dans le cycle de certification, comme décrit dans le chapitre 6.2. De plus, sur le certificat, il doit être précisé à la fois la date de l'audit initial et la date de l'audit complémentaire.
- S'il s'agit d'un audit initial, la plus longue date d'échéance de validité du certificat doit être calculée à partir de la date de l'audit initial, plus un an et huit semaines.

© IFS, Avril 2014

Exemple :

Date d'audit initial :	01. 10. 2012
Date d'émission du certificat :	26. 11. 2012
Certificat valable jusqu'au :	25. 11. 2013
Date d'audit de renouvellement (où une non-conformité majeure a été attribuée) :	25. 09. 2013
Date de l'audit complémentaire :	03. 12. 2013
Date limite de validité du certificat :	25. 11. 2014.

Le rapport (du premier audit avec la non-conformité majeure, puis mis à jour avec les résultats de l'audit complémentaire) doit être mis en ligne sur le portail d'audits IFS, après la réalisation de l'audit complémentaire et du contrôle de la levée de la non-conformité majeure.

5.8.3 Gestion spécifique du processus d'audit lorsque la note totale est < 75 %

Dans ce cas, la certification est refusée et un nouvel audit complet doit être réalisé. Le nouvel audit doit être programmé au plus tôt 6 semaines après la date d'audit durant lequel la note attribuée était < 75 %.

5.8.4 Gestion spécifique du processus d'audit pour les sociétés possédant de multiples sites

- Toutes les exigences KO doivent être auditées sur tous les sites, même si certaines d'entre elles sont en partie gérées par le siège social.
- Dans le rapport d'audit de chaque site, seule la date d'audit du site concerné doit être mentionnée : en effet, il n'est pas nécessaire de mentionner la date d'audit du siège social.
- Si une non-conformité majeure ou un KO noté D a été attribué(e) pendant l'audit du siège social, tous les sites de production audités sont alors affectés par ces notes et les certificats IFS Food de tous ces sites doivent être suspendus (selon la procédure décrite ci-dessus).
- Après l'audit « réussi » du siège social (ou suite à la levée d'une non-conformité majeure après un audit complémentaire au niveau du siège social), la suspension des certificats IFS Food des sites de production peut être levée. En fonction de la non-conformité attribuée au siège social, un nouvel audit des sites de production peut aussi être nécessaire.

Remarque : voir également les exigences sur la gestion du processus d'audit pour les sociétés possédant de multiples sites dans les notes de doctrine IFS (chapitre 1.5.8.4).

ajouté

© IFS, Avril 2014

6 Émission du certificat

Un certificat doit être spécifique à un seul site.

Traduction du périmètre d'audit sur le certificat : pour rendre plus aisée une utilisation à l'international de l'IFS, et pour le rendre plus largement compréhensible, le périmètre d'audit doit toujours être traduit en anglais sur le certificat IFS Food. Il est obligatoire que les organismes de certification traduisent le périmètre d'audit. La traduction en anglais est de leur responsabilité.

Le détail des informations minimales obligatoires devant être publiées sur le certificat IFS Food est précisé dans la partie 4.

Remarque : la note finale d'audit en pourcentage peut aussi être publiée sur le certificat, si le client et/ou la société auditée le demande(nt).

6.1 Date butoir pour l'émission du certificat

L'organisme de certification est responsable de la décision d'attribuer ou non le certificat IFS Food. La décision est prise par une/des personne(s) différente(s) de celle(s) qui a/ont réalisé l'audit. La certification est valide à compter de la date d'émission indiquée sur le certificat lui-même et prendra fin après 12 mois. La date de l'audit de renouvellement doit être calculée à partir de la date de l'audit initial et non à partir de la date d'émission du certificat. Si l'audit n'est pas réalisé au moment convenu, les distributeurs ou les autres utilisateurs en seront informés via le portail d'audits.

Le temps entre la date de l'audit et l'attribution du certificat est déterminé comme suit :

- 2 semaines pour établir le pré-rapport d'audit,
- 2 semaines pour que la société réponde aux non-conformités et aux déviations (c'est-à-dire pour qu'elle établisse le plan d'actions),
- 2 semaines pour que l'auditeur contrôle les actions correctives proposées, pour le processus de certification et la mise en ligne du rapport d'audit, du plan d'actions et du certificat sur le portail d'audits.

Au total : 6 semaines entre la date de l'audit, et la mise en ligne du rapport d'audit sur le portail d'audits et l'émission du certificat.

- Délai cible : 6 semaines
- Délai maximum : 8 semaines.

ajouté

Remarque : voir également les exigences sur l'émission du certificat dans les notes de doctrine IFS (chapitre 1.6.1).

© IFS, Avril 2014

6.2 Le cycle de certification

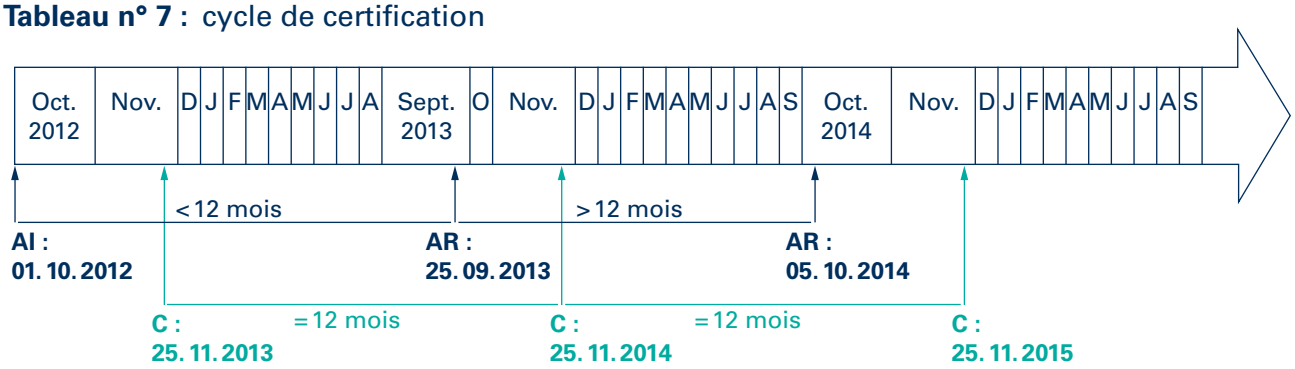
Même si la date de l'audit de renouvellement change chaque année et ne correspond pas à la date anniversaire, la date de validité du certificat IFS Food reste la même chaque année. La date de validité du certificat est déterminée comme ceci : date d'audit initial + 8 semaines.

Cela permet d'éviter les interruptions entre 2 certificats consécutifs et d'éviter qu'une société ayant planifié en avance l'audit ne perde quelques mois de validité du certificat.

Exemple :

Date de l'audit initial :	01. 10. 2012
Date d'émission du certificat :	26. 11. 2012
Certificat valable jusqu'au :	25. 11. 2013
Date de l'audit de renouvellement :	25. 09. 2013
Certificat valable jusqu'au :	25. 11. 2014 (indépendamment de la date de l'audit de renouvellement).

Tableau n° 7 : cycle de certification



AI : Audit Initial
AR : Audit de renouvellement
C : Délivrance d'un certificat valable jusqu'au

Remarque : le certificat doit toujours être édité sur la base d'une décision de certification et suite aux différentes étapes de décision de certification, selon la norme EN 45011/Guide ISO CEI 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065). **supprimé**

Idéalement, l'audit de renouvellement devrait toujours être réalisé 8 semaines avant la date d'expiration du certificat, afin d'avoir suffisamment de temps pour toutes les étapes du processus de certification.

L'audit de renouvellement doit être réalisé au plus tôt 8 semaines avant et au plus tard 2 semaines après la date d'audit anniversaire (définie par la date de l'audit initial). Si ce n'est pas le cas, ou si plusieurs étapes du processus de certification n'ont pas été complétées à temps, le certificat ne peut pas être renouvelé avec cette « date anniversaire » mais avec la nouvelle date en vigueur ; cela entrainera une interruption de certification.

Dans l'exemple ci-dessus, cela signifie que l'audit ne doit jamais être prévu avant le 06. 08 ni après le 15. 10.

© IFS, Avril 2014

Le rapport de l'audit précédent reste encore pendant 8 semaines (après la date anniversaire de l'audit) sur le portail d'audits IFS. Si l'audit de renouvellement a lieu plus tard que précédemment décrit ci-dessus, ce rapport sera supprimé du portail d'audits IFS.

6.3 Information sur les conditions de retrait de certificat

Le retrait du certificat par l'organisme de certification n'est possible qu'en cas de changement ou d'information laissant supposer que les produits ne répondent plus aux exigences du système de certification ~~(EN 45011/Guide ISO CEI 65, future norme ISO CEI 17065)~~.

supprimé

La seule exception à cette règle est liée au non payement de l'audit en cours de validité par la société certifiée.

La durée de validité du contrat entre l'organisme de certification et la société auditée doit être harmonisée avec le cycle de certification (voir tableau n° 7 ci-dessus).

7 Distribution et conservation du rapport d'audit

Les rapports d'audits restent la propriété de la société et ne doivent pas être remis, totalement ou en partie, à un tiers sans le consentement préalable de la société (sauf en cas de réquisition par la loi). Cet accord de distribution du rapport d'audit doit être transmis par écrit et peut être consenti par la société vis-à-vis de l'organisme de certification et/ou de l'utilisateur. L'organisme de certification doit conserver une copie du rapport d'audit. Le rapport d'audit doit être conservé dans un lieu sûr pendant une période de cinq ans.

Les conditions d'accès aux informations concernant les rapports d'audits sont détaillées dans la partie 4.

8 Actions supplémentaires

La décision sur les actions supplémentaires à prendre sur la base du certificat IFS Food doit être prise de manière individuelle, à la discrétion du demandeur.

9 Procédure d'appel et de réclamations

L'organisme de certification doit disposer de procédures documentées pour la prise en compte et la résolution d'appels contre les résultats d'un audit. Ces procédures doivent être indépendantes de l'auditeur et

© IFS, Avril 2014

doivent être prises en compte par la direction de l'organisme de certification. Les appels doivent être finalisés dans les 20 jours ouvrés à compter de la réception de l'information de la société auditée.

L'organisme de certification doit disposer d'une procédure documentée pour la prise en charge des réclamations reçues de la part de la société auditée et/ou d'autres parties concernées. Une réponse initiale sera donnée dans les 10 jours ouvrés à compter de la réception de la réclamation. Une lettre de confirmation de la réception de la réclamation sera émise dans un délai maximal de 5 jours ouvrés. Une réponse écrite complète sera transmise après la réalisation d'une étude exhaustive de la réclamation.

Le déroulement de la gestion des réclamations reçues de la part des bureaux IFS est décrit dans le contrat entre l'IFS et les organismes de certification :

- Si la réclamation porte sur la qualité du contenu des audits IFS ou des rapports d'audits IFS, les bureaux IFS demandent à l'organisme de certification de fournir une analyse des causes et des actions mises en œuvre pour régler le problème dans un délai de 2 semaines.
- Si la réclamation porte sur des erreurs administratives, par exemple dans des rapports d'audits IFS, les certificats IFS ou sur la base de données IFS, les bureaux IFS demandent à l'organisme de certification de fournir une analyse des causes et de corriger le problème dans un délai d'une semaine. La réponse doit être formalisée, par courrier électronique ou postal.

10 Propriété et utilisation du logo IFS Food

Le copyright de l'IFS Food et la marque commerciale déposée appartiennent exclusivement à IFS Management GmbH. Le logo IFS Food peut être téléchargé au niveau de la partie sécurisée du portail d'audits IFS.

De plus, les conditions générales suivantes doivent être vérifiées par l'auditeur pendant l'audit et les résultats de cette vérification doivent être décrits dans le rapport d'audit, au niveau du profil de la société, en tant que champ obligatoire (voir aussi Annexe 2, partie 2, Champs obligatoires).

Si l'auditeur identifie que la société ne respecte pas ces règles d'utilisation, les bureaux IFS doivent en être informés.

ajouté

Conditions générales pour l'utilisation du logo IFS Food et communication sur la certification IFS Food

Application
Ces conditions générales s'appliquent à la fois aux logos IFS Food et aux autres logos IFS.

© IFS, Avril 2014

Forme, design et couleur du logo IFS Food
Le logo IFS Food peut être reproduit uniquement en respectant strictement son échelle, sa forme et sa couleur. S'il est utilisé sur des documents, l'impression en noir et blanc est aussi autorisée. Le logo IFS Food peut être utilisé sous forme imprimée, en version électronique, sur films, à condition que les formes et les formats soient dûment respectés. Ces conditions doivent également être respectées pour les utilisations en formats timbre et cachet.

Abandon d'opinion et d'interprétation
Lorsqu'une société certifiée IFS Food, une société qui soutient l'IFS Food ou un organisme de certification IFS Food publie différentes sortes de documents portant le logo IFS, les opinions et interprétations se référant à l'IFS doivent être clairement visibles et identifiées.

Utilisation du logo IFS Food sur des supports promotionnels
Une société certifiée IFS Food, une société qui soutient l'IFS Food et reconnaît les certificats IFS de ses fournisseurs ou prestataires de services (courtiers, fabricants agro-alimentaires, distributeurs, prestataires logistiques ou grossistes) ou un organisme de certification IFS peuvent utiliser le logo IFS et publier des informations sur la certification IFS à des fins promotionnelles tant que cela ne s'effectue pas sur les emballages des produits finis à destination du consommateur final.

supprimé

~~Les sociétés qui fournissent des produits et/ou services à des entreprises certifiées IFS Food ou à des entreprises qui soutiennent l'IFS Food, mais qui ne sont pas elles-mêmes certifiées IFS Food (par exemple des fabricants de dispositifs particuliers, de vêtements, de produits de nettoyage ou des prestataires de services, qui souhaiteraient promouvoir le fait que leurs produits et/ou services aident à respecter les exigences IFS) doivent demander l'accord à IFS Management GmbH, par écrit, pour utiliser le logo IFS Food ou toute autre logo.~~

L'utilisation du logo IFS Food et les informations sur la certification sont autorisées dans le cadre de la correspondance avec les utilisateurs de l'IFS. Des présentations mentionnant l'IFS sur Internet sont uniquement autorisées s'il existe un lien direct avec la qualité et la sécurité des aliments (par exemple, information sur le système de management de la qualité et de la sécurité des aliments).

Par ailleurs, le logo IFS Food peut être affiché sur toute sorte de support de communication générale (par exemple : salons professionnels, brochures, articles génériques sur la gestion de la qualité et de la sécurité des aliments en général, véhicules).

Le référentiel IFS Food a été développé par les fabricants, les distributeurs et les services alimentaires afin de garantir la sécurité et la qualité des aliments de leurs fournisseurs.

Tous les éléments d'information concernant la certification doivent clairement se référer à l'IFS. Le logo IFS ne peut pas être utilisé dans des présentations qui n'ont pas de lien évident avec l'IFS.

© IFS, Avril 2014

Autres restrictions d'utilisation du logo IFS
Le logo IFS Food ne doit pas être utilisé de façon à laisser supposer ou croire que le propriétaire de l'IFS est responsable du respect des exigences de certification, ainsi que des avis ou des interprétations qui en sont déduits.

En cas de suspension ou de retrait de son certificat IFS Food, la société auditée doit immédiatement arrêter toute utilisation du logo IFS sur tous ses documents ou autres matériels associés, toute publication et diffusion de documents et de supports commerciaux comportant le logo IFS ainsi que toute communication sur l'IFS, ceci de manière vérifiable.

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

11 Révision du référentiel

Le comité de révision doit démontrer la maîtrise de la qualité et du contenu du référentiel et il doit réviser **annuellement** le référentiel et le protocole pour s'assurer qu'ils sont toujours conformes. Le comité de révision doit être composé de tous les participants impliqués dans le processus d'audit : des représentants des distributeurs, des industriels, des entreprises de service alimentaire et des organismes de certification. L'objectif du comité de révision est de partager des expériences, de débattre et de décider des changements à apporter au référentiel et aux exigences concernant le rapport d'audit et la formation.

ajouté

12 L'« Integrity Program » de l'IFS

L'« Integrity Program » IFS, lancé début 2010, comprend différentes mesures pour garantir la qualité du processus de certification IFS et se concentre sur la vérification des audits réalisés par les organismes de certification accrédités IFS et par leurs auditeurs.

Ce programme est divisé en deux types d'actions.

12.1 Les actions préventives du processus d'assurance qualité

Les activités d'assurance qualité mises en place par le Management de la Qualité IFS permettent de surveiller le système IFS dans son intégralité. Des audits de surveillance au niveau des sièges sociaux des orga-

© IFS, Avril 2014

nismes de certification et des audits sur site des fabricants sont réalisés afin d'évaluer périodiquement le système IFS, indépendamment du nombre de réclamations reçues. L'échantillonnage pour ces audits de surveillance est basé sur un processus aléatoire et sur des critères objectifs. Ces critères sont à la fois économiques (par exemple, le nombre de certificats émis) et qualitatifs (par exemple, la revue et l'analyse automatique des processus de certification IFS et des rapports correspondants).

Les audits de surveillance des sièges sociaux des organismes de certification (OC) permettent de vérifier l'application des règles IFS par les organismes de certification accrédités, et permettent une amélioration continue.

Par ailleurs, des audits de surveillance sur site des fabricants peuvent être réalisés. Ces audits sont en général annoncés 48 heures à l'avance. Lors de ces audits, une comparaison est réalisée entre les documents étudiés lors de l'audit du siège social de l'OC ou les données du portail IFS et la situation réelle constatée au sein même de la société auditée.

Des observations d'audits peuvent également être réalisées. Dans ce cas, des auditeurs de l'« Integrity Program » suivent sur site, lors d'un audit IFS, un auditeur IFS.

12.2 Les actions du processus d'assurance qualité suite à une réclamation

Un processus détaillé de gestion des réclamations analyse toutes les informations nécessaires au traitement des réclamations. Les distributeurs ou toutes autres parties concernées ont la possibilité d'adresser toute non-conformité à l'« Integrity Program », pour investigation.

Les bureaux IFS reçoivent les réclamations sur les audits IFS, les rapports, les certificats ou toutes autres circonstances pour lesquelles l'intégrité de la marque IFS est remise en question. Les distributeurs, les organismes de certification, les employés des sociétés certifiées IFS ou toute personne morale ou physique peut utiliser le formulaire de réclamation disponible sur le site Internet IFS www.ifs-certification.com ou peut envoyer un courriel à complaintmanagement@ifs-certification.com pour en informer l'IFS. En parallèle, l'IFS analyse également les informations du portail d'audits IFS, en utilisant des notifications automatiques, afin d'identifier d'éventuelles non-conformités. Si le Management de la Qualité IFS est informé de divergences majeures entre les résultats d'un audit IFS et d'un audit seconde partie, cela est examiné dans le cadre du processus de gestion des réclamations comme décrit ci-dessous.

Les bureaux IFS recueillent toutes les informations nécessaires afin d'investiguer sur les raisons de la réclamation et s'il y a eu des non-conformités par rapport aux exigences IFS pour les sociétés certifiées, les organismes de certification accrédités et les auditeurs qualifiés IFS.

© IFS, Avril 2014

Ces étapes impliquent une coopération avec l'organisme de certification concerné, qui peut être amené à réaliser une investigation interne et à fournir à l'IFS une déclaration sur les résultats de cette investigation.

Dans les cas où la réclamation ne peut être résolue par les éléments fournis par l'organisme de certification, un audit d'investigation sur site est organisé dans la société certifiée. De manière générale, les audits d'investigation sont annoncés 48 heures avant la date de l'audit, des audits non annoncés sont parfois possibles dans certains cas.

Des observations d'audits peuvent également être réalisées. Dans ce cas, des auditeurs de l'« Integrity Program » suivent sur site, lors d'un audit IFS, un auditeur IFS.

Les audits réalisés dans le cadre de l'« Integrity Program » sont menés par des auditeurs employés par l'IFS qui sont complètement indépendants des audités.

12.3 Sanctions

Si, suite à une réclamation ou dans le cadre de la surveillance réalisée par l'« Integrity Program », une faute d'un organisme de certification et/ou d'un auditeur est/sont avérée(s), l'IFS adresse toutes les informations nécessaires, de façon anonyme, à un comité de sanction. Ce comité, qui est constitué d'un avocat et de représentants des industriels, des distributeurs et des organismes de certification, doit prendre une décision concernant la véracité de la faute et sa gravité.

Les non-conformités administratives des organismes de certification, identifiées dans la base de données, peuvent être évaluées directement par le Management de la Qualité IFS mais doivent être confirmées par le président (avocat) du comité de sanction.

ajouté

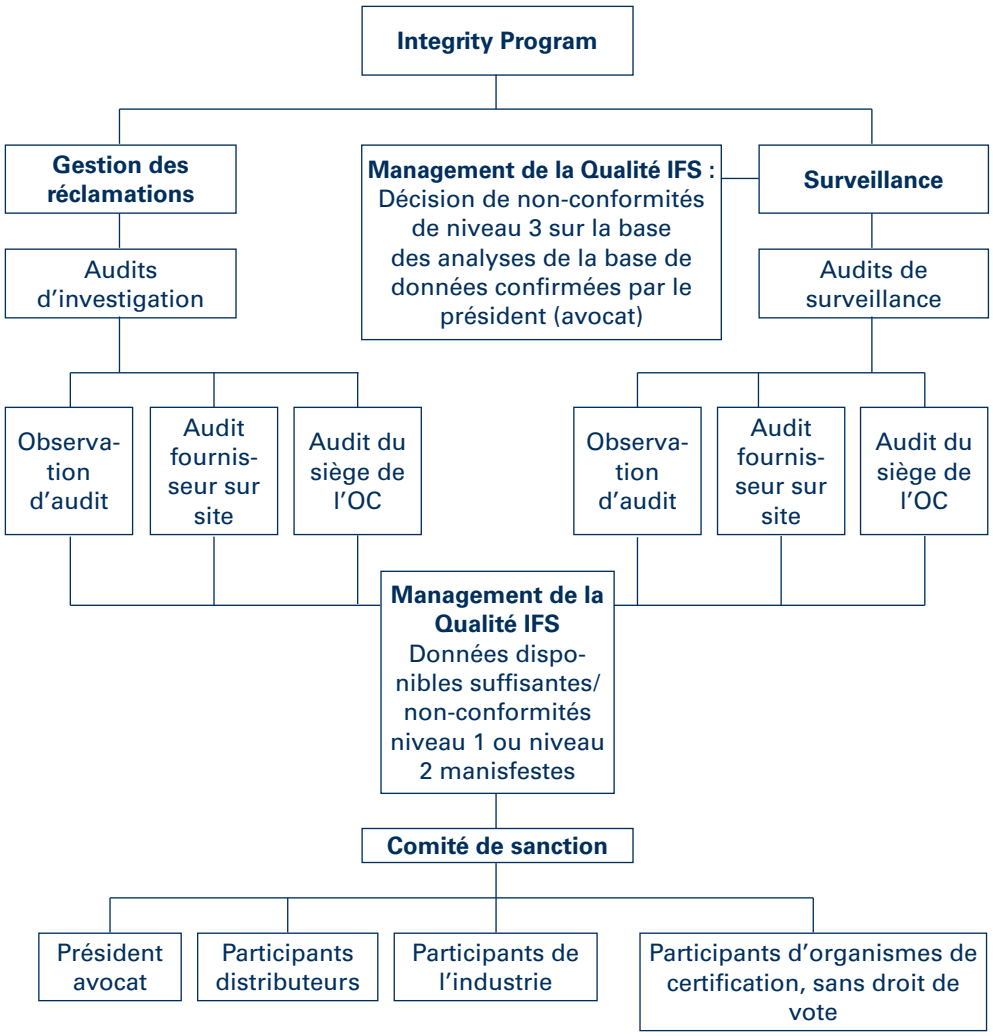
Des sanctions sont attribuées à l'organisme de certification et/ou à ses auditeurs si le comité de sanction conclut qu'une faute a été commise. Le type de sanction dépend du nombre de fautes préalablement commises par l'auditeur et/ou par l'organisme de certification concerné(s) aussi bien que de leur gravité. La Direction IFS informe l'organisme d'accréditation concerné si une faute a été décidée pour un organisme de certification et/ou un auditeur.

Toutes ces procédures sont stipulées dans le contrat entre l'IFS et chaque organisme de certification et toutes les parties prenantes du système IFS sont informées du processus. L'« Integrity Program » IFS renforce la fiabilité de l'IFS en vérifiant la mise en place du référentiel IFS dans la pratique.

© IFS, Avril 2014

Tableau n° 8 : résumé des activités de l'Integrity Program de l'IFS

modifié



© IFS, Avril 2014

Annexe 1 : Clarification du périmètre d'application des différents référentiels IFS

Le **référentiel IFS Food** est un référentiel destiné à l'audit des fournisseurs/fabricants de produits alimentaires et ne concerne que les sociétés de transformation des produits alimentaires ou les sociétés qui conditionnent des produits nus. Le référentiel IFS Food ne peut être utilisé que lorsqu'un produit est « transformé » ou lorsqu'il existe un danger de contamination du produit lors du conditionnement primaire.

Le **référentiel IFS Logistique** est un référentiel pour l'audit de toutes les activités logistiques pour les produits alimentaires et non alimentaires, telles que le transport, le stockage, la distribution, le chargement/déchargement, etc. Il est applicable pour tous les types d'activités : livraison par la route, le rail ou par bateau, pour les produits congelés/réfrigérés ou stables à température ambiante.

Clarifications/exemples sur la détermination de périmètre entre l'IFS Food et l'IFS Logistique :

- Le référentiel IFS Logistique concerne les activités logistiques, où les sociétés ont un contact physique avec des produits ayant déjà un conditionnement primaire (transport, emballage de produits préemballés, stockage et/ou distribution, transport et stockage de palettes, bag in box). Il s'applique également pour certains produits non conditionnés, comme par exemple les carcasses de viandes, ainsi que pour les produits en tanks ou en vrac (céréales, sirop de glucose, lait, etc.).
- **Pour tout type de transformation, signifiant que les caractéristiques du produit sont modifiées, l'IFS Logistique n'est pas applicable, sauf pour les procédés de congélation/décongélation, sous certaines conditions (en tant que services, exigences supplémentaires devant être auditées).** **ajouté**
- Lorsque la société de transformation possède son propre département/ses propres activités de logistique et/ou de transport (stockage et distribution), la partie logistique est incluse dans l'IFS Food, dans le sous-chapitre spécifique sur le transport ou le stockage.

  Remarque : si la plateforme/l'entrepôt appartenant à la société de transformation est situé(e) au même endroit que la société, et si la société ou un client souhaite que cette plateforme/cet entrepôt soit certifié(e) IFS Logistique, un audit IFS Logistique peut alors également être réalisé.

  Dans ce cas, les exigences suivantes doivent être respectées :

  · la plateforme/l'entrepôt logistique est utilisé(e) exclusivement pour des produits déjà conditionnés,

  · dans le cas de deux certificats (IFS Food et IFS Logistique), les périmètres respectifs de chaque audit et de chaque certificat doivent être clairement définis,

© IFS, Avril 2014

- les exigences de l'IFS Food sur le transport et le stockage doivent être de toute façon évaluées durant l'audit IFS Food,
- un audit IFS Food de la société de transformation doit de toute façon être réalisé ; l'audit IFS Logistique est un audit supplémentaire,
- tous les documents appropriés doivent être disponibles au niveau de la plateforme/de l'entrepôt.

– Si les activités de transport et/ou de logistique de la société de transformation sont externalisées, les exigences spécifiques du sous-chapitre de l'IFS Food au sujet du stockage et du transport doivent être clairement définies dans le contrat respectif, ou l'IFS Logistique est applicable.

Le référentiel IFS Broker est un référentiel destiné aux agences de négoce, aux courtiers ou à toute autre société qui ne « voient » pas les produits (par exemple, qui n'ont pas d'entrepôts, de stations d'emballage, de flotte de camions – mais qui sont des entités légales ayant des adresses postales, des bureaux, etc.).
Le référentiel IFS Broker s'applique aux produits alimentaires et aux produits de droguerie, de parfumerie et d'hygiène (DPH).

ajouté

Le référentiel IFS PACsecure est un référentiel d'audit pour les fabricants de matériaux d'emballage alimentaires et non-alimentaires et concerne uniquement les sociétés de transformation et/ ou de conversion de matériaux d'emballage.

© IFS, Avril 2014

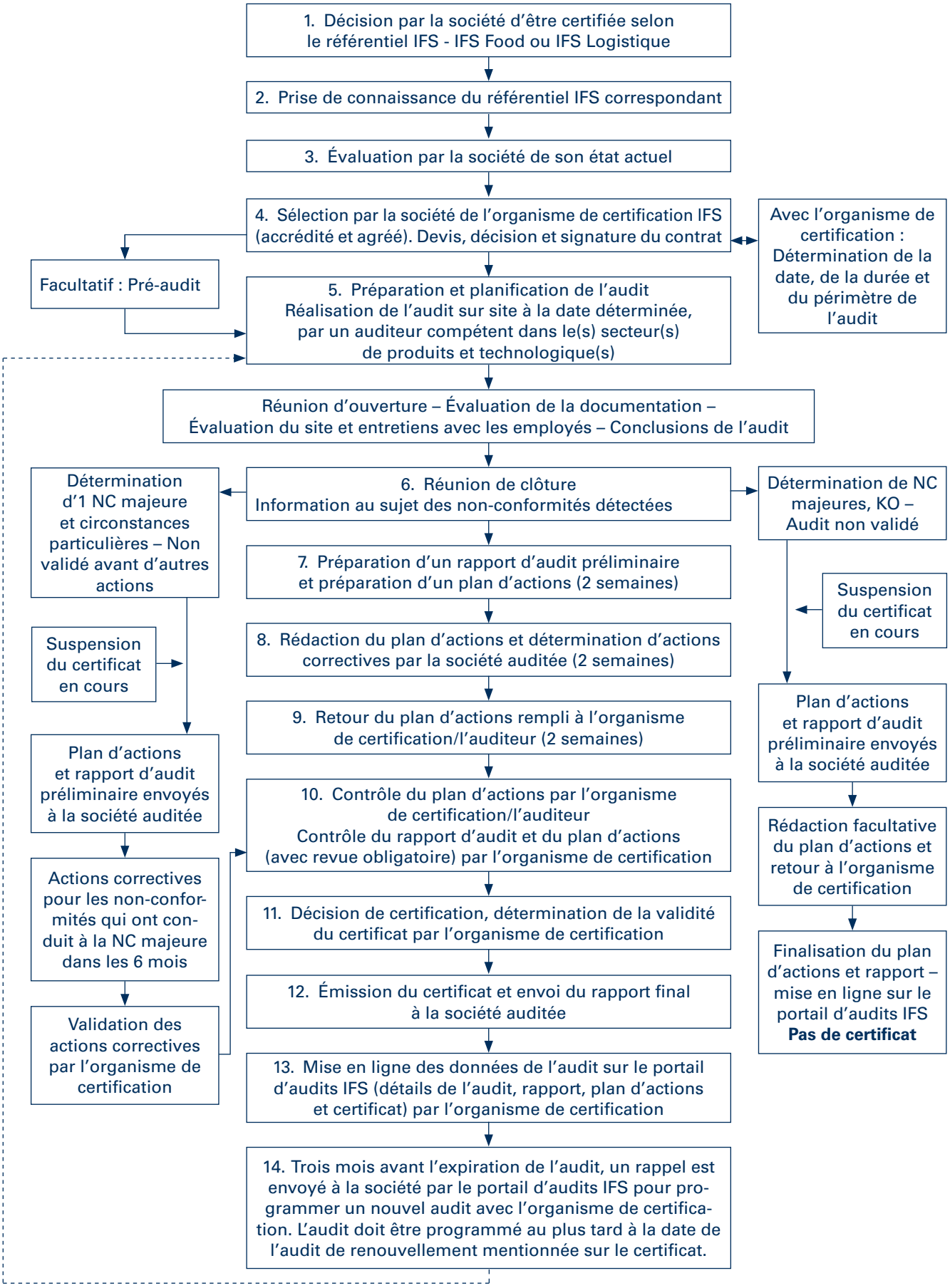
Matrice de détermination des différents référentiels IFS, en fonction de leur périmètre d'application

N°	Activité principale de la société	International Featured Standards					
		IFS Food	IFS DPH	IFS Log.	IFS Broker	IFS C&C/ W.	IFS PAC secure
1	**Transformation alimentaire** (lorsque les produits sont transformés ou dès lors qu'il existe un danger de contamination des produits)	X					
2	**Transformation de produits de droguerie, de parfumerie et d'hygiène (DPH)** (lorsque les produits sont transformés ou dès lors qu'il existe un danger de contamination des produits)		X				
3	**Activités logistiques pour des produits alimentaires, DPH, non alimentaires** Activités logistiques et/ou activités de transformation spécifiques, uniquement en tant que services, pas d'activités de négoce (lorsque les sociétés ont un contact physique avec des produits déjà conditionnés, ou pour des produits nus particuliers, comme les carcasses de viandes ou les produits en tanks ou en vrac (sirop de glucose, céréales, lait, etc.) ou pour les activités de congélation/décongélation en tant que services)			X			
4	**Négoce de produits alimentaires, DPH, de matériaux d'emballage sans contact avec les produits** (lorsque les sociétés ne « voient » pas les produits, uniquement activités d'achat-vente depuis un bureau, pas d'activités logistiques)				X		
5	**Cash & Carry/Grossistes** (pour des activités de distribution de produits, un faible volume de transformation peut être inclus, sous certaines conditions)					X	
6	**Transformation de matériaux d'emballage** (lorsque les matériaux d'emballage (non) alimentaires sont transformés/convertis)						X
Certification combinée							
7	**Transformation et négoce de produits alimentaires/DPH/matériaux d'emballage** Audit combiné pour les activités de négoce ET de trasnformation	X	X		X		X
8	**Négoce et activités logistiques pour des produits alimentaires/DPH/matériaux d'emballage** Audit combiné pour les activités de négoce ET logistiques			X	X		

modifié

© IFS, Avril 2014

Annexe 2 : Processus de certification



Annexe 3 : Secteurs de produits et secteurs technologiques

Dans la version 6 du référentiel IFS Food, toutes les activités de la société doivent être une association de secteurs de produits et de secteurs technologiques.

Tableau n°1 : les secteurs de produits

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

Remarque : un tableau reprenant des exemples de produits et leurs classements dans chaque secteur est disponible en ligne sur le site Internet de l'IFS : www.ifs-certification.com.

Remarque : voir également les notes de doctrine IFS pour plus d'explications sur les secteurs de produits et technologiques (chapitre 1.15). **ajouté**

Tableau n° 2 : les secteurs technologiques

IFS secteur tech	**Etapes du procédé – Incluant la transformation/le traitement / la manipulation/le stockage**		**Classification en fonction des technologies (prenant également en compte les niveaux de risques)**
A	**P1**	Stérilisation (par exemple conserves)	**Stérilisation avec pour objectif de détruire les pathogènes** Produits stérilisés (par exemple en autoclave) dans leurs emballages finaux.
B	**P2**	Pasteurisation thermique, UHT/remplissage stérile, remplissage à chaud Autres techniques de pasteurisation, comme par exemple la pasteurisation à haute pression, les micro-ondes.	**Pasteurisation avec pour objectif de réduire les dangers liés à la sécurité des aliments (plus procédé UHT)**

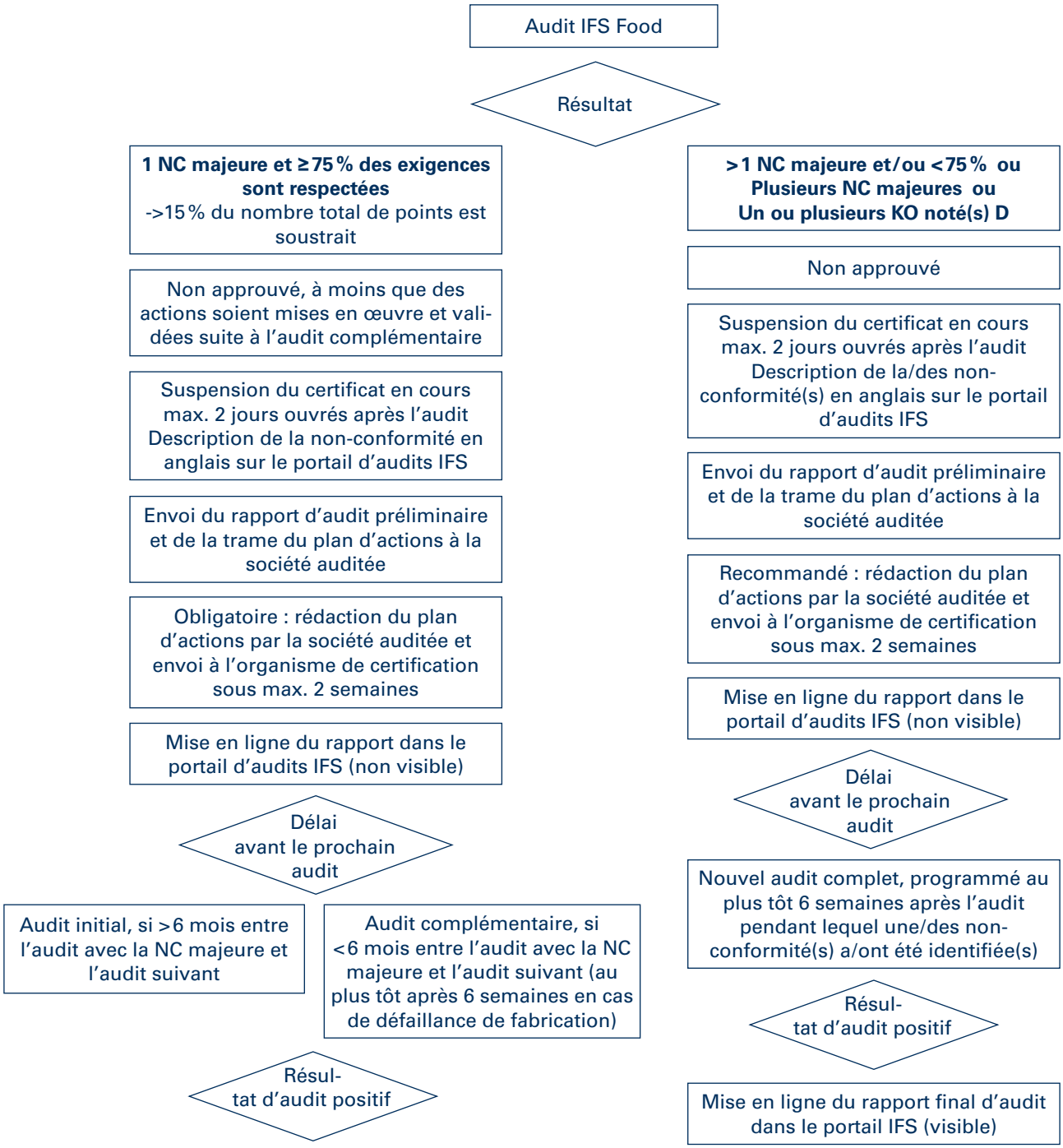
© IFS, Avril 2014

	IFS secteur tech	Etapes du procédé – Incluant la transformation/le traitement/ la manipulation/le stockage		Classification en fonction des technologies (prenant également en compte les niveaux de risques)
	C	P3	Irradiation des aliments	**Produits transformés** Traitement avec pour objectif de modifier le produit et/ou d'augmenter sa durée de vie et/ou de réduire les dangers liés à la sécurité des aliments grâce à des techniques de conservation ou à d'autres techniques de transformation. Exception : l'irradiation est placée dans ce secteur même si elle est destinée à la destruction des microorganismes.
		P4	Conservation : salage/saumure, marinade, sucrage, acidification, fumage, etc. Fermentation/acidification	
		P5	Evaporation/déshydratation, filtration sous vide, dessiccation par surgélation, microfiltration (moins de 10 microns)	
	D	P6	Surgélation (au moins –18 °C) y compris pendant le stockage Surgélation rapide, refroidissement, réfrigération, procédé de refroidissement et stockage en chambre froide	**Systèmes, traitements pour maintenir l'intégrité et/ou la sécurité du produit** Traitement avec pour objectif de maintenir la qualité et/ou l'intégrité des produits, y compris les traitements qui suppriment ou évitent la contamination.
		P7	Traitement antimicrobien par immersion, vaporisation, fumigation	
modifié	E	P8	Conditionnement sous atmosphère modifiée, sous vide	**Systèmes, traitements pour empêcher la contamination du produit** Procédé(s) permettant d'empêcher la contamination des produits, en particulier la contamination microbiologique, au moyen de mesures d'hygiène renforcées et/ou d'infrastructures spécifiques lors de la manipulation, du traitement et/ou de la transformation et/ou du conditionnement (par exemple atmosphère modifiée).
modifié		P9	Procédé(s) permettant d'empêcher la contamination des produits, en particulier la contamination microbiologique, au moyen de mesures d'hygiène renforcées et/ou d'infrastructures spécifiques lors de la manipulation, du traitement et/ou de la transformation, par exemple les salles blanches~~, les~~ (salles à température maîtrisée pour des raisons de sécurité des aliments, **désinfection après nettoyage,** systèmes d'air en surpression **comme** par exemple filtration en dessous de 10 µ) ~~désinfection après nettoyage)~~	
		P10	Techniques spécifiques de séparation : par exemple filtration par osmose inverse, utilisation de charbon actif	
ajouté	F	P11	Préparation, cuisson, embouteillage, **remplissage de produits visqueux,** brassage, fermentation (par exemple vin), dessiccation, friture, grill, extrusion, **barattage**	**Toute autre manipulation, traitement, transformation n'étant pas listé(e) dans A, B, C, D, E**
ajouté supprimé		P12	Enrobage, panification, pâtes, ~~barattage,~~ découpe, tranchage, découpage en dés, démembrement, mélange, farce, abattage, tri, manipulation**, emballage** Stockage sous conditions maîtrisées (atmosphère), sauf température	
ajouté		P13	Distillation, purification, cuisson vapeur, humidification, hydrogénation, broyage	

Remarque : seuls les secteurs technologiques (de A à F) sont utilisés pour déterminer le périmètre d'audit IFS Food. Les étapes de procédés (de P1 à P13) sont uniquement utilisées pour déterminer les durées d'audit.

© IFS, Avril 2014

Annexe 4 : Diagramme pour la gestion des exigences KO notées D et des non-conformités majeures



Partie 2 : Check-list d'audit

1 Responsabilités de la direction

1.1 Politique et principes généraux de la société

1.1.1 La direction doit concevoir et mettre en place une politique d'entreprise. Cette politique prend en compte, au minimum :

- l'écoute client,
- les responsabilités en matière d'environnement,
- le développement durable,
- les responsabilités en matière d'éthique et du personnel,
- les caractéristiques du produit (incluant : la sécurité du produit, la qualité, la légalité, le procédé et les cahiers des charges).

La politique d'entreprise doit être communiquée à l'ensemble des employés.

1.1.2 Le contenu de la politique de l'entreprise doit avoir été décliné en objectifs spécifiques à chaque service. Les responsabilités et les échéances pour l'atteinte de ces objectifs doivent être déterminées pour chaque service de la société.

1.1.3 Sur la base de la politique de l'entreprise, les objectifs de qualité et de sécurité des aliments doivent être communiqués aux employés dans les services concernés et doivent être mis en place de manière efficace.

1.1.4 La direction doit s'assurer que l'atteinte des objectifs est régulièrement revue, au moins une fois par an.

1.1.5 Toutes les informations relatives à la sécurité et à la qualité des aliments doivent être communiquées au personnel concerné de manière efficace et dans les délais prévus.

1.2 Organisation de la société

1.2.1 Un organigramme présentant la structure de la société doit exister.

1.2.2 Les compétences et les responsabilités, ainsi que les délégations de responsabilités, doivent être clairement établies.

© IFS, Avril 2014

1.2.3 Des fiches de postes, définissant clairement les responsabilités, doivent exister et doivent être appliquées par les employés ayant un impact sur les caractéristiques du produit.

1.2.4 KO n°1 : La direction doit s'assurer que les employés sont conscients de leurs responsabilités relatives à la sécurité et la qualité des aliments et que des mécanismes sont en place pour vérifier l'efficacité de leurs actions. Ces mécanismes doivent être clairement identifiés et documentés.

1.2.5 Les employés ayant une influence sur les caractéristiques du produit doivent être conscients de leurs responsabilités et ils doivent également pouvoir démontrer la compréhension de leurs responsabilités.

1.2.6 La direction doit avoir désigné un interlocuteur IFS.

1.2.7 La direction doit fournir des ressources appropriées et suffisantes pour satisfaire aux caractéristiques du produit.

1.2.8 Le service responsable du management de la qualité et de la sécurité des aliments doit reporter directement à la direction.

1.2.9 La société doit s'assurer que tous les processus (documentés ou non) sont connus par le personnel concerné et appliqués de manière uniforme.

1.2.10 La société doit disposer d'un système de veille pertinent relatif à la législation sur la sécurité et la qualité des aliments, les développements scientifiques et techniques et les guides de bonnes pratiques du secteur.

1.2.11 La société doit informer ses clients, dès que possible, de tout problème relatif aux spécifications des produits, en particulier de toute(s) non-conformité(s) identifiée(s) par les autorités compétentes, liée(s) aux produits, qui pourrai(en)t, a/ont ou a/ont pu avoir un impact défini sur la sécurité et/ou la légalité de ces produits. Cela peut inclure, mais n'est pas limité au principe de précaution.

1.3 Ecoute client

1.3.1 Une procédure documentée doit être mise en place pour identifier les besoins et attentes fondamentaux des clients.

1.3.2 Les résultats de cette procédure doivent être évalués et pris en compte pour déterminer des objectifs de qualité et de sécurité des aliments.

© IFS, Avril 2014

1.4 Revue de direction

1.4.1 La direction doit garantir que le système de management de la qualité et de la sécurité des aliments est revu au moins annuellement ou plus fréquemment en cas de changements. De telles revues doivent comprendre, au moins, les résultats d'audits, les retours des clients, le respect des procédés et la conformité des produits, le statut des actions préventives et correctives, le suivi des actions issues des revues de direction antérieures, les changements qui pourraient affecter le système de management de la sécurité et de la qualité des aliments et les recommandations d'amélioration.

1.4.2 Cette revue doit inclure l'évaluation des mesures pour la maîtrise du système de management de la qualité et de la sécurité des aliments et pour le processus d'amélioration continue.

1.4.3 La société doit identifier et réviser régulièrement (par exemple, par le biais d'audits internes ou d'inspections sur site) les infrastructures nécessaires pour assurer la conformité aux caractéristiques du produit. Cela comprend, au minimum :

- les bâtiments,
- les systèmes d'approvisionnement,
- les machines et équipements,
- le transport.

Les résultats de cette revue doivent être pris en compte, en fonction du risque, pour la planification des investissements.

1.4.4 La société doit identifier et réviser régulièrement (par exemple, par le biais d'audits internes ou d'inspections sur site) l'environnement de travail nécessaire pour assurer la conformité aux caractéristiques du produit. Cela comprend, au minimum :

- les installations pour le personnel,
- l'environnement direct de travail,
- les conditions d'hygiène,
- l'ergonomie des postes de travail,
- les facteurs externes environnants (comme le bruit, les vibrations).

Les résultats de cette revue doivent être pris en compte, en fonction du risque, pour la planification des investissements.

© IFS, Avril 2014

2 Système de management de la qualité et de la sécurité des aliments

2.1 Management de la qualité

2.1.1 Exigences sur la documentation

2.1.1.1 Le système de management de la qualité et de la sécurité des aliments doit être documenté et mis en place, il doit être gardé en un seul endroit (manuel qualité et sécurité des aliments ou système électronique documenté).

2.1.1.2 Une procédure documentée doit exister pour décrire les modalités de maîtrise des documents et de leurs modifications.

2.1.1.3 Tous les documents doivent être lisibles, non ambigus et clairs. Ils doivent être disponibles à tout moment pour le personnel concerné.

2.1.1.4 Tous les documents nécessaires à la conformité aux caractéristiques du produit doivent être disponibles dans leur version à jour.

2.1.1.5 Le motif de toute modification de documents critiques pour les caractéristiques du produit doit être enregistré.

2.1.2 Conservation des enregistrements

2.1.2.1 Tous les enregistrements importants, nécessaires pour respecter les caractéristiques du produit, doivent être complets, détaillés et mis à jour. Ils doivent également être disponibles sur demande.

2.1.2.2 Les enregistrements doivent être lisibles et authentiques. Ils doivent être gérés de manière à empêcher toute modification ultérieure des données.

2.1.2.3 Tous les enregistrements doivent être conservés conformément aux obligations légales et au minimum un an après la fin de durée de vie. Pour les produits sans durée de vie, la durée de conservation des enregistrements doit être justifiée et cette justification doit être documentée.

2.1.2.4 Les enregistrements ne peuvent être modifiés que par du personnel autorisé à cet effet.

2.1.2.5 Les enregistrements doivent être stockés dans un lieu sûr et doivent être facilement accessibles.

© IFS, Avril 2014

2.2 Le management de la sécurité des aliments

2.2.1 Le système HACCP

2.2.1.1 La base du système de maîtrise de la sécurité des aliments de la société doit être un système HACCP systématique, exhaustif et précis, basé sur les principes du Codex Alimentarius. En plus de ces principes, toutes les exigences légales des pays de production et de commercialisation des produits doivent être prises en compte. Le système HACCP doit être mis en place sur chaque site de production concerné.

2.2.1.2 Le système HACCP doit couvrir toutes les matières premières, tous les produits ou familles de produits ainsi que tous les procédés, depuis la réception jusqu'à l'expédition des produits, y compris le développement et le conditionnement des produits.

2.2.1.3 La société doit garantir que le système HACCP est basé sur de la littérature scientifique ou sur des spécifications techniques validées des produits fabriqués et des procédures. Les évolutions techniques des procédés doivent être prises en compte.

2.2.1.4 Le système HACCP doit être revu et les modifications nécessaires doivent être réalisées chaque fois que le produit, le procédé ou l'une des étapes subissent une modification.

2.2.2 L'équipe HACCP

2.2.2.1 **Constitution de l'équipe HACCP** (Étape 1 CA)
L'équipe HACCP doit être multidisciplinaire et doit comprendre du personnel opérationnel. Le personnel désigné comme membre de l'équipe HACCP doit avoir une connaissance spécifique de l'HACCP, des produits et des procédés ainsi que des dangers associés. Lorsque les compétences nécessaires n'existent pas sur le site, l'avis d'un expert externe doit être requis.

2.2.2.2 Les responsables du développement et de la mise à jour du système HACCP doivent avoir un chef d'équipe en interne et doivent avoir reçu une formation adéquate sur l'application des principes HACCP.

2.2.2.3 L'équipe HACCP doit avoir le soutien actif de la direction et doit être clairement identifiée et portée à la connaissance de tout le site.

© IFS, Avril 2014

2.2.3 Etude HACCP

2.2.3.1 **Description du produit** (Étape 2 CA)
Une description complète du produit est réalisée, comprenant toutes les informations pertinentes sur sa sécurité d'emploi, telles que :

- la composition,
- les paramètres physiques, organoleptiques, chimiques et microbiologiques,
- les exigences légales pour la sécurité alimentaire du produit,
- les méthodes de traitement,
- l'emballage,
- la durée de vie,
- les conditions de stockage et les modes de transport et de distribution.

2.2.3.2 **Détermination de l'usage prévu** (Étape 3 CA)
L'usage prévu du produit doit être décrit en fonction de son utilisation attendue par le consommateur final, en prenant en considération les groupes de consommateurs sensibles.

2.2.3.3 **Etablissement d'un diagramme de flux** (Étape 4 CA)
Un diagramme de flux doit exister pour chaque produit, ou groupe de produits, et pour toutes les variations de procédés et sous procédés (y compris le recyclage et le retraitement). Le diagramme doit être daté et doit identifier clairement chaque CCP avec le numéro qui lui est assigné. Le diagramme doit être mis à jour en cas de changement.

2.2.3.4 **Confirmation sur site du diagramme** (Étape 5 CA)
L'équipe HACCP doit vérifier le diagramme par des contrôles sur site à toutes les étapes du procédé. Des modifications du diagramme doivent être apportées si nécessaire.

2.2.3.5 Conduite d'une analyse des dangers pour chaque étape (Étape 6 CA – Principe 1)

2.2.3.5.1 Une analyse des dangers doit exister pour tous les dangers physiques, chimiques et biologiques, y compris pour les allergènes, pouvant être raisonnablement attendus.

2.2.3.5.2 L'analyse des dangers doit prendre en compte la probabilité d'apparition des dangers et la gravité potentielle de leurs conséquences sur la santé.

© IFS, Avril 2014

2.2.3.6 Détermination des points critiques pour la maîtrise
(Étape 7 CA – Principe 2)

2.1.3.6.1 La détermination des points critiques pour la maîtrise (CCP) pertinents doit être facilitée par l'application d'un arbre de décision ou d'autre(s) outil(s) démontrant un raisonnement logique.

2.2.3.6.2 Pour toutes les étapes qui sont importantes pour la sécurité des aliments mais qui ne sont pas définies en tant que CCP, la société doit mettre en place et formaliser les points de maîtrise (CP). Des mesures de maîtrise appropriées doivent être mises en place.

2.2.3.7 **Établissement de limites critiques pour chaque CCP**
(Étape 8 CA – Principe 3)
Pour chaque CCP, les limites critiques appropriées doivent être définies et validées, afin d'identifier clairement toute perte de maîtrise.

2.2.3.8 Établissement d'un système de surveillance pour chaque CCP (Étape 9 CA – Principe 4)

2.2.3.8.1 KO n° 2 : Des procédures spécifiques de surveillance doivent être établies pour chaque CCP, afin de détecter toute perte de maîtrise de ce CCP. Des enregistrements de cette surveillance doivent être conservés pendant une durée adaptée. Chaque CCP défini doit être sous contrôle. La surveillance et la maîtrise de chaque CCP doivent être démontrées par des enregistrements. Les enregistrements doivent mentionner la personne responsable ainsi que la date et le résultat de la surveillance.

2.2.3.8.2 Le personnel opérationnel en charge de la surveillance des CCP doit avoir reçu une formation/instruction spécifique.

2.2.3.8.3 Les enregistrements de surveillance des CCP doivent être vérifiés.

2.2.3.8.4 Les CP doivent être surveillés et cette surveillance doit être enregistrée.

2.2.3.9 **Établissement d'actions correctives**
(Étape 10 CA – Principe 5)
Dans le cas où la surveillance indique qu'un CCP ou CP particulier n'est pas maîtrisé, des actions correctives adéquates doivent être mises en place et documentées. Ces actions correctives doivent également prendre en compte tout produit non conforme.

© IFS, Avril 2014

2.2.3.10 **Établissement de procédures de vérification**
(Étape 11 CA – Principe 6)
Des procédures de vérification doivent être établies pour confirmer que le système HACCP est efficace. La vérification du système HACCP doit être réalisée au moins une fois par an. Les activités de vérification peuvent consister par exemple en :

- des audits internes,
- des analyses,
- de l'échantillonnage,
- des évaluations,
- l'exploitation de réclamations des autorités et des clients.

Les résultats de cette vérification doivent être intégrés dans le système HACCP.

2.2.3.11 **Etablissement de la documentation et conservation des enregistrements** (Étape 12 CA – Principe 7)
La documentation doit être disponible pour tous les procédés, les procédures, les mesures de maîtrise et les enregistrements. La documentation et la conservation des enregistrements doivent être appropriées à la nature et à la taille de la société.

3 Gestion des ressources

3.1 Gestion des ressources humaines

3.1.1 Sur la base d'une analyse des dangers, d'une évaluation des risques associés et du rôle des employés, tout le personnel effectuant des tâches affectant la sécurité, la légalité et la qualité du produit doit avoir les compétences requises à travers ses études, son expérience professionnelle et/ou sa formation.

3.2 Ressources humaines

3.2.1 Hygiène du personnel

3.2.1.1 Les exigences pour l'hygiène du personnel doivent être documentées. Elles doivent comprendre, au minimum, des instructions concernant :

- les vêtements de protection,
- le nettoyage et la désinfection des mains,

© IFS, Avril 2014

– la nourriture et la boisson,

– le tabac,

– les mesures à prendre en cas de coupures ou d'éraflures de la peau,

– les ongles, les bijoux et les effets personnels,

– les cheveux et la barbe.

Les instructions doivent être basées sur une analyse des dangers et sur une évaluation des risques associés aux produits et aux procédés.

3.2.1.2 KO n° 3 : Les exigences concernant l'hygiène du personnel doivent être en place et appliquées par les membres du personnel concernés, ainsi que par les prestataires externes et les visiteurs.

3.2.1.3 Le respect des exigences concernant l'hygiène du personnel doit être régulièrement vérifié.

3.2.1.4 Les bijoux visibles (y compris les piercings) et les montres ne doivent pas être portés. Toute dérogation doit avoir été justifiée par une analyse des dangers et une évaluation des risques associés aux produits et aux procédés. Toute dérogation doit être gérée de manière efficace.

3.2.1.5 Les coupures et éraflures de la peau doivent être couvertes par des pansements colorés (différents de la couleur du produit) – contenant une bande métallique si nécessaire – et, dans le cas de blessures des mains, un gant à usage unique doit également être porté.

3.2.2 Vêtements de protection pour le personnel, les prestataires et les visiteurs

3.2.2.1 Des procédures internes doivent exister pour s'assurer que tout le personnel, les prestataires et les visiteurs, sont conscients des règles pour la gestion, le port et le changement des vêtements de protection dans les zones spécifiées, conformément aux caractéristiques du produit.

3.2.2.2 Dans les zones de travail où le port d'une coiffe et/ou d'un cache barbe est obligatoire, les cheveux doivent être couverts complètement afin d'empêcher la contamination du produit.

3.2.2.3 Des règles d'usage clairement définies doivent exister pour les zones de travail/activités où le port des gants (d'une couleur différente de celle du produit) est obligatoire. Le respect de ces règles doit être régulièrement vérifié.

© IFS, Avril 2014

3.2.2.4 Des vêtements de protection adaptés doivent être disponibles en quantité suffisante pour chaque employé.

3.2.2.5 Tous les vêtements de protection doivent être rigoureusement et régulièrement nettoyés. Les vêtements doivent être nettoyés par une blanchisserie sous-traitante, par une blanchisserie interne au site ou par chaque employé, conformément à l'analyse des dangers et à l'évaluation des risques associés, en considérant les produits et les procédés.

3.2.2.6 Des recommandations doivent exister pour le nettoyage des vêtements de protection et une procédure doit exister pour la vérification de leur propreté.

3.2.3 Procédures applicables aux maladies infectieuses

3.2.3.1 Des mesures écrites doivent exister et être communiquées au personnel, aux prestataires et aux visiteurs, pour déclarer toute maladie infectieuse pouvant avoir un impact sur la sécurité des aliments. En cas de déclaration de maladie infectieuse, des actions doivent être menées afin de minimiser le risque de contamination des produits.

3.3 Formation et instruction

3.3.1 La société doit établir des programmes de formation et/ou d'instruction documentés sur la base des caractéristiques du produit et des besoins en formation des employés, sur la base de leurs postes. Ces programmes doivent inclure :

- le contenu des formations,
- la fréquence des formations,
- les tâches des employés,
- les langues,
- les formateurs/tuteurs qualifiés,
- la méthodologie d'évaluation.

3.3.2 Les programmes de formation et/ou d'instruction documentés doivent être appliqués à tous les membres du personnel, y compris les travailleurs saisonniers, temporaires et les employés de sociétés externes, en poste dans les zones de travail correspondantes. Avant la première prise de fonction et avant de commencer à travailler, le personnel doit être formé conformément aux programmes de formation/d'instruction documentés.

© IFS, Avril 2014

3.3.3 Des enregistrements de toutes les formations/instructions réalisées doivent être disponibles, indiquant :

- la liste des participants (qui doit inclure leurs signatures),
- la date,
- la durée,
- le contenu de la formation,
- le nom du formateur/tuteur.

Une procédure ou un programme doit être mis(e) en place pour prouver l'efficacité du programme de formation et/ou d'instruction.

3.3.4 Le contenu des formations et/ou des instructions doit être régulièrement contrôlé et mis à jour. Il doit tenir compte des problématiques spécifiques de la société, de la sécurité des aliments, de la législation alimentaire et des modifications des produits/procédés.

3.4 Installations sanitaires, équipements pour l'hygiène du personnel et locaux du personnel

3.4.1 La société doit fournir des installations pour le personnel, qui doivent être équipées et adaptées en superficie au nombre d'employés. Elles doivent être opérationnelles et conçues de façon à minimiser les risques de sécurité des aliments. Ces installations doivent être propres et en bon état.

3.4.2 Le risque de contamination du produit par des corps étrangers provenant des locaux du personnel doit être évalué et minimisé. Les aliments apportés au travail par les membres du personnel et les effets personnels doivent également être pris en compte.

3.4.3 Des règles et des installations doivent être en place pour assurer la gestion appropriée des effets personnels et des aliments apportés par les employés ainsi que pour les aliments issus de la cantine et des distributeurs. Les aliments doivent exclusivement être stockés et/ou utilisés dans des zones dédiées.

3.4.4 La société doit fournir des vestiaires adaptés pour les membres du personnel, les prestataires et les visiteurs. Si nécessaire, les vêtements personnels et les vêtements de protection doivent être stockés séparément.

3.4.5 Les toilettes ne doivent pas avoir d'accès direct à une zone où les produits alimentaires sont manipulés. Les toilettes doivent être équipées de lave-mains appropriés. Les installations sanitaires doivent disposer d'une ventilation naturelle ou mécanique. Le flux d'air mécanique d'une zone contaminée vers une zone propre doit être évité.

© IFS, Avril 2014

3.4.6 Des installations de lavage des mains adaptées doivent être présentes au niveau des zones d'accès et dans les zones de production, y compris dans les locaux du personnel. D'autres zones (par exemple la zone d'emballage) doivent être équipées de la même manière en fonction d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés.

3.4.7 Les installations de lavage des mains doivent comporter au minimum :

- de l'eau potable à une température appropriée,
- du savon liquide,
- un équipement approprié pour le séchage des mains.

3.4.8 Lorsque des produits alimentaires hautement périssables sont manipulés, les exigences supplémentaires suivantes concernant l'hygiène des mains doivent également être respectées :

- équipements à commande non manuelle,
- désinfection des mains,
- équipements d'hygiène adéquats,
- panneaux/symboles mettant en évidence les exigences pour l'hygiène des mains,
- conteneurs à déchets/poubelles avec ouverture à commande non manuelle.

3.4.9 Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, un programme doit exister pour maîtriser l'efficacité de l'hygiène des mains.

3.4.10 Les vestiaires doivent être conçus de manière à permettre un accès direct aux zones de manipulation des produits alimentaires. Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, les exceptions doivent être justifiées et gérées.

3.4.11 Lorsque l'analyse des dangers et l'évaluation des risques associés en ont démontré la nécessité, des installations de nettoyage pour les bottes, les chaussures et d'autres vêtements de protection doivent être disponibles et utilisées.

© IFS, Avril 2014

4 Planification et procédé de fabrication

4.1 Accord de contrat

4.1.1 Les exigences définies entre les contractants doivent être établies, validées et revues par rapport à leur faisabilité avant qu'un contrat de fourniture ne soit conclu. Toutes les clauses relatives à la qualité et à la sécurité des aliments doivent être connues et communiquées à chaque service concerné.

4.1.2 Toute modification dans les accords contractuels existants doit être documentée et communiquée aux contractants.

4.2 Les spécifications et recettes des produits

4.2.1 Les spécifications

4.2.1.1 Des spécifications doivent être disponibles et mises en place pour tous les produits finis. Elles doivent être mises à jour, non ambigües, conformes aux dispositions légales en vigueur et aux exigences des clients.

4.2.1.2 KO n° 4 : Des spécifications doivent exister pour toutes les matières premières (matières premières/ingrédients, additifs, matériaux d'emballage, produits de recyclage). Ces spécifications doivent être mises à jour, non ambigües, disponibles et conformes aux dispositions légales en vigueur et, si elles existent, aux exigences des clients.

4.2.1.3 Lorsque cela est demandé par le client, les spécifications des produits doivent être formellement acceptées.

4.2.1.4 Les spécifications et/ou leur contenu doivent être disponibles dans les zones concernées et doivent être accessibles à tout le personnel concerné.

4.2.1.5 Une procédure pour la création, la modification et la validation des spécifications pour toutes les parties du procédé doit exister. Elle doit inclure l'accord préliminaire des clients, si les spécifications ont été validées avec ceux-ci.

4.2.1.6 La procédure de maîtrise des spécifications doit inclure la mise à jour des spécifications des produits finis en cas de modification :

- de matières premières,
- de formulation/recette,
- de procédé ayant une influence sur les produits finis,
- d'emballage ayant une influence sur les produits finis.

© IFS, Avril 2014

4.2.2 Formulations/recettes

4.2.2.1 KO n° 5 : Lorsque des accords avec les clients existent sur la recette et les paramètres technologiques, ils doivent être respectés.

4.3 Développement/modification des produits/modification des procédés de fabrication

4.3.1 Une procédure pour le développement de produits doit être en place. Elle doit inclure les principes de l'analyse des dangers, conformément au système HACCP.

4.3.2 La formulation des produits, les procédés de fabrication, les paramètres des procédés et le respect des caractéristiques du produit doivent être mis en place et avoir été validés en condition industrielle et par des contrôles sur les produits.

4.3.3 Des tests de durée de vie ou d'autres procédés adéquats doivent être effectués en prenant en compte la formulation des produits, leur emballage, leurs conditions de fabrication et leurs conditions de conservation et d'utilisation étiquetées. Les dates limites de consommation ou d'utilisation optimale doivent ainsi être établies en adéquation avec ces tests.

4.3.4 Lors de l'établissement et de la validation de la durée de vie d'un produit (y compris pour les produits à longue durée de vie, c'est-à-dire avec une date limite d'utilisation optimale), les résultats des tests organoleptiques doivent être pris en compte.

4.3.5 Le développement de produits doit prendre en compte les résultats des tests organoleptiques.

4.3.6 Un processus doit être en place pour garantir la conformité de l'étiquetage à la législation en vigueur dans les pays de destination des produits et aux exigences des clients.

4.3.7 Des recommandations pour la préparation et/ou l'utilisation des produits alimentaires doivent être établies. Si nécessaire, les exigences des clients doivent être incluses.

4.3.8 La société doit démontrer via des études et/ou doit réaliser des tests appropriés pour valider les informations ou les allégations nutritionnelles des étiquetages. Cela s'applique à la fois aux nouveaux produits et durant toute leur période de mise en vente.

4.3.9 Les avancées et les résultats du développement des produits doivent être enregistrés.

© IFS, Avril 2014

4.3.10 La société doit s'assurer qu'en cas de changements de formulation du produit, y compris le recyclage et les matériaux d'emballage, les paramètres du procédé sont revus afin d'assurer que les caractéristiques du produit sont respectées.

4.4 Achats

~~**4.4.1 Achats généraux**~~ **supprimé**

4.4.1 La société doit maîtriser les processus d'achats afin de s'assurer que tous les matériaux et services achetés, ayant un impact sur la sécurité et la qualité des aliments, sont conformes aux exigences. Quand une société choisit d'externaliser un processus pouvant avoir un impact sur la sécurité et la qualité des aliments, la société doit assurer la maîtrise de ces processus. La maîtrise des processus externalisés doit être identifiée et documentée dans le système de management de la sécurité et de la qualité des aliments. **modifié**

4.4.2 Il doit exister une procédure de référencement et de suivi des fournisseurs (internes et externes) et de la production sous-traitée dans sa totalité ou partiellement. **modifié**

4.4.3 La procédure de référencement et de suivi doit contenir des critères d'évaluation clairs, tels que : des audits, des bulletins d'analyses, la fiabilité du fournisseur, des bilans de réclamations ainsi que les paramètres de performance requis. **modifié**

4.4.4 Les résultats des évaluations des fournisseurs doivent être régulièrement passés en revue et cette revue doit être basée sur une analyse des dangers et une évaluation des risques associés. Ces revues et les actions prises suite à cette évaluation doivent être enregistrées. **modifié**

4.4.5 La conformité des produits achetés aux spécifications existantes **ainsi que, sur la base d'une analyse des dangers et de l'évaluation des risques associés, leur authenticité,** doivent être vérifiées. La fréquence de ces vérifications doit au moins prendre en compte les éléments suivants : les caractéristiques du produit, le statut du fournisseur (en fonction de son évaluation) et l'impact des produits achetés sur le produit fini. L'origine doit également être vérifiée, si elle est mentionnée dans les spécifications. **modifié** **ajouté**

4.4.6 La conformité des services achetés aux spécifications existantes doit être vérifiée. La fréquence de ces vérifications doit au moins prendre en compte les éléments suivants : les caractéristiques du service, le statut du fournisseur (en fonction de son évaluation) et l'impact du service sur le produit fini. **modifié**

© IFS, Avril 2014

supprimé

~~**4.4.2 Activité de négoce de produits déjà transformés**~~

~~4.4.2.1 Si la société vend des produits de négoce, un processus de validation et de surveillance des fournisseurs doit exister et être mis en place.~~

~~4.4.2.2 Si la société vend des produits de négoce, le processus de validation et de surveillance des fournisseurs doit contenir des critères d'évaluation clairs, tels que : des audits, des bulletins d'analyses, la fiabilité du fournisseur, des bilans de réclamations ainsi que les paramètres de performance requis.~~

~~4.4.2.3 En cas de marques distributeurs, il doit exister un système de validation des fournisseurs en accord avec les exigences du client, pour les fournisseurs en amont des produits finis ou semi-finis.~~

4.5 Emballage du produit

4.5.1 Sur la base d'une analyse des dangers, d'une évaluation des risques associés et de l'usage attendu, la société doit déterminer les paramètres clés pour les matériaux d'emballage.

4.5.2 Des spécifications détaillées doivent exister pour tous les matériaux d'emballage, qui doivent respecter la législation correspondante en vigueur.

4.5.3 Pour tous les emballages pouvant avoir une influence sur les produits, des certificats de conformité doivent exister et doivent respecter les dispositions légales en vigueur. S'il n'y a pas de dispositions légales spécifiques applicables, des preuves doivent être disponibles afin de démontrer que les emballages conviennent à leur usage. Cela concerne les emballages pouvant avoir une influence sur les matières premières, les produits semi-finis et finis.

4.5.4 Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, la société doit vérifier la compatibilité des matériaux d'emballage avec chaque produit concerné (par exemple tests organoleptiques, tests de stockage, analyses chimiques, tests de migration).

4.5.5 La société doit assurer que toute étiquette utilisée correspond bien aux produits conditionnés. L'utilisation de la bonne étiquette doit être régulièrement vérifiée et les vérifications doivent être documentées.

4.5.6 Les informations sur l'étiquette doivent être lisibles, indélébiles et doivent être conformes aux spécifications des produits validées avec les clients. Cela doit être vérifié régulièrement et les vérifications doivent être documentées.

© IFS, Avril 2014

4.6 Lieu de l'usine

4.6.1 La société doit étudier dans quelle mesure l'environnement de l'usine (par exemple, le sol ou l'air) peut avoir un impact indésirable sur la sécurité et la qualité du produit. En cas d'impact indésirable, des mesures appropriées doivent être prises. L'efficacité de ces mesures doit être contrôlée périodiquement (exemples : air extrêmement poussiéreux, odeurs fortes).

4.7 Extérieurs de l'usine

4.7.1 L'extérieur de l'usine doit être maintenu propre et ordonné.

4.7.2 Tous les revêtements externes du site doivent être maintenus en bon état. Lorsque le drainage naturel n'est pas adéquat, un système de drainage adapté doit être installé.

4.7.3 Le stockage à l'extérieur doit être réduit à son strict minimum. Dans le cas où des produits sont stockés à l'extérieur, une analyse des dangers et une évaluation des risques associés doivent être conduites, afin d'assurer l'absence de risque de contamination ou d'effets néfastes sur la sécurité et la qualité des aliments.

4.8 Implantation de l'usine et flux de production

4.8.1 Des plans décrivant clairement les flux internes des produits finis, des matériaux d'emballage, des matières premières, des déchets, du personnel, de l'eau, etc. doivent être en place. Un plan du site couvrant tous les bâtiments du site doit être disponible.

4.8.2 Le flux de production, de la réception jusqu'à l'expédition, doit être organisé de manière à éviter la contamination des matières premières, des emballages, des produits semi-finis et finis. Le risque de contamination croisée doit être minimisé au moyen de mesures efficaces.

4.8.3 Les zones de production identifiées comme étant microbiologiquement sensibles doivent être opérationnelles et surveillées afin de garantir la sécurité des produits.

4.8.4 Les laboratoires installés au sein des locaux de production et les analyses réalisées sur site lors du procédé ne doivent pas affecter la sécurité des produits.

© IFS, Avril 2014

4.9 Exigences pour la construction des zones de production et de stockage

4.9.1 Exigences pour la construction

4.9.1.1 Les salles où les produits sont préparés, traités, transformés et stockés doivent être conçues et construites de manière à garantir la sécurité des aliments.

4.9.2 Murs

4.9.2.1 Les murs doivent être conçus et construits de manière à empêcher l'accumulation de poussière, à réduire la condensation et le développement de moisissures et à faciliter le nettoyage.

4.9.2.2 Les surfaces des murs doivent être en bon état et doivent être faciles à nettoyer. Elles doivent être imperméables et résistantes à l'usure.

4.9.2.3 Les raccords entre les murs, les sols et les plafonds doivent être conçus de façon à faciliter le nettoyage.

4.9.3 Sols

4.9.3.1 Les revêtements des sols doivent être conçus pour satisfaire aux exigences de production et doivent être en bon état et faciles à nettoyer. Les surfaces doivent être imperméables et résistantes à ~~l'eau~~ **l'usure**.

modifié

4.9.3.2 Une élimination des eaux usées doit être assurée. Des systèmes de drainage doivent être conçus pour faciliter le nettoyage et minimiser le risque de contamination du produit (par exemple entrée de nuisibles, etc.).

4.9.3.3 L'eau ou les autres liquides doivent être drainés sans difficulté par l'intermédiaire de mesures appropriées. Les flaques doivent être évitées.

4.9.3.4 Dans les zones de manipulation de produits alimentaires, les machines et les tuyauteries doivent être installées de telle manière que, lorsque cela est possible, les eaux usées partent directement dans le système de drainage.

4.9.4 Plafonds/faux plafonds/suspensions

4.9.4.1 Les plafonds (ou, lorsque des plafonds ne sont pas installés, les faces intérieures des toits) et les éléments aériens (comprenant les tuyauteries, câbles et lampes) doivent être construits pour minimiser l'accumulation de poussière et ne doivent pas causer de risque de contamination physique et/ou microbiologique.

© IFS, Avril 2014

4.9.4.2 Lorsque des faux plafonds sont utilisés, un accès adéquat aux combles doit être possible pour faciliter le nettoyage, la maintenance et l'inspection pour la lutte contre les nuisibles.

4.9.5 Fenêtres et autres ouvertures

4.9.5.1 Les fenêtres et autres ouvertures doivent être conçues et construites pour éviter l'accumulation de saleté et doivent être maintenues en bon état.

4.9.5.2 En cas de risque de contamination, les fenêtres et ouvertures du toit doivent rester fermées et fixées au cours de la production.

4.9.5.3 Lorsque les fenêtres et ouvertures du toit sont conçues pour être ouvertes à des fins de ventilation, elles doivent être protégées par des moustiquaires amovibles en bon état ou par tout autre moyen, afin d'éviter toute contamination.

4.9.5.4 Dans les zones où des produits nus sont manipulés, les fenêtres doivent être protégées contre le bris de verre.

4.9.6 Portes et systèmes de fermeture

4.9.6.1 Les portes et les systèmes de fermeture doivent être en bon état (par exemple, pas de parties fendillées, de peintures écaillées ou de corrosion) et doivent être faciles à nettoyer.

4.9.6.2 Les portes et les systèmes de fermeture extérieurs doivent être conçus pour empêcher l'entrée de nuisibles. Si possible ils devraient pouvoir se fermer tous seuls.

4.9.7 Éclairage

4.9.7.1 Toutes les zones de travail doivent être correctement éclairées.

4.9.7.2 Tous les équipements d'éclairage doivent être protégés par une protection anti-éclatement et doivent être conçus de façon à minimiser le risque de bris de verre.

4.9.8 Climatisation/ventilation

4.9.8.1 Une ventilation naturelle et/ou artificielle adéquate doi(ven)t exister dans toutes les zones.

4.9.8.2 Si des équipements de ventilation sont installés, les filtres et autres composants nécessitant un nettoyage ou un remplacement doivent être facilement accessibles.

© IFS, Avril 2014

4.9.8.3 Les équipements de climatisation et les flux d'air artificiels ne doivent pas causer de risques pour la sécurité et la qualité des produits.

4.9.8.4 Un équipement d'extraction des poussières doit être installé dans les zones où sont générées de grandes quantités de poussières.

4.9.9 Fourniture d'eau

4.9.9.1 L'eau utilisée comme ingrédient au cours du procédé ou pour le nettoyage doit être potable et fournie en quantité suffisante. Ceci s'applique également à la vapeur et à la glace utilisées en zone de production. Un réseau de distribution d'eau potable doit être disponible à tout moment.

4.9.9.2 L'eau recyclée utilisée dans les procédés ne doit pas présenter de risque de contamination. L'eau doit être en conformité avec les obligations légales applicables à l'eau potable. Les résultats d'analyses doivent être enregistrés et disponibles.

4.9.9.3 La qualité de l'eau, de la vapeur ou de la glace doit être surveillée sur la base d'un plan d'échantillonnage basé sur les risques.

4.9.9.4 L'eau non potable doit être transportée dans les tuyauteries séparées et correctement identifiées. Ces tuyauteries ne doivent ni être raccordées au système d'eau potable, ni rendre possible le reflux pouvant contaminer les sources d'eau potable ou l'environnement de l'usine.

4.9.10 Air comprimé

4.9.10.1 La qualité de l'air comprimé qui entre en contact direct avec les aliments ou les emballages primaires doit être surveillée, sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés.

4.9.10.2 L'air comprimé ne doit pas créer de risque de contamination.

4.10 Nettoyage et désinfection

4.10.1 Des plans de nettoyage et de désinfection, basés sur une analyse des dangers et une évaluation des risques associés, doivent être disponibles et mis en place. Ces programmes doivent spécifier :

- les objectifs,
- les responsabilités,

© IFS, Avril 2014

- les produits utilisés et leurs instructions d'utilisation,
- les zones devant être nettoyées et/ou désinfectées,
- la fréquence du nettoyage,
- les exigences documentaires,
- les pictogrammes de danger (si nécessaire).

4.10.2 Les plans de nettoyage et de désinfection doivent être mis en place et documentés de manière adéquate.

4.10.3 Le nettoyage et la désinfection ne doivent être effectués que par du personnel qualifié. Le personnel doit être formé de manière régulière pour l'application des plans de nettoyage.

4.10.4 Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, l'efficacité et la sécurité des mesures de nettoyage et de désinfection doivent être vérifiées et documentées conformément à un plan d'échantillonnage, en utilisant des procédures appropriées. Les actions correctives qui en résultent doivent être documentées.

4.10.5 Les plans de nettoyage et de désinfection doivent être revus et ajustés si nécessaire, en cas de changements liés au produit, au procédé ou à l'équipement de nettoyage.

4.10.6 L'usage attendu des ustensiles de nettoyage doit être clairement identifié. Les ustensiles de nettoyage doivent être utilisés de manière à éviter toute contamination.

4.10.7 Les fiches de données de sécurité (FDS) à jour et les instructions d'utilisation doivent être disponibles sur site pour les produits chimiques et de nettoyage. Le personnel responsable du nettoyage doit être capable de démontrer la connaissance de ces instructions.

4.10.8 Les produits chimiques de nettoyage doivent être clairement étiquetés, utilisés et stockés de façon appropriée pour éviter toute contamination.

4.10.9 Les activités de nettoyage doivent être effectuées en dehors des périodes de production. Si cela n'est pas possible, ces opérations doivent être maîtrisées afin de ne pas affecter le produit.

4.10.10 Lorsque la société utilise les services d'un prestataire externe de nettoyage et de désinfection, toutes les exigences du chapitre 4.10 doivent être clairement définies dans le contrat correspondant.

© IFS, Avril 2014

4.11 Élimination des déchets

4.11.1 Une procédure de gestion des déchets doit exister et être mise en œuvre, afin d'éviter toute contamination croisée.

4.11.2 Toutes les dispositions légales concernant l'élimination des déchets doivent être respectées.

4.11.3 Les déchets alimentaires et les autres déchets doivent être retirés aussi vite que possible des zones où les aliments sont manipulés. L'accumulation de déchets doit être évitée.

4.11.4 Les conteneurs de collecte des déchets doivent être clairement signalés, correctement conçus, en bon état, faciles d'entretien et, si nécessaire, désinfectés.

4.11.5 Les zones et les conteneurs de collecte des déchets (y compris les compacteurs) doivent être conçus pour être conservés en bon état de propreté, afin de minimiser l'attraction des nuisibles.

4.11.6 Les déchets doivent être collectés dans des conteneurs séparés, conformément aux moyens d'éliminations prévus. Ces déchets doivent uniquement être éliminés par des tiers agréés. Des enregistrements de cette élimination doivent être conservés par la société.

4.12 Risque de corps étrangers, métal, bris de verre et bois

4.12.1 KO n° 6 : Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, des procédures doivent être en place pour éviter la contamination par des corps étrangers. Les produits contaminés doivent être traités comme des produits non conformes.

4.12.2 Dans toutes les zones, par exemple dans les zones de manipulation des matières premières, de fabrication, d'emballage et de stockage, lorsque l'analyse des dangers et l'évaluation des risques associés ont identifié une contamination potentielle du produit, l'utilisation du bois doit être exclue. Quand l'utilisation du bois ne peut pas être évitée, le risque doit être maîtrisé et le bois doit être propre et en bon état.

4.12.3 Dans les cas où des détecteurs de métal et/ou de corps étrangers sont nécessaires, ils doivent être installés de manière à garantir une efficacité de détection maximale, afin d'éviter toute contamination ultérieure du produit. Les détecteurs doivent être soumis à une maintenance régulière de façon à éviter les dysfonctionnements.

© IFS, Avril 2014

4.12.4 Les produits potentiellement contaminés doivent être isolés. L'accès et les actions pour des manipulations ou vérifications ultérieures ne doivent être réalisés que par le personnel autorisé, selon des procédures définies. Après cette vérification, les produits contaminés doivent être traités comme des produits non-conformes.

4.12.5 La précision appropriée des détecteurs doit être spécifiée. Le bon fonctionnement des détecteurs doit être régulièrement vérifié. En cas de dysfonctionnement ou d'échec de la détection de métal et/ou de corps étrangers, des actions correctives doivent être définies, mises en œuvre et documentées.

4.12.6 En cas d'utilisation d'équipements ou de méthodes spécifiques pour détecter les corps étrangers, ces équipements/méthodes doivent être correctement validés et mis à jour.

4.12.7 Dans toutes les zones, par exemple dans les zones de manipulation des matières premières, de fabrication, d'emballage et de stockage, lorsque l'analyse des dangers et l'évaluation des risques associés ont identifié une contamination potentielle du produit, la présence de verre et d'objets potentiellement blessants doit être exclue. Lorsque cette présence ne peut être évitée, des mesures appropriées doivent être mises en œuvre pour les protéger contre le bris.

4.12.8 Tous les objets fixes en verre ou contenant du verre ou potentiellement blessants, présents dans des zones de manipulation des matières premières, de fabrication, d'emballage et de stockage doivent être enregistrés dans un registre spécifique, avec des détails concernant leur emplacement exact. Une vérification de l'état et de l'intégrité de ces objets doit être régulièrement effectuée et enregistrée. La fréquence de cette vérification doit être justifiée par des documents.

4.12.9 Tous les bris de verre et d'objets potentiellement blessants doivent être enregistrés. Les exceptions doivent être justifiées et documentées.

4.12.10 Des procédures décrivant les mesures à prendre en cas de bris de verre et/ou d'objets potentiellement blessants doivent être en place. Ces mesures doivent comprendre l'identification des produits à isoler, la désignation du personnel autorisé, le nettoyage de l'environnement de production et la validation du redémarrage de la ligne de production.

4.12.11 Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, des mesures préventives doivent être mises en place pour la manipulation d'emballages et/ou de contenants en verre, ou de tout autre type de contenant dans le cadre du procédé de fabrication (retournement, soufflage, rinçage, etc.). Après cette étape du procédé, il ne doit plus y avoir aucun risque de contamination.

© IFS, Avril 2014

4.12.12 En cas d'utilisation d'une inspection visuelle pour détecter les corps étrangers, les employés doivent être formés et remplacés à une fréquence appropriée, afin d'optimiser l'efficacité du procédé.

4.13 Surveillance des nuisibles/lutte contre les nuisibles

4.13.1 La société doit avoir mis en place un système de lutte contre les nuisibles, en conformité avec les dispositions légales locales, comprenant, au minimum :

- l'environnement de l'usine (nuisibles potentiels),
- un plan du site avec la zone d'application (carte des pièges),
- l'identification des pièges sur le site,
- les responsabilités internes/externes,
- les produits/agents utilisés et leurs instructions en matière d'utilisation et de sécurité,
- la fréquence des inspections.

Le système de lutte contre les nuisibles doit être basé sur une analyse des dangers et une évaluation des risques associés.

4.13.2 La société doit disposer en interne de personnel qualifié et formé et/ou doit recourir aux services d'un prestataire externe qualifié. Dans ce cas, les missions requises sur site doivent être définies dans un contrat écrit.

4.13.3 Les inspections de lutte contre les nuisibles et les actions résultantes doivent être documentées. La mise en place des actions doit être surveillée et enregistrée.

4.13.4 Les appâts, pièges et destructeurs d'insectes doivent être en état de fonctionnement, en nombre suffisant et placés de manière appropriée. Ils doivent être conçus et positionnés afin de ne causer aucun risque de contamination.

4.13.5 Les réceptions doivent être vérifiées dès leur arrivée pour vérifier l'absence de nuisibles. Toute infestation doit être documentée et des mesures doivent alors être prises.

4.13.6 L'efficacité de la lutte contre les nuisibles doit être surveillée par l'intermédiaire d'analyses régulières des tendances.

© IFS, Avril 2014

4.14 Réception et stockage

4.14.1 Toutes les marchandises réceptionnées, y compris les matériaux d'emballage et les étiquettes, doivent être vérifiées afin de contrôler leur conformité aux spécifications et au plan de contrôle déterminé. Le plan de contrôle doit être basé sur les risques. Les résultats des tests doivent être documentés.

4.14.2 Les conditions de stockage des matières premières, des produits semi-finis et finis ainsi que des emballages doivent être appropriées aux caractéristiques de chaque produit (par exemple température, housses de protection) et ne doivent pas être préjudiciables aux autres produits.

4.14.3 Les matières premières, les emballages, les produits semi-finis et finis doivent être stockés afin de minimiser le risque de contamination croisée.

4.14.4 Des installations de stockage appropriées doivent être disponibles pour la gestion et le stockage des matériaux de travail, des auxiliaires technologiques et des additifs. Le personnel responsable de la gestion du stockage doit être formé.

4.14.5 Chaque élément stocké doit être clairement identifié. L'utilisation des produits doit être réalisée en accord avec les principes du First In/First Out et/ou First Expired/First Out.

4.14.6 Lorsqu'une société fait appel à un prestataire de stockage externe, le prestataire de services doit respecter les exigences de l'IFS Logistique. Si le prestataire de service ne respecte pas les exigences de l'IFS Logistique, toutes les exigences importantes équivalentes aux pratiques de l'entrepôt de la société doivent être respectées et cela doit être clairement défini dans le contrat correspondant.

4.15 Transport

4.15.1 Avant de charger les véhicules de transport, leur état sanitaire doit être vérifié et des actions doivent être mises en place si nécessaire (par exemple, absence d'odeurs anormales, taux de poussière élevé, humidité, nuisibles, moisissures, etc.).

4.15.2 Des procédures doivent être mises en place pour empêcher la contamination au cours du transport (alimentaire/non alimentaire/différentes catégories de produits).

4.15.3 Lorsque les produits doivent être transportés à une température dirigée, la température à l'intérieur du véhicule doit être vérifiée et documentée avant le chargement.

© IFS, Avril 2014

4.15.4 Lorsque les produits doivent être transportés à une température dirigée, le maintien de cette température au cours du transport doit être garanti et documenté.

4.15.5 Des exigences appropriées d'hygiène doivent exister pour tous les véhicules de transport et pour l'équipement utilisé pour le chargement/déchargement (par exemple, les embouts des installations de silos). Toute action doit être enregistrée.

4.15.6 Les zones de chargement et de déchargement doivent être équipées de façon à protéger les produits transportés des effets néfastes extérieurs.

4.15.7 Lorsque la société utilise les services d'un prestataire de transport externe, toutes les exigences du chapitre 4.15 doivent être clairement définies dans le contrat correspondant ou le prestataire doit respecter les exigences de l'IFS Logistique.

4.15.8 La sûreté des véhicules de transport doit être maintenue de manière appropriée.

4.16 Maintenance et réparations

4.16.1 Un système de maintenance approprié doit être en place, mis à jour et documenté, pour tous les équipements critiques (y compris le transport), afin de se conformer aux caractéristiques du produit. Ceci s'applique à la fois aux travaux de maintenance internes et externes.

4.16.2 Les caractéristiques du produit et la prévention des contaminations doivent être garanties au cours et après les travaux de maintenance et de réparation. Les enregistrements des travaux de maintenance et de réparation ainsi que des actions correctives doivent être conservés.

4.16.3 Tout le matériel utilisé pour la maintenance et la réparation doit être adapté à l'usage qui lui est destiné.

4.16.4 Les pannes concernant l'usine et les équipements (y compris le transport) couvertes par le système de maintenance doivent être documentées et évaluées afin d'adapter le système de maintenance.

4.16.5 Les réparations provisoires doivent être réalisées de manière à ne pas affecter les caractéristiques du produit. Ces travaux doivent être documentés et un délai à court terme doit être fixé pour la résolution du problème.

© IFS, Avril 2014

4.16.6 Lorsque la société utilise les services d'un prestataire externe de maintenance et de réparation, toutes les exigences spécifiques des prestations concernées doivent être documentées.

4.17 Équipements

4.17.1 Les équipements doivent être correctement conçus et spécifiés pour l'usage qui leur est destiné. Avant la mise en service, le respect des caractéristiques du produit doit être vérifié.

4.17.2 Pour tous les équipements et outils en contact direct avec les aliments, des certificats de conformité doivent exister et établir la conformité avec les dispositions légales en vigueur. S'il n'y a pas de dispositions légales spécifiques applicables, des preuves doivent être disponibles afin de démontrer que tous les équipements et outils conviennent à leur usage. Cela concerne tous les équipements et outils en contact direct avec les matières premières, les produits semi-finis et finis.

4.17.3 Les équipements doivent être conçus et installés de manière à réaliser efficacement les opérations de nettoyage et de maintenance.

4.17.4 La société doit assurer que tous les équipements des procédés de fabrication sont en bon état et sans effets négatifs sur la sécurité des aliments.

4.17.5 La société doit assurer qu'en cas de changement de méthodes de fabrication et d'équipements, les paramètres sont révisés afin d'assurer que les caractéristiques du produit sont respectées.

4.18 Traçabilité (dont OGM et allergènes)

4.18.1 KO n° 7 : Un système de traçabilité doit être en place, permettant l'identification des lots de produits et leur relation avec les lots de matières premières, les emballages en contact direct avec les aliments, les emballages destinés à ou prévus pour être en contact direct avec les aliments. Le système de traçabilité doit intégrer tous les enregistrements importants de réception, de production et de distribution. La traçabilité doit être garantie et documentée jusqu'à la livraison au client.

4.18.2 Les enregistrements de la traçabilité descendante (des sites de production aux clients) doivent être disponibles. Les délais d'obtention de ces enregistrements doivent être conformes aux exigences des clients.

© IFS, Avril 2014

4.18.3 La traçabilité doit être mise en place pour identifier la relation entre les lots des produits finis et leurs étiquettes.

4.18.4 Le système de traçabilité doit être testé à une fréquence définie, au moins annuellement et à chaque fois que le système change. Le test doit vérifier les traçabilités ascendante et descendante (des produits finis livrés aux matières premières et vice-versa) ainsi que le contrôle quantitatif. Les résultats des tests doivent être enregistrés.

4.18.5 La traçabilité doit être garantie à toutes les étapes, y compris pour les productions en cours, les retraitements et le recyclage.

4.18.6 L'étiquetage des lots de produits semi-finis ou finis doit être effectué au moment du conditionnement, afin de permettre une traçabilité claire des produits. Dans le cas où des produits sont étiquetés postérieurement, les produits temporairement stockés doivent être identifiés avec un étiquetage de lot spécifique. La durée de vie (date limite de consommation ou date d'utilisation optimale) des produits étiquetés doit être calculée à compter de la date initiale de fabrication du lot.

4.18.7 Si cela est demandé par le client, des échantillons représentatifs du lot de production doivent être stockés de façon appropriée et conservés jusqu'à l'expiration des dates limites de consommation ou d'utilisation optimale du produit fini et, si nécessaire, après une période déterminée au-delà de cette date.

4.19 Organismes génétiquement modifiés (OGM)

4.19.1 Pour les produits étant livrés aux clients et/ou aux pays ayant des exigences sur les OGM, la société doit avoir mis en place des systèmes et procédures permettant l'identification de produits composés d'OGM, contenant des OGM ou produits à partir d'OGM, incluant les ingrédients alimentaires, les additifs et arômes.

4.19.2 Les spécifications et documents de livraison de matières premières doivent mettre en évidence les produits composés de, fabriqués avec ou contenant des OGM. Les garanties concernant le statut OGM des matières premières doivent être validées par contrat avec le fournisseur ou les documents techniques appropriés doivent spécifier le statut OGM. La société doit tenir une liste continuellement mise à jour de toutes les matières premières OGM utilisées dans ses locaux, identifiant aussi tous les mélanges et formules dans lesquels elles sont ajoutées.

© IFS, Avril 2014

4.19.3 Des procédures adéquates doivent exister pour assurer que les produits composés de ou contenant des OGM sont fabriqués de manière à empêcher la contamination de produits n'en contenant pas. Des mesures de maîtrise adéquates doivent être en place pour empêcher la contamination croisée par des OGM. L'efficacité de ces procédures doit être surveillée en effectuant des tests.

4.19.4 Les produits finis contenant des OGM ou étiquetés comme ne contenant pas d'OGM doivent être déclarés conformément aux dispositions légales en vigueur. Les documents de livraison doivent inclure la référence correspondante aux OGM.

4.19.5 Les exigences des clients concernant le statut OGM des produits doivent être clairement respectées au sein de la société.

4.20 Allergènes et conditions spécifiques de fabrication

4.20.1 Les spécifications des matières premières doivent mettre en évidence les allergènes soumis à déclaration qui sont appropriés au(x) pays de destination du produit fini. La société doit tenir une liste continuellement mise à jour de toutes les matières premières contenant des allergènes utilisées dans ses locaux, identifiant aussi tous les mélanges et formules dans lesquels elles sont ajoutées.

4.20.2 La fabrication de produits contenant des allergènes soumis à déclaration doit être effectuée de manière à minimiser la contamination croisée, dans la mesure du possible.

4.20.3 Les produits finis contenant des allergènes soumis à déclaration doivent être déclarés conformément aux dispositions légales en vigueur. L'étiquetage des allergènes fortuits et involontaires et des traces doit être basé sur une analyse des dangers et une évaluation des risques associés.

4.20.4 Lorsque les clients exigent spécifiquement que les produits ne contiennent pas certaines substances ou ingrédients (par exemple, gluten, porc, etc.) ou que certaines méthodes de traitement ou de production sont exclues, des procédures vérifiables doivent être en place.

© IFS, Avril 2014

5 Mesures, analyses, améliorations

5.1 Audits internes

5.1.1 KO n° 8 : Des audits internes efficaces doivent être réalisés selon un programme d'audit défini et doivent couvrir au moins toutes les exigences du référentiel IFS. Leur périmètre et leur fréquence doivent être déterminés par une analyse des dangers et une évaluation des risques associés. Cela s'applique également aux sites de stockage extérieurs au site dont la société est propriétaire ou locataire.

5.1.2 Les audits internes des activités critiques pour la sécurité des aliments et pour les spécifications des produits doivent être réalisés au moins une fois par an.

5.1.3 Les auditeurs doivent être compétents et indépendants du service audité.

5.1.4 Les résultats de l'audit doivent être communiqués à la direction et aux personnes responsables des services concernés. Les actions correctives nécessaires et les délais de mise en place doivent être déterminés, documentés et communiqués à chaque personne concernée.

5.1.5 Le moment et la méthode de vérification des actions correctives résultant des audits internes doivent être documentés.

5.2 Inspections d'usine

5.2.1 Des inspections régulières de l'usine doivent être planifiées et effectuées (par exemple contrôle des produits, de l'hygiène, des dangers liés aux corps étrangers, de l'hygiène du personnel, du nettoyage). La fréquence des inspections dans chaque zone (y compris les extérieurs) et aussi pour chaque activité doit être basée sur une analyse des dangers, une évaluation des risques associés et sur l'historique des événements précédents.

5.3 Validation et maîtrise du procédé

5.3.1 Les critères de maîtrise et de validation des procédés doivent être clairement définis.

5.3.2 Lorsque la maîtrise du procédé et les paramètres de l'environnement de travail (température, temps, pression, propriétés chimiques, etc.) sont essentiels pour satisfaire aux caractéristiques du produit, ces paramètres doivent être surveillés et enregistrés en continu et/ou à des intervalles appropriés.

© IFS, Avril 2014

5.3.3 Toutes les opérations de recyclage doivent être validées, surveillées et documentées. Ces opérations ne doivent pas affecter les caractéristiques du produit.

5.3.4 Des procédures appropriées doivent exister pour la notification, l'enregistrement et la surveillance des dysfonctionnements des équipements et des déviations des procédés.

5.3.5 La validation des procédés doit être réalisée en utilisant toute donnée pertinente pour la sécurité des aliments et pour les procédés. En cas de modification(s) substantielle(s), une revalidation doit être effectuée.

5.4 Etalonnage, ajustement et vérification des appareils de mesure et de surveillance

5.4.1 La société doit identifier les appareils de mesure et de surveillance nécessaires pour garantir la conformité aux caractéristiques du produit. Ces appareils doivent être répertoriés dans un document et clairement identifiés.

5.4.2 Tous les appareils de mesure doivent être vérifiés, ajustés et étalonnés dans le cadre d'un système de surveillance, à des fréquences spécifiées, conformément à des normes/méthodes définies et reconnues. Les résultats de ces vérifications, ajustements et étalonnages doivent être documentés. Si nécessaire, des actions correctives sur les appareils et, si nécessaire, sur les procédés et sur les produits doivent être mises en œuvre.

5.4.3 Tous les appareils de mesure doivent être utilisés exclusivement pour leur usage défini. Lorsque les résultats des mesures indiquent une anomalie, l'appareil en question doit être immédiatement réparé ou remplacé.

5.4.4 Le statut métrologique des appareils de mesure doit être clairement identifié (par un étiquetage sur l'appareil ou sur la liste des tests des appareils).

5.5 Contrôle quantitatif (contrôle quantité poids/volume)

5.5.1 La fréquence et la méthodologie du contrôle quantitatif doivent être déterminées en accord avec les dispositions légales, les spécifications des clients ou, si approprié, des guides d'interprétations sur la quantité nominale.

5.5.2 Une procédure doit exister pour définir les critères de conformité pour le contrôle quantitatif d'un lot. Cette procédure doit également, entre autres, prendre en compte la tare, la densité et d'autres paramètres critiques.

© IFS, Avril 2014

5.5.3 Des vérifications doivent être mises en place et enregistrées selon un plan d'échantillonnage représentatif du lot de fabrication.

5.5.4 Les résultats de ces vérifications doivent être conformes aux critères définis pour tous les produits prêts à être livrés.

5.5.5 Pour les produits achetés et déjà préemballés par des tierces parties, des preuves de la conformité aux dispositions légales relatives à la quantité nominale doivent exister.

5.5.6 Lorsque cela est applicable, tous les équipements utilisés pour les contrôles finaux doivent être légalement approuvés.

5.6 Analyses des produits

5.6.1 Il doit exister des procédures assurant que toutes les caractéristiques du produit sont respectées, y compris les dispositions légales et les spécifications. Les analyses microbiologiques, physiques et chimiques nécessaires à cette fin doivent être effectuées en interne et/ou sous-traitées.

5.6.2 Les analyses importantes pour la sécurité des aliments doivent être de préférence effectuées par des laboratoires accrédités pour les programmes et méthodes appropriés (ISO 17025). Si les analyses sont réalisées par un laboratoire interne ou non accrédité pour ces programmes/méthodes, les résultats doivent être régulièrement confrontés à ceux réalisés par des laboratoires accrédités pour ces programmes et méthodes (ISO 17025).

5.6.3 Des procédures doivent être en place pour assurer la fiabilité des résultats des analyses internes sur la base de méthodes d'analyses officiellement reconnues. Cela doit être démontré par ring tests ou autres tests d'intercomparaison.

5.6.4 Un plan de contrôle doit être établi pour les analyses internes et externes, sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés couvrant les matières premières, les produits semi-finis et finis ainsi que les équipements des procédés, les matériaux d'emballage et, si nécessaire, de tests environnementaux. Les résultats des tests doivent être documentés.

5.6.5 Chaque résultat d'analyse doit être rapidement évalué. Des mesures correctives appropriées doivent être prises pour tout résultat non conforme. Les résultats d'analyses doivent être vérifiés régulièrement afin d'identifier des tendances. Toute tendance indiquant de potentiels résultats non conformes doit être prise en considération.

© IFS, Avril 2014

5.6.6 En cas de réalisation des analyses en interne, du personnel qualifié et formé ainsi qu'un équipement et des locaux adaptés doivent être disponibles.

5.6.7 Pour la vérification de la qualité des produits finis, des tests organoleptiques internes doivent être réalisés régulièrement, conformément aux spécifications, en relation avec l'impact sur les paramètres correspondants des caractéristiques du produit. Les résultats de ces tests doivent être documentés.

5.6.8 Sur la base **d'une analyse des dangers, de l'évaluation des risques associés et** de toute information interne ou externe liée aux risques des produits pouvant avoir un impact sur la sécurité des aliments **et/ou la qualité (incluant la fraude, l'adultération)**, la société doit mettre à jour son plan de contrôle et/ou prendre des mesures appropriées afin de maîtriser l'impact sur les produits finis.

ajouté

ajouté

5.7 Blocage et libération des produits

5.7.1 Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, une procédure doit être mise en place pour le blocage et la libération de toutes les matières premières, de tous les produits semi-finis et finis et des matériaux d'emballage. La procédure doit assurer que seuls les produits et matériaux conformes aux caractéristiques du produit sont fabriqués et livrés.

5.8 Gestion des réclamations des autorités et des clients

5.8.1 Un système doit être en place pour la gestion des réclamations sur les produits.

5.8.2 Toutes les réclamations doivent être analysées par le personnel compétent. Lorsque cela s'avère justifié, des actions appropriées doivent être lancées, immédiatement si nécessaire.

5.8.3 Les réclamations doivent être analysées dans l'optique de mettre en place des actions préventives permettant d'éviter la récurrence des non-conformités.

5.8.4 Les résultats des bilans des réclamations doivent être tenus à la disposition du personnel responsable concerné et de la direction.

© IFS, Avril 2014

5.9 Gestion des incidents, retrait/rappel de produits

5.9.1 Une procédure documentée doit être définie pour la gestion des incidents et des situations d'urgence ayant un impact sur la qualité, la légalité et la sécurité des aliments. Cette procédure doit être mise en place et tenue à jour. Elle comprend au minimum la nomination et la formation d'une équipe de crise, une liste de contacts d'alerte, des sources de conseils juridiques (si nécessaire), les moyens de joindre les contacts, l'information des clients et un plan de communication comprenant les informations destinées aux consommateurs.

5.9.2 KO n° 9 : Il doit exister une procédure efficace pour le retrait et le rappel de produits, assurant que les clients concernés sont informés dès que possible. Cette procédure doit inclure une définition claire des responsabilités.

5.9.3 Les contacts d'urgence détaillés et à jour (comme les noms et numéros de téléphone des fournisseurs, des clients et des autorités compétentes) doivent être disponibles. Une personne de la société, ayant la responsabilité de déclencher le dispositif de gestion des incidents, doit être disponible en permanence.

5.9.4 La faisabilité, l'efficacité et la rapidité de la procédure de retrait doivent être soumises à des tests internes réguliers, sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés et au moins une fois par an, afin d'assurer sa mise en place, son fonctionnement efficace et dans les bon délais.

5.10 Gestion des non-conformités et des produits non conformes

5.10.1 Une procédure doit être en place, pour la gestion de toutes les matières premières, de tous les produits semi-finis et finis, des équipements des procédés et des matériaux d'emballage non conformes. Elle doit comprendre, au minimum :

- des instructions sur l'isolement et le blocage,
- une analyse des dangers et l'évaluation des risques associés,
- l'identification (par exemple, l'étiquetage),
- la décision sur le devenir (par exemple libération, recyclage/retraitement, blocage, quarantaine, rejet/destruction).

5.10.2 Les responsabilités pour la gestion des produits non conformes doivent être clairement identifiées. La procédure pour la gestion des produits non conformes doit être comprise par tous les employés concernés.

© IFS, Avril 2014

5.10.3 En cas de non-conformité, des corrections immédiates doivent être mises en place, afin d'assurer que les caractéristiques du produit sont conformes.

5.10.4 Tout produit fini conditionné ou emballage non conforme, portant une marque de distributeur, ne doit pas être mis sur le marché sous la marque concernée. Toute exception doit être validée par écrit avec les contractants.

5.11 Actions correctives

5.11.1 Une procédure doit être mise en place pour l'enregistrement et l'analyse des non-conformités, dans le but d'éviter les récurrences, par des actions préventives et/ou correctives.

5.11.2 KO n° 10 : Les actions correctives doivent être clairement formulées, documentées et mises en place, dès que possible, pour éviter la réapparition des non-conformités. Les responsabilités et les délais de réalisation doivent être clairement définis. Les enregistrements doivent être gardés en lieu sûr et être facilement accessibles.

5.11.3 La mise en place des actions correctives décidées doit être documentée et l'efficacité desdites actions doit être vérifiée.

6 Protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants – inspections externes

6.1 Evaluation de la protection

6.1.1 Les responsabilités pour la protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants doivent être clairement définies. Ce(s) responsable(s) doi(ven)t faire partie du personnel clé ou doi(ven)t avoir accès à l'équipe de direction. Des connaissances suffisantes dans ce domaine doivent être démontrées.

6.1.2 Une analyse des dangers et une évaluation des risques associés sur la protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants doivent avoir été réalisées et documentées. Sur la base de cette évaluation et des dispositions légales, les zones critiques pour la sûreté doivent être identifiées.
Cette évaluation doit être revue au moins annuellement ou en fonction des changements pouvant affecter l'intégrité des aliments.
Un système d'alerte approprié doit être défini et son efficacité doit être régulièrement vérifiée.

© IFS, Avril 2014

6.1.3 Si la législation requiert des enregistrements ou des inspections sur site, des preuves doivent être fournies.

6.2 La sécurité du site

6.2.1 Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, les zones critiques pour la sûreté doivent être protégées de manière appropriée pour empêcher tout accès non autorisé.
Les zones d'accès doivent être contrôlées.

6.2.2 Des procédures doivent être mises en place afin d'empêcher et/ou d'identifier tout acte de malveillance.

6.3 Sécurité du personnel et des visiteurs

6.3.1 La politique pour les visiteurs doit contenir des clauses sur la protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants. Les livreurs et personnes en charge des déchargements étant en contact avec les produits doivent être identifiés et doivent respecter les conditions d'accès à la société. Les visiteurs et les prestataires de services externes doivent être identifiés dans les zones où les produits sont stockés et doivent être enregistrés au moment de leur accès. Ils devraient être informés de la politique du site et de la vérification des accès qui en découle.

6.3.2 Tous les employés doivent être formés à la protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants, ~~annuellement~~ **en tenant compte des caractéristiques du produit et des besoins en formation des employés** ou lorsque des changements importants se produisent. Les sessions de formation doivent être documentées. Les processus d'embauche et de licenciement des employés doivent prendre en compte les aspects sécuritaires, comme permis dans les dispositions légales.

modifié

6.4 Inspections externes

6.4.1 Une procédure documentée doit exister pour la gestion des inspections externes et des visites réglementaires. Le personnel concerné doit être formé à l'exécution de cette procédure.

© IFS, Avril 2014

Annexe 1 : Glossaire/liste des définitions

Les définitions qui ne sont pas précisées dans ce glossaire peuvent se trouver dans les règlements et directives appropriés. Pour les termes utilisés dans ce document, les définitions suivantes doivent s'appliquer et être respectées.

Action corrective	Action visant à éliminer la cause d'une non-conformité **ou d'un écart** détecté ou d'une autre situation indésirable.
Allergène (UE)	Composé qui entraîne une réaction allergique intervenant par une réponse immunologique. Les allergènes dits majeurs sont : – Céréales contenant du gluten (à savoir blé, seigle, orge, avoine, épeautre, kamut ou leurs souches hybridées) et produits à base de céréales – Crustacés et produits à base de crustacés – Œufs et produits à base d'œufs – Poissons et produits à base de poissons – Arachides et produits à base d'arachides – Soja et produits à base de soja – Laits et produits à base de lait (y compris le lactose) – Fruits à coque, à savoir amandes (Amygdalus communis L.), noisettes (Corylus avellana), noix (Juglans regia), noix de cajou (Anacardium occidentale), noix de pécan [Carya illinoiesis (Wangenh.) K. Koch], noix du Brésil (Bertholletia excelsa), pistaches (Pistacia vera), noix de Macadamia et noix du Queensland (Macadamia ternifolia), et produits à base de ces fruits – Céleri et produits à base de céleri – Lupin et produits à base de lupin – Mollusques et produits à base de mollusque – Moutarde et produits à base de moutarde – Graines de sésame et produits à base de graines de sésame – Anhydride sulfureux et sulfites en concentrations de plus de 10 mg/kg ou 10 mg/litre exprimées en SO_2. Directive 2007/68/CE de la Commission du 27 novembre 2007 modifiant l'annexe III bis de la directive 2000/13/CE du Parlement et du Conseil Européen qui concerne certains ingrédients alimentaires.
Analyse des dangers	Démarche consistant à rassembler et à évaluer les données concernant les dangers et les facteurs qui entraînent leur présence, afin de décider ceux qui représentent une menace pour la sécurité des aliments et, par conséquent, devraient être pris en compte dans le plan HACCP.
Audit	Processus systématique, indépendant et documenté en vue d'obtenir des preuves d'audit et de les évaluer de manière objective pour déterminer dans quelle mesure les critères d'audit sont respectés.
Audit interne	Processus général d'audit, pour l'ensemble des activités de la société. Réalisé par ou pour le compte de la société à des fins internes. Un audit interne est une activité indépendante et objective conçue pour ajouter de la valeur et améliorer les opérations de l'organisation. Cela aide une organisation à accomplir ses objectifs en introduisant une approche systèmatique et disciplinée pour évaluer et améliorer l'efficacité de la gestion des risques, de la maîtrise, et des processus de gouvernance.

ajouté

© IFS, Avril 2014

Calibration	Ensemble d'opérations qui établissent sous des conditions spécifiées la relation entre les valeurs des quantités indiquées par un instrument de mesure ou un système de mesure, ou des valeurs représentées par un matériel de mesure ou un matériel de référence et les valeurs correspondantes réalisées par des normes.
Caractéristiques du produit	Incluent : la sécurité, la qualité, la légalité, le procédé et le cahier des charges du produit.
CCP – Critical Control Point	Stade auquel une surveillance peut être exercée et est essentielle pour prévenir ou éliminer un danger menaçant la sécurité de l'aliment ou le ramener à un niveau acceptable.
Client	Société ou personne à qui les produits sont vendus en tant que produit fini ou semi-fini faisant partie d'un produit fini.
Consommateur final	Le dernier consommateur d'une denrée alimentaire qui n'utilise pas celle-ci dans le cadre d'une opération ou d'une activité d'entreprise du secteur alimentaire.
Contamination	Introduction ou présence d'un contaminant dans un aliment ou dans un environnement alimentaire. Inclut : contaminations physique, chimique et biologique. Signifie également la corrélation de matériaux d'emballage entre eux.
Correction	Action visant à éliminer une non-conformité ou une déviation détectée.
CP – Control point	Point de maîtrise. Identifié par l'analyse des dangers comme essentiel à la maîtrise de la probabilité d'introduction ou de prolifération de dangers liés à la sécurité des aliments dans le(s) produit(s) et/ou dans l'environnement de transformation. Un CP peut être considéré comme un PRP Opérationnel, comme défini dans l'ISO 22000.
Danger	Agent biologique, chimique ou physique présent dans les denrées alimentaires, ou un état de ces denrées alimentaires pouvant avoir un effet néfaste sur la santé.
Développement produit	La création de produits avec des caractéristiques nouvelles ou différentes offrant des bénéfices nouveaux ou supplémentaires au client. Le développement produit peut concerner la modification d'un produit existant ou sa présentation, ou la formulation d'un tout nouveau produit créé pour répondre à un nouveau client ou à une niche spécifique du marché. Dans le référentiel IFS Food, les exigences pour le chapitre développement produit s'appliquent même s'il y a juste une modification du produit, une utilisation de nouveaux matériaux d'emballage ou des modifications des procédés de fabrication.
Déviation	Non-respect d'une exigence mais n'ayant pas d'impact sur la sécurité des aliments liée aux produits et aux procédés. Dans l'IFS, les déviations correspondent aux exigences évaluées B, C et D et aux KO notés B.
Diagramme des flux	Représentation systématique de la séquence des étapes ou opérations utilisées dans la production ou la fabrication d'un produit alimentaire donné.

© IFS, Avril 2014

Direction	Cadre de direction.
Entreprise	Société.
Evaluateur (d'un organisme d'accréditation)	Personne désignée par un organisme d'accréditation pour procéder, seul ou comme membre d'une équipe d'évaluation, à l'évaluation d'un organisme d'évaluation de la conformité.
Evaluation du siège social (par l'organisme d'accréditation)	Évaluation par un organisme d'accréditation du siège social d'un organisme d'évaluation de la conformité.
FDS (Fiches de données de sécurité)	Principalement destinées à être employées par les utilisateurs professionnels, elles doivent leur permettre de prendre les mesures nécessaires pour la protection de la santé, de la sécurité et de l'environnement sur le lieu de travail. Elles peuvent être fournies sur papier ou électroniquement, à condition que le destinataire dispose du matériel nécessaire à sa réception.
Food defence	Protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants. Terme utilisé par la FDA (Food and Drug Administration), Départements de l'Agriculture (USDA) et de la Sécurité Intérieure des Etats-Unis, pour la protection des approvisionnements alimentaires d'actes de contaminations délibérées ~~ou non~~ ou de sabotages. Ce terme est associé à d'autres termes, comme le bioterrorisme par exemple. Le service d'Inspection de l'USDA définit la food defence comme « la protection des denrées alimentaires contre l'altération intentionnelle par des agents biologique, chimique, physique ou radiologique. »
HACCP	Système qui définit, évalue et maîtrise les dangers qui menacent la sécurité des aliments.
Inspection d'usine (versus audit interne)	Porte sur des thèmes spécifiques et peut être réalisée par toute personne appropriée. Signifie des visites régulières pour vérifier la conformité d'une zone, dans un certain but (contrôle de l'hygiène, maîtrise des nuisibles, contrôle des produits, fabrication, risques de corps étrangers, contrôle des abords du site, etc.).
Integrity Program	Programme mis en place par l'IFS afin de : – Surveiller, par le biais d'actions préventives, la performance des auditeurs et des organismes de certification aussi bien que les sociétés auditées, – Gérer, par le biais d'actions correctives, les réclamations adressées à l'IFS.
Non-conformité	Non-satisfaction d'une exigence spécifique. Une non-conformité peut être attribuée dans le cas du non-respect de la législation, de la règlementation, de la sécurité des aliments, de dysfonctionnements internes et de problèmes liés aux consommateurs. Dans l'IFS, les non-conformités définies sont les non-conformités majeures et les KO notés D.
Observation d'activité (par l'organisme d'accréditation)	Évaluation par un organisme d'accréditation d'une activité de l'organisme d'évaluation de la conformité dans le cadre de sa portée d'accréditation.

supprimé

© IFS, Avril 2014

supprimé ajouté	**Observation d'audit avant de postuler aux examens IFS Food**	L'auditeur qui est observé doit être accompagné par un observateur de l'organisme de certification pendant un audit complet, afin d'évaluer ses compétences. L'observateur ne doit pas prendre part à l'audit (en tant que membre de l'équipe). L'observateur doit répondre aux mêmes exigences que les formateurs ou doit être un auditeur IFS Food. L'observation d'audit doit porter sur un audit de sécurité des aliments et/ou un audit de référentiel sous la norme EN 45011/Guide ISO CEI 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065). **Remarque : l'audit pour cette observation ne peut être un audit IFS Food, car les audits IFS Food ne peuvent être réalisés que par des auditeurs qualifiés (ayant réussi les examens).** Dans le dossier de candidature de l'auditeur (envoyé ensuite aux bureaux IFS), l'organisme de certification doit préciser le nom de la société, la date de l'audit et le nom de la personne qui a observé l'auditeur. L'organisme de certification doit être capable de fournir, sur demande, un compte-rendu de l'observation.
ajouté	**Observation d'audit, à réaliser tous les 2 ans, pour les auditeurs déjà qualifiés IFS Food**	L'auditeur qui est observé doit être accompagné par un observateur de l'organisme de certification pendant un audit IFS complet, afin d'évaluer ses compétences. L'observateur ne doit pas prendre part à l'audit (en tant que membre de l'équipe). L'observateur doit répondre aux mêmes exigences que les formateurs ou doit être un auditeur IFS Food. Il n'est pas nécessaire que l'observateur soit qualifié pour les secteurs de produits et technologiques de l'audit. L'observation d'audit doit porter sur un audit IFS Food, ou un audit IFS Cash & Carry version 1 type 1 ou version 2. L'organisme de certification doit préciser le nom de l'observateur dans la liste des participants du rapport d'audit IFS et doit être capable de fournir, sur demande, le compte rendu de l'observation. **Remarque 1 : en cas d'équipe d'audit pour laquelle les auditeurs peuvent se séparer lors de l'audit (car les auditeurs sont tous les deux qualifiés pour les secteurs de produits et technologiques de la société), il n'est pas possible de réaliser une observation d'audit, car l'auditeur observé ne réalise pas un audit complet.** **Remarque 2 : les observations d'audit réalisées par les organismes d'accréditation sont acceptées en remplacement des observations d'audit réalisées par l'organisme de certification.** **Remarque 3 : les observations d'audit réalisées par l'Integrity Program IFS, lors d'audits complets, sont également reconnues.**
	OGM	Un organisme, à l'exception des êtres humains, dont le matériel génétique a été modifié d'une manière qui ne s'effectue pas naturellement par multiplication et/ou par recombinaison naturelle.
	Pasteurisation	Procédé qui s'applique au produit avec pour objectif de minimiser les dangers potentiels pour la santé résultant des microorganismes pathogènes associés aux produits (par exemple lait, crèmes, crèmes glacées, œufs, jus de fruits, produits fermentés, soupes, autres boissons etc.), en cohérence avec les modifications organoleptiques, physiques et chimiques dans le produit.

© IFS, Avril 2014

Personne en charge de la revue	Personne de l'organisme de certification en charge d'évaluer les rapports d'audits IFS avant la prise de décision de certification. Cette personne a pour mission, au minimum : – de vérifier la cohérence globale des rapports d'audits, – de vérifier que les rapports d'audits sont correctement complétés (par exemple les champs obligatoires, etc.), – de vérifier que les constats d'audit sont correctement formulés et que les justifications sont pertinentes, – de vérifier que les actions correctives proposées par la société auditée ont bien été validées par l'auditeur (ou par un représentant de l'organisme de certification) et qu'elles sont pertinentes. Cette revue doit être documentée.
Procédure	Manière spécifiée d'effectuer une activité ou un processus. Les procédures doivent être appliquées et doivent être conçues sous forme documentée ou de description de processus (par exemple diagramme).
Produits hautement périssables	Produits qui, d'un point de vue microbiologique, peuvent, après une courte période, constituer un danger immédiat pour la santé humaine.
Produit	Résultats d'activités corrélées ou interactives qui transforment des éléments d'entrée en éléments de sortie. Les produits comprennent les services.
Produits saisonniers	Produits réalisés à une période spécifique de l'année, ou produits nouveaux/différents de ceux élaborés tout au long de l'année issus de procédés utilisés à une période spécifique de l'année.
Rappel de produit	Toute mesure visant à obtenir le retour d'un produit dangereux que le producteur ou le distributeur a déjà fourni au consommateur ou mis à sa disposition.
Recette	Description exhaustive des quantités et de la qualité des matières premières qui doivent être utilisées dans le procédé du produit, comme indiqué dans les spécifications/cahiers des charges des clients. La recette peut aussi inclure des paramètres technologiques et des « savoir-faire » spécifiques du procédé.
Retrait de produit	Toute mesure visant à empêcher la distribution et l'exposition d'un produit dangereux ainsi que son offre au consommateur.
Risque	Fonction de la probabilité et de la gravité d'un effet néfaste sur la santé, du fait de la présence d'un danger.
Services	Voir définition de produit.
Site	Unité de la société.
Société	Organisation dans son ensemble (alors que le site est une unité de la société).

© IFS, Avril 2014

Stérilisation	Procédé qui s'applique à un produit déjà conditionné dans son emballage final (par exemple : lait, produits fermentés, soupes, boissons etc.) avec pour objectif de produire des produits commercialement stériles, avec une durée de vie étendue à température ambiante. Le principal objectif est l'inactivation du spore pathogène le plus résistant à la chaleur, le C. botulinum.
Surveillance	Le fait de mener une séquence planifiée d'observations ou de mesures des paramètres de maîtrise pour évaluer si un CCP est maîtrisé. Voir aussi le Codex Alimentarius, Principes généraux de l'hygiène alimentaire, Guides d'application du système HACCP, chapitre 9.
Système	Ensemble d'éléments corrélés ou interactifs. Un système est planifié et est constitué d'une série d'actions structurées de manière durable. En fonction de sa complexité, une documentation est recommandée. Un système comprend : la documentation, la description de la procédure, le contrôle/la surveillance, les actions correctives et le plan du site.
Traçabilité	Capacité de retracer, à travers toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution, le cheminement d'une denrée alimentaire, d'un aliment pour animaux, d'un animal producteur de denrées alimentaires ou d'une substance destinée à être incorporée ou susceptible d'être incorporée dans une denrée alimentaire ou un aliment pour animaux.
Validation	Confirmation, par des preuves tangibles, que les exigences pour une utilisation spécifique ou une application prévue ont été satisfaites.
Vérification	Confirmation, par des preuves tangibles, que les exigences spécifiées ont été satisfaites.

© IFS, Avril 2014

Annexe 2 : Champs obligatoires devant être complétés par l'auditeur

Les exigences suivantes, pour lesquelles des champs obligatoires doivent être complétés, doivent conduire à un rapport d'audit IFS plus descriptif, même si la société auditée respecte quasiment toutes les exigences IFS. Ces informations supplémentaires apportent une valeur ajoutée à tous les utilisateurs des rapports d'audits.

Il est demandé à l'auditeur de fournir, **lors de l'audit et même en cas de notation A,** une explication supplémentaire et/ou des informations générales complémentaires sur ces exigences spécifiques IFS.

Les points suivants doivent être complétés, quelle que soit la note :

Partie du rapport d'audit	**Numéro de l'exigence IFS v6**	**Informations obligatoires devant être ajoutées** ** à décrire en plus en anglais, si le profil de la société est écrit dans une autre langue	
Profil de la société	**Première page du rapport d'audit**	L'auditeur doit fournir les informations suivantes : – L'année de construction de l'usine – Le/les numéro(s) d'enregistrement de la société par les autorités compétentes, si disponible (par exemple en UE, notamment les sites de fabrication de produits laitiers ou à base de viande ont des numéros d'identification sanitaires) et, si disponible, le numéro GS1 – Le COID (numéro d'identification IFS) en cas d'audit de renouvellement – Date du dernier investissement en production, lié à la qualité et à la sécurité des produits (changements de bâtiments, de machines). Préciser le type d'investissement et la zone de production – Le nom et les coordonnés (tél/fax/courriel) de la personne à contacter en cas d'urgence (par exemple retrait, rappel) – Les groupes de produits et les produits par groupes fabriqués par la société – Vue d'ensemble complète des procédés de la société (décrire les secteurs technologiques, comme définis par l'IFS Food)** – Si la société auditée a une activité de négoce (produits déjà transformés), préciser les types de produits** – Le nombre d'employés, listés selon les temps complets et partiels (employés en propre ou d'entreprises externes), les équipes** **– En cas d'interruption(s) saisonnière(s) du procédé de fabrication pendant plus d'une semaine, veuillez spécifier la période**** – Le(s) nom(s) et nombre(s) de sous-sociétés (sites) de la société (lieu, certifiés IFS ou non), précision sur les types et noms des procédés sous-traités, s'ils existent** – La surface du site en mètres carré – Préciser si la société respecte les conditions d'utilisation du logo IFS, comme défini dans le protocole d'audit IFS – Si l'organisme de certification a décidé de réduire la durée d'audit (voir conditions dans le chapitre 5.3 du protocole d'audit), justifier les raisons de cette réduction – Si le site est certifié selon d'autres référentiels ou normes, préciser le nom du référentiel/de la norme.	**ajouté**
~~***Organisation de la société***~~	~~**KO n° 1 : 1.2.4**~~	~~Description des responsabilités de la direction.~~	**supprimé**
~~***Etude HACCP***~~	~~**2.2.1.1**~~	~~Description des plans HACCP et des diagrammes de flux disponibles.~~	

© IFS, Avril 2014

	Partie du rapport d'audit	Numéro de l'exigence IFS v6	Informations obligatoires devant être ajoutées ** à décrire en plus en anglais, si le profil de la société est écrit dans une autre langue
supprimé	~~***Etude HACCP***~~	~~**2.2.2.1**~~	~~Description de l'équipe HACCP (descriptions de postes).~~
	Etude HACCP	**2.2.3.7**	Description, pour tous les CCP's, des : – procédés – étapes – types de CCP – limites critiques correspondantes.
	Etude HACCP	**KO n° 2 : 2.2.3.8.1**	Description des procédures de surveillance pour chaque CCP. Comme il est possible d'évaluer cette exigence comme non applicable, l'auditeur doit, dans ce cas, en décrire les raisons.
	Spécifications / matières premières	**KO n° 4 : 4.2.1.2**	Description du nom des spécifications (par exemple pour les matières premières, les ingrédients, les additifs, les matériaux d'emballage) qui ont été vérifiées lors de l'audit IFS.
	Spécifications / Produits finis	**4.2.1.3**	L'auditeur doit fournir les informations suivantes : – Quelles spécifications l'auditeur a-t-il vérifié ? – Si applicable (marques distributeurs), les spécifications des produits finis ont-elles été validées avec les clients ?
	Formulations / recettes	**KO n° 5 : 4.2.2.1**	L'auditeur doit fournir les informations suivantes : – Combien de paramètres technologiques et/ou de recettes validé(e)s avec les clients ont été vérifié(e)s lors de l'audit IFS ? Quels types d'exigences ? – S'il n'existe pas de paramètres technologiques ni de recettes validé(e)s avec les clients, une évaluation N/A est possible.
supprimé	~~***Activités de négoce de produits transformés***~~	~~**4.4.2.1**~~	~~Description des processus de validation et de surveillance des fournisseurs de ces produits de négoce.~~
supprimé	~~***Activités de négoce de produits transformés***~~	~~**4.4.2.2**~~	~~Si la société a également une activité de négoce de produits déjà transformés, la description suivante doit être fournie : – Liste des produits achetés et description des critères d'évaluation.~~
supprimé	~~***Activités de négoce de produits transformés***~~	~~**4.4.2.3**~~	~~En cas d'exigences spécifiques des clients sur les produits finis et semi-finis à marques distributeurs, une brève description doit être fournie sur le système de validation des fournisseurs, tel que validé par les clients.~~
	Emballage du produit	**4.5.1**	Description du/des type(s) de matériau(x) d'emballage utilisé(s) pour les produits finis.
	Fourniture d'eau	**4.9.9.1**	L'auditeur doit fournir les informations suivantes : – D'où vient l'eau potable/l'eau utilisée (sources) ? – Comment la qualité de l'eau est-elle vérifiée, préciser en particulier si les contrôles sont réalisés par un laboratoire interne ou externe ? – Quelles analyses sont réalisées ?
	Risque de corps étrangers	**KO n° 6 : 4.12.1**	Description. L'auditeur doit fournir les informations suivantes : – Les équipements utilisés pour détecter les corps étrangers (par exemple filtres, tamis, rayons X, détection métallique) – Brève description des méthodes utilisées – Si aucun équipement n'est disponible, décrire les mesures préventives utilisées (par exemple méthodes de détection visuelle).

© IFS, Avril 2014

Partie du rapport d'audit	Numéro de l'exigence IFS v6	Informations obligatoires devant être ajoutées ** à décrire en plus en anglais, si le profil de la société est écrit dans une autre langue	
Surveillance/lutte contre les nuisibles	**4.13.1**	L'auditeur doit fournir les informations suivantes : – Utilisation d'un contrôleur interne ou externe ? – Fréquence et type de vérifications – En cas d'identification de nuisibles, quelles ont été les actions correctives mises en place ?	
Traçabilité	**KO n° 7 : 4.18.1**	Description : – Du système de traçabilité et de la documentation liée à la traçabilité dans la société – Des résultats, en détail, du/des test(s) de traçabilité lors de l'audit et des échantillons utilisés pour ce(s) test(s). Le(s) test(s) de traçabilité doi(ven)t toujours se baser sur un/des échantillon(s) prélevé(s) en magasin ou au moins choisi(s) par l'auditeur (par exemple, si le produit n'est pas commercialisé auprès du consommateur final mais à d'autres clients industriels).	
~~***Traçabilité***~~	~~**4.18.4**~~	~~L'auditeur doit fournir les informations suivantes :~~ ~~– Combien de tests sont réalisés par an, en interne par la société ?~~ ~~– Quand a été fait le dernier test dans la société ?~~	**supprimé**
OGM	**4.19.1**	L'auditeur doit fournir les informations suivantes : – La société travaille-t-elle avec des produits composés d'OGM, contenant des OGM ou produits à partir d'OGM ? – En cas d'utilisation d'auxiliaires technologiques, de carry overs ou de solvants (qui ne sont pas considérés comme des ingrédients) dérivés d'OGM, même si la législation n'exige pas qu'ils apparaissent sur l'étiquetage du produit, l'auditeur doit préciser leur présence/absence dans le procédé.	
Allergènes	**4.20.1**	L'auditeur doit fournir les informations suivantes : – Comment sont gérés les allergènes par la société ? – Quels sont les allergènes présents ?	
Audits internes	**5.1.2**	L'auditeur doit fournir les informations suivantes : – Quelles activités ont été identifiées par la société comme critiques pour la sécurité des aliments ?	
Contrôle quantitatif	**5.5.1**	Description de la fréquence et de la méthodologie du contrôle quantitatif.	
Analyses de Produits/ laboratoires	**5.6.1**	L'auditeur doit fournir les informations suivantes : – Les analyses pour les contrôles critiques sont-elles réalisées par le laboratoire propre à la société ou par un laboratoire externe ? – Quelles analyses sont réalisées par le laboratoire interne ? – Quelles analyses sont réalisées par le laboratoire externe ?	
Gestion des réclamations	**5.8.1**	L'auditeur doit fournir les informations suivantes : ~~– Fréquence de réception des réclamations (liées à la sécurité et à la qualité des aliments), et différenciation des réclamations issues des consommateurs, des distributeurs et des autorités.~~ – ~~Nombre de~~ **Taux ou indicateur des** réclamations reçues des consommateurs, **distributeurs et autorités** ~~(par million d'unités de vente)~~ ~~– Nombre de réclamations des autorités~~ ~~– Nombre de réclamations liées à des analyses de produits non conformes (en nombre d'analyses non conformes rapporté au nombre total d'analyses).~~ **– Taux ou indicateur des réclamations liées à la présence de corps étrangers dans les produits finis, en spécifiant le type de corps étrangers.**	**supprimé** **modifié** **supprimé** **ajouté**

© IFS, Avril 2014

Partie du rapport d'audit	Numéro de l'exigence IFS v6	Informations obligatoires devant être ajoutées ** à décrire en plus en anglais, si le profil de la société est écrit dans une autre langue
Retrait/rappel	**KO n° 9 : 5.9.2**	L'auditeur doit fournir les informations suivantes : – Nombre de retraits et de rappels depuis le dernier audit ? – Préciser les raisons des retraits et rappels : préciser la cause des retraits et le problème de sécurité des aliments en cas de rappel.
~~***Retrait/rappel***~~	~~**5.9.3**~~	~~Nom, numéro de téléphone et adresse courriel de la personne à contacter en cas d'urgence.~~
~~***Lutte contre les actes malveillants***~~	~~**6.2.1**~~	~~L'auditeur doit fournir les informations suivantes :~~ ~~– Quelles zones de la société ont été identifiées par l'évaluation des risques comme critiques pour la sûreté ? Quelles sont les mesures mises en place pour empêcher les accès non autorisés ?~~

supprimé

© IFS, Avril 2014

Partie 3 : Exigences pour les organismes d'accréditation, les organismes de certification et les auditeurs – Processus d'accréditation et de certification IFS

0 Introduction

La certification IFS est une certification de produits et de procédés. Tous les organismes concernés doivent respecter les règles internationales et les exigences spécifiques à l'IFS décrites dans ce document. La partie 3 du référentiel IFS traite principalement des organismes d'accréditation, des organismes de certification et des auditeurs.

1 Exigences pour les organismes d'accréditation

1.1 Exigences générales

Les organismes d'accréditation doivent respecter les exigences de la norme ISO CEI 17011 « Evaluation de la conformité – Exigences générales pour les organismes d'accréditation procédant à l'accréditation d'organismes d'évaluation de la conformité » et doivent avoir signé le MLA (accord multilatéral) pour la certification de produit(s) de l'EA ou de l'IAF.

Dès son entrée en vigueur, les organismes d'accréditation doivent aussi respecter les exigences de la GFSI sur l'application de l'ISO CEI 17011/2004, qui sont complémentaires aux exigences citées ci-dessous.

Afin de garantir une communication interactive, l'organisme d'accréditation doit désigner un interlocuteur IFS au sein de son organisme.

1.2 Formation du comité d'accréditation (ou de la personne compétente)

De manière générale, tout le personnel des organismes d'accréditation engagé dans l'activité d'accréditation IFS doit avoir suffisamment de connaissances sur le référentiel IFS Food, sur les documents normatifs et sur l'industrie agro-alimentaire.

© IFS, Avril 2014

Les décisions d'accréditation ne peuvent être prises que sur recommandation d'une personne compétente ou du comité d'accréditation. La personne responsable, ou au moins un membre du comité d'accréditation, doit avoir participé à une session de formation IFS (formation « Train the trainer »), organisée par l'IFS, ou doit pouvoir démontrer un niveau de connaissances équivalent validé par l'IFS. Dans le cas d'un comité, la personne formée transmet les informations nécessaires aux autres membres du comité d'accréditation. Ces informations sont basées sur les points principaux de la formation « Train the trainer », principalement sur les partie 1 (protocole d'audit IFS), partie 3 (exigences pour les organismes d'accréditation, les organismes de certification et les auditeurs), partie 4 (rapport d'audit, certificat) et sur le processus d'habilitation des auditeurs pour l'IFS.

1.3 Compétences de l'évaluateur de l'organisme d'accréditation

L'/les évaluateur(s) de l'organisme d'accréditation est/sont responsable(s) de :

- l'accompagnement des auditeurs IFS lors d'audits IFS officiels (observation d'activité),
- l'évaluation du siège social de l'organisme de certification (évaluation du siège social) sur la base des exigences de la norme EN 45011/Guide ISO CEI 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065) et des exigences IFS.

supprimé

De manière générale, l'/les évaluateur(s) doi(ven)t respecter les exigences de la norme EN 45011/Guide ISO CEI 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065) et de l'IFS.

supprimé

De plus, les évaluateurs en charge des observations d'activités doivent au minimum :

- avoir participé à la formation « Train the Trainer », ou démontrer un niveau de connaissances équivalent validé par l'IFS,
- avoir participé à une formation HACCP,
- avoir au minimum 2 ans d'expérience en industrie agro-alimentaire.

Les évaluateurs des sièges sociaux doivent au minimum :

- avoir une connaissance spécifique du référentiel IFS Food,
- avoir une connaissance spécifique des documents normatifs associés.

© IFS, Avril 2014

1.4 Fréquence des évaluations des organismes de certification

Pour les évaluations initiales, une évaluation du siège social (incluant la revue d'au moins un processus complet de certification) et au moins une observation d'activité doivent être réalisées.

L'organisme de certification est autorisé à réaliser au maximum 5 audits avant d'obtenir l'accréditation. Dans ce cas, au moins l'un de ces audits doit être évalué par l'organisme d'accréditation (observation d'activité) et tous les audits (incluant au moins un processus complet de certification) doivent être évalués par l'organisme d'accréditation lors de l'évaluation du siège social.

Pour les évaluations de renouvellement, une évaluation du siège social (incluant la revue d'au moins un processus complet de certification) et au moins une observation d'activité doivent être réalisées.

Lors de la surveillance du cycle d'accréditation, doivent avoir lieu :

- au minimum une évaluation du siège social par an,
- au minimum une observation d'activité tous les 2 ans.

Remarque : une tolérance de 3 mois maximum peut être accordée pour l'intervalle entre 2 évaluations, selon les règles des organismes d'accréditation.

Pendant les évaluations des sièges sociaux, la documentation suivante doit être échantillonnée et évaluée, au minimum :

- au moins 10 % ou 2 dossiers d'auditeurs IFS, en fonction de la méthode d'échantillonnage qui fournit le nombre le plus important,
- au moins 2 dossiers de certifications (sites) ou 2 % des audits réalisés, en fonction de la méthode d'échantillonnage qui fournit le nombre le plus important.

Pour deux observations d'activités consécutives, l'organisme d'accréditation doit, dans la mesure du possible, sélectionner deux auditeurs IFS de l'organisme de certification différents avec des secteurs d'habilitations différents.

1.5 Accréditation d'un organisme de certification opérant à l'international

Les observations d'activités doivent couvrir les activités typiques (comprenant les activités à l'international et les sites critiques) de l'organisme de certification. Si l'organisme d'accréditation sous-traite une évaluation, l'organisme d'accréditation sous-traitant doit être signataire du MLA (accord multilatéral) pour la certification de produits de l'IAF. Le document IAF GD 3 sur les politiques cross-frontalières doit s'appliquer.

© IFS, Avril 2014

1.6 Conditions de recouvrement d'accréditation après un retrait ou une suspension

Si un organisme d'accréditation décide de retirer ou de suspendre une accréditation, les organismes de certification doivent arrêter de réaliser des audits IFS et d'émettre des certificats IFS. Pour recouvrer l'accréditation suite à un retrait, les mêmes conditions que pour l'évaluation initiale s'appliquent. En cas de suspension d'accréditation, IFS et l'organisme d'accréditation détermineront ensemble les exigences pour lever la suspension.

1.7 Transfert de certification

Si un organisme de certification décide de transférer ses activités de certification à un autre organisme, le nouvel organisme de certification doit vérifier tous les certificats IFS en cours de validité, afin de décider si des actions supplémentaires (par exemple, retrait des certificats récents ou audit de renouvellement IFS supplémentaire) sont nécessaires.

2 Exigences pour les organismes de certification

Les organismes de certification souhaitant réaliser des audits IFS doivent respecter les règles suivantes. La procédure prévue pour les appels d'offre aux organismes de certification est fournie par les bureaux IFS.

2.1 Processus d'accréditation EN 45011 (Guide ISO CEI 65, ~~future~~ norme ISO CEI 17065) pour l'IFS

supprimé

supprimé L'organisme de certification doit être accrédité selon la norme EN 45011/Guide ISO CEI 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065) pour l'IFS par un organisme d'accréditation reconnu par IAF ou par EA (voir chapitre 1.)

supprimé Les organismes de certification en cours d'accréditation EN 45011/Guide ISO CEI 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065) pour l'IFS peuvent prévoir l'(les) observation(s) d'activité avant de disposer du statut d'accrédité.

supprimé Ils doivent dans ce cas démontrer qu'ils sont activement en cours d'accréditation selon la norme EN 45011/ISO CEI Guide 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065).

supprimé Remarque : s'il y a un retrait ou une suspension de l'accréditation EN 45011/Guide ISO CEI 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065) pour l'IFS de l'organisme de certification, le processus complet de certification est stoppé

© IFS, Avril 2014

et l'organisme de certification n'est plus autorisé à émettre des certificats IFS. En particulier, l'organisme de certification ne peut pas émettre de certificats IFS à partir de la date de retrait ou de suspension, même pour les audits qui ont déjà été réalisés et qui sont toujours dans le processus de certification (revue du rapport, décision de certification, etc.).

2.2 Signature du contrat avec le propriétaire de l'IFS

supprimé

Après avoir demandé l'accréditation EN 45011/Guide ISO CEI 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065) et afin de pouvoir réaliser des audits IFS, l'organisme de certification doit signer un contrat avec l'IFS dans le cadre duquel il s'engage à respecter l'ensemble des exigences de l'IFS.

L'organisme de certification n'est pas autorisé à réaliser des audits IFS (sauf pour la(les) première(s) observation(s) d'activité lors du processus d'accréditation) avant d'avoir signé ce contrat.

2.3 Décision de certification

La personne responsable de l'évaluation des rapports d'audits (personne en charge de la revue), doit être un auditeur habilité IFS Food, un formateur IFS Food (trainer) ou doit répondre aux règles suivantes :

- avoir un diplôme universitaire dans le domaine alimentaire et 2 ans d'expérience professionnelle dans la sécurité et la qualité des aliments,
- avoir participé (comme auditeur ou observateur) à 10 audits complets (selon les référentiels reconnus par la GFSI ou d'autres référentiels de sécurité des aliments) dans les 5 dernières années,
- avoir participé à une formation sur l'hygiène,
- avoir participé à la formation IFS Food « Train The Trainer »,
- être différent de la personne qui a réalisé l'audit.

La revue doit être documentée.

ajouté

Remarque : la personne en charge de la revue, si elle n'est ni formateur (trainer) ni auditeur, doit participer à la formation interne annuelle de 2 jours organisée par l'organisme de certification.

La décision de certification ne peut être prise que sur recommandation d'une personne compétente ou d'un comité de certification. De plus, la décision peut uniquement être prise par une autre personne que celle qui a réalisé l'audit. La personne compétente pour la décision de certification ou au moins un des membres du comité de certification doit être un auditeur IFS Food, un formateur IFS Food (trainer) ou une personne en charge de la revue IFS.

© IFS, Avril 2014

supprimé

~~Conformément à la norme EN 45011/Guide ISO CEI 65 (future norme ISO CEI 17065),~~ La décision finale de certification doit être prise par l'organisme de certification et ne peut pas être sous-traitée.

2.4 Responsabilités des organismes de certification pour les formateurs (trainers) et les auditeurs IFS (y compris les travailleurs indépendants)

Les organismes de certification ont les responsabilités suivantes :

- Faciliter les observations d'activités (réalisées par les organismes d'accréditation et/ou par l'Integrity Program).
- Assurer qu'au moins un membre de leur personnel est un formateur IFS Food ayant participé à la formation IFS Food « Train the trainer ». Le formateur est responsable de former en interne tous les auditeurs souhaitant devenir ou étant déjà auditeurs IFS Food. Les personnes souhaitant devenir formateurs IFS Food doivent respecter les exigences mentionnées en 2.5.

  Remarque : pour un organisme de certification qui démarre les activités IFS, cette formation interne peut, sur demande, être organisée par l'IFS.
- Assurer que l'auditeur est compétent pour le périmètre de l'audit et pour sa réalisation et qu'il peut avoir accès et appliquer la législation et règlementation en vigueur, sur la base des exigences IFS et celles de l'organisme de certification. L'organisme de certification doit maintenir ce niveau de compétences (supervision continue par l'organisme de certification) et doit suivre la réalisation des audits au moyen d'observations d'audits sur site. Chaque auditeur doit être suivi au moyen d'une observation d'audit sur site au moins une fois tous les 2 ans. Les résultats de cette observation doivent être documentés. L'observateur doit être un auditeur qualifié IFS Food ou doit répondre aux mêmes règles que les formateurs (voir chapitre 2.5).
- Conserver les documents sur les compétences des auditeurs.
- Assurer qu'aucun auditeur n'a jamais enfreint les règles de l'IFS, par exemple en tant que consultant, et n'a pas été employé par et/ou pour le compte de la société auditée au cours des 2 années précédentes. Ainsi, aucune relation commerciale et/ou personnelle n'est autorisée entre l'audité et l'auditeur lors du processus de certification.

modifié

- Assurer qu'aucun auditeur n'effectue plus de 3 audits IFS consécutifs au sein ~~de la même société~~ **du même site de production** (s'applique uniquement aux audits complets, quelque soit l'intervalle de temps entre les audits : les audits complémentaires et d'extension ne sont pas concernés par cette règle).
- Assurer qu'un auditeur n'est employé que par un seul organisme de certification pour la réalisation d'audits IFS et ce pendant une période d'au moins 12 mois. Dans certains cas particu-

© IFS, Avril 2014

liers, les bureaux IFS doivent être contactés et pourront autoriser des exceptions.

- Signer un ordre de mission d'audit pour chaque audit, comprenant un engagement sur le respect de toutes les exigences ci-dessus.
- Organiser une session de formation de 2 jours pour les auditeurs IFS, une fois par an, dans le but de partager les expériences, d'harmoniser les évaluations et de disposer d'une mise à jour sur les exigences légales pertinentes, etc. La formation doit être dispensée en totalité ou en partie, par le(s) formateur(s).
- Effectuer une observation d'audit sur site d'un auditeur, lors d'un audit de sécurité des aliments et/ou d'un audit de référentiel sous accréditation EN 45011/Guide ISO CEI 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065) afin de garantir les compétences de l'auditeur (voir glossaire) avant qu'il ne se présente aux examens IFS. L'organisme de certification devra indiquer dans le dossier de candidature à l'examen IFS la date, le nom de la société auditée où l'observation d'audit a eu lieu et le nom de l'observateur. Le compte-rendu de l'observation d'audit sur site doit être fourni sur demande aux bureaux IFS en anglais, français ou allemand. L'observateur en charge de l'observation de l'auditeur avant qu'il postule aux examens IFS doit respecter les mêmes exigences que les formateurs (voir chapitre 2.5) **ou doit être un auditeur IFS Food.** — **supprimé** / **ajouté**
- Inclure le nom de l'observateur dans le portail d'audits lors de la mise en ligne des données de l'audit, en cas d'observations d'audits IFS sur site~~, conformément au chapitre 4.7 de la norme EN 45011/Guide ISO CEI 65 (future norme ISO CEI 17065) sur les audits internes~~. — **supprimé**
- Connaître parfaitement le règlement des examens fournis par les bureaux IFS.

L'organisme de certification est responsable du choix de l'auditeur présentant le(s) secteur(s), la langue, les compétences adéquates, etc. pour chaque audit IFS.

2.5 Exigences spécifiques pour les formateurs (trainers) IFS

Les formateurs IFS Food doivent présenter le profil suivant :

- respecter les exigences pour les auditeurs IFS, décrites dans les chapitres 3.2 a), b), c) et d),
- avoir une expérience d'audit selon les référentiels d'audits reconnus par la GFSI ou d'autres référentiels de sécurité des aliments,
- connaître la législation et la règlementation alimentaires,

© IFS, Avril 2014

– avoir participé à la session de formation «Train the trainer» organisée par l'IFS,

– parler et écrire couramment les langues utilisées lors des formations. Ils doivent informer les bureaux IFS des langues qu'ils peuvent pratiquer lors des formations.

modifié

Afin de mettre à jour ses connaissances de l'IFS, chaque formateur IFS doit ~~participer à un séminaire de formation IFS de 2 jours, tous les 2 ans.~~ **vérifier les dernières informations mises à jour fournies par l'IFS.** Ces ~~séminaires sont organisés par l'IFS et~~ **informations mises à jour** doivent ~~servir de base~~ **être utilisées** pour la formation interne de tous les auditeurs.

2.6 Formation «Train the trainer»

La formation «Train the trainer» est dispensée par l'IFS.

ajouté

Lorsqu'une nouvelle version du référentiel est publiée, **la personne en charge de la revue et** le formateur de l'organisme de certification doivent participer à la nouvelle formation «Train the trainer» organisée par l'IFS et dispenser la formation en interne à tous les auditeurs déjà qualifiés IFS Food de son organisme avant de réaliser des audits selon la nouvelle version. **La durée de cette formation interne, en cas de nouvelle version de référentiel, doit être de 2 jours.**

ajouté

modifié

Si de nouvelles notes de doctrine sont publiées, le formateur doit former tous les auditeurs IFS Food avant ~~l'entrée en vigueur de ces notes~~ **qu'ils ne réalisent de nouveaux audits.**

3 Exigences pour les auditeurs IFS

De manière générale, les auditeurs doivent se conformer aux exigences des chapitres 7.2 et 7.3.1 de la norme ISO 19011.

Lors d'un audit IFS Food, dans le cadre des bonnes pratiques d'audits IFS, les auditeurs doivent utiliser des échantillons pertinents des produits, afin d'investiguer sur site sur les procédés de fabrication et sur la documentation de la société auditée et de vérifier le respect des exigences IFS. En particulier, l'auditeur doit, lors de l'audit, réaliser sur site un test de traçabilité.

L'IFS publie des « Guidelines » qui fournissent davantage d'informations sur les sujets devant être vérifiés et/ou demandés à la société auditée pendant l'audit.

© IFS, Avril 2014

3.1 Exigences avant leur candidature aux examens IFS

Avant de poser leur candidature aux examens IFS Food, les auditeurs doivent respecter les exigences suivantes :

- Ils doivent avoir signé un contrat avec l'organisme de certification (cf. chapitre ~~4.4~~ **6.1.3** de la norme ~~EN 45011/Guide ISO CEI 65 (future norme~~ ISO CEI 17065). **modifié**

- Ils doivent confirmer à l'organisme de certification que, pendant une période d'au moins 12 mois, ils réaliseront des audits IFS uniquement pour cet organisme. Ils peuvent toutefois travailler pour plusieurs organismes de certification pour d'autres normes ou référentiels. Dans certains cas particuliers, les bureaux IFS doivent être contactés et pourront autoriser certaines exceptions.

- Ils doivent avoir participé à la formation interne sur l'IFS Food organisée par l'organisme de certification.

- Ils doivent avoir fourni à l'organisme de certification toutes les informations appropriées concernant leurs compétences.

- Leur organisme de certification doit avoir observé sur site et confirmé leurs qualifications professionnelles et leurs compétences.

3.2 Exigences générales pour les auditeurs lors de leur candidature aux examens IFS

Les candidats souhaitant devenir auditeur habilité IFS Food doivent satisfaire aux exigences suivantes et en apporter la preuve en soumettant un dossier de candidature. Une trame de CV type est disponible auprès des bureaux IFS.

a) Formation dans le secteur alimentaire

1) **Un diplôme universitaire dans le domaine alimentaire** (licence et/ou master) **et 2 ans d'expérience professionnelle** dans l'industrie agro-alimentaire en lien avec des activités de production alimentaire (qualité, production, R&D, ...)

ou

2) Si le candidat a directement **débuté en tant qu'auditeur après l'obtention de son diplôme universitaire dans le domaine alimentaire,** il doit prouver **5 ans d'expérience d'audits dans l'industrie agro-alimentaire**

ou

3) **Si le candidat est titulaire d'un diplôme universitaire, mais pas dans le domaine alimentaire** (licence et/ou maîtrise), alors le candidat doit prouver **5 ans d'expérience professionnelle dans l'industrie agro-alimentaire** en lien avec des activités de production alimentaire (qualité, production, R&D, ...)

© IFS, Avril 2014

ou

4) **Un diplôme professionnel dans le domaine alimentaire (diplôme supérieur)** et **5 ans d'expérience professionnelle dans l'industrie agro-alimentaire** en lien avec des activités de production alimentaire (qualité, production, R&D, ...)

b) Expérience générale d'audit

Un minimum de 10 audits réalisés dans l'industrie agro-alimentaire au cours des deux (2) dernières années. Les audits doivent avoir été réalisés dans des sociétés différentes.

c) Formation à l'hygiène alimentaire (HACCP inclus)

Une formation spécifique sur la base des Principes généraux d'hygiène alimentaire du Codex Alimentarius.

d) Formation sur les techniques d'audit, basée sur le système de management de la qualité ou de la sécurité des aliments

Durée : 1 semaine/40 heures ou équivalent.

e) Connaissances spécifiques et pratiques pour chaque secteur de produits et chaque secteur technologique pour le(s)quel(s) le candidat postule (voir Annexe 1 pour les secteurs de produits et technologiques)

Pour les secteurs de produits :

Au moins 2 ans d'expérience professionnelle dans l'industrie agro-alimentaire en lien avec des activités de production alimentaire pour chaque secteur de produits.

ou

modifié | Au moins 10 audits ~~de~~ **réalisés dans la** sécurité des aliments, reconnus par la GFSI, et/ou des audits seconde partie comprenant des investigations sur la sécurité et la qualité des aliments, identifiables et confirmés par le distributeur ou par l'industriel, pour chaque secteur de produits.

Les audits doivent avoir été réalisés dans des sociétés différentes.

Remarque : l'habilitation pour les secteurs 7 (produits combinés) et 11 (aliments pour animaux domestiques) est liée à l'habilitation pour d'autres secteurs. Des explications supplémentaires sont disponibles en Annexe 1.

Pour les secteurs technologiques :

Au moins 2 ans d'expérience professionnelle dans l'industrie agro-alimentaire en lien avec des activités de production alimentaire pour chaque secteur technologique.

ou

modifié | Au moins 5 audits ~~de~~ **réalisés dans la** sécurité des aliments, reconnus par la GFSI, et/ou des audits seconde partie comprenant des investigations sur la sécurité et la qualité des aliments, identifiables et confirmés par le distributeur ou par l'industriel, pour chaque secteur technologique.

Les audits doivent avoir été réalisés dans des sites différents.

© IFS, Avril 2014

f) Langue

Si un auditeur souhaite réaliser des audits dans une langue différente de sa langue maternelle, il doit apporter les preuves qu'il maîtrise cette/ces autre(s) langue(s). Dans ce cas, les bureaux IFS peuvent lui demander de passer l'examen oral dans la langue concernée.

Remarque : voir également les exigences sur les langues dans les notes de doctrine IFS (chapitre 3.3.2).

ajouté

g) Formation IFS interne

Le support de la formation IFS interne doit être élaboré à partir des documents fournis par l'IFS.
L'auditeur doit avoir participé à la formation interne (sur l'IFS, la législation et l'hygiène alimentaires, …) dispensée par un formateur IFS habilité et organisée par l'organisme de certification. La durée minimale de cette formation est de deux jours.
L'auditeur doit pouvoir comprendre la langue utilisée lors de la formation (langue maternelle et/ou langue(s) déclarée(s) par l'auditeur dans son formulaire de candidature à l'examen IFS).

Remarque : pour les auditeurs souhaitant réaliser des audits selon les autres référentiels IFS, se reporter aux référentiels IFS concernés, partie 3.

L'IFS est chargé de la validation technique des dossiers de candidature des auditeurs avant qu'ils ne se présentent aux examens IFS. Si le CV de l'auditeur ne répond pas aux exigences mentionnées précédemment, l'IFS pourra refuser sa candidature à l'examen. Si l'auditeur ne présente pas suffisamment de preuves de son expérience dans les secteurs de produits et/ou dans les secteurs technologiques pour lesquels il postule, l'IFS pourra refuser la candidature pour ces secteurs.

Toutes les informations des CV doivent être confirmées par une personne de l'organisme de certification, qui devra indiquer son nom et sa fonction en bas du CV.

Remarque : les bureaux IFS ont la possibilité de retirer l'habilitation d'un auditeur IFS ou de ne pas l'accepter à l'examen si les informations fournies sur le CV sont fausses. Ce type d'infraction sera aussi transmis à l'« Integrity Program » de l'IFS.

3.3 Processus d'examen IFS

Les auditeurs respectant les exigences des chapitres 3.1 et 3.2 peuvent participer à un examen écrit IFS Food puis, en cas de réussite, à un examen oral.

En cas de réussite, l'auditeur est officiellement habilité à réaliser des audits IFS Food. L'auditeur est alors enregistré sur le portail d'audits et une attestation personnelle d'auditeur IFS Food lui est délivrée. A compter de la date de réussite à l'examen oral, l'auditeur est autorisé à réali-

© IFS, Avril 2014

ser des audits IFS Food pour les secteurs de produits et technologiques pour lesquels l'auditeur a été habilité par les bureaux IFS, jusqu'à la fin de la deuxième année calendaire. Cette attestation d'auditeur fait état de la durée de validité, du nom de l'organisme de certification, des langues et secteurs de produits et technologiques de l'auditeur.

L'auditeur ne peut plus réaliser d'audits IFS Food dès que son attestation d'auditeur IFS Food est périmée. L'organisme de certification est responsable du maintien de la qualification des auditeurs de façon à éviter toute rupture.

Pendant la période de validité de la qualification IFS Food, les auditeurs doivent être formés en continu – au moins 2 jours par an – par l'organisme de certification sur la législation et la règlementation alimentaires, les exigences du référentiel, les pratiques d'audit, etc. Cette formation doit être documentée par l'organisme de certification.

Par ailleurs, comme décrit en 2.4, chaque auditeur doit être supervisé au moyen d'une observation d'audit IFS Food, au moins une fois tous les 2 ans. Cette observation peut être réalisée à tout moment, dans l'année de fin de validité de l'habilitation.

Les qualifications des auditeurs doivent être réévaluées avant la fin de validité des attestations des auditeurs. Pour la requalification, les auditeurs doivent avoir réalisé un nombre minimum de 10 audits IFS Food

ajouté | (**5 audits par an,** réalisés en tant qu'auditeur principal ou co-auditeur, mais pas en tant que stagiaire, voir aussi le règlement actuel des examens) et doivent avoir participé à une formation de calibration, organisée par l'IFS, dispensée par des formateurs approuvés, sur la base de documents de formation créés par l'IFS. Après la réussite à l'examen initial, l'auditeur doit participer à la première formation de calibration obligatoire avant la fin de la seconde année calendaire (suite à laquelle l'examen initial a été réussi).

La requalification doit ensuite être gérée tous les 2 ans calendaires, sur la base des mêmes règles.

Exemple :

Date de l'examen oral initial : 25 mai 2012.
Date de fin de validité de l'attestation de l'auditeur IFS Food (habilitation initiale) : 31 décembre 2014.
L'auditeur doit participer à une formation de calibration entre le 1er janvier 2014 et le 31 décembre 2014.
L'auditeur est autorisé à réaliser des audits IFS Food entre le 25 mai 2012 et la date de formation de calibration (si réalisée en 2014).

ajouté | En 2014, si un auditeur a réalisé 10 audits IFS Food **(5 audits par an)** et s'il a participé à une formation de calibration, par exemple, les 8 et 9 septembre 2014, la nouvelle date de fin de validité de l'attestation d'auditeur IFS Food (requalification) est le 31 décembre 2016.

ajouté | Si ces deux règles (un nombre minimum de 10 audits IFS Food **– 5 audits par an –** et la participation à une formation de calibration réalisée dans les délais) ne sont pas respectées, l'auditeur doit participer à nouveau à

© IFS, Avril 2014

l'examen initial IFS Food (écrit et oral). Les exigences supplémentaires sur le processus de requalification sont décrites dans le règlement des examens.

Le règlement détaillé des examens, ainsi que les plannings des sessions d'examens IFS au niveau international sont fournis par les bureaux IFS et sont consultables en ligne sur le portail d'audits, dans l'interface spécifique accessible aux organismes de certification.

Remarque : voir également les exigences sur le processus de requalification des auditeurs dans les notes de doctrine IFS (chapitre 3.3.3). **ajouté**

3.4 Extension de secteur(s) pour les auditeurs habilités IFS

Les auditeurs peuvent, pendant la durée de validité de leur attestation d'auditeur IFS Food, élargir leur nombre de secteurs de produits et technologiques.

Toute extension de secteur(s) ne peut être demandée avant 12 mois suite à la qualification initiale IFS Food.

Pour l'extension de secteur(s) de produits, les auditeurs doivent apporter les mêmes preuves que pour la qualification initiale, sur la base d'une nouvelle expérience (nouvelle depuis la qualification initiale).

La participation à 10 audits IFS Food dans le secteur correspondant, en tant que stagiaire, est également acceptée comme preuve. Pour cela, l'auditeur doit avoir participé à toutes les étapes de l'audit (audit sur site, évaluation et processus de décision).

Pour l'extension de secteur(s) technologique(s), les auditeurs doivent apporter les mêmes preuves que pour la qualification initiale. **La participation à 5 audits IFS Food dans le secteur technologique correspondant, en tant que stagiaire, est également acceptée comme preuve. Pour cela, l'auditeur doit avoir participé à toutes les étapes de l'audit (audit sur site, évaluation et processus de décision).** Par ailleurs, ils doivent réussir un examen écrit organisé par les bureaux IFS. **ajouté**

Les auditeurs peuvent réaliser des audits IFS uniquement pour les secteurs validés par les bureaux IFS.

Remarque : les observations d'audit réalisées en tant qu'observateur, lors d'audits IFS Food, sont acceptées pour obtenir une extenstion de qualification pour les secteurs de produits et/ ou technologiques. **ajouté**

© IFS, Avril 2014

3.5 Equipe d'audit

3.5.1 Règles générales

De manière générale, tous les membres de l'équipe d'audit doivent être des auditeurs habilités IFS Food.

Si des audits ont lieu en équipe, les règles générales suivantes doivent s'appliquer :

- Une équipe d'audit IFS Food doit être composée d'auditeurs habilités IFS Food, dont les profils (secteurs de produits et secteurs technologiques) sont conformes aux activités de la société auditée.
- Un auditeur principal doit toujours être identifié.
- ~~Le(s) co-auditeur(s) doi(ven)t toujours être habilité(s)~~ **Les auditeur(s) principal(aux) et co-auditeur(s) doivent toujours être habilités** pour au moins l'un des secteurs de produits ~~ou~~ **et** technologiques de l'audit.

modifié

- 2 heures de la durée d'audit sont indivisibles : ce temps doit être alloti à l'équipe et non à chaque auditeur de manière individuelle, afin de réaliser des parties de l'audit en commun (par exemple réunions de clôture et d'ouverture, discussion sur les constats d'audits, etc.).
- Le temps restant peut être réparti tant que les compétences de chaque auditeur ne sont pas déconnectées (secteurs de produits et technologiques).Tout croisement n'est pas autorisé. Cela signifie que si l'auditeur principal et le(s) co-auditeur(s) n'ont pas, individuellement, la qualification pour les secteurs de produits et technologiques nécessaires à l'audit, ils doivent participer ensemble aux parties de l'audit nécessitant les connaissances spécifiques correspondantes.

Exemple de croisement de compétences non autorisé en cas de durée partagée :

- Une société produit des conserves de viande, ce qui requiert le secteur de produits 1 (viandes) et les secteurs technologiques A, D, E et F. Dans ce cas, il n'est pas possible de séparer l'équipe d'audit composée d'un auditeur habilité pour le secteur de produits 1 (viandes) et les secteurs technologiques C à F (mélange, découpe, tranchage, conditionnement sous atmosphère modifiée, procédé de refroidissement, saumure, fermentation) et un second auditeur habilité pour le secteur de produits 5 (fruits et légumes) et pour différents secteurs technologiques comprenant le secteur technologique A (stérilisation).

© IFS, Avril 2014

– Une société produit des légumes marinés pasteurisés, ce qui requiert le secteur de produits 5 (fruits et légumes) et les secteurs technologiques B, C, D et F. Dans ce cas, il n'est pas possible de séparer une équipe d'audit composée d'un auditeur habilité pour le secteur de produits 5 (fruits et légumes) et pour le secteur technologique F (tri) et un second auditeur habilité pour le secteur de produits 2 (poissons) et pour les secteurs technologiques B à F (découpe, salle blanche, procédé de refroidissement et de stockage en chambre froide, saumure, fumage, pasteurisation).

Il doit être clairement indiqué dans le plan d'audit quel auditeur a réalisé quelle partie d'audit.

La durée minimale d'audit doit de toute façon être respectée.

Les auditeurs non habilités pour les secteurs correspondants ne sont pas autorisés à réaliser les audits IFS et ne peuvent pas être considérés comme des auditeurs pertinents (ils peuvent seulement y participer en tant que stagiaires).

3.5.2 Règles spécifiques pour les équipes d'audit et pour les 3 audits consécutifs

Pour les équipes d'audit, des règles supplémentaires s'appliquent en cas d'audits consécutifs. De manière exceptionnelle, (si l'organisme de certification n'a pas d'autre possibilité pour l'équipe d'audit des années 4 à 6, du fait d'un manque d'auditeurs habilités sur les secteurs de produits ou technologiques concernés), la séquence suivante est possible :

Années 1–3 : Auditeur principal A + co-auditeur B

Années 4–6 : Auditeur principal B + co-auditeur C

Année 7 : Auditeur principal A ou C + co-auditeur A ou C.

© IFS, Avril 2014

Annexe 1 : Secteurs de produits et secteurs technologiques

Secteurs de produits

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

Afin d'être habilité pour le secteur « produits combinés », l'auditeur doit :

- Avoir 2 ans d'expérience professionnelle dans le secteur ou 10 audits de sécurité des aliments, reconnus par la GFSI, et/ou des audits seconde partie comprenant des investigations sur la sécurité et la qualité des aliments, identifiables et confirmés par le distributeur ou par l'industriel, pour chaque secteur de produits.

  ET

- Etre habilité pour au moins un des secteurs de 1 à 4.

  ET

- Etre habilité pour au moins un des secteurs de 1 à 6.

Afin d'être habilité pour le secteur « aliments pour animaux domestiques », l'auditeur doit :

modifié

- Avoir 2 ans d'expérience professionnelle dans le secteur ou ~~10~~ **5** audits de sécurité des aliments, reconnus par la GFSI, et/ou des audits seconde partie comprenant des investigations sur la sécurité et la qualité des aliments, identifiables et confirmés par le distributeur ou par l'industriel, pour chaque secteur de produits.

  ET

- Etre habilité pour les secteurs 1 ou 2.

  ET

- Avoir été formé sur la législation et la règlementation spécifiques.

© IFS, Avril 2014

Secteurs technologiques

IFS secteur tech	Etapes du procédé – Incluant la transformation/le traitement/ la manipulation/le stockage		Classification en fonction des technologies (prenant également en compte les niveaux de risques)
A	**P1**	Stérilisation (par exemple conserves)	**Stérilisation avec pour objectif de détruire les pathogènes** Produits stérilisés (par exemple en autoclave) dans leurs emballages finaux.
B	**P2**	Pasteurisation thermique, UHT/remplissage stérile, remplissage à chaud Autres techniques de pasteurisation, comme par exemple la pasteurisation à haute pression, les micro-ondes.	**Pasteurisation avec pour objectif de réduire les dangers liés à la sécurité des aliments (plus procédé UHT)**
C	**P3**	Irradiation des aliments	**Produits transformés** Traitement avec pour objectif de modifier le produit et/ou d'augmenter sa durée de vie et/ou de réduire les dangers liés à la sécurité des aliments grâce à des techniques de conservation ou à d'autres techniques de transformation. Exception : l'irradiation est placée dans ce secteur même si elle est destinée à la destruction des microorganismes.
	P4	Conservation : salage/saumure, marinade, sucrage, acidification, fumage, etc. Fermentation/acidification	
	P5	Evaporation/déshydratation, filtration sous vide, dessiccation par surgélation, microfiltration (moins de 10 microns)	
D	**P6**	Surgélation (au moins –18 °C) y compris pendant le stockage Surgélation rapide, refroidissement, réfrigération, procédé de refroidissement et stockage en chambre froide	**Systèmes, traitements pour maintenir l'intégrité et/ou la sécurité du produit** Traitement avec pour objectif de maintenir la qualité et/ou l'intégrité des produits, y compris les traitements qui suppriment ou évitent la contamination.
	P7	Traitement antimicrobien par immersion/ vaporisation, fumigation	
E	**P8**	Conditionnement sous atmosphère modifiée, sous vide	**Systèmes, traitements pour empêcher la contamination du produit** Procédé(s) permettant d'empêcher la contamination des produits, en particulier la contamination microbiologique, au moyen de mesures d'hygiène renforcées et/ou d'infrastructures spécifiques lors de la manipulation, du traitement et/ou de la transformation et/ou du conditionnement (par exemple atmosphère modifiée).
	P9	Procédé(s) permettant d'empêcher la contamination des produits, en particulier la contamination microbiologique, au moyen de mesures d'hygiène renforcées et/ou d'infrastructures spécifiques lors de la manipulation, du traitement et/ou de la transformation, par exemple les salles blanches~~, les~~ (salles à température maîtrisée pour des raisons de sécurité des aliments, **désinfection après nettoyage,** systèmes d'air en surpression ~~(~~**comme** par exemple filtration en dessous de 10 µ) ~~désinfection après nettoyage)~~	
	P10	Techniques spécifiques de séparation : par exemple filtration par osmose inverse, utilisation de charbon actif	

modifié

© IFS, Avril 2014

	IFS sec-teur tech	Etapes du procédé – Incluant la transformation/le traitement/ la manipulation/le stockage		Classification en fonction des technologies (prenant également en compte les niveaux de risques)
ajouté	F	P11	Préparation, cuisson, embouteillage, **remplissage de produits visqueux,** brassage, fermentation (par exemple vin), dessiccation, friture, grill, extrusion, **barattage**	**Toute autre manipulation, traitement, transformation n'étant pas listé(e) dans A, B, C, D, E**
supprimé		P12	Enrobage, panification, pâtes, ~~barattage,~~ découpe, tranchage, découpage en dés, démembrement, mélange, farce, abattage, tri, manipulation, **emballage**	
ajouté			Stockage sous conditions maîtrisées (atmosphère), sauf température	
		P13	Distillation, purification, cuisson vapeur, humidification, hydrogénation, broyage	

Remarque : seuls les secteurs technologiques (de A à F) sont utilisés pour les compétences des auditeurs. Les étapes de procédés (de P1 à P13) sont uniquement utilisées pour déterminer les durées d'audit.

© IFS, Avril 2014

Partie 4 : Reporting, logiciel auditXpress et portail d'audits IFS

0 Introduction

Après la réalisation d'un audit IFS Food, un rapport complet et structuré doit être rédigé. En général, la langue du rapport doit être la langue maternelle ou la langue de travail de la société. Dans certains cas particuliers, lorsque la langue maternelle des distributeurs ou des acheteurs est différente de la langue de la société, une version anglaise du rapport peut également être préparée (voir également les règles définies en partie 1).

Le rapport d'audit IFS doit être préparé conformément au format suivant.

1 Reporting

1.1 Vue d'ensemble de l'audit (Annexe 1)

La première partie du rapport d'audit doit contenir les informations générales suivantes :

Détails concernant l'audit
La **page de garde** du rapport d'audit doit comprendre :

- le nom et l'adresse de l'organisme de certification,
- le logo de l'organisme de certification,
- les détails de l'accréditation de l'organisme de certification,
- le nom de la société ou du site audité(e),
- la date de l'audit.

Les **premières pages** doivent présenter un résumé des éléments les plus importants du rapport d'audit et doivent comprendre :

- le nom et l'adresse du site audité,
- le nom et l'adresse de la société (s'il s'agit du siège social),
- le code EAN-UCC Global Location Number, s'il est disponible,
- le COID, comme défini dans le portail d'audits IFS,
- la date de l'audit (en cas d'audit complémentaire, préciser en plus cette date),

© IFS, Avril 2014

- la durée/l'heure de l'audit,
- la date de l'audit précédent,
- le nom de l'organisme de certification et de l'auditeur qui a réalisé l'audit précédent,
- la version du référentiel,
- le périmètre de l'audit (description détaillée obligatoire des procédés/produits). Le périmètre doit toujours être traduit en anglais,
- les codes/numéros des secteurs de produits et technologiques,
- la liste du personnel clé présent lors de l'audit,
- le nom de l'auditeur principal,
- si applicable, le nom du co-auditeur,
- si applicable, le nom de l'auditeur stagiaire,
- le résultat de l'audit (en cas d'audit complémentaire, préciser qu'un audit complémentaire a eu lieu et que la non-conformité majeure a été levée),
- le profil de la société : informations générales sur la société (nombre d'employés, taille, structure, activités détaillées de la société, etc.), avec les champs obligatoires (voir Annexe 2, partie 2). En particulier, l'activité de la société doit être détaillée (toutes les étapes de procédés, les procédés, s'il existe des activités sous-traitées, des produits de négoce, etc.) afin d'identifier tous les procédés et les étapes de procédés en lien avec les secteurs technologiques. Une partie du profil de la société doit être traduite en anglais (voir Annexe 2, partie 2),
- mentions de la note et de la fréquence d'audit,
- sous le profil de la société : nom de la personne en charge de la revue du rapport.

1.2 Rapport d'audit (Annexe 2)

Le rapport d'audit est structuré ainsi :

- le résultat de l'audit, avec le niveau et le pourcentage,
- des observations sur les KO et les non-conformités majeures (en cas d'audit complémentaire, explications sur l'exigence qui a fait l'objet de la non-conformité),
- un graphique général pour tous les chapitres,
- un résumé général de l'audit,

© IFS, Avril 2014

- la liste de toutes les déviations et non-conformités détectées pour chaque chapitre (de 1 à 6),
- des explications obligatoires, pour certaines exigences, même en cas de notation A (voir Annexe 2, partie 2),
- une description sur le suivi des actions correctives depuis l'audit précédent,
- une liste séparée (comprenant des justifications) de toutes les exigences notées N/A (non applicables),
- un rapport d'audit détaillé.

1.3 Plan d'actions (Annexe 3)

L'organisme de certification/l'auditeur décrit et explique toutes les déviations et les non-conformités (KO, non-conformités majeures) détectées pour chaque chapitre dans le plan d'actions, qui a un format spécifique présenté en annexe.

1.4 Exigences minimales du certificat IFS (Annexe 4)

Suite au processus complet de l'audit IFS Food, l'organisme de certification doit émettre un certificat. Afin d'être compris et reconnu au niveau international, le certificat IFS Food, délivré par l'organisme de certification, doit comporter au minimum les informations suivantes :

- le nom et l'adresse de l'organisme de certification, ainsi que son logo,
- le logo de l'organisme d'accréditation ou son nom et son numéro d'enregistrement ~~(exigence de la norme ISO CEI Guide 65, G.12.7.) ;~~ le logo de l'organisme d'accréditation doit être utilisé en accord avec les règles de l'organisme d'accréditation,

supprimé

- le nom et l'adresse de la société auditée,
- le COID, comme défini dans le portail d'audits IFS,
- si la société est un site de fabrication (cas des sociétés multi-sites), la raison sociale et le nom du siège social de la société et, si applicable, le code emballeur et le numéro d'identification sanitaire,
- le périmètre d'audit (avec une description obligatoire des procédés/produits ~~en incluant par exemple les produits de négoce, si applicable)~~. Le périmètre d'audit doit toujours être traduit en anglais,

supprimé

- le(s) nom(s) et numéro(s) du/des secteur(s) de produits,
- le(s) code(s) du/des secteur(s) technologique(s),

© IFS, Avril 2014

- le niveau obtenu,
- la note en pourcentage, si demandée par le client ou par la société auditée,
- la date de l'audit (dernier jour d'audit),
- la date de l'audit complémentaire, si applicable,

modifié

- ~~la date, au plus tard, du prochain audit (audit de renouvellement),~~ **prochain audit à effectuer dans la période,**
- la date d'attribution du certificat,
- la date d'expiration du certificat, soit 12 mois après la date d'attribution du certificat (la date de validité du certificat doit rester la même chaque année, comme décrit dans le protocole d'audit en partie 1),
- les lieu et date de signature,
- les nom et signature du directeur/de la personne responsable de la décision de certification, comme décrit en partie 3,
- le logo IFS.

supprimé

Remarque : le logiciel auditXpress propose une trame de certificat présentant le contenu minimal requis, mais chaque organisme de certification accrédité EN 45011/Guide ISO CEI 65 (~~future~~ norme ISO CEI 17065) pour l'IFS peut utiliser sa propre mise en page, à condition d'intégrer toutes ces exigences de base.

2 Logiciel auditXpress

Le logiciel auditXpress a été développé afin d'harmoniser le reporting IFS. Il présente les avantages suivants :

- collecte facile des données d'audit via une interface conviviale,
- création rapide et sans erreur de rapports d'audits IFS,
- évaluation automatique des résultats d'audit par calcul dynamique de tous les éléments importants,
- génération automatique d'un rapport d'audit standardisé,
- stockage temporaire des données d'audit pouvant être complétées ultérieurement,
- exportation simple et sécurisée du rapport d'audit vers le portail d'audits IFS,
- échange facile des rapports d'audits entre les auditeurs et leurs organismes de certification,

© IFS, Avril 2014

– possibilité de travail hors connexion, une connexion Internet permanente n'est pas nécessaire,

– existence d'une option de mise à jour offrant un accès permanent à la version la plus récente de l'IFS.

3 Le portail d'audits IFS et la base de données IFS (www.ifs-certification.com)

Chaque rapport d'audit IFS doit être téléchargé sur le portail d'audits IFS par l'organisme de certification (mise en ligne du rapport, du plan d'actions et du certificat).

Il existe trois groupes d'utilisateurs ayant accès à la base de données IFS :

– les organismes de certification,

– les sociétés certifiées,

– les distributeurs et autres utilisateurs.

Les droits d'accès des divers groupes sont les suivants :

Organismes de certification :

– gestion de leurs sociétés certifiées et téléchargement des rapports d'audits, des plans d'actions et des certificats,

– possibilité de suspendre des certificats dans certaines situations spécifiques,

– possibilité de gérer toutes les dates d'audits IFS via la fonction agenda, permettant aux distributeurs et aux sociétés d'avoir une vue d'ensemble des audits programmés. Il est obligatoire de remplir l'agenda du portail avec toutes les dates d'audits, au plus tard 2 semaines avant l'audit,

– gestion de leurs comptes d'accès,

– comparaison de 2 rapports d'audits et plans d'actions consécutifs, à des fins de formation et de calibration des auditeurs,

– téléchargement des logos IFS.

Sociétés certifiées/fournisseurs :

– accès à leurs propres données d'audit,

– possibilité de libérer/déverrouiller l'accès aux distributeurs et autres utilisateurs pour le pourcentage qu'ils ont obtenu, le rapport d'audit détaillé et le plan d'actions,

© IFS, Avril 2014

- comparaison de 2 rapports d'audits et plans d'actions consécutifs, à des fins d'amélioration continue,
- téléchargement des logos IFS,
- gestion de leur(s) organisme(s) de certification,
- gestion des comptes d'accès aux données d'audits pour le personnel de la société (création de sous-comptes),
- recherche d'autres sociétés certifiées,
- gestion de leurs fournisseurs par le biais de l'option « favoris ».

Accès au siège des sociétés certifiées
Un accès « siège » pour les sociétés certifiées peut être établi, pour permettre au siège d'une société de gérer tous les sites certifiés à travers un compte d'accès unique.

Distributeurs et autres utilisateurs :

- recherche de sociétés certifiées,
- gestion des sociétés certifiées par le biais de l'option « favoris »,
- réception d'informations par courriel en cas de suspension d'un certificat d'une société placée dans les « favoris ».

Les manuels d'utilisation du portail d'audits IFS sont disponibles sur les interfaces sécurisées de chaque groupe d'utilisateurs.

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

Les comptes d'accès des distributeurs/autres utilisateurs et des sociétés certifiées fournissent des informations générales sur toutes les sociétés certifiées. Si aucune autre autorisation n'est donnée par les sociétés certifiées, ces deux groupes d'utilisateurs ne peuvent voir que les informations suivantes :

- le nom et l'adresse de la société,
- le nom et l'adresse de l'organisme de certification,

supprimé

- le nom de l'auditeur ~~(y compris ses secteurs d'habilitation)~~,
- le périmètre de l'audit,
- la date et la durée de l'audit,
- le niveau obtenu lors de l'audit,
- la date d'attribution du certificat IFS et sa validité.

© IFS, Avril 2014

Grâce à leur compte d'accès sécurisé (identifiant + mot de passe), les sociétés certifiées peuvent elles-mêmes libérer/déverrouiller l'accès aux informations détaillées suivantes :

– rapport d'audit et plan d'actions.

Une fois que la société certifiée libère l'accès à ses données, les distributeurs et autres utilisateurs/sociétés certifiées reçoivent automatiquement l'accès aux données déverrouillées. La communication avec les distributeurs et autres utilisateurs se fait à travers un processus Internet sécurisé qui garantit que seuls les distributeurs et autres utilisateurs/sociétés certifiées autorisés peuvent visualiser des données spécifiques des sociétés/fournisseurs certifié(e)s.

© IFS, Avril 2014

Annexe 1

Page de garde du rapport d'audit

Logo de l'organisme de certification

IFS Food
Version 6

Rapport d'audit final

Société auditée : « Fruits et Légumes SA »

Date de l'audit : 02. 07./03. 07. 2014

Nom et adresse de l'organisme de certification

Numéro d'accréditation de l'organisme de certification

© IFS, Avril 2014

Premières pages du rapport d'audit

IFS Food
Version 6, ~~janvier 2012~~ avril 2014

Vue d'ensemble de l'audit

supprimé

Détails de l'audit		
Auditeur principal : Max Mustermann *Co-auditeur :* Jean Bon	*Date/heure de l'audit :* 02.07.2014 (09:00–18:00) 03.07.2014 (08:30–17:30)	*Date/heure de l'audit précédent :* 06.07.2013 (09:00–18:00) 03.07.2013 (08:30–12:30) *OC et auditeur de l'audit précédent :* TEST GmbH/Frank Test

Nom et adresse de la société (ou du siège social)	*Nom et adresse du site audité*
Fruits et Légumes Rue de l'exemple 12345 Paris France	**Fruit et Légumes SA** Rue de la liberté 12346 Villexemple France
	Code EAN/UCC Global Location Number : *COID*

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

Périmètre de l'audit

Production de compotes de fraises et de framboises
Production of strawberry and raspberry puree

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

Participants à l'audit

Nom :	**Fonction :**	**Réunion d'ouverture**	**Evaluation de la documentation**	**Inspection de terrain (Audit) :**	**Réunion de clôture**
M. Qualité	Responsable qualité	X	X	X	X
M. Directeur	Directeur général	X			X
M. Transport	Responsable transport	X		X	X

Résultat final de l'audit

Suite à l'audit effectué les 02.07. et 03.07.2014, « xyz » a constaté que les activités de production de **Fruits et Légumes SA** pour le périmètre ~~de fabrication~~ **d'audit** susmentionné respectent les exigences définies dans le référentiel IFS Food, Version 6, en **Niveau de base,** avec une note de XX %.	Prochain audit ~~dans 12 mois~~ **entre XX.XX et XX.XX**

modifié

Profil de la société

(Traduction obligatoire en anglais de l'activité de la société, y compris toutes les étapes de procédés)
Durée d'audit déterminée par l'outil de calcul :
Durée d'audit décidée par l'organisme de certification (si différente) :
Justifications sur les raisons de modification de la durée (si applicable) :

Personne en charge de la revue du rapport :

Explications concernant le rapport d'audit

Notation des exigences

Résultat	Explication	Points
A	Conformité totale	20 points
B (déviation)	Conformité presque totale	15 points
C (déviation)	Faible proportion de l'exigence respectée	5 points
D (déviation)	Exigence non respectée	–20 points

Non-conformité majeure	Attribuée lorsqu'il existe un manquement substantiel au respect des exigences du référentiel, ce qui inclut la sécurité des aliments et les exigences règlementaires des pays de production et de vente du produit. Une non-conformité majeure peut aussi être attribuée lorsque la non-conformité identifiée peut entraîner un danger sérieux pour la santé. Une non-conformité majeure peut être attribuée à toute exigence non définie comme une exigence KO.	Soustraction de 15 % du nombre total possible de points
Exigences KO notées D	L'exigence KO n'est pas respectée	Soustraction de 50 % du nombre total possible de points

N/A	Non applicable Exigence non applicable pour une société	Les exigences N/A sont exclues de la notation finale

© IFS, Avril 2014

Notation et délivrance de certificats

~~Non-conformités~~ Résultats de l'audit	Statut	Action de la société	Forme du rapport	Certificat	
Au moins 1 KO noté D	Refusé	Actions correctives et nouvel audit initial à programmer	Le rapport donne le statut	Non	**modifié**
>1 non-conformité majeure et/ou note totale <75 % ~~des exigences sont respectées~~	Refusé	Actions correctives et nouvel audit initial à programmer	Le rapport donne le statut	Non	**modifié**
Max. 1 non-conformité majeure et note totale ≥75 % ~~des exigences sont respectées~~	Refusé avant toute autre action mise en œuvre et validée suite à un audit complémentaire	Envoi du plan d'actions dans les 2 semaines à compter de la réception du rapport préliminaire. Audit complémentaire au max. 6 mois après la date de l'audit	Le rapport, qui comprend le plan d'actions, donne le statut	Certificat en niveau de base, si la non-conformité majeure a été levée, suite à l'audit complémentaire	**modifié**
La note totale est ≥75 % et <95 %	Approuvé en niveau de base IFS Food après réception du plan d'actions	Envoi du plan d'actions dans les 2 semaines à compter de la réception du pré-rapport	Le rapport, qui comprend le plan d'actions, donne le statut	Oui, certificat en niveau de base, validité de 12 mois	
La note totale est ≥95 %	Approuvé en niveau supérieur IFS Food après réception du plan d'actions	Envoi du plan d'actions dans les 2 semaines à compter de la réception du pré-rapport	Le rapport, qui comprend le plan d'actions, donne le statut	Oui, certificat en niveau supérieur, validité de 12 mois	

© IFS, Avril 2014

Annexe 2

modifié

IFS Food
Version 6, ~~janvier 2012~~ avril 2014

Rapport d'audit

Résultat :
Les activités de production de la société Fruits et Légumes SA respectent les exigences du référentiel IFS Food, Version 6.

La société a réussi l'audit avec une note de XX %

Niveau de base (supérieur)

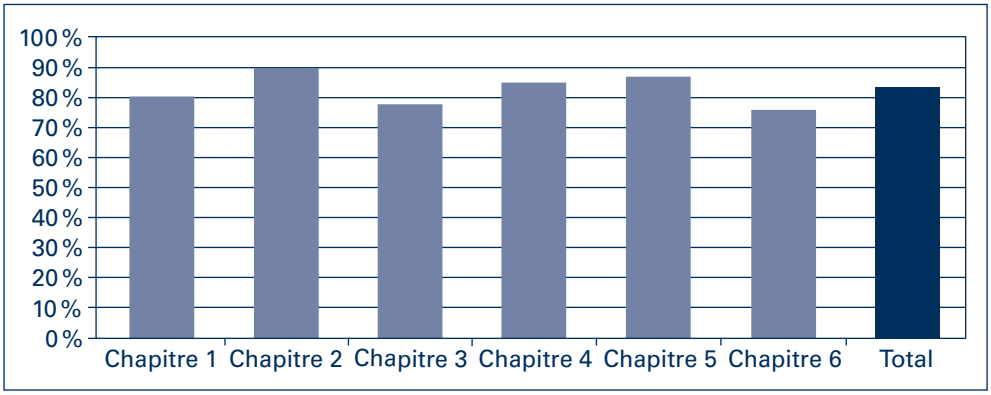
Date de l'audit de renouvellement : entre le XX/XX et le XX/XX.

Résumé :

	Chapitre 1	Chapitre 2	Chapitre 3	Chapitre 4	Chapitre 5	Chapitre 6
	Responsabilités de la direction	Système de management de la qualité et de la sécurité des aliments	Gestion des ressources	Planification et procédé de fabrication	Mesures, analyses, améliorations	Lutte contre les actes de malveillance
Non-conformités KO	0	0	0	0	0	0
Non-conformités majeures	0	0	0	0	0	0
A	0	0	0	0	0	0
B	0	0	0	0	0	0
C	0	0	0	0	0	0
D	0	0	0	0	0	0
N/A	0	0	0	0	0	0

Observations sur les non-conformités KO et majeures :

Graphique général pour tous les chapitres :



© IFS, Avril 2014

Résumé général de l'audit :

Description sur le suivi des actions correctives depuis l'audit précédent :

Chapitre 1 : Responsabilités de la direction

Résumé de toutes les déviations et non-conformités détectées pour le chapitre 1 :

No.	Référence	Exigence IFS	Notation	Explication
1.	1.1.1			
2.	1.1.2			

Liste des exigences jugées N/A

No.	Référence	Exigence IFS	Notation	Explication
1.				

Rapport d'audit détaillé

No.	Référence	Exigence IFS	Notation	Explication
1.				
2.				

© IFS, Avril 2014

Annexe 3

Plan d'actions

Nom et adresse de la société auditée

Le plan d'actions doit être retourné à l'organisme de certification avant :

Numéro de l'exigence	Exigence IFS	Notation	Explication (par l'auditeur)	Actions correctives (par la société auditée)	Responsabilité et date de mise en place de l'action (par la société auditée)	Validation par l'auditeur

© IFS, Avril 2014

Annexe 4

CERTIFICAT

Par le présent certificat, l'organisme de certification

Nom de l'organisme de certification

Atteste, en tant qu'organisme de certification accrédité ~~EN 45011/Guide ISO CEI 65 (future norme ISO CEI 17065)~~ pour la certification IFS et ayant signé un contrat avec le propriétaire du référentiel IFS, que les activités de production de : **supprimé**

Nom de la société auditée
Adresse 1
Adresse 2
(Code emballeur)
(Numéro d'identification sanitaire)
COID
(Raison sociale/Siège social)

Pour le périmètre d'audit :
(description détaillée des procédés/produits~~, si applicable, des produits de négoce)~~ **supprimé**
(Traduction obligatoire en anglais du périmètre)

Numéro(s) et nom(s) du/des secteur(s) de produits
Code(s) du/des secteur(s) technologique(s)
respectent les exigences de

IFS Food
Version 6, ~~janvier 2012~~ avril 2014 **modifié**
et autres documents normatifs associés

en niveau de base/niveau supérieur
avec une note de XX % (si demandé)

N° d'enregistrement du certificat : _____

Date de l'audit : _____
(Si applicable : date de l'audit complémentaire)

Date d'attribution du certificat : _____

Certificat valable jusqu'à : _____

Prochain audit à effectuer dans la période : _____
(préciser la date la plus précoce et la plus tardive, selon les exigences du protocole d'audit en partie 1)

Date et lieu :

Nom et signature de la personne responsable de l'organisme de certification :

Addresse de l'organisme de certification

Logo de l'organisme d'accréditation (ou nom et numéro d'enregistrement)

IFS Food

ANNEXE: Check-list d'audit

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
1	**Responsabilités de la direction**						
1.1	**Politique et principes généraux de la société**						
1.1.1	La direction doit concevoir et mettre en place une politique d'entreprise. Cette politique prend en compte, au minimum : – l'écoute client, – les responsabilités en matière d'environnement, – le développement durable, – les responsabilités en matière d'éthique et du personnel, – les caractéristiques du produit (incluant : la sécurité du produit, la qualité, la légalité, le procédé et les cahiers des charges). La politique d'entreprise doit être communiquée à l'ensemble des employés.						
1.1.2	Le contenu de la politique de l'entreprise doit avoir été décliné en objectifs spécifiques à chaque service. Les responsabilités et les échéances pour l'atteinte de ces objectifs doivent être déterminées pour chaque service de la société.						
1.1.3	Sur la base de la politique de l'entreprise, les objectifs de qualité et de sécurité des aliments doivent être communiqués aux employés dans les services concernés et doivent être mis en place de manière efficace.						
1.1.4	La direction doit s'assurer que l'atteinte des objectifs est régulièrement revue, au moins une fois par an.						
1.1.5	Toutes les informations relatives à la sécurité et à la qualité des aliments doivent être communiquées au personnel concerné de manière efficace et dans les délais prévus.						
1.2	**Organisation de la société**						
1.2.1	Un organigramme présentant la structure de la société doit exister.						
1.2.2	Les compétences et les responsabilités, ainsi que les délégations de responsabilités, doivent être clairement établies.						
1.2.3	Des fiches de postes, définissant clairement les responsabilités, doivent exister et doivent être appliquées par les employés ayant un impact sur les caractéristiques du produit.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
1.2.4 KO n° 1	**La direction doit s'assurer que les employés sont conscients de leurs responsabilités relatives à la sécurité et la qualité des aliments et que des mécanismes sont en place pour vérifier l'efficacité de leurs actions. Ces mécanismes doivent être clairement identifiés et documentés.**						
1.2.5	Les employés ayant une influence sur les caractéristiques du produit doivent être conscients de leurs responsabilités et ils doivent également pouvoir démontrer la compréhension de leurs responsabilités.						
1.2.6	La direction doit avoir désigné un interlocuteur IFS.						
1.2.7	La direction doit fournir des ressources appropriées et suffisantes pour satisfaire aux caractéristiques du produit.						
1.2.8	Le service responsable du management de la qualité et de la sécurité des aliments doit reporter directement à la direction.						
1.2.9	La société doit s'assurer que tous les processus (documentés ou non) sont connus par le personnel concerné et appliqués de manière uniforme.						
1.2.10	La société doit disposer d'un système de veille pertinent relatif à la législation sur la sécurité et la qualité des aliments, les développements scientifiques et techniques et les guides de bonnes pratiques du secteur.						
1.2.11	La société doit informer ses clients, dès que possible, de tout problème relatif aux spécifications des produits, en particulier de toute(s) non-conformité(s) identifiée(s) par les autorités compétentes, liée(s) aux produits, qui pourrai(en)t, a/ont ou a/ont pu avoir un impact défini sur la sécurité et/ou la légalité de ces produits. Cela peut inclure, mais n'est pas limité au principe de précaution.						
1.3	**Ecoute client**						
1.3.1	Une procédure documentée doit être mise en place pour identifier les besoins et attentes fondamentaux des clients.						
1.3.2	Les résultats de cette procédure doivent être évalués et pris en compte pour déterminer des objectifs de qualité et de sécurité des aliments.						
1.4	**Revue de direction**						
1.4.1	La direction doit garantir que le système de management de la qualité et de la sécurité des aliments est revu au moins annuellement ou plus fréquemment en cas de changements. De telles revues doivent comprendre, au moins, les résultats d'audits, les retours des clients, le respect des procédés et la conformité des produits, le statut des actions préventives et correctives, le suivi des actions issues des revues de direction antérieures, les changements qui pourraient affecter le système de management de la sécurité et de la qualité des aliments et les recommandations d'amélioration.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
1.4.2	Cette revue doit inclure l'évaluation des mesures pour la maîtrise du système de management de la qualité et de la sécurité des aliments et pour le processus d'amélioration continue.						
1.4.3	La société doit identifier et réviser régulièrement (par exemple, par le biais d'audits internes ou d'inspections sur site) les infrastructures nécessaires pour assurer la conformité aux caractéristiques du produit. Cela comprend, au minimum : – les bâtiments, – les systèmes d'approvisionnement, – les machines et équipements, – le transport. Les résultats de cette revue doivent être pris en compte, en fonction du risque, pour la planification des investissements.						
1.4.4	La société doit identifier et réviser régulièrement (par exemple, par le biais d'audits internes ou d'inspections sur site) l'environnement de travail nécessaire pour assurer la conformité aux caractéristiques du produit. Cela comprend, au minimum : – les installations pour le personnel, – l'environnement direct de travail, – les conditions d'hygiène, – l'ergonomie des postes de travail, – les facteurs externes environnants (comme le bruit, les vibrations). Les résultats de cette revue doivent être pris en compte, en fonction du risque, pour la planification des investissements.						
2	**Système de management de la qualité et de la sécurité des aliments**						
2.1	**Management de la qualité**						
2.1.1	**Exigences sur la documentation**						
2.1.1.1	Le système de management de la qualité et de la sécurité des aliments doit être documenté et mis en place, il doit être gardé en un seul endroit (manuel qualité et sécurité des aliments ou système électronique documenté).						
2.1.1.2	Une procédure documentée doit exister pour décrire les modalités de maîtrise des documents et de leurs modifications.						
2.1.1.3	Tous les documents doivent être lisibles, non ambigus et clairs. Ils doivent être disponibles à tout moment pour le personnel concerné.						
2.1.1.4	Tous les documents nécessaires à la conformité aux caractéristiques du produit doivent être disponibles dans leur version à jour.						
2.1.1.5	Le motif de toute modification de documents critiques pour les caractéristiques du produit doit être enregistré.						
2.1.2	**Conservation des enregistrements**						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
2.1.2.1	Tous les enregistrements importants, nécessaires pour respecter les caractéristiques du produit, doivent être complets, détaillés et mis à jour. Ils doivent également être disponibles sur demande.						
2.1.2.2	Les enregistrements doivent être lisibles et authentiques. Ils doivent être gérés de manière à empêcher toute modification ultérieure des données.						
2.1.2.3	Tous les enregistrements doivent être conservés conformément aux obligations légales et au minimum un an après la fin de durée de vie. Pour les produits sans durée de vie, la durée de conservation des enregistrements doit être justifiée et cette justification doit être documentée.						
2.1.2.4	Les enregistrements ne peuvent être modifiés que par du personnel autorisé à cet effet.						
2.1.2.5	Les enregistrements doivent être stockés dans un lieu sûr et doivent être facilement accessibles.						
2.2	**Le management de la sécurité des aliments**						
2.2.1	**Le système HACCP**						
2.2.1.1	La base du système de maîtrise de la sécurité des aliments de la société doit être un système HACCP systématique, exhaustif et précis, basé sur les principes du Codex Alimentarius. En plus de ces principes, toutes les exigences légales des pays de production et de commercialisation des produits doivent être prises en compte. Le système HACCP doit être mis en place sur chaque site de production concerné.						
2.2.1.2	Le système HACCP doit couvrir toutes les matières premières, tous les produits ou familles de produits ainsi que tous les procédés, depuis la réception jusqu'à l'expédition des produits, y compris le développement et le conditionnement des produits.						
2.2.1.3	La société doit garantir que le système HACCP est basé sur de la littérature scientifique ou sur des spécifications techniques validées des produits fabriqués et des procédures. Les évolutions techniques des procédés doivent être prises en compte.						
2.2.1.4	Le système HACCP doit être revu et les modifications nécessaires doivent être réalisées chaque fois que le produit, le procédé ou l'une des étapes subissent une modification.						
2.2.2	**L'équipe HACCP**						
2.2.2.1	Constitution de l'équipe HACCP (Étape 1 CA) L'équipe HACCP doit être multidisciplinaire et doit comprendre du personnel opérationnel. Le personnel désigné comme membre de l'équipe HACCP doit avoir une connaissance spécifique de l'HACCP, des produits et des procédés ainsi que des dangers associés. Lorsque les compétences nécessaires n'existent pas sur le site, l'avis d'un expert externe doit être requis.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
2.2.2.2	Les responsables du développement et de la mise à jour du système HACCP doivent avoir un chef d'équipe en interne et doivent avoir reçu une formation adéquate sur l'application des principes HACCP.						
2.2.2.3	L'équipe HACCP doit avoir le soutien actif de la direction et doit être clairement identifiée et portée à la connaissance de tout le site.						
2.2.3	**Etude HACCP**						
2.2.3.1	**Description du produit** (Étape 2 CA) Une description complète du produit est réalisée, comprenant toutes les informations pertinentes sur sa sécurité d'emploi, telles que : – la composition, – les paramètres physiques, organoleptiques, chimiques et microbiologiques, – les exigences légales pour la sécurité alimentaire du produit, – les méthodes de traitement, – l'emballage, – la durée de vie, – les conditions de stockage et les modes de transport et de distribution.						
2.2.3.2	**Détermination de l'usage prévu** (Étape 3 CA) L'usage prévu du produit doit être décrit en fonction de son utilisation attendue par le consommateur final, en prenant en considération les groupes de consommateurs sensibles.						
2.2.3.3	**Etablissement d'un diagramme de flux** (Étape 4 CA) Un diagramme de flux doit exister pour chaque produit, ou groupe de produits, et pour toutes les variations de procédés et sous procédés (y compris le recyclage et le retraitement). Le diagramme doit être daté et doit identifier clairement chaque CCP avec le numéro qui lui est assigné. Le diagramme doit être mis à jour en cas de changement.						
2.2.3.4	**Confirmation sur site du diagramme** (Étape 5 CA) L'équipe HACCP doit vérifier le diagramme par des contrôles sur site à toutes les étapes du procédé. Des modifications du diagramme doivent être apportées si nécessaire.						
2.2.3.5	**Conduite d'une analyse des dangers pour chaque étape** (Étape 6 CA – Principe 1)						
2.2.3.5.1	Une analyse des dangers doit exister pour tous les dangers physiques, chimiques et biologiques, y compris pour les allergènes, pouvant être raisonnablement attendus.						
2.2.3.5.2	L'analyse des dangers doit prendre en compte la probabilité d'apparition des dangers et la gravité potentielle de leurs conséquences sur la santé.						
2.2.3.6	**Détermination des points critiques pour la maîtrise** (Étape 7 CA – Principe 2)						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
2.2.3.6.1	La détermination des points critiques pour la maîtrise (CCP) pertinents doit être facilitée par l'application d'un arbre de décision ou d'autre(s) outil(s) démontrant un raisonnement logique.						
2.2.3.6.2	Pour toutes les étapes qui sont importantes pour la sécurité des aliments mais qui ne sont pas définies en tant que CCP, la société doit mettre en place et formaliser les points de maîtrise (CP). Des mesures de maîtrise appropriées doivent être mises en place.						
2.2.3.7	**Établissement de limites critiques pour chaque CCP** (Étape 8 CA – Principe 3) Pour chaque CCP, les limites critiques appropriées doivent être définies et validées, afin d'identifier clairement toute perte de maîtrise.						
2.2.3.8	**Établissement d'un système de surveillance pour chaque CCP** (Étape 9 CA – Principe 4)						
2.2.3.8.1 KO n° 2	**Des procédures spécifiques de surveillance doivent être établies pour chaque CCP, afin de détecter toute perte de maîtrise de ce CCP. Des enregistrements de cette surveillance doivent être conservés pendant une durée adaptée. Chaque CCP défini doit être sous contrôle. La surveillance et la maîtrise de chaque CCP doivent être démontrées par des enregistrements. Les enregistrements doivent mentionner la personne responsable ainsi que la date et le résultat de la surveillance.**						
2.2.3.8.2	Le personnel opérationnel en charge de la surveillance des CCP doit avoir reçu une formation/ instruction spécifique.						
2.2.3.8.3	Les enregistrements de surveillance des CCP doivent être vérifiés.						
2.2.3.8.4	Les CP doivent être surveillés et cette surveillance doit être enregistrée.						
2.2.3.9	**Établissement d'actions correctives** (Étape 10 CA – Principe 5) Dans le cas où la surveillance indique qu'un CCP ou CP particulier n'est pas maîtrisé, des actions correctives adéquates doivent être mises en place et documentées. Ces actions correctives doivent également prendre en compte tout produit non conforme.						
2.2.3.10	**Établissement de procédures de vérification** (Étape 11 CA – Principe 6) Des procédures de vérification doivent être établies pour confirmer que le système HACCP est efficace. La vérification du système HACCP doit être réalisée au moins une fois par an. Les activités de vérification peuvent consister par exemple en : – des audits internes, – des analyses, – de l'échantillonnage, – des évaluations, – l'exploitation de réclamations des autorités et des clients. Les résultats de cette vérification doivent être intégrés dans le système HACCP.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
2.2.3.11	**Etablissement de la documentation et conservation des enregistrements** (Étape 12 CA – Principe 7) La documentation doit être disponible pour tous les procédés, les procédures, les mesures de maîtrise et les enregistrements. La documentation et la conservation des enregistrements doivent être appropriées à la nature et à la taille de la société.						
3	**Gestion des ressources**						
3.1	**Gestion des ressources humaines**						
3.1.1	Sur la base d'une analyse des dangers, d'une évaluation des risques associés et du rôle des employés, tout le personnel effectuant des tâches affectant la sécurité, la légalité et la qualité du produit doit avoir les compétences requises à travers ses études, son expérience professionnelle et/ou sa formation.						
3.2	**Ressources humaines**						
3.2.1	**Hygiène du personnel**						
3.2.1.1	Les exigences pour l'hygiène du personnel doivent être documentées. Elles doivent comprendre, au minimum, des instructions concernant : – les vêtements de protection, – le nettoyage et la désinfection des mains, – la nourriture et la boisson, – le tabac, – les mesures à prendre en cas de coupures ou d'éraflures de la peau, – les ongles, les bijoux et les effets personnels, – les cheveux et la barbe. Les instructions doivent être basées sur une analyse des dangers et sur une évaluation des risques associés aux produits et aux procédés.						
3.2.1.2 KO n° 3	**Les exigences concernant l'hygiène du personnel doivent être en place et appliquées par les membres du personnel concernés, ainsi que par les prestataires externes et les visiteurs.**						
3.2.1.3	Le respect des exigences concernant l'hygiène du personnel doit être régulièrement vérifié.						
3.2.1.4	Les bijoux visibles (y compris les piercings) et les montres ne doivent pas être portés. Toute dérogation doit avoir été justifiée par une analyse des dangers et une évaluation des risques associés aux produits et aux procédés. Toute dérogation doit être gérée de manière efficace.						
3.2.1.5	Les coupures et éraflures de la peau doivent être couvertes par des pansements colorés (différents de la couleur du produit) – contenant une bande métallique si nécessaire – et, dans le cas de blessures des mains, un gant à usage unique doit également être porté.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
3.2.2	**Vêtements de protection pour le personnel, les prestataires et les visiteurs**						
3.2.2.1	Des procédures internes doivent exister pour s'assurer que tout le personnel, les prestataires et les visiteurs, sont conscients des règles pour la gestion, le port et le changement des vêtements de protection dans les zones spécifiées, conformément aux caractéristiques du produit.						
3.2.2.2	Dans les zones de travail où le port d'une coiffe et/ou d'un cache barbe est obligatoire, les cheveux doivent être couverts complètement afin d'empêcher la contamination du produit.						
3.2.2.3	Des règles d'usage clairement définies doivent exister pour les zones de travail/activités où le port des gants (d'une couleur différente de celle du produit) est obligatoire. Le respect de ces règles doit être régulièrement vérifié.						
3.2.2.4	Des vêtements de protection adaptés doivent être disponibles en quantité suffisante pour chaque employé.						
3.2.2.5	Tous les vêtements de protection doivent être rigoureusement et régulièrement nettoyés. Les vêtements doivent être nettoyés par une blanchisserie sous-traitante, par une blanchisserie interne au site ou par chaque employé, conformément à l'analyse des dangers et à l'évaluation des risques associés, en considérant les produits et les procédés.						
3.2.2.6	Des recommandations doivent exister pour le nettoyage des vêtements de protection et une procédure doit exister pour la vérification de leur propreté.						
3.2.3	**Procédures applicables aux maladies infectieuses**						
3.2.3.1	Des mesures écrites doivent exister et être communiquées au personnel, aux prestataires et aux visiteurs, pour déclarer toute maladie infectieuse pouvant avoir un impact sur la sécurité des aliments. En cas de déclaration de maladie infectieuse, des actions doivent être menées afin de minimiser le risque de contamination des produits.						
3.3	**Formation et instruction**						
3.3.1	La société doit établir des programmes de formation et/ou d'instruction documentés sur la base des caractéristiques du produit et des besoins en formation des employés, sur la base de leurs postes. Ces programmes doivent inclure : – le contenu des formations, – la fréquence des formations, – les tâches des employés, – les langues, – les formateurs/tuteurs qualifiés, – la méthodologie d'évaluation.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
3.3.2	Les programmes de formation et/ou d'instruction documentés doivent être appliqués à tous les membres du personnel, y compris les travailleurs saisonniers, temporaires et les employés de sociétés externes, en poste dans les zones de travail correspondantes. Avant la première prise de fonction et avant de commencer à travailler, le personnel doit être formé conformément aux programmes de formation/d'instruction documentés.						
3.3.3	Des enregistrements de toutes les formations/instructions réalisées doivent être disponibles, indiquant : – la liste des participants (qui doit inclure leurs signatures), – la date, – la durée, – le contenu de la formation, – le nom du formateur/tuteur. Une procédure ou un programme doit être mis(e) en place pour prouver l'efficacité du programme de formation et/ou d'instruction.						
3.3.4	Le contenu des formations et/ou des instructions doit être régulièrement contrôlé et mis à jour. Il doit tenir compte des problématiques spécifiques de la société, de la sécurité des aliments, de la législation alimentaire et des modifications des produits/procédés.						
3.4	**Installations sanitaires, équipements pour l'hygiène du personnel et locaux du personnel**						
3.4.1	La société doit fournir des installations pour le personnel, qui doivent être équipées et adaptées en superficie au nombre d'employés. Elles doivent être opérationnelles et conçues de façon à minimiser les risques de sécurité des aliments. Ces installations doivent être propres et en bon état.						
3.4.2	Le risque de contamination du produit par des corps étrangers provenant des locaux du personnel doit être évalué et minimisé. Les aliments apportés au travail par les membres du personnel et les effets personnels doivent également être pris en compte.						
3.4.3	Des règles et des installations doivent être en place pour assurer la gestion appropriée des effets personnels et des aliments apportés par les employés ainsi que pour les aliments issus de la cantine et des distributeurs. Les aliments doivent exclusivement être stockés et/ou utilisés dans des zones dédiées.						
3.4.4	La société doit fournir des vestiaires adaptés pour les membres du personnel, les prestataires et les visiteurs. Si nécessaire, les vêtements personnels et les vêtements de protection doivent être stockés séparément.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
3.4.5	Les toilettes ne doivent pas avoir d'accès direct à une zone où les produits alimentaires sont manipulés. Les toilettes doivent être équipées de lave-mains appropriés. Les installations sanitaires doivent disposer d'une ventilation naturelle ou mécanique. Le flux d'air mécanique d'une zone contaminée vers une zone propre doit être évité.						
3.4.6	Des installations de lavage des mains adaptées doivent être présentes au niveau des zones d'accès et dans les zones de production, y compris dans les locaux du personnel. D'autres zones (par exemple la zone d'emballage) doivent être équipées de la même manière en fonction d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés.						
3.4.7	Les installations de lavage des mains doivent comporter au minimum : – de l'eau potable à une température appropriée, – du savon liquide, – un équipement approprié pour le séchage des mains.						
3.4.8	Lorsque des produits alimentaires hautement périssables sont manipulés, les exigences supplémentaires suivantes concernant l'hygiène des mains doivent également être respectées : – équipements à commande non manuelle, – désinfection des mains, – équipements d'hygiène adéquats, – panneaux/symboles mettant en évidence les exigences pour l'hygiène des mains, – conteneurs à déchets/poubelles avec ouverture à commande non manuelle.						
3.4.9	Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, un programme doit exister pour maîtriser l'efficacité de l'hygiène des mains.						
3.4.10	Les vestiaires doivent être conçus de manière à permettre un accès direct aux zones de manipulation des produits alimentaires. Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, les exceptions doivent être justifiées et gérées.						
3.4.11	Lorsque l'analyse des dangers et l'évaluation des risques associés en ont démontré la nécessité, des installations de nettoyage pour les bottes, les chaussures et d'autres vêtements de protection doivent être disponibles et utilisées.						
4	**Planification et procédé de fabrication**						
4.1	**Accord de contrat**						
4.1.1	Les exigences définies entre les contractants doivent être établies, validées et revues par rapport à leur faisabilité avant qu'un contrat de fourniture ne soit conclu. Toutes les clauses relatives à la qualité et à la sécurité des aliments doivent être connues et communiquées à chaque service concerné.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.1.2	Toute modification dans les accords contractuels existants doit être documentée et communiquée aux contractants.						
4.2	**Les spécifications et recettes des produits**						
4.2.1	**Les spécifications**						
4.2.1.1	Des spécifications doivent être disponibles et mises en place pour tous les produits finis. Elles doivent être mises à jour, non ambigües, conformes aux dispositions légales en vigueur et aux exigences des clients.						
4.2.1.2 KO n° 4	**Des spécifications doivent exister pour toutes les matières premières (matières premières/ingrédients, additifs, matériaux d'emballage, produits de recyclage). Ces spécifications doivent être mises à jour, non ambigües, disponibles et conformes aux dispositions légales en vigueur et, si elles existent, aux exigences des clients.**						
4.2.1.3	Lorsque cela est demandé par le client, les spécifications des produits doivent être formellement acceptées.						
4.2.1.4	Les spécifications et/ou leur contenu doivent être disponibles dans les zones concernées et doivent être accessibles à tout le personnel concerné.						
4.2.1.5	Une procédure pour la création, la modification et la validation des spécifications pour toutes les parties du procédé doit exister. Elle doit inclure l'accord préliminaire des clients, si les spécifications ont été validées avec ceux-ci.						
4.2.1.6	La procédure de maîtrise des spécifications doit inclure la mise à jour des spécifications des produits finis en cas de modification : – de matières premières, – de formulation/recette, – de procédé ayant une influence sur les produits finis, – d'emballage ayant une influence sur les produits finis.						
4.2.2	**Formulations/recettes**						
4.2.2.1 KO n° 5	**Lorsque des accords avec les clients existent sur la recette et les paramètres technologiques, ils doivent être respectés.**						
4.3.	**Développement/modification des produits/modification des procédés de fabrication**						
4.3.1	Une procédure pour le développement de produits doit être en place. Elle doit inclure les principes de l'analyse des dangers, conformément au système HACCP.						
4.3.2	La formulation des produits, les procédés de fabrication, les paramètres des procédés et le respect des caractéristiques du produit doivent être mis en place et avoir été validés en condition industrielle et par des contrôles sur les produits.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.3.3	Des tests de durée de vie ou d'autres procédés adéquats doivent être effectués en prenant en compte la formulation des produits, leur emballage, leurs conditions de fabrication et leurs conditions de conservation et d'utilisation étiquetées. Les dates limites de consommation ou d'utilisation optimale doivent ainsi être établies en adéquation avec ces tests.						
4.3.4	Lors de l'établissement et de la validation de la durée de vie d'un produit (y compris pour les produits à longue durée de vie, c'est-à-dire avec une date limite d'utilisation optimale), les résultats des tests organoleptiques doivent être pris en compte.						
4.3.5	Le développement de produits doit prendre en compte les résultats des tests organoleptiques.						
4.3.6	Un processus doit être en place pour garantir la conformité de l'étiquetage à la législation en vigueur dans les pays de destination des produits et aux exigences des clients.						
4.3.7	Des recommandations pour la préparation et/ou l'utilisation des produits alimentaires doivent être établies. Si nécessaire, les exigences des clients doivent être incluses.						
4.3.8	La société doit démontrer via des études et/ou doit réaliser des tests appropriés pour valider les informations ou les allégations nutritionnelles des étiquetages. Cela s'applique à la fois aux nouveaux produits et durant toute leur période de mise en vente.						
4.3.9	Les avancées et les résultats du développement des produits doivent être enregistrés.						
4.3.10	La société doit s'assurer qu'en cas de changements de formulation du produit, y compris le recyclage et les matériaux d'emballage, les paramètres du procédé sont revus afin d'assurer que les caractéristiques du produit sont respectées.						
4.4	**Achats**						
supprimé **~~4.4.1~~**	**~~Achats généraux~~**						
modifié **4.4.1**	La société doit maîtriser les processus d'achats afin de s'assurer que tous les matériaux et services achetés, ayant un impact sur la sécurité et la qualité des aliments, sont conformes aux exigences. Quand une société choisit d'externaliser un processus pouvant avoir un impact sur la sécurité et la qualité des aliments, la société doit assurer la maîtrise de ces processus. La maîtrise des processus externalisés doit être identifiée et documentée dans le système de management de la sécurité et de la qualité des aliments.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires	
4.4.2	Il doit exister une procédure de référencement et de suivi des fournisseurs (internes et externes) et de la production sous-traitée dans sa totalité ou partiellement.							**modifié**
4.4.3	La procédure de référencement et de suivi doit contenir des critères d'évaluation clairs, tels que : des audits, des bulletins d'analyses, la fiabilité du fournisseur, des bilans de réclamations ainsi que les paramètres de performance requis.							**modifié**
4.4.4	Les résultats des évaluations des fournisseurs doivent être régulièrement passés en revue et cette revue doit être basée sur une analyse des dangers et une évaluation des risques associés. Ces revues et les actions prises suite à cette évaluation doivent être enregistrées.							**modifié**
4.4.5	La conformité des produits achetés aux spécifications existantes **ainsi que, sur la base d'une analyse des dangers et de l'évaluation des risques associés, leur authenticité,** doivent être vérifiées. La fréquence de ces vérifications doit au moins prendre en compte les éléments suivants : les caractéristiques du produit, le statut du fournisseur (en fonction de son évaluation) et l'impact des produits achetés sur le produit fini. L'origine doit également être vérifiée, si elle est mentionnée dans les spécifications.							**ajouté**
4.4.6	La conformité des services achetés aux spécifications existantes doit être vérifiée. La fréquence de ces vérifications doit au moins prendre en compte les éléments suivants : les caractéristiques du service, le statut du fournisseur (en fonction de son évaluation) et l'impact du service sur le produit fini.							**modifié**
~~**4.4.2**~~	~~**Activité de négoce de produits déjà transformés**~~							**supprimé**
~~4.4.2.1~~	~~Si la société vend des produits de négoce, un processus de validation et de surveillance des fournisseurs doit exister et être mis en place.~~							
~~4.4.2.2~~	~~Si la société vend des produits de négoce, le processus de validation et de surveillance des fournisseurs doit contenir des critères d'évaluation clairs, tels que : des audits, des bulletins d'analyses, la fiabilité du fournisseur, des bilans de réclamations ainsi que les paramètres de performance requis.~~							
~~4.4.2.3~~	~~En cas de marques distributeurs, il doit exister un système de validation des fournisseurs en accord avec les exigences du client, pour les fournisseurs en amont des produits finis ou semi-finis.~~							
4.5	**Emballage du produit**							
4.5.1	Sur la base d'une analyse des dangers, d'une évaluation des risques associés et de l'usage attendu, la société doit déterminer les paramètres clés pour les matériaux d'emballage.							

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.5.2	Des spécifications détaillées doivent exister pour tous les matériaux d'emballage, qui doivent respecter la législation correspondante en vigueur.						
4.5.3	Pour tous les emballages pouvant avoir une influence sur les produits, des certificats de conformité doivent exister et doivent respecter les dispositions légales en vigueur. S'il n'y a pas de dispositions légales spécifiques applicables, des preuves doivent être disponibles afin de démontrer que les emballages conviennent à leur usage. Cela concerne les emballages pouvant avoir une influence sur les matières premières, les produits semi-finis et finis.						
4.5.4	Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, la société doit vérifier la compatibilité des matériaux d'emballage avec chaque produit concerné (par exemple tests organoleptiques, tests de stockage, analyses chimiques, tests de migration).						
4.5.5	La société doit assurer que toute étiquette utilisée correspond bien aux produits conditionnés. L'utilisation de la bonne étiquette doit être régulièrement vérifiée et les vérifications doivent être documentées.						
4.5.6	Les informations sur l'étiquette doivent être lisibles, indélébiles et doivent être conformes aux spécifications des produits validées avec les clients. Cela doit être vérifié régulièrement et les vérifications doivent être documentées.						
4.6.	**Lieu de l'usine**						
4.6.1	La société doit étudier dans quelle mesure l'environnement de l'usine (par exemple, le sol ou l'air) peut avoir un impact indésirable sur la sécurité et la qualité du produit. En cas d'impact indésirable, des mesures appropriées doivent être prises. L'efficacité de ces mesures doit être contrôlée périodiquement (exemples : air extrêmement poussiéreux, odeurs fortes).						
4.7	**Extérieurs de l'usine**						
4.7.1	L'extérieur de l'usine doit être maintenu propre et ordonné.						
4.7.2	Tous les revêtements externes du site doivent être maintenus en bon état. Lorsque le drainage naturel n'est pas adéquat, un système de drainage adapté doit être installé.						
4.7.3	Le stockage à l'extérieur doit être réduit à son strict minimum. Dans le cas où des produits sont stockés à l'extérieur, une analyse des dangers et une évaluation des risques associés doivent être conduites, afin d'assurer l'absence de risque de contamination ou d'effets néfastes sur la sécurité et la qualité des aliments.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.8	**Implantation de l'usine et flux de production**						
4.8.1	Des plans décrivant clairement les flux internes des produits finis, des matériaux d'emballage, des matières premières, des déchets, du personnel, de l'eau, etc. doivent être en place. Un plan du site couvrant tous les bâtiments du site doit être disponible.						
4.8.2	Le flux de production, de la réception jusqu'à l'expédition, doit être organisé de manière à éviter la contamination des matières premières, des emballages, des produits semi-finis et finis. Le risque de contamination croisée doit être minimisé au moyen de mesures efficaces.						
4.8.3	Les zones de production identifiées comme étant microbiologiquement sensibles doivent être opérationnelles et surveillées afin de garantir la sécurité des produits.						
4.8.4	Les laboratoires installés au sein des locaux de production et les analyses réalisées sur site lors du procédé ne doivent pas affecter la sécurité des produits.						
4.9	**Exigences pour la construction des zones de production et de stockage**						
4.9.1	**Exigences pour la construction**						
4.9.1.1	Les salles où les produits sont préparés, traités, transformés et stockés doivent être conçues et construites de manière à garantir la sécurité des aliments.						
4.9.2	**Murs**						
4.9.2.1	Les murs doivent être conçus et construits de manière à empêcher l'accumulation de poussière, à réduire la condensation et le développement de moisissures et à faciliter le nettoyage.						
4.9.2.2	Les surfaces des murs doivent être en bon état et doivent être faciles à nettoyer. Elles doivent être imperméables et résistantes à l'usure.						
4.9.2.3	Les raccords entre les murs, les sols et les plafonds doivent être conçus de façon à faciliter le nettoyage.						
4.9.3	**Sols**						
4.9.3.1	Les revêtements des sols doivent être conçus pour satisfaire aux exigences de production et doivent être en bon état et faciles à nettoyer. Les surfaces doivent être imperméables et résistantes à ~~l'eau.~~ **l'usure.**						**modifé**
4.9.3.2	Une élimination des eaux usées doit être assurée. Des systèmes de drainage doivent être conçus pour faciliter le nettoyage et minimiser le risque de contamination du produit (par exemple entrée de nuisibles, etc.).						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.9.3.3	L'eau ou les autres liquides doivent être drainés sans difficulté par l'intermédiaire de mesures appropriées. Les flaques doivent être évitées.						
4.9.3.4	Dans les zones de manipulation de produits alimentaires, les machines et les tuyauteries doivent être installées de telle manière que, lorsque cela est possible, les eaux usées partent directement dans le système de drainage.						
4.9.4	**Plafonds/faux plafonds/suspensions**						
4.9.4.1	Les plafonds (ou, lorsque des plafonds ne sont pas installés, les faces intérieures des toits) et les éléments aériens (comprenant les tuyauteries, câbles et lampes) doivent être construits pour minimiser l'accumulation de poussière et ne doivent pas causer de risque de contamination physique et/ou microbiologique.						
4.9.4.2	Lorsque des faux plafonds sont utilisés, un accès adéquat aux combles doit être possible pour faciliter le nettoyage, la maintenance et l'inspection pour la lutte contre les nuisibles.						
4.9.5	**Fenêtres et autres ouvertures**						
4.9.5.1	Les fenêtres et autres ouvertures doivent être conçues et construites pour éviter l'accumulation de saleté et doivent être maintenues en bon état.						
4.9.5.2	En cas de risque de contamination, les fenêtres et ouvertures du toit doivent rester fermées et fixées au cours de la production.						
4.9.5.3	Lorsque les fenêtres et ouvertures du toit sont conçues pour être ouvertes à des fins de ventilation, elles doivent être protégées par des moustiquaires amovibles en bon état ou par tout autre moyen, afin d'éviter toute contamination.						
4.9.5.4	Dans les zones où des produits nus sont manipulés, les fenêtres doivent être protégées contre le bris de verre.						
4.9.6	**Portes et systèmes de fermeture**						
4.9.6.1	Les portes et les systèmes de fermeture doivent être en bon état (par exemple, pas de parties fendillées, de peintures écaillées ou de corrosion) et doivent être faciles à nettoyer.						
4.9.6.2	Les portes et les systèmes de fermeture extérieurs doivent être conçus pour empêcher l'entrée de nuisibles. Si possible ils devraient pouvoir se fermer tous seuls.						
4.9.7	**Éclairage**						
4.9.7.1	Toutes les zones de travail doivent être correctement éclairées.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.9.7.2	Tous les équipements d'éclairage doivent être protégés par une protection anti-éclatement et doivent être conçus de façon à minimiser le risque de bris de verre.						
4.9.8	**Climatisation/ventilation**						
4.9.8.1	Une ventilation naturelle et/ou artificielle adéquate doi(ven)t exister dans toutes les zones.						
4.9.8.2	Si des équipements de ventilation sont installés, les filtres et autres composants nécessitant un nettoyage ou un remplacement doivent être facilement accessibles.						
4.9.8.3	Les équipements de climatisation et les flux d'air artificiels ne doivent pas causer de risques pour la sécurité et la qualité des produits.						
4.9.8.4	Un équipement d'extraction des poussières doit être installé dans les zones où sont générées de grandes quantités de poussières.						
4.9.9	**Fourniture d'eau**						
4.9.9.1	L'eau utilisée comme ingrédient au cours du procédé ou pour le nettoyage doit être potable et fournie en quantité suffisante. Ceci s'applique également à la vapeur et à la glace utilisées en zone de production. Un réseau de distribution d'eau potable doit être disponible à tout moment.						
4.9.9.2	L'eau recyclée utilisée dans les procédés ne doit pas présenter de risque de contamination. L'eau doit être en conformité avec les obligations légales applicables à l'eau potable. Les résultats d'analyses doivent être enregistrés et disponibles.						
4.9.9.3	La qualité de l'eau, de la vapeur ou de la glace doit être surveillée sur la base d'un plan d'échantillonnage basé sur les risques.						
4.9.9.4	L'eau non potable doit être transportée dans les tuyauteries séparées et correctement identifiées. Ces tuyauteries ne doivent ni être raccordées au système d'eau potable, ni rendre possible le reflux pouvant contaminer les sources d'eau potable ou l'environnement de l'usine.						
4.9.10	**Air comprimé**						
4.9.10.1	La qualité de l'air comprimé qui entre en contact direct avec les aliments ou les emballages primaires doit être surveillée, sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés.						
4.9.10.2	L'air comprimé ne doit pas créer de risque de contamination.						
4.10	**Nettoyage et désinfection**						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.10.1	Des plans de nettoyage et de désinfection, basés sur une analyse des dangers et une évaluation des risques associés, doivent être disponibles et mis en place. Ces programmes doivent spécifier : – les objectifs, – les responsabilités, – les produits utilisés et leurs instructions d'utilisation, – les zones devant être nettoyées et/ou désinfectées, – la fréquence du nettoyage, – les exigences documentaires, – les pictogrammes de danger (si nécessaire).						
4.10.2	Les plans de nettoyage et de désinfection doivent être mis en place et documentés de manière adéquate.						
4.10.3	Le nettoyage et la désinfection ne doivent être effectués que par du personnel qualifié. Le personnel doit être formé de manière régulière pour l'application des plans de nettoyage.						
4.10.4	Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, l'efficacité et la sécurité des mesures de nettoyage et de désinfection doivent être vérifiées et documentées conformément à un plan d'échantillonnage, en utilisant des procédures appropriées. Les actions correctives qui en résultent doivent être documentées.						
4.10.5	Les plans de nettoyage et de désinfection doivent être revus et ajustés si nécessaire, en cas de changements liés au produit, au procédé ou à l'équipement de nettoyage.						
4.10.6	L'usage attendu des ustensiles de nettoyage doit être clairement identifié. Les ustensiles de nettoyage doivent être utilisés de manière à éviter toute contamination.						
4.10.7	Les fiches de données de sécurité (FDS) à jour et les instructions d'utilisation doivent être disponibles sur site pour les produits chimiques et de nettoyage. Le personnel responsable du nettoyage doit être capable de démontrer la connaissance de ces instructions.						
4.10.8	Les produits chimiques de nettoyage doivent être clairement étiquetés, utilisés et stockés de façon appropriée pour éviter toute contamination.						
4.10.9	Les activités de nettoyage doivent être effectuées en dehors des périodes de production. Si cela n'est pas possible, ces opérations doivent être maîtrisées afin de ne pas affecter le produit.						
4.10.10	Lorsque la société utilise les services d'un prestataire externe de nettoyage et de désinfection, toutes les exigences du chapitre 4.10 doivent être clairement définies dans le contrat correspondant.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.11	**Élimination des déchets**						
4.11.1	Une procédure de gestion des déchets doit exister et être mise en œuvre, afin d'éviter toute contamination croisée.						
4.11.2	Toutes les dispositions légales concernant l'élimination des déchets doivent être respectées.						
4.11.3	Les déchets alimentaires et les autres déchets doivent être retirés aussi vite que possible des zones où les aliments sont manipulés. L'accumulation de déchets doit être évitée.						
4.11.4	Les conteneurs de collecte des déchets doivent être clairement signalés, correctement conçus, en bon état, faciles d'entretien et, si nécessaire, désinfectés.						
4.11.5	Les zones et les conteneurs de collecte des déchets (y compris les compacteurs) doivent être conçus pour être conservés en bon état de propreté, afin de minimiser l'attraction des nuisibles.						
4.11.6	Les déchets doivent être collectés dans des conteneurs séparés, conformément aux moyens d'éliminations prévus. Ces déchets doivent uniquement être éliminés par des tiers agréés. Des enregistrements de cette élimination doivent être conservés par la société.						
4.12	**Risque de corps étrangers, métal, bris de verre et bois**						
4.12.1 KO n° 6	**Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, des procédures doivent être en place pour éviter la contamination par des corps étrangers. Les produits contaminés doivent être traités comme des produits non conformes.**						
4.12.2	Dans toutes les zones, par exemple dans les zones de manipulation des matières premières, de fabrication, d'emballage et de stockage, lorsque l'analyse des dangers et l'évaluation des risques associés ont identifié une contamination potentielle du produit, l'utilisation du bois doit être exclue. Quand l'utilisation du bois ne peut pas être évitée, le risque doit être maîtrisé et le bois doit être propre et en bon état.						
4.12.3	Dans les cas où des détecteurs de métal et/ou de corps étrangers sont nécessaires, ils doivent être installés de manière à garantir une efficacité de détection maximale, afin d'éviter toute contamination ultérieure du produit. Les détecteurs doivent être soumis à une maintenance régulière de façon à éviter les dysfonctionnements.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.12.4	Les produits potentiellement contaminés doivent être isolés. L'accès et les actions pour des manipulations ou vérifications ultérieures ne doivent être réalisés que par le personnel autorisé, selon des procédures définies. Après cette vérification, les produits contaminés doivent être traités comme des produits non-conformes.						
4.12.5	La précision appropriée des détecteurs doit être spécifiée. Le bon fonctionnement des détecteurs doit être régulièrement vérifié. En cas de dysfonctionnement ou d'échec de la détection de métal et/ou de corps étrangers, des actions correctives doivent être définies, mises en œuvre et documentées.						
4.12.6	En cas d'utilisation d'équipements ou de méthodes spécifiques pour détecter les corps étrangers, ces équipements/méthodes doivent être correctement validés et mis à jour.						
4.12.7	Dans toutes les zones, par exemple dans les zones de manipulation des matières premières, de fabrication, d'emballage et de stockage, lorsque l'analyse des dangers et l'évaluation des risques associés ont identifié une contamination potentielle du produit, la présence de verre et d'objets potentiellement blessants doit être exclue. Lorsque cette présence ne peut être évitée, des mesures appropriées doivent être mises en œuvre pour les protéger contre le bris.						
4.12.8	Tous les objets fixes en verre ou contenant du verre ou potentiellement blessants, présents dans des zones de manipulation des matières premières, de fabrication, d'emballage et de stockage doivent être enregistrés dans un registre spécifique, avec des détails concernant leur emplacement exact. Une vérification de l'état et de l'intégrité de ces objets doit être régulièrement effectuée et enregistrée. La fréquence de cette vérification doit être justifiée par des documents.						
4.12.9	Tous les bris de verre et d'objets potentiellement blessants doivent être enregistrés. Les exceptions doivent être justifiées et documentées.						
4.12.10	Des procédures décrivant les mesures à prendre en cas de bris de verre et/ou d'objets potentiellement blessants doivent être en place. Ces mesures doivent comprendre l'identification des produits à isoler, la désignation du personnel autorisé, le nettoyage de l'environnement de production et la validation du redémarrage de la ligne de production.						
4.12.11	Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, des mesures préventives doivent être mises en place pour la manipulation d'emballages et/ou de contenants en verre, ou de tout autre type de contenant dans le cadre du procédé de fabrication (retournement, soufflage, rinçage, etc.). Après cette étape du procédé, il ne doit plus y avoir aucun risque de contamination.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.12.12	En cas d'utilisation d'une inspection visuelle pour détecter les corps étrangers, les employés doivent être formés et remplacés à une fréquence appropriée, afin d'optimiser l'efficacité du procédé.						
4.13	**Surveillance des nuisibles/lutte contre les nuisibles**						
4.13.1	La société doit avoir mis en place un système de lutte contre les nuisibles, en conformité avec les dispositions légales locales, comprenant, au minimum : – l'environnement de l'usine (nuisibles potentiels), – un plan du site avec la zone d'application (carte des pièges), – l'identification des pièges sur le site, – les responsabilités internes/externes, – les produits/agents utilisés et leurs instructions en matière d'utilisation et de sécurité, – la fréquence des inspections. Le système de lutte contre les nuisibles doit être basé sur une analyse des dangers et une évaluation des risques associés.						
4.13.2	La société doit disposer en interne de personnel qualifié et formé et/ou doit recourir aux services d'un prestataire externe qualifié. Dans ce cas, les missions requises sur site doivent être définies dans un contrat écrit.						
4.13.3	Les inspections de lutte contre les nuisibles et les actions résultantes doivent être documentées. La mise en place des actions doit être surveillée et enregistrée.						
4.13.4	Les appâts, pièges et destructeurs d'insectes doivent être en état de fonctionnement, en nombre suffisant et placés de manière appropriée. Ils doivent être conçus et positionnés afin de ne causer aucun risque de contamination.						
4.13.5	Les réceptions doivent être vérifiées dès leur arrivée pour vérifier l'absence de nuisibles. Toute infestation doit être documentée et des mesures doivent alors être prises.						
4.13.6	L'efficacité de la lutte contre les nuisibles doit être surveillée par l'intermédiaire d'analyses régulières des tendances.						
4.14	**Réception et stockage**						
4.14.1	Toutes les marchandises réceptionnées, y compris les matériaux d'emballage et les étiquettes, doivent être vérifiées afin de contrôler leur conformité aux spécifications et au plan de contrôle déterminé. Le plan de contrôle doit être basé sur les risques. Les résultats des tests doivent être documentés.						
4.14.2	Les conditions de stockage des matières premières, des produits semi-finis et finis ainsi que des emballages doivent être appropriées aux caractéristiques de chaque produit (par exemple température, housses de protection) et ne doivent pas être préjudiciables aux autres produits.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.14.3	Les matières premières, les emballages, les produits semi-finis et finis doivent être stockés afin de minimiser le risque de contamination croisée.						
4.14.4	Des installations de stockage appropriées doivent être disponibles pour la gestion et le stockage des matériaux de travail, des auxiliaires technologiques et des additifs. Le personnel responsable de la gestion du stockage doit être formé.						
4.14.5	Chaque élément stocké doit être clairement identifié. L'utilisation des produits doit être réalisée en accord avec les principes du First In/First Out et/ou First Expired/First Out.						
4.14.6	Lorsqu'une société fait appel à un prestataire de stockage externe, le prestataire de services doit respecter les exigences de l'IFS Logistique. Si le prestataire de service ne respecte pas les exigences de l'IFS Logistique, toutes les exigences importantes équivalentes aux pratiques de l'entrepôt de la société doivent être respectées et cela doit être clairement défini dans le contrat correspondant.						
4.15	**Transport**						
4.15.1	Avant de charger les véhicules de transport, leur état sanitaire doit être vérifié et des actions doivent être mises en place si nécessaire (par exemple, absence d'odeurs anormales, taux de poussière élevé, humidité, nuisibles, moisissures, etc.).						
4.15.2	Des procédures doivent être mises en place pour empêcher la contamination au cours du transport (alimentaire/non alimentaire/différentes catégories de produits).						
4.15.3	Lorsque les produits doivent être transportés à une température dirigée, la température à l'intérieur du véhicule doit être vérifiée et documentée avant le chargement.						
4.15.4	Lorsque les produits doivent être transportés à une température dirigée, le maintien de cette température au cours du transport doit être garanti et documenté.						
4.15.5	Des exigences appropriées d'hygiène doivent exister pour tous les véhicules de transport et pour l'équipement utilisé pour le chargement/déchargement (par exemple, les embouts des installations de silos). Toute action doit être enregistrée.						
4.15.6	Les zones de chargement et de déchargement doivent être équipées de façon à protéger les produits transportés des effets néfastes extérieurs.						
4.15.7	Lorsque la société utilise les services d'un prestataire de transport externe, toutes les exigences du chapitre 4.15 doivent être clairement définies dans le contrat correspondant ou le prestataire doit respecter les exigences de l'IFS Logistique.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.15.8	La sûreté des véhicules de transport doit être maintenue de manière appropriée.						
4.16	**Maintenance et réparations**						
4.16.1	Un système de maintenance approprié doit être en place, mis à jour et documenté, pour tous les équipements critiques (y compris le transport), afin de se conformer aux caractéristiques du produit. Ceci s'applique à la fois aux travaux de maintenance internes et externes.						
4.16.2	Les caractéristiques du produit et la prévention des contaminations doivent être garanties au cours et après les travaux de maintenance et de réparation. Les enregistrements des travaux de maintenance et de réparation ainsi que des actions correctives doivent être conservés.						
4.16.3	Tout le matériel utilisé pour la maintenance et la réparation doit être adapté à l'usage qui lui est destiné.						
4.16.4	Les pannes concernant l'usine et les équipements (y compris le transport) couvertes par le système de maintenance doivent être documentées et évaluées afin d'adapter le système de maintenance.						
4.16.5	Les réparations provisoires doivent être réalisées de manière à ne pas affecter les caractéristiques du produit. Ces travaux doivent être documentés et un délai à court terme doit être fixé pour la résolution du problème.						
4.16.6	Lorsque la société utilise les services d'un prestataire externe de maintenance et de réparation, toutes les exigences spécifiques des prestations concernées doivent être documentées.						
4.17	**Équipements**						
4.17.1	Les équipements doivent être correctement conçus et spécifiés pour l'usage qui leur est destiné. Avant la mise en service, le respect des caractéristiques du produit doit être vérifié.						
4.17.2	Pour tous les équipements et outils en contact direct avec les aliments, des certificats de conformité doivent exister et établir la conformité avec les dispositions légales en vigueur. S'il n'y a pas de dispositions légales spécifiques applicables, des preuves doivent être disponibles afin de démontrer que tous les équipements et outils conviennent à leur usage. Cela concerne tous les équipements et outils en contact direct avec les matières premières, les produits semi-finis et finis.						
4.17.3	Les équipements doivent être conçus et installés de manière à réaliser efficacement les opérations de nettoyage et de maintenance.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.17.4	La société doit assurer que tous les équipements des procédés de fabrication sont en bon état et sans effets négatifs sur la sécurité des aliments.						
4.17.5	La société doit assurer qu'en cas de changement de méthodes de fabrication et d'équipements, les paramètres sont révisés afin d'assurer que les caractéristiques du produit sont respectées.						
4.18	**Traçabilité (dont OGM et allergènes)**						
4.18.1 KO n° 7	**Un système de traçabilité doit être en place, permettant l'identification des lots de produits et leur relation avec les lots de matières premières, les emballages en contact direct avec les aliments, les emballages destinés à ou prévus pour être en contact direct avec les aliments. Le système de traçabilité doit intégrer tous les enregistrements importants de réception, de production et de distribution. La traçabilité doit être garantie et documentée jusqu'à la livraison au client.**						
4.18.2	Les enregistrements de la traçabilité descendante (des sites de production aux clients) doivent être disponibles. Les délais d'obtention de ces enregistrements doivent être conformes aux exigences des clients.						
4.18.3	La traçabilité doit être mise en place pour identifier la relation entre les lots des produits finis et leurs étiquettes.						
4.18.4	Le système de traçabilité doit être testé à une fréquence définie, au moins annuellement et à chaque fois que le système change. Le test doit vérifier les traçabilités ascendante et descendante (des produits finis livrés aux matières premières et vice-versa) ainsi que le contrôle quantitatif. Les résultats des tests doivent être enregistrés.						
4.18.5	La traçabilité doit être garantie à toutes les étapes, y compris pour les productions en cours, les retraitements et le recyclage.						
4.18.6	L'étiquetage des lots de produits semi-finis ou finis doit être effectué au moment du conditionnement, afin de permettre une traçabilité claire des produits. Dans le cas où des produits sont étiquetés postérieurement, les produits temporairement stockés doivent être identifiés avec un étiquetage de lot spécifique. La durée de vie (date limite de consommation ou date d'utilisation optimale) des produits étiquetés doit être calculée à compter de la date initiale de fabrication du lot.						
4.18.7	Si cela est demandé par le client, des échantillons représentatifs du lot de production doivent être stockés de façon appropriée et conservés jusqu'à l'expiration des dates limites de consommation ou d'utilisation optimale du produit fini et, si nécessaire, après une période déterminée au-delà de cette date.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.19	**Organismes génétiquement modifiés (OGM)**						
4.19.1	Pour les produits étant livrés aux clients et/ou aux pays ayant des exigences sur les OGM, la société doit avoir mis en place des systèmes et procédures permettant l'identification de produits composés d'OGM, contenant des OGM ou produits à partir d'OGM, incluant les ingrédients alimentaires, les additifs et arômes.						
4.19.2	Les spécifications et documents de livraison de matières premières doivent mettre en évidence les produits composés de, fabriqués avec ou contenant des OGM. Les garanties concernant le statut OGM des matières premières doivent être validées par contrat avec le fournisseur ou les documents techniques appropriés doivent spécifier le statut OGM. La société doit tenir une liste continuellement mise à jour de toutes les matières premières OGM utilisées dans ses locaux, identifiant aussi tous les mélanges et formules dans lesquels elles sont ajoutées.						
4.19.3	Des procédures adéquates doivent exister pour assurer que les produits composés de ou contenant des OGM sont fabriqués de manière à empêcher la contamination de produits n'en contenant pas. Des mesures de maîtrise adéquates doivent être en place pour empêcher la contamination croisée par des OGM. L'efficacité de ces procédures doit être surveillée en effectuant des tests.						
4.19.4	Les produits finis contenant des OGM ou étiquetés comme ne contenant pas d'OGM doivent être déclarés conformément aux dispositions légales en vigueur. Les documents de livraison doivent inclure la référence correspondante aux OGM.						
4.19.5	Les exigences des clients concernant le statut OGM des produits doivent être clairement respectées au sein de la société.						
4.20	**Allergènes et conditions spécifiques de fabrication**						
4.20.1	Les spécifications des matières premières doivent mettre en évidence les allergènes soumis à déclaration qui sont appropriés au(x) pays de destination du produit fini. La société doit tenir une liste continuellement mise à jour de toutes les matières premières contenant des allergènes utilisées dans ses locaux, identifiant aussi tous les mélanges et formules dans lesquels elles sont ajoutées.						
4.20.2	La fabrication de produits contenant des allergènes soumis à déclaration doit être effectuée de manière à minimiser la contamination croisée, dans la mesure du possible.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
4.20.3	Les produits finis contenant des allergènes soumis à déclaration doivent être déclarés conformément aux dispositions légales en vigueur. L'étiquetage des allergènes fortuits et involontaires et des traces doit être basé sur une analyse des dangers et une évaluation des risques associés.						
4.20.4	Lorsque les clients exigent spécifiquement que les produits ne contiennent pas certaines substances ou ingrédients (par exemple, gluten, porc, etc.) ou que certaines méthodes de traitement ou de production sont exclues, des procédures vérifiables doivent être en place.						
5	**Mesures, analyses, améliorations**						
5.1	**Audits internes**						
5.1.1 KO n° 8	**Des audits internes efficaces doivent être réalisés selon un programme d'audit défini et doivent couvrir au moins toutes les exigences du référentiel IFS. Leur périmètre et leur fréquence doivent être déterminés par une analyse des dangers et une évaluation des risques associés. Cela s'applique également aux sites de stockage extérieurs au site dont la société est propriétaire ou locataire.**						
5.1.2	Les audits internes des activités critiques pour la sécurité des aliments et pour les spécifications des produits doivent être réalisés au moins une fois par an.						
5.1.3	Les auditeurs doivent être compétents et indépendants du service audité.						
5.1.4	Les résultats de l'audit doivent être communiqués à la direction et aux personnes responsables des services concernés. Les actions correctives nécessaires et les délais de mise en place doivent être déterminés, documentés et communiqués à chaque personne concernée.						
5.1.5	Le moment et la méthode de vérification des actions correctives résultant des audits internes doivent être documentés.						
5.2	**Inspections d'usine**						
5.2.1	Des inspections régulières de l'usine doivent être planifiées et effectuées (par exemple contrôle des produits, de l'hygiène, des dangers liés aux corps étrangers, de l'hygiène du personnel, du nettoyage). La fréquence des inspections dans chaque zone (y compris les extérieurs) et aussi pour chaque activité doit être basée sur une analyse des dangers, une évaluation des risques associés et sur l'historique des événements précédents.						
5.3	**Validation et maîtrise du procédé**						
5.3.1	Les critères de maîtrise et de validation des procédés doivent être clairement définis.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
5.3.2	Lorsque la maîtrise du procédé et les paramètres de l'environnement de travail (température, temps, pression, propriétés chimiques, etc.) sont essentiels pour satisfaire aux caractéristiques du produit, ces paramètres doivent être surveillés et enregistrés en continu et/ou à des intervalles appropriés.						
5.3.3	Toutes les opérations de recyclage doivent être validées, surveillées et documentées. Ces opérations ne doivent pas affecter les caractéristiques du produit.						
5.3.4	Des procédures appropriées doivent exister pour la notification, l'enregistrement et la surveillance des dysfonctionnements des équipements et des déviations des procédés.						
5.3.5	La validation des procédés doit être réalisée en utilisant toute donnée pertinente pour la sécurité des aliments et pour les procédés. En cas de modification(s) substantielle(s), une revalidation doit être effectuée.						
5.4	**Etalonnage, ajustement et vérification des appareils de mesure et de surveillance**						
5.4.1	La société doit identifier les appareils de mesure et de surveillance nécessaires pour garantir la conformité aux caractéristiques du produit. Ces appareils doivent être répertoriés dans un document et clairement identifiés.						
5.4.2	Tous les appareils de mesure doivent être vérifiés, ajustés et étalonnés dans le cadre d'un système de surveillance, à des fréquences spécifiées, conformément à des normes/méthodes définies et reconnues. Les résultats de ces vérifications, ajustements et étalonnages doivent être documentés. Si nécessaire, des actions correctives sur les appareils et, si nécessaire, sur les procédés et sur les produits doivent être mises en œuvre.						
5.4.3	Tous les appareils de mesure doivent être utilisés exclusivement pour leur usage défini. Lorsque les résultats des mesures indiquent une anomalie, l'appareil en question doit être immédiatement réparé ou remplacé.						
5.4.4	Le statut métrologique des appareils de mesure doit être clairement identifié (par un étiquetage sur l'appareil ou sur la liste des tests des appareils).						
5.5	**Contrôle quantitatif (contrôle quantité poids/volume)**						
5.5.1	La fréquence et la méthodologie du contrôle quantitatif doivent être déterminées en accord avec les dispositions légales, les spécifications des clients ou, si approprié, des guides d'interprétations sur la quantité nominale.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
5.5.2	Une procédure doit exister pour définir les critères de conformité pour le contrôle quantitatif d'un lot. Cette procédure doit également, entre autres, prendre en compte la tare, la densité et d'autres paramètres critiques.						
5.5.3	Des vérifications doivent être mises en place et enregistrées selon un plan d'échantillonnage représentatif du lot de fabrication.						
5.5.4	Les résultats de ces vérifications doivent être conformes aux critères définis pour tous les produits prêts à être livrés.						
5.5.5	Pour les produits achetés et déjà préemballés par des tierces parties, des preuves de la conformité aux dispositions légales relatives à la quantité nominale doivent exister.						
5.5.6	Lorsque cela est applicable, tous les équipements utilisés pour les contrôles finaux doivent être légalement approuvés.						
5.6	**Analyses des produits**						
5.6.1	Il doit exister des procédures assurant que toutes les caractéristiques du produit sont respectées, y compris les dispositions légales et les spécifications. Les analyses microbiologiques, physiques et chimiques nécessaires à cette fin doivent être effectuées en interne et/ou sous-traitées.						
5.6.2	Les analyses importantes pour la sécurité des aliments doivent être de préférence effectuées par des laboratoires accrédités pour les programmes et méthodes appropriés (ISO 17025). Si les analyses sont réalisées par un laboratoire interne ou non accrédité pour ces programmes/ méthodes, les résultats doivent être régulièrement confrontés à ceux réalisés par des laboratoires accrédités pour ces programmes et méthodes (ISO 17025).						
5.6.3	Des procédures doivent être en place pour assurer la fiabilité des résultats des analyses internes sur la base de méthodes d'analyses officiellement reconnues. Cela doit être démontré par ring tests ou autres tests d'intercomparaison.						
5.6.4	Un plan de contrôle doit être établi pour les analyses internes et externes, sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés couvrant les matières premières, les produits semi-finis et finis ainsi que les équipements des procédés, les matériaux d'emballage et, si nécessaire, de tests environnementaux. Les résultats des tests doivent être documentés.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires	
5.6.5	Chaque résultat d'analyse doit être rapidement évalué. Des mesures correctives appropriées doivent être prises pour tout résultat non conforme. Les résultats d'analyses doivent être vérifiés régulièrement afin d'identifier des tendances. Toute tendance indiquant de potentiels résultats non conformes doit être prise en considération.							
5.6.6	En cas de réalisation des analyses en interne, du personnel qualifié et formé ainsi qu'un équipement et des locaux adaptés doivent être disponibles.							
5.6.7	Pour la vérification de la qualité des produits finis, des tests organoleptiques internes doivent être réalisés régulièrement, conformément aux spécifications, en relation avec l'impact sur les paramètres correspondants des caractéristiques du produit. Les résultats de ces tests doivent être documentés.							
5.6.8	Sur la base **d'une analyse des dangers, de l'évaluation des risques associés et** de toute information interne ou externe liée aux risques des produits pouvant avoir un impact sur la sécurité des aliments **et/ou la qualité (incluant la fraude, l'adultération)**, la société doit mettre à jour son plan de contrôle et/ou prendre des mesures appropriées afin de maîtriser l'impact sur les produits finis.							**ajouté** **ajouté**
5.7	**Blocage et libération des produits**							
5.7.1	Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, une procédure doit être mise en place pour le blocage et la libération de toutes les matières premières, de tous les produits semi-finis et finis et des matériaux d'emballage. La procédure doit assurer que seuls les produits et matériaux conformes aux caractéristiques du produit sont fabriqués et livrés.							
5.8	**Gestion des réclamations des autorités et des clients**							
5.8.1	Un système doit être en place pour la gestion des réclamations sur les produits.							
5.8.2	Toutes les réclamations doivent être analysées par le personnel compétent. Lorsque cela s'avère justifié, des actions appropriées doivent être lancées, immédiatement si nécessaire.							
5.8.3	Les réclamations doivent être analysées dans l'optique de mettre en place des actions préventives permettant d'éviter la récurrence des non-conformités.							
5.8.4	Les résultats des bilans des réclamations doivent être tenus à la disposition du personnel responsable concerné et de la direction.							

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
5.9	**Gestion des incidents, retrait/rappel de produits**						
5.9.1	Une procédure documentée doit être définie pour la gestion des incidents et des situations d'urgence ayant un impact sur la qualité, la légalité et la sécurité des aliments. Cette procédure doit être mise en place et tenue à jour. Elle comprend au minimum la nomination et la formation d'une équipe de crise, une liste de contacts d'alerte, des sources de conseils juridiques (si nécessaire), les moyens de joindre les contacts, l'information des clients et un plan de communication comprenant les informations destinées aux consommateurs.						
5.9.2 KO n° 9	**Il doit exister une procédure efficace pour le retrait et le rappel de produits, assurant que les clients concernés sont informés dès que possible. Cette procédure doit inclure une définition claire des responsabilités.**						
5.9.3	Les contacts d'urgence détaillés et à jour (comme les noms et numéros de téléphone des fournisseurs, des clients et des autorités compétentes) doivent être disponibles. Une personne de la société, ayant la responsabilité de déclencher le dispositif de gestion des incidents, doit être disponible en permanence.						
5.9.4	La faisabilité, l'efficacité et la rapidité de la procédure de retrait doivent être soumises à des tests internes réguliers, sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés et au moins une fois par an, afin d'assurer sa mise en place, son fonctionnement efficace et dans les bon délais.						
5.10	**Gestion des non-conformités et des produits non conformes**						
5.10.1	Une procédure doit être en place, pour la gestion de toutes les matières premières, de tous les produits semi-finis et finis, des équipements des procédés et des matériaux d'emballage non conformes. Elle doit comprendre, au minimum : – des instructions sur l'isolement et le blocage, – une analyse des dangers et l'évaluation des risques associés, – l'identification (par exemple, l'étiquetage), – la décision sur le devenir (par exemple libération, recyclage/retraitement, blocage, quarantaine, rejet/destruction).						
5.10.2	Les responsabilités pour la gestion des produits non conformes doivent être clairement identifiées. La procédure pour la gestion des produits non conformes doit être comprise par tous les employés concernés.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
5.10.3	En cas de non-conformité, des corrections immédiates doivent être mises en place, afin d'assurer que les caractéristiques du produit sont conformes.						
5.10.4	Tout produit fini conditionné ou emballage non conforme, portant une marque de distributeur, ne doit pas être mis sur le marché sous la marque concernée. Toute exception doit être validée par écrit avec les contractants.						
5.11	**Actions correctives**						
5.11.1	Une procédure doit être mise en place pour l'enregistrement et l'analyse des non-conformités, dans le but d'éviter les récurrences, par des actions préventives et/ou correctives.						
5.11.2 KO n° 10	**Les actions correctives doivent être clairement formulées, documentées et mises en place, dès que possible, pour éviter la réapparition des non-conformités. Les responsabilités et les délais de réalisation doivent être clairement définis. Les enregistrements doivent être gardés en lieu sûr et être facilement accessibles.**						
5.11.3	La mise en place des actions correctives décidées doit être documentée et l'efficacité desdites actions doit être vérifiée.						
6	**Protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants – inspections externes**						
6.1	**Evaluation de la protection**						
6.1.1	Les responsabilités pour la protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants doivent être clairement définies. Ce(s) responsable(s) doi(ven)t faire partie du personnel clé ou doi(ven)t avoir accès à l'équipe de direction. Des connaissances suffisantes dans ce domaine doivent être démontrées.						
6.1.2	Une analyse des dangers et une évaluation des risques associés sur la protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants doivent avoir été réalisées et documentées. Sur la base de cette évaluation et des dispositions légales, les zones critiques pour la sûreté doivent être identifiées. Cette évaluation doit être revue au moins annuellement ou en fonction des changements pouvant affecter l'intégrité des aliments. Un système d'alerte approprié doit être défini et son efficacité doit être régulièrement vérifiée.						
6.1.3	Si la législation requiert des enregistrements ou des inspections sur site, des preuves doivent être fournies.						

© IFS, Avril 2014

Numéro	Exigence de l'IFS Food	KO/ Majeure/ NA	A	B	C	D	Remarques/ Commentaires
6.2	**La sécurité du site**						
6.2.1	Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, les zones critiques pour la sûreté doivent être protégées de manière appropriée pour empêcher tout accès non autorisé. Les zones d'accès doivent être contrôlées.						
6.2.2	Des procédures doivent être mises en place afin d'empêcher et/ou d'identifier tout acte de malveillance.						
6.3	**Sécurité du personnel et des visiteurs**						
6.3.1	La politique pour les visiteurs doit contenir des clauses sur la protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants. Les livreurs et personnes en charge des déchargements étant en contact avec les produits doivent être identifiés et doivent respecter les conditions d'accès à la société. Les visiteurs et les prestataires de services externes doivent être identifiés dans les zones où les produits sont stockés et doivent être enregistrés au moment de leur accès. Ils devraient être informés de la politique du site et de la vérification des accès qui en découle.						
6.3.2	Tous les employés doivent être formés à la protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants, ~~annuellement~~ **en tenant compte des caractéristiques du produit et des besoins en formation des employés** ou lorsque des changements importants se produisent. Les sessions de formation doivent être documentées. Les processus d'embauche et de licenciement des employés doivent prendre en compte les aspects sécuritaires, comme permis dans les dispositions légales.						
6.4	**Inspections externes**						
6.4.1	Une procédure documentée doit exister pour la gestion des inspections externes et des visites réglementaires. Le personnel concerné doit être formé à l'exécution de cette procédure.						

modifié

© IFS, Avril 2014

CONTACTS DES BUREAUX IFS

FRANCE | PARIS
Bureaux IFS Paris
FCD
12, rue Euler
F-75008 Paris
Tel : +33 (0) 1 44 43 99 16
Fax : +33 (0) 1 47 20 53 53
E-Mail : ifs-paris@ifs-certification.com

ALLEMAGNE | BERLIN
IFS Management GmbH
Am Weidendamm 1 A
D-10117 Berlin
Tel : +49 (0) 30 72 62 50 74
Fax : +49 (0) 30 72 62 50 79
E-Mail : ifs-berlin@ifs-certification.com

ITALIE | MILAN
Bureaux IFS Milan
Federdistribuzione
Via Albricci 8
I-20122 Milano
Tel : +39 (0) 2 89 07 51 50
Fax : +39 (0) 2 6 55 11 69
E-Mail : ifs-milano@ifs-certification.com

POLOGNE | VARSOVIE
Bureaux IFS Europe centrale et de l'est
ul. Serwituty 25
PL-02-233 Varsovie
Tel : +48 601 957 701
E-Mail : marzec@ifs-certification.com

BRESIL | DOURADOS
Représentant IFS Brésil
Caroline Nowak
BR-79824 Dourados, MS
Tel : +55 (67) 81 51 45 60
E-Mail : cnowak@ifs-certification.com

CHINE | HEFEI
StarFarm
Room 2301, C building,
Fortune Plaza No. 278 Suixi Road, 230041,
Hefei, Anhui, Chine
Tel : +86 (0) 55 15 66 60 69
Fax : +86 (0) 55 15 68 13 76
E-Mail : china@ifs-certification.com
asia@ifs-certification.com

CANADA | TORONTO
PAC – The Packaging Association Canada
1 Concorde Gate, Suites 607
Ca-Toronto ON, M3C 3N6
Tel : +1 41 64 90 78 60
E-Mail : pacinfo@pac.ca

ETATS UNIS | ST. LOUIS
IFS Amériques
1610 Des Peres Road, Suite 150
USA-St. Louis, MO 63131
Tel : +1 31 46 86 46 10
Fax : +1 31 46 86 46 02
E-Mail : ifs-us@ifs-certification.com

© IFS, Avril 2014