

N° chapitre	N° exigence	Exigence ajoutée ou modifiée significativement par rapport à la version 2.3	Commentaire APQUALEA	Statut à compléter (à faire, en cours, réalisé)
1	1.1.1	<p>La direction doit développer, mettre en place et tenir à jour une politique d'entreprise qui doit inclure, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la sécurité et la qualité des produits</li> <li>• l'écoute client</li> <li>• la culture de la sécurité des produits</li> <li>• le développement durable.</li> </ul> <p>La politique d'entreprise doit être communiquée à l'ensemble des employés et doit avoir été déclinée en objectifs spécifiques à chaque service.</p> <p>Les objectifs de la culture de la sécurité des produits doivent inclure, au moins, la communication sur les responsabilités et la politique de sécurité des produits, la formation, le retour/partage des employés sur les problèmes de sécurité des produits et la mesure de la performance.</p>	Des objectifs SMART sont attendus sur les 4 piliers de la culture de la sécurité des produits.	
1	1.2.1	<p>KO n° 1 : La direction doit garantir que les employés sont conscients de leurs responsabilités relatives à la sécurité et à la qualité des produits et que des mécanismes sont mis en place pour vérifier l'efficacité de leurs actions.</p>	<p>Nouveau KO.</p> <p>Communication des responsabilités : fiches de poste, organigramme, instructions de travail, formations... Vérification : inspections, audits, entretiens d'évaluation, quizz à l'issue des formations...</p>	
1	1.2.2	<p>Le service responsable du management de la sécurité et de la qualité des produits et/ou le représentant IFS Logistics doit(ven)t reporter directement à la direction.</p> <p>Un organigramme présentant la structure de la société doit être documenté et tenu à jour.</p>	Ajout de l'organigramme documenté.	
1	1.2.3	<p>La direction doit tenir à jour un système de veille permettant à la société de se maintenir informée de la législation applicable, des développements scientifiques et techniques, des guides de bonnes pratiques du secteur, des problématiques de sécurité et de qualité des produits, et d'être au courant des facteurs pouvant influencer les risques de product defence et de fraude sur les produits. Les exigences légales doivent être mises en place par le(s) service(s) concerné(s).</p>	<p>Champ de la veille élargi aux développements scientifiques et techniques, guides de bonnes pratiques du secteur, problématiques de sécurité et de qualité des produits, et aux facteurs pouvant influencer les risques de product defence et de fraude sur les produits</p>	

1	1.2.4	<p>La direction doit garantir que l'organisme de certification est informé de tout changement pouvant impacter la capacité de la société à se conformer aux exigences de certification. Cela doit inclure, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• tout changement de nom de l'entité légale,</li> <li>• tout changement de lieu du site.</li> </ul> <p>En cas de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• rappel/retrait de produits causé par la société logistique propriétaire du produit</li> <li>• visite des autorités entraînant des actions obligatoires liées à la sécurité des produits et/ou à la fraude sur les produits</li> </ul> <p>l'organisme de certification doit être informé dans les trois (3) jours ouvrés.</p>	<p>Nouvelle exigence. Éléments à intégrer dans la procédure de retrait/ rappel ou équivalent.</p>	
1	1.3.1	<p>La direction doit garantir que le système de management de la sécurité et de la qualité des produits est revu. Cette activité doit être planifiée dans une période de 12 mois et son délai de réalisation ne doit pas dépasser les 15 mois. De telles revues doivent inclure, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la revue des objectifs et des politiques incluant les éléments de la culture de la sécurité des produits</li> <li>• les résultats d'audits <u>et d'inspections du site</u></li> <li>• les retours <u>positifs et négatifs</u> des clients</li> <li>• la conformité des procédés</li> <li>• <u>les résultats d'évaluation de la fraude sur les produits</u></li> <li>• <u>les résultats d'évaluation de la product defence</u></li> <li>• les problèmes de conformité</li> <li>• le statut des corrections et des actions correctives</li> <li>• <u>les notifications des autorités.</u></li> </ul>	<p>Périodicité de la revue de Direction établie à 12 mois pour la planification et 15 mois pour la réalisation. Ajout/ précision de certains items à inclure (<u>soulignés</u>).</p>	
1	1.3.2	<p>La direction doit identifier et revoir (par exemple par le biais d'audits internes ou d'inspections sur site) les infrastructures et l'environnement de travail nécessaires pour garantir les caractéristiques des produits, au moins une fois dans une période de 12 mois, ou en cas de changements importants. Cela doit inclure, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les bâtiments</li> <li>• les magasins/zones de stockage</li> <li>• les machines et équipements</li> <li>• le transport (par exemple, les véhicules, unités, conteneurs)</li> <li>• les conditions de l'environnement de travail</li> <li>• pour les produits alimentaires : la conception du lieu de travail, y compris les conditions d'hygiène lorsque les procédés requièrent une maîtrise de l'hygiène plus élevée.</li> </ul> <p>Sur la base des risques, les résultats de cette revue doivent être pris en compte pour la planification des investissements.</p>	<p>Périodicité établie à 12 mois. Ajout d'un item spécifique à l'environnement de travail de produits alimentaires.</p>	

2	2.1.1.1	Une procédure doit être documentée, mise en place et tenue à jour pour maîtriser les documents et leurs modifications. La dernière version de tous les documents nécessaires à la conformité aux exigences de sécurité et de qualité des produits doit être disponible. Le motif de toute modification de documents, critique pour ces exigences, doit être enregistré.	Nouvelle exigence.	
2	2.1.2.2	Tous les enregistrements et informations documentées doivent être conservés conformément aux dispositions légales et aux exigences des clients. En l'absence de telles exigences, les enregistrements et informations documentées doivent être conservés pendant au moins un an pour les produits non alimentaires, et pendant au moins un an après la fin de durée de vie pour les produits alimentaires.	Précision sur la durée minimale de conservation des enregistrements et documents.	
2	2.2.1.1	KO n° 2 : La base du système de management de la sécurité des produits de la société doit être un système de management des risques intégralement mis en place, systématique, complet et documenté. Le système de management de la sécurité des produits doit être basé sur des éléments comme, par exemple, la littérature scientifique ou des avis d'experts obtenus auprès d'autres sources, des bonnes pratiques (par exemple, les bonnes pratiques d'hygiène) et les exigences légales des pays de destination qui peuvent aller au-delà de ces principes. Pour les produits alimentaires : un système HACCP doit être basé sur les principes du Codex Alimentarius. Le système de management de la sécurité des produits doit être applicable au site et mis en place sur le site.	Précision sur les sources utilisables comme base du système de management de la sécurité des produits.	
2	2.2.1.2	Le système de management de la sécurité des produits doit couvrir tous les groupes de produits, les matériaux d'emballage en contact avec les aliments (si applicable) et toutes les étapes des services logistiques sur le site certifié, y compris les structures décentralisées, si applicable.	Ajout des matériaux d'emballage au contact des aliments et des structures décentralisées (ex : site de stockage annexe en propriété ou loué).	
2	2.2.2.2	Les responsables du développement et de la mise à jour du système de management de la sécurité des produits doivent avoir reçu une formation appropriée sur l'application des principes d'analyse des dangers et d'évaluation des risques/HACCP et doivent avoir des connaissances spécifiques sur les services logistiques et les secteurs de produits. Un chef d'équipe doit être désigné.	Nouvelle exigence : extension de la formation HACCP à tous les membres de l'équipe	

2	2.2.3.2	Un diagramme des flux doit être documenté et tenu à jour pour tous les services logistiques, y compris les services logistiques de transformation partiellement sous-traités et les structures décentralisées, si applicable. Le diagramme des flux doit déterminer chaque étape et identifier chaque CCP (si défini) et doit inclure, au moins, une référence aux autres mesures de maîtrise. Il doit être daté et, en cas de modification, mis à jour.	Ajout des CCP et CP/PRPO sur le diagramme qui doit être daté.	
2	2.2.3.3	Une analyse des dangers doit être réalisée pour tous les dangers physiques, chimiques (incluant les allergènes et les dangers radiologiques) et biologiques possibles et raisonnablement attendus. L'analyse doit prendre en compte la probabilité d'apparition des dangers et la gravité potentielle de leurs conséquences sur la santé. Les mesures de maîtrise spécifiques à appliquer pour maîtriser chaque danger significatif doivent être prises en compte.	Ajout des dangers radiologiques. Précision des mesures de maîtrise spécifiques à appliquer vis-à-vis des dangers identifiés à chaque étape.	
2	2.2.3.4	Le fait de déterminer si l'étape à laquelle une mesure de maîtrise est appliquée est un CCP dans le système de management de la sécurité des produits doit être facilité par l'utilisation d'un arbre de décision ou d'autres outils, qui démontrent un raisonnement logique.	Ajout de la nécessité d'avoir un outil démontrant un raisonnement logique pour le classement des mesures de maîtrise.	
2	2.2.3.6	KO n°3 : Des procédures spécifiques de surveillance, en termes de méthode, de fréquence de mesure ou d'observation et d'enregistrement des résultats, doivent être documentées, mises en place et tenues à jour pour chaque CCP, afin de détecter toute perte de maîtrise de ce CCP. Chaque CCP défini doit être sous contrôle. La surveillance et la maîtrise de chaque CCP doivent être démontrées par des enregistrements. Les enregistrements de surveillance des CCP doivent être vérifiés par une personne responsable au sein de la société et doivent être conservés pendant une durée appropriée.	Ajout de la vérification des enregistrements de surveillance des CCP.	
2	2.2.3.7	Les mesures de maîtrise autres que celles définies pour le CCP doivent être surveillées, enregistrées et maîtrisées au moyen de critères mesurables ou observables.	Nouvelle exigence. Extension de la surveillance aux mesures de maîtrise qui ne sont pas des CCP (ex : CP/ PRPO).	
2	2.2.3.8	Si la surveillance indique qu'une mesure de maîtrise particulière définie pour un CCP ou toute autre mesure de maîtrise n'est pas maîtrisée, des actions correctives doivent être documentées et mises en place. Ces actions correctives doivent également prendre en compte toute action sur les produits non conformes et identifier la cause racine de la perte de maîtrise du CCP.	Ajout de la nécessité d'identifier la cause racine en cas de perte de maîtrise d'un CCP/ CP/ PRPO.	

2	2.2.3.9	<p>Pour les produits alimentaires : Valider le plan HACCP</p> <p>Des procédures de validation, y compris pour la revalidation après toute modification pouvant impacter la sécurité des aliments, doivent être documentées, mises en place et tenues à jour pour garantir que le plan HACCP est approprié pour maîtriser les dangers identifiés de manière efficace.</p>	Nouvelle exigence.	
2	2.2.3.10	<p>Des procédures de vérification doivent être documentées, mises en place et tenues à jour pour confirmer que le système de management de la sécurité des produits fonctionne correctement. Des activités de vérification du système de management de la sécurité des produits doivent être réalisées au moins une fois dans une période de 12 mois, ou en cas de changements importants. Cela inclut, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• des audits internes</li> <li>• des déviations et des non-conformités</li> <li>• des réclamations</li> </ul> <p>Les résultats de cette vérification doivent être enregistrés et intégrés dans le système de management de la sécurité des produits.</p>	<p>Périodicité de la revue établie à 12 mois.</p> <p>Ajout de la prise en compte des déviations et des non-conformités.</p>	
3	3.2.1	<p>Des exigences sur l'hygiène personnelle basées sur les risques doivent être documentées, mises en place et tenues à jour. Elles doivent inclure, au moins, des instructions concernant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>les cheveux et la barbe</u></li> <li>• <u>les vêtements de protection (incluant leurs conditions d'utilisation dans les locaux du personnel)</u></li> <li>• <u>le nettoyage, la désinfection et l'hygiène des mains</u></li> <li>• <u>la nourriture, la boisson, le tabac/vapotage et toute autre utilisation du tabac</u></li> <li>• <u>les actions à mettre en place en cas de coupures ou d'éraflures de la peau</u></li> <li>• <u>les bijoux et effets personnels (y compris les médicaments)</u></li> <li>• <u>la signalisation de maladie(s) infectieuse(s) ou de conditions impactant la sécurité des produits au moyen d'une procédure d'examen médical.</u></li> </ul>	<p>Ajout d'items (<u>soulignés</u>) à intégrer aux règles d'hygiène personnelle, selon les risques évalués.</p>	
3	3.2.2	<p>Les exigences sur l'hygiène personnelle doivent être comprises et appliquées par tout le personnel concerné, ainsi que par les prestataires externes et les visiteurs. Le respect des exigences d'hygiène personnelle doit être surveillé à une fréquence basée sur les risques.</p>	<p>Fréquence des inspections hygiène à justifier par rapport aux risques.</p>	

3	3.3.1	<p>Des programmes de formation et/ou d'instruction documentés doivent être mis en place sur la base des besoins en formation des employés et de leurs postes. Ces programmes doivent inclure :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• le contenu des formations</li> <li>• la fréquence des formations</li> <li>• les tâches des employés</li> <li>• les langues</li> <li>• les formateurs/tuteurs qualifiés</li> <li>• l'évaluation de l'efficacité des formations.</li> </ul> <p>La réalisation d'un programme de formation et/ou d'instruction doit être basé sur un plan de formation.</p>	Plan de formation obligatoire.	
3	3.4.2	<p>Les installations d'hygiène des mains doivent comporter :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• de l'eau potable à une température adaptée</li> <li>• des équipements adaptés pour le nettoyage</li> <li>• des moyens adaptés pour le séchage des mains.</li> </ul> <p>Pour les produits alimentaires : Lorsque les activités exigent une maîtrise de l'hygiène plus élevée, une installation de lavage des mains doit être installée près du point d'entrée des zones de manutention.</p>	Précision de la localisation du point de lavage des mains lors de la manipulation de produits alimentaires sensibles.	
4	4.1.1	<p>Une procédure doit être mise en place et tenue à jour pour identifier les besoins fondamentaux et les attentes des clients. Les retours d'informations de ce processus doivent être utilisés comme données d'entrée pour l'amélioration continue de la société.</p>	Nouvelle exigence (reprise des exigences 1.3.1 et 1.3.2 de la version 2.3)	
4	4.1.3	<p>KO n° 4 : Les accords conclus avec les clients sur les points suivants doivent être respectés :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la sélection des produits</li> <li>• les exigences des procédés et technologiques</li> <li>• les services logistiques (lorsqu'ils ont un impact sur la sécurité et la qualité des produits)</li> <li>• le conditionnement</li> <li>• toute autre exigence spécifique des clients ayant un impact sur la sécurité et la qualité des produits.</li> </ul>	Nouveau KO.	
4	4.1.4	<p>Une procédure pour maîtriser la création, la validation et la modification des accords contractuels doit être documentée, mise en place et tenue à jour.</p> <p>La procédure doit être revue et mise à jour en cas de changements importants. Cela doit inclure, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les modifications des accords contractuels existants</li> <li>• la conformité aux services logistiques convenus (par exemple, la ponctualité des livraisons).</li> </ul> <p>Si la conformité aux services convenus n'est pas possible, les clients doivent en être informés dans les plus brefs délais.</p>	Ajout d'une procédure documentée pour la maîtrise des contrats/ cahiers des charges clients.	

4	4.2.1.1	<p>Une procédure de référencement et de suivi des fournisseurs critiques pour les services logistiques (internes et externes), incluant les prestataires de services, doit être documentée, mise en place et tenue à jour.</p> <p>Cette procédure doit inclure, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les standards de performance requis (par exemple, certification, etc.)</li> <li>• les situations exceptionnelles (par exemple, les utilisations d'urgence)</li> </ul> <p>et des critères supplémentaires basés sur les risques, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• des audits réalisés par une personne expérimentée et compétente</li> <li>• la fiabilité du fournisseur</li> <li>• des certificats de conformité</li> <li>• des réclamations.</li> </ul>	<p>Précision de la notion de fournisseurs et prestataires critiques pour les services logistiques.</p> <p>Ajout des achats d'urgence.</p>	
4	4.2.1.2	<p>L'évaluation des fournisseurs doit être revue au moins une fois dans une période de 12 mois ou en cas de changements importants. Ces revues et les actions mises en place suite à cette évaluation doivent être enregistrées.</p>	<p>Périodicité de l'évaluation des fournisseurs établie à 12 mois.</p>	
4	4.2.2.1	<p>Lorsque la société utilise un prestataire de stockage externe, le prestataire de services doit être certifié selon l'IFS Logistics ou selon tout autre référentiel (par exemple : référentiel de certification reconnu par la GFSI couvrant le périmètre de l'activité.) Si ce n'est pas le cas, toutes les exigences importantes équivalentes aux pratiques de l'entrepôt de la société doivent être respectées et cela doit être défini dans le contrat correspondant.</p>	<p>Extension de la certification des prestataires de stockage à tous les référentiels reconnus GFSI sur le périmètre de l'activité.</p>	
4	4.2.3.1	<p>Lorsque la société utilise un prestataire de transport externe, le prestataire de services doit être certifié selon l'IFS Logistics ou selon tout autre référentiel (par exemple : référentiel de certification reconnu par la GFSI couvrant le périmètre de l'activité.) Si ce n'est pas le cas, toutes les exigences importantes équivalentes aux pratiques de transport de la société doivent être respectées et cela doit être défini dans le contrat correspondant.</p>	<p>Extension de la certification des prestataires de transport à tous les référentiels reconnus GFSI sur le périmètre de l'activité.</p>	
4	4.2.3.3	<p>Lorsque la société utilise un prestataire de services de manière irrégulière pour le transport de produits emballés (opération ponctuelle), le prestataire de services doit être certifié selon l'IFS Logistics ou selon tout autre référentiel (par exemple : référentiel de certification reconnu par la GFSI couvrant le périmètre de l'activité.) Si ce n'est pas le cas, toutes les exigences pertinentes spécifiées ci-dessous doivent être remplies et cela doit être défini et convenu dans le contrat respectif</p>	<p>Extension de la certification des prestataires de transport irréguliers à tous les référentiels reconnus GFSI sur le périmètre de l'activité.</p>	

4	4.2.3.4	Lorsque la société utilise un prestataire de services (services de transport de colis pour le transport de produits emballés (opération ponctuelle)), il doit être garanti que l'intégrité et la sécurité des produits ne sont pas compromises pendant toute la durée du voyage et que les conditions générales du prestataire de services sont respectées. Des mesures de maîtrise basées sur les risques doivent être mises en place sur la base du «scénario le plus défavorable».	Nouvelle exigence.	
4	4.2.4.1	Lorsqu'une société sous-traite une partie du service logistique de transformation, cela doit être documenté dans le système de management de la sécurité et de la qualité des produits et ces procédés doivent être maîtrisés pour garantir que la sécurité, la qualité, la légalité et l'authenticité des produits ne sont pas compromises. La maîtrise de ces services sous-traités doit être identifiée et documentée. Si requis par les clients, des preuves d'information et d'accord doivent être fournies.	Nouvelle exigence. Services concernés : congélation, décongélation, mûrissement de fruits et légumes, tri manuel simple de fruits et légumes, conditionnement de produits alimentaires préemballés (copacking par exemple), étiquetage consistant à appliquer des étiquettes existantes sur des produits conditionnés destinés au consommateur final.	
4	4.2.4.2	Un accord doit être documenté et mis en place. Il doit couvrir les services sous-traités et en décrire les modalités, incluant des contrôles pendant le procédé et des plans de surveillance.	Nouvelle exigence. Services concernés : congélation, décongélation, mûrissement de fruits et légumes, tri manuel simple de fruits et légumes, conditionnement de produits alimentaires préemballés (copacking par exemple), étiquetage consistant à appliquer des étiquettes existantes sur des produits conditionnés destinés au consommateur final.	
4	4.2.4.3	Les prestataires de services sous-traités doivent être approuvés par : <ul style="list-style-type: none"> <li>• une certification IFS Food ou selon un autre référentiel de certification de la sécurité des aliments reconnu par la GFSI, ou</li> <li>• une certification IFS Logistics ou selon un autre référentiel équivalent (par exemple : un référentiel de certification reconnu par la GFSI couvrant le périmètre d'activité concerné), ou</li> <li>• un audit documenté du fournisseur, réalisé par une personne expérimentée et compétente, incluant, au moins, des exigences de sécurité, de qualité, de légalité et d'authenticité des produits.</li> </ul>	Nouvelle exigence. Services concernés : congélation, décongélation, mûrissement de fruits et légumes, tri manuel simple de fruits et légumes, conditionnement de produits alimentaires préemballés (copacking par exemple), étiquetage consistant à appliquer des étiquettes existantes sur des produits conditionnés destinés au consommateur final.	

4	4.3.5	Une/des procédure(s) décrivant les mesures à prendre en cas de bris de verre et/ou d'objets potentiellement blessants doi(ven)t être documentée(s), mise(s) en place et tenue(s) à jour. Ces mesures doivent comprendre l'identification des produits à isoler, la désignation du personnel autorisé, le nettoyage et si nécessaire, la désinfection de l'environnement et la libération de la zone avant la reprise d'activité.	Précisions des mesures à décrire dans la procédure documentée de gestion des bris d'éléments potentiellement blessants (verre, plastique dur...).	
4	4.3.7	Lorsque les services logistiques d'étiquetage s'appliquent, la société doit garantir que l'emballage et l'étiquetage codés utilisés correspondent au produit conditionné et sont conformes aux accords avec les clients. Cela doit être régulièrement vérifié et documenté.	Nouvelle exigence. Prise en compte du service logistique d'étiquetage.	
4	4.4.1	Un système de traçabilité doit être documenté, mis en place et tenu à jour, permettant l'identification à tout moment des marchandises (y compris le bilan matière) au sein de la chaîne d'approvisionnement logistique définie (y compris les structures décentralisées, si applicable). Par ailleurs, ce système doit permettre une identification claire de chaque personne et/ou société logistique qui reçoit les marchandises et de chaque client à qui elles sont livrées.	Extension de l'exigence de traçabilité aux sites décentralisés.	
4	4.4.2	Un registre doit être tenu à jour pour tous les clients et les quantités de marchandises de ces clients sous son contrôle. Dans la zone de stockage (y compris les structures décentralisées, si applicable), les produits doivent être affectés aux clients.	Extension de l'exigence de traçabilité aux sites décentralisés.	
4	4.4.3	La traçabilité, incluant le bilan matière, doit être testée au moins une fois dans une période de 12 mois, ou en cas de changements importants. Les résultats des tests, incluant le délai d'obtention des informations, doivent être enregistrés et, si nécessaire, des actions doivent être mises en place. Les objectifs de délai doivent être conformes aux exigences des clients, si celles-ci sont de moins de quatre (4) heures.	Périodicité du test du système de traçabilité établie à 12 mois. Délai d'obtention des informations fixé à 4h maximum, sauf exigences clients plus strictes.	
4	4.5.1	Les responsabilités doivent être définies pour l'évaluation de la vulnérabilité à la fraude sur les produits, ainsi que pour le plan de réduction et la product defence. La ou les personnes responsable(s) doi(ven)t avoir des connaissances spécifiques et appropriées.	Nouvelle exigence.	

4	4.5.2	<p>Une évaluation documentée de la vulnérabilité à la fraude sur les produits, incluant des critères d'évaluation, doit être documentée, mise en place et tenue à jour. Le périmètre de l'évaluation doit couvrir toutes les marchandises, ainsi que toutes les activités de la société et les services logistiques de transformation partiellement sous-traités (si applicable), afin de déterminer les risques d'activités frauduleuses liées à la substitution, à l'étiquetage erroné, à l'adultération ou à la contrefaçon</p>	Précision du périmètre de l'évaluation de vulnérabilité à la fraude.	
4	4.5.4	<p>Une procédure et un plan de product defence doivent être documentés, mis en place et tenus à jours pour identifier les menaces potentielles (internes et externes) et définir les mesures de product defence. Cela doit inclure, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les exigences légales (preuve d'enregistrement ou inspections sur site nécessaires)</li> <li>• l'identification des zones critiques et/ou les pratiques et politiques d'accès des employés</li> <li>• les visiteurs et prestataires</li> <li>• la manière de gérer les inspections externes et des visites réglementaires</li> <li>• les conditions de sécurité du site</li> <li>• le transport, l'expédition, la réception et l'envoi de marchandises</li> <li>• l'informatique (cyberattaque)</li> <li>• toute autre mesure de maîtrise appropriée.</li> </ul> <p>Les critères pris en compte dans l'évaluation de la vulnérabilité doivent être définis. Un système d'alerte approprié doit être défini et son efficacité doit être testée périodiquement.</p>	<p>Regroupement des exigences du chapitre 6 de la version 2.3. Ajout du risque de cyberattaque.</p> <p>NB : les exigences légales, inspections externes et visites réglementaires ne concernent que les pays dans lesquels la prévention de la malveillance est une exigence légale (ex : USA).</p>	
4	4.5.5	<p>Le plan de product defence et l'évaluation de la vulnérabilité à la fraude sur les produits doivent être revus au moins une fois dans une période de 12 mois ou en cas de changements importants. Si nécessaire, le plan de réduction de la fraude sur les produits doit être mis à jour.</p>	Périodicité des revues fraude et malveillance établie à 12 mois.	
4	4.6.1	<p>Toutes les zones extérieures du site doivent être propres, ordonnées, conçues et entretenues de manière à empêcher toute contamination. Lorsque le drainage naturel n'est pas adéquat, un système de drainage adapté doit être installé.</p>	Précision sur le système de drainage.	

4	4.7.1.3	<p>Les zones de chargement/déchargement doivent être adaptées à leur usage prévu. Elles doivent être construites pour que :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• le <u>risque d'entrée des nuisibles soit réduit</u></li> <li>• les produits soient protégés des <u>conditions météorologiques néfastes</u></li> <li>• l'accumulation de déchets soit évitée</li> <li>• la condensation et le développement de moisissures soient évités</li> <li>• le nettoyage <u>et, si nécessaire, la désinfection</u> puissent être facilement réalisés.</li> </ul>	<p>Ajout concernant la prévention d'entrée des nuisibles au niveau des quais. Extension de la protection des produits à toutes les conditions météorologiques néfastes.</p>	
4	4.7.2.4	<p>L'eau utilisée pour le lavage des mains, le nettoyage et la désinfection doit être de qualité potable au point d'utilisation et fournie en quantités suffisantes ; cela s'applique également à la vapeur et à la glace utilisées en contact direct avec les produits alimentaires ou les emballages destinés aux produits alimentaires. La qualité de l'eau (incluant l'eau recyclée), de la vapeur ou de la glace doit être surveillée sur la base d'un plan de contrôle basé sur les risques.</p>	<p>Ajout de la vapeur. Ajout d'un plan de contrôle de la qualité de l'eau/ vapeur/ glace basé sur les risques.</p>	
4	4.7.2.5	<p>L'eau non potable ou recyclée utilisée dans les procédés ne doit pas présenter de risques de contamination. L'eau non potable doit être transportée dans des tuyauteries séparées et correctement identifiées. Ces tuyauteries ne doivent ni être raccordées au système d'eau potable, ni rendre possible le reflux, afin d'empêcher toute contamination des sources d'eau potable ou de l'environnement du site.</p>	<p>Nouvelle exigence. Prise en compte de l'eau non potable ou recyclée.</p>	
4	4.8.2	<p>Des exigences d'hygiène basées sur les risques doivent être mises en place pour tous les véhicules et équipements de transport (pertinent pour le transport en vrac) pouvant avoir un impact sur les produits alimentaires, utilisés pour le chargement/déchargement (par exemple, les tuyaux des installations de silos, les pompes, les filtres des conteneurs-citernes, etc.). Les mesures mises en place doivent être enregistrées.</p>	<p>Nouvelle exigence</p>	
4	4.8.7	<p>L'efficacité des mesures de nettoyage et de désinfection doit être vérifiée. La vérification doit se baser sur un plan d'échantillonnage basé sur les risques et doit prendre en compte une ou plusieurs actions, comme par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les inspections visuelles</li> <li>• les tests rapides</li> <li>• les méthodes d'analyses.</li> </ul> <p>Les actions qui en résultent doivent être documentées</p>	<p>Précision du plan d'échantillonnage basé sur les risques et des types d'actions de vérification d'efficacité du nettoyage possibles.</p>	

4	4.8.8	<p>Lorsqu'une société utilise un prestataire de services pour le nettoyage et la désinfection des activités sur site et à l'extérieur (par exemple, le nettoyage des camions/conteneurs), un contrat doit être conclu et doit inclure, au moins, les éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la fréquence du nettoyage et de la désinfection</li> <li>• les exigences documentaires</li> <li>• les produits utilisés et leurs instructions d'utilisation</li> <li>• les zones à nettoyer et/ou à désinfecter.</li> </ul> <p>L'efficacité des mesures de nettoyage et de désinfection doit être vérifiée.</p>	Précision sur le contenu du contrat avec le prestataire de nettoyage.	
4	4.9.1	Une procédure de gestion des déchets doit être mise en place et tenue à jour pour empêcher toute contamination croisée, dans le respect de toutes les exigences légales locales en matière d'élimination des déchets.	Ajout d'une procédure de gestion des déchets.	
4	4.10.2	<p>Lorsque la société utilise les services d'un prestataire externe pour la lutte contre les nuisibles, toutes les exigences mentionnées ci-dessus doivent être documentées dans un contrat.</p> <p>Une personne compétente de la société doit être nommée pour surveiller les activités de lutte contre les nuisibles. Même si les services de lutte contre les nuisibles sont sous-traités, la responsabilité des actions nécessaires (incluant une surveillance continue des activités de lutte contre les nuisibles) doit rester au sein de la société.</p>	<p>Ajout de l'obligation d'avoir une personne compétente en interne pour surveiller l'activité des nuisibles même si la sanitation est sous-traitée.</p> <p>NB : les prestataires de sanitation proposent des modules de formation adaptés.</p>	
4	4.11.1	La conformité de toutes les marchandises entrantes, incluant les matériaux d'emballage, doit être vérifiée à réception par rapport aux accords contractuels (par exemple, aux spécifications) et à un plan de surveillance basé sur les risques. Cette inspection doit inclure des critères généraux d'inspection (par exemple, l'identification des produits et du véhicule), des règles d'acceptation/rejet des marchandises et d'acceptation qualifiée. Les enregistrements des inspections doivent être disponibles.	<p>Ajout du contrôle à réception des matériaux d'emballage.</p> <p>Précision de l'obligation d'enregistrer les contrôles à réception.</p>	

4	4.12.1	<p>Les produits doivent être sécurisés de manière à empêcher toute contamination et/ou tout dommage pendant le transport.</p> <p>Les conditions à l'intérieur des véhicules doivent être vérifiées avant le chargement, et ces vérifications doivent être documentées afin de garantir le respect des conditions spécifiées relatives à l'absence des éléments suivants, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la température (lorsque les marchandises doivent être transportées dans des conditions définies)</li> <li>• d'odeurs étranges</li> <li>• de taux de poussière élevés</li> <li>• d'humidité</li> <li>• de nuisibles</li> <li>• de corps étrangers (par exemple, éclats de bois, pierres, contaminants organiques, etc.)</li> <li>• de moisissures.</li> </ul> <p>Si applicable, des actions doivent être prises pour éviter tout impact négatif sur les produits et pour garantir la conformité aux conditions spécifiées.</p>	Précision des critères de contrôle au chargement et de l'obligation d'enregistrer ces contrôles.	
4	4.12.2	<p>Les véhicules de transport, les unités de transport et/ou les conteneurs de transport utilisés pour les différents modes de transport (route, rail, air et eau) doivent être en bon état et maintenir les conditions de transport des marchandises transportées dans les limites de tolérance admissible (par exemple, la température).</p> <p>Le maintien de ces conditions doit être garanti pendant le transport. Les contrôles documentés de conformité aux conditions spécifiées doivent être basés sur les risques.</p>	<p>Ajout de la garantie des conditions de transport pendant le transport.</p> <p>Ajout de contrôles documentés basés sur les risques pour vérifier la conformité des conditions de transport.</p>	
4	4.13.1	<p>Un plan de maintenance doit être documenté, mis en place et tenu à jour, couvrant tous les équipements critiques (incluant les locaux de transport et de stockage), afin de garantir la sécurité et la qualité des produits. Ceci s'applique à la fois à la maintenance interne et aux prestataires de services. Le plan doit inclure les responsabilités, les priorités et les délais.</p>	Ajout des responsabilités, priorités et délais dans le plan de maintenance préventive.	
4	4.13.3	<p>Les réparations, y compris les réparations provisoires, doivent être réalisées de manière à éviter de compromettre la sécurité et la qualité des produits. Ces travaux doivent être identifiés et documentés, et un délai à court terme doit être fixé pour la résolution des problèmes.</p>	Prise en compte des réparations provisoires dans le système de maintenance.	

4	4.14.2	<p>Pour tous les équipements et ustensiles pouvant avoir un impact sur les produits alimentaires, des preuves doivent être documentées pour démontrer la conformité aux dispositions légales.</p> <p>S'il n'y a pas de dispositions légales spécifiques applicables, des preuves doivent être disponibles, comme par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• des certificats de conformité</li> <li>• des spécifications techniques</li> <li>• des auto-déclarations des fabricants</li> </ul> <p>afin de démontrer qu'ils conviennent à leur usage prévu.</p>	<p>Nouvelle exigence concernant l'aptitude des matériaux au contact direct des produits alimentaires (équipements, emballages...).</p>	
5	5.1.1	<p>KO n° 5 : Un programme efficace d'audits internes doit être documenté, mis en place et tenu à jour, et doit garantir, au moins, que toutes les exigences du référentiel IFS sont auditées. Cette activité doit être planifiée dans une période de 12 mois et son délai de réalisation ne doit pas dépasser les 15 mois. La société doit mettre en place une évaluation des risques pour définir quelles activités essentielles à la sécurité et à la qualité des produits doivent être auditées plus fréquemment. Ce programme doit également s'appliquer aux sites de stockage extérieurs dont la société est propriétaire ou locataire.</p>	<p>Périodicité des audits internes couvrant toutes les exigences du référentiel IFS établie à 12 mois pour la planification et à 15 mois pour la réalisation.</p> <p>Ajout d'une évaluation des risques pour définir une fréquence d'audit interne plus élevée de certaines activités essentielles pour la sécurité et les qualité des produits.</p>	
5	5.1.3	<p>Les audits internes doivent être documentés et les résultats communiqués à la direction et aux personnes responsables des activités concernées. Les conformités, déviations et non-conformités doivent être documentées et communiquées aux personnes concernées.</p>	<p>Précision pour les rapports d'audits internes : les conformités, déviations et non-conformités doivent être documentées.</p>	
5	5.2.1	<p>Des inspections du site doivent être planifiées et réalisées pour certain(e)s zones/thèmes, comme par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'état de construction des locaux du site</li> <li>• les zones extérieures</li> <li>• la maîtrise des produits pendant les services logistiques de transformation (si applicable)</li> <li>• les dangers liés aux corps étrangers</li> <li>• l'hygiène personnelle.</li> </ul> <p>La fréquence des inspections doit être basée sur les risques et sur l'historique des résultats précédents.</p>	<p>Prise en compte de l'historique des résultats précédents dans la planification des inspections du site.</p> <p>Précision des items à inclure dans ces inspections.</p>	
5	5.3.2	<p>Les paramètres des procédés (par exemple, température, temps, pression, propriétés chimiques, etc.) essentiels pour garantir la sécurité et la qualité des produits doivent être surveillés, enregistrés en continu et/ou à intervalles appropriés et protégés contre tout accès et/ou changement non autorisés.</p>	<p>Ajout de la protection des accès aux paramètres des procédés et à leur modification.</p>	

5	5.3.4	Des procédures doivent être documentées, mises en place et tenues à jour pour la notification rapide, l'enregistrement et la surveillance des dysfonctionnements des équipements et des déviations des procédés.	Procédure documentée requise pour la gestion des dysfonctionnements des équipements et procédés.  NB : cela peut être inclus dans la procédure de gestion des non-conformités et/ou dans l'HACCP selon les cas.	
5	5.4.1	Les appareils de mesure et de surveillance nécessaires pour garantir la conformité aux exigences de sécurité et de qualité des produits doivent être identifiés et enregistrés. Leur statut d'étalonnage doit être enregistré. Les appareils de mesure et de surveillance doivent être légalement approuvés, si requis par la législation applicable en vigueur.	Ajout du statut d'étalonnage des équipements de mesure et de surveillance. Prise en compte de la métrologie légale (dans le cas des activités de contrôle des poids par exemple).	
5	5.5.1	Des critères de conformité pour maîtriser la quantité de lots doivent être définis. Un système sur la fréquence et la méthodologie de maîtrise de la quantité doit être mis en place et tenu à jour pour se conformer aux dispositions légales du/des pays de destination et aux accords avec les clients (par exemple, spécifications).	Nouvelle exigence. Prise en compte des activités de contrôle des poids/ quantités.	
5	5.5.2	Une surveillance de la maîtrise de la quantité doit être mise en place et enregistrée selon un plan d'échantillonnage représentatif du lot de fabrication. Les résultats de cette surveillance doivent être conformes aux critères définis pour tous les produits prêts à être livrés.	Nouvelle exigence. Prise en compte des activités de contrôle des poids/ quantités.	
5	5.6.1	Une procédure doit être documentée, mise en place et tenue à jour pour la gestion des réclamations sur les produits, des notifications écrites des autorités compétentes - dans le cadre des contrôles officiels - et des actions requises ou mesures à prendre lorsqu'une non-conformité est identifiée.	Ajout d'une procédure documentée pour la gestion des réclamations intégrant les notifications des autorités.	

5	5.7.1	<p>Une procédure efficace doit être documentée, mise en place et tenue à jour pour la gestion des rappels, retraits, incidents et situations d'urgence ayant un impact sur la sécurité et la qualité des produits. Elle doit inclure, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'attribution des responsabilités</li> <li>• la formation des personnes responsables</li> <li>• le processus de prise de décision</li> <li>• la nomination d'une personne, autorisée par la société et disponible en permanence, pour initier le processus en temps voulu</li> <li>• une liste à jour des contacts d'alerte, incluant l'information des clients, des sources de conseils juridiques et les contacts disponibles</li> <li>• un plan de communication incluant le propriétaire du produit, les autorités.</li> </ul>	<p>Fusion du retrait/ rappel et des incidents/ crises. Précision des éléments à décrire dans la procédure documentée.</p>	
5	5.7.2	<p>La procédure doit faire l'objet de tests internes pour le retrait/rappel, en couvrant le processus de bout en bout. Cette activité doit être planifiée dans une période de 12 mois et son délai de réalisation ne doit pas dépasser les 15 mois. Le résultat des tests doit être revu pour une amélioration continue.</p>	<p>Test limité au retrait/ rappel mais précisé de bout en bout (toutes les étapes, y compris la communication interne et externe). Périodicité du test établie à 12 mois pour la planification et à 15 mois pour la réalisation.</p> <p>NB : un cas réel de retrait/ rappel survenu dispense de test si le cas réel est bien documenté et revu.</p>	
5	5.8.1	<p>Une procédure doit être documentée, mise en place et tenue à jour pour la gestion de tous les produits finis et des matériaux d'emballage non conformes. Cela doit inclure, au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• des responsabilités définies</li> <li>• des procédures d'isolement/quarantaine (blocage/rétention)</li> <li>• une évaluation des risques</li> <li>• l'identification incluant l'étiquetage</li> <li>• la procédure de libération des marchandises.</li> </ul>	<p>Extension à la gestion des matériaux d'emballage non-conformes.</p>	

5	5.9.1	Une procédure de gestion des corrections et des actions correctives doit être documentée, mise en place et tenue à jour pour l'enregistrement, l'analyse et la communication aux personnes concernées des déviations, non-conformités et produits non conformes, avec pour objectif de clôturer les déviations et/ou non-conformités et d'éviter les récurrences au moyen d'actions correctives. Cela doit inclure une analyse des causes racines, au moins pour les déviations et les non-conformités liées à la sécurité des produits, la légalité, l'authenticité et/ou la récurrence des déviations et des non-conformités. Lorsque des déviations et des non-conformités sont identifiées, des corrections doivent être mises en place.	Procédure documentée requise pour la gestion des corrections et actions correctives, incluant une analyse des causes racines dans les cas précisés.	
5	5.9.2	KO n° 6 : Les actions correctives doivent être formulées, documentées et mises en place, dès que possible, pour éviter la réapparition des déviations et des non-conformités. Les responsabilités et les délais de réalisation doivent être définis.	Nouveau KO.	
5	5.9.3	L'efficacité des corrections et actions correctives mises en place doit être évaluée et le résultat de cette évaluation doit être documenté.	Extension de l'évaluation de l'efficacité aux corrections.  NB : l'évaluation de l'efficacité des corrections et des actions correctives peut être regroupée pour une même déviation ou non-conformité.	