



**IFS Food Versione 7
OTTOBRE 2020**

**Rapporto di Assessment IFS finale
Assessment di certificazione principale
Annunciato**

Azienda oggetto dell'Assessment: Pellegrino 1890 S.r.l. S.r.l.

Data di Assessment: 07/11/2022 e 08/11/2022

GS1 GLN(s): 8056711580005

Numero di autorizzazione legale sanitario: Notifica prot. 20405 del 27/10/20216 all'ufficio
Dipartimento di Prevenzione della ASL - Andria

Nome e indirizzo dell'ente di certificazione

CSQA Certificazioni Srl
Via San Gaetano 74 36016 Thiene (VI)

Numero di accreditamento dell'Ente di certificazione

014B

Panoramica dell'Assessment
IFS Food Versione 7, OTTOBRE 2020

Dettagli dell'Assessment			
Capo Auditor:	Dr Pasquale Pignalosa	Data/ora:	Data dell'Assessment precedente:
Co-audito:	-	07/11/2022 (10:00-13:00)	08/11/2021
AIP:	-	07/11/2022 (13:30-20:00)	
Tirocinante:	-	08/11/2022 (07:00-12:00)	Enti di certificazione e auditor dell'Assessment precedente: CSQA Certificazioni Srl Gianluca Campanile
Auditor testimone:	-	08/11/2022 (12:30-16:30)	
Interprete:	-		
Esperto tecnic:	-		
Revisore: Giuseppe Favia			
Nome e indirizzo dell'azienda (o della sede centrale):		Nome e indirizzo del sito oggetto di Assessment:	
:		Pellegriano 1890 S.r.l. S.r.l.	
Italia		Contrada La Spineta snc	
		76123 ANDRIA (BT) PUGLIA	
		Italia	
		COID: 38835	
		Persona di contatto in caso di emergenza (es. richiamo):	
		Nome: Elia Pellegriano	
		E-Mail: info@pellegriano-online.com	
		Telefon 0883569770	
		o:	
		Fax: 0883569763	
Telefono:	Fax:	Telefono:	Fax:
		0883569770	0883569763
Il Sito:	E-Mail:	Il Sito:	E-Mail:
		www.pellegriano-online.com	info@pellegriano-online.com
Scopo dell'Assessment			
Milling of olives, extraction, separation, filtering and packaging of extra-virgin olive oils in glass bottles, tinplate cans, and terracotta bottles.			
Molitura olive, estrazione, separazione, filtrazione e confezionamento (bottiglie di vetro, latte in banda stagnata ed anfore di terracotta) di olii extravergini di oliva.			
Product scope(s): 9			
Scopi tecnologici: E, F			
Ulteriori informazioni			
Esclusioni:			No

Panoramica dell'Assessment IFS Food Versione 7, OTTOBRE 2020

Processi parzialmente in outsourcing:	No
Struttura decentralizzata:	No
Siti produttivi multi-ubicazione:	No

Risultato finale dell'Assessment

<p>Come risultato dell'Assessment eseguito il 07/11/2022 e 08/11/2022, "CSQA Certificazioni Srl" ha rilevato che le attività di Pellegrino 1890 S.r.l. S.r.l. per il summenzionato scopo di Assessment sono conformi ai requisiti indicati nello Standard IFS Versione 7, a livello superiore con il punteggio 97,53%.</p>	<p>Assesment di ricertificazione tra 26.10.2023 e 04.01.2024 in caso di Assessment annunciato e tra 31.08.2023 e 04.01.2024 in caso di Assessment non annunciato.</p>
--	---

Osservazioni circa le non conformità (valutazioni D su requisiti KO e Maggiori)

Na

Descrizione degli follow-up alle correzioni e azioni correttive dal precedente Assessment

The NCs of the last audit have been resolved, at point 5.3.3 the bottling form is duly completed, at 5.6.1 the organization records the analyzes on acidity carried out internally, and finally for the NC at point, investigations were carried out on MOAH MOSH and phthalates.

Profilo dell'azienda	
Dati dell'azienda	
Anno di costruzione del sito oggetto di Assessment:	1990
Se il sito è stato completamente ristrutturato, indicare l'anno:	
Area del sito di produzione:	4000
Numero di stabilimenti:	1
Numero di piani:	1
Numero di linee di produzione:	2
Struttura decentralizzata:	No
Massimo numero di dipendenti durante il picco stagionale e all'interno dell'anno solare e spiegazioni:	8
of which 4 seasonal and 4 full-time in two shifts during the milling period only.	
Descrizione dettagliata dei gruppi di prodotto e prodotti per scopo lavorati dell'azienda. Panoramica completa dei processi in sito:	
The business processes are those specific to the oil industry, with the milling of the olives (P13), the processing of the paste (gramolatura), the extraction and separation of the oil from the other components, and the storage of the oil. Next: Blending (P12) (to create blends); filtration (P10); depalletising bottles/cans; bottle blowing; filtering and filling (P11); capping; secondary packaging and palletising; storage of the finished product and final packaging.	
Il sito oggetto di Assessment ha produzioni stagionali?	Sì
The mill is closed from february to September.	
Interruzioni stagionali per più id una settimana?	Sì
Specificare l'intervallo di tempo e spiegare:	for milling from October to February, other activities take place regularly throughout the year.
Il sito oggetto di Assesment ha prodotti completamente in outsourcing oltre ai propri principali processi /prodotti?	No
Il sito oggetto di Assessment ha prodotti commercializzati oltre alla proprie produzioni / prodotti?	No
Il sito valutato ha processi parzialmente in outsourcing?	No
Descrizione degli investimenti strategici relativi alla produzione e che riguardano la qualità del prodotto e sicurezza, fatti dall'azienda negli ultimi 12 mesi (cambiamenti strutturali, macchinari, ecc).	
New filler weighing cans - overhauled decanter - purchase order for a calibrated thermometer.	
L'azienda rispetta i requisiti dell'uso del logo IFS (Food) come definito nel protocollo di certificazione IFS Food (Parte1)?	Sì
Lingua lavorativa del sito e lingua in cui è scritto il sistema di gestione della sicurezza alimentare e qualità :	
Italiano	

Profilo dell'azienda

Se il sito è certificato con altri standard, specificare il nome (i) dello standard:

standard IFS: No

Standard GFSI: BRCGS

Altri standard: DTP 125 "Olio evo Sostenibile" – CSQA -

Ulteriori informazioni:

Profilo dell'azienda	
<p>Pellegrino 1890 s.r.l. is an oil mill owned by the Pellegrino family, which in turn owns the farmland surrounding the mill and which represents the primary source of RM supply for milling and oil production. The company specialises in the production of virgin olive oils (extra virgin and virgin in general), which are then sold loose in tanks or packaged in bottles and cans. Only 22.68% of the oil is packaged; the rest is sold loose. As the company's core business is the olive milling stage, it was decided to invest in modernising the facilities to increase processing capacity and reduce costs and energy waste. The company processes about 20% of the olives for third parties. The company does not process marketed products. During the audit the phases of olive milling up to the extraction and storage of the oil in tanks and packaging were evaluated. Viewed of milling of 2 batches of olives: Raw material di Gimagri and DBF Soc Semplice, PDO organic products processed consecutively. The company also carries out packaging on behalf of third parties, also managing containers and labels of customers.</p>	
Data di Assessment	
Lingua in cui è stato condotto l'IFS Assessment:	Italiano
Durata dell'Assessment (solo per IFS Food Assessment):	18,5h (durata minima di Assessment calcolata: 16h)
Motivazione dell'incremento del tempo:	
Altro	
joint audit with STD BRC. increased audit time.	
Quali prodotti sono stati lavorati e quali processi erano operativi durante la valutazione in sito?	
Viewed milling of a batch of olives on 08.11.21 for 90 quintals supplied by SantoVito - Bottling and labelling of EVO oil branded Aziende Agricole Porro Tenuta Rasciatano lot 313/21 camp 2020/21 09.05.2023 of 0,5 L.	
Ulteriori informazioni:	
<p>Pellegrino 1890 s.r.l. operates in an oil mill dating back to 1931 and modernized in 1990 of 4000 square meters. Responsible for withdrawals / recalls and emergencies Mr. Elia Pellegrino (epellegrino@oliopellegrino.it) telephone: 0883569770. The company specializes in the production of virgin olive oils (extra virgin and virgin in general), bulk in tanks or packaged in bottles and cans (26.80% of the oil is packaged). The company processes about 20% of the olives for third parties. The main brands are Olitalia, Barbera, Terre di Puglia, Antichi Sapori. The business processes are those specific to the oil industry, with the milling of the olives, the processing of the pasta (kneading), the extraction and separation of the oil from the other components, the storage of the oil. Subsequently: Blending (for the creation of the blends); filtration; depalletizing bottles / cans; Bottle blowing; Filtering and filling; capping; secondary packaging and palletization; storage of the finished product and final packaging. We carry out milling of olives on behalf of third parties. The oil mill is closed from February to September. Packaging generally takes place 3 days a week every month of the year, the company employs 4 seasonal workers and 1 full time administrative; in addition to the 3 partners. The transformation of the olives takes place seasonally from October to January. During the milling season the company works for two shifts (approximately 18 hours). Olive campaign started on 25.10.22. Turnover in 2021 just under 2 million euros. Main target markets for retailers in Japan, other markets in Northern Europe and North America. There are no outsourced processes. No products marketed. The company also adopts other certifications: IFS, organic (Reg. 834/07, NOP, JAS) and PDO Terre di Bari. Over the last year, the DTP 125 certification "Sustainable evo oil" - ISCC + --CSQA obtained. ; 22005: 2015 supply chain certification with AIFO Lead Partner</p>	

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

	Capitolo 1	Capitolo 2	Capitolo 3	Capitolo 4	Capitolo 5	Capitolo 6
	Governance Aziendale e Impegno della Direzione	Sistema di gestione della sicurezza alimentare e qualità	Gestione delle risorse	Processi operativi	Misurazioni, analisi e miglioramenti	Piano Food defence

	Capitolo 1	Capitolo 2	Capitolo 3	Capitolo 4	Capitolo 5	Capitolo 6
	Governance Aziendale e Impegno della Direzione	Sistema di gestione della sicurezza alimentare e qualità	Gestione delle risorse	Processi operativi	Misurazioni, analisi e miglioramenti	Piano Food defence
Maggiore	0	0	0	0	0	0
Non conformità KO	0	0	0	0	0	0
A	11	25	23	121	35	4
B	0	0	0	0	0	0
C	0	0	0	1	1	0
D	1	1	0	0	0	0
N/A	0	0	2	12	0	0
Risultato per capitolo (%)	83,33	92,31	100	99,39	97,92	100

Sommario generale:

Tabella dei campi obbligatori per specifici requisiti di Assessment definiti nell'IFS Food ed elementi chiave

Parte del rapporto di Assessment IFS	N° del requisito IFS Food v7	Spiegazione
Policy	1.1.1	<p>The company confirmed the Quality and Food Safety Policy in Rev 3 of 09.22.21 (inserted as an objective the inclusion of a quality awareness development plan; guarantee of product authenticity). Both are signed by the Management and displayed in the company. The general objectives of the Policy are: to establish and maintain appropriate conditions to obtain safe products, to maintain regulatory updates (to ensure compliance of raw materials, packaging, production techniques), to involve all personnel, to produce finished products that meet user needs, eliminate the use of additives and risky ingredients, be careful to avoid allergens and GMOs. NC The quality culture plan is not adequately formalized according to a multi-year plan and specific action plan.</p> <p>L'azienda ha confermato la Politica della Qualità e sicurezza alimentare in Rev 3 del 22.09.21 (inserito come obiettivo l'inserimento di un piano di sviluppo della consapevolezza della qualità; garanzia di autenticità dei prodotti). Entrambe sono sottoscritte dalla Direzione ed esposte in azienda. Gli obiettivi generali della Politica sono: fissare e mantenere appropriate condizioni per ottenere prodotto sicuro, mantenere aggiornamento normativo (per garantire la conformità di MP, Imballaggi, tecniche di produzione), Coinvolgere tutto il personale, produrre prodotti finiti che soddisfino le esigenze degli utilizzatori, eliminare l'impiego di additive ed ingredienti a rischio, attenzione ad evitare allergeni ed OGM. NC Il piano della cultura della qualità non risulta adeguatamente formalizzato secondo un piano pluriennale e con piano di azione specifico.</p>
Corporate structure	1.2.1	<p>Implemented 'Nominal organisation chart with tasks' (DQ D 04) updated 12.03.2020 rev 3, updated due to change in management position. "Quality Programme 2021" with quarterly monitoring of trends including aspects of quality culture and food safety . The awareness development plan includes training events with staff and the presence of a notice board on which notices are posted Having regard to DQ Q 13 for this year developed, the NCs of the last audit were effectively closed - in use BRC logo on letterhead Latest investments: New filler weighing cans - overhauled decanter - purchase order for a calibrated thermometer.</p> <p>Implementato "Organigramma nominale con mansioni" (DQ D 04) aggiornato al 12.03.2020 rev 3 , aggiornanto per variazione carica direzione. "Programma Qualità 2021" con monitoraggio trimestrale degli andamenti inclusi gli aspetti di cultura della qualità e sicurezza alimentare . Il piano di sviluppo della consapevolezza prevede eventi formativi con il personale e la presenza di una bacheca sulla quale vengono riportati avvisi Visto il DQ Q 13 per questa annualità sviluppato, sono state chiuse con efficacia le NC dello scorso audit – in uso il logo BRC su carta intestata. Ultimi investimenti: New filler weighing cans - overhauled decanter - purchase order for a calibrated thermometer.</p>
	1.2.3	<p>Elia Pellegrino (DIR and sales manager).</p> <p>Elia Pellegrino (DIR e Resp Comm).</p>

Corporate structure

1.2.5 Maria Teresa Pellegrino (QM and Marketing), Felice Ferrante (Administrative Manager), Nicola Lotito (RP), Alessandro Tamborrano (RM), Giuseppe Cicoria (Warehouse manager). The substitutes are included: QM replaces DIR, PR replaces QM, Dir replaces Sales manager, RP replaces 2 managers Nicola Lotito and Alessandro Tamburano, RP replaces Warehouse manager. For each function, the relevant tasks have been described. The new document also brings together the minimum requirements to cover the function.

Maria Teresa Pellegrino (RQ e Marketing), Felice Ferrante (Resp Amministrativo), Nicola Lotito (RP), Alessandro Tamborrano (RM), Giuseppe Cicoria (Resp Mag). I sostituti sono inseriti: RQ sostituisce DIR, PR sostituisce RQ, Dir sostituisce Resp AMM, RP presenti 2 responsabili Nicola Lotito e Alessandro Tamburano, RP sostituisce Resp Mag. Per ogni funzione le relative mansioni sono state descritte. IL nuovo documento raggruppa anche i Requisiti minimi previsti per coprire la funzione.

1.2.6 No visit by authority. Applied PRQ 09 dated 23.10.2020 with attached form DQ C 09 Rev 02 dated 10.09.2019 Product Recall/Withdrawal Form. There have been no product recalls in the last year. The company carries out risk tests at least once a year. Last test carried out on 2.11.21 on Olio Evo Riserva 25° packaged under the Pellegrino brand sold at 224 bottles plateux international ed Teruzzi Stefano Mario. Response time 75 min. CSQA included in the list of numbers to contact.

Nessuna visita da parte di autorità. Applicata la PRQ 09 del 23.10.2020 con allegato modulo DQ C 09 Rev 02 del 10.09.2019 Scheda Richiamo/Ritiro Prodotto.

Non vi sono stati casi di ritiro del prodotto dal mercato nell'ultimo anno. L'azienda effettua test di rischiamo almeno una volta all'anno. Ultimo test effettuato il 2.11.21 su Olio Evo Riserva 25° confezionato a marchio Pellegrino venduto a 224 bottiglie plateux international ed Teruzzi Stefano Mario. Tempo di risposta 75 min. CSQA inserito nella lista dei numeri da contatti.

Management review

1.4.1 The final objectives are: to reduce the percentage of NC related to the healthiness of the product, to reduce customer complaints, to eliminate NC products to regulations, to improve product visibility by reaching new channels. The quality objectives have been included in DQ Q13 'Quality Programme 2021' with quarterly monitoring of trends including aspects of quality culture and food safety. rev 2 of 22.04.19 updated 15.03.2022. including greater sensitivity to sustainability. Noteworthy achievements include 'Increased sensitivity to sustainability' - Achievement of Sustainable E.v.o. Oil certification (DTP 125 - CSQA); process safety and quality control (purchase of a crusher, 5 mills and 1 new centrifuge) objective achieved last year. The company conducts an annual management review, most recently on 3.11.22 covering the last year, November 2021 to October 2022. HACCP is also reviewed in the review. Scheduled monthly meetings on safety, product legality and urgent issues; the company is small and predominantly family-run with few employees. The meetings are recorded on form DQ D 09 Meetings with the management; seen meeting of 12.10.22 implementation of new filling machine for jars bottles and cans and maintenance and testing of the line before the 2022/23 campaign this year started on 25.10.22. Present were Elia Pellegrino (DIR and Sales manager), Maria Teresa Pellegrino (RQ and Marketing), Felice Ferrante (Administrative Manager), Nicola Lotito (RP), Alessandro Tamborrano (RM), Giuseppe Cicoria (Warehouse manager). Seen DQ Q 12 performance indicators trend updated at the end of 2021 on which the sales trends of the various Lines (e.g. LA SPINETA, COMMENSALIA, etc.), the quantities of olives milled, oil yields, complaints, customer satisfaction value and the percentage of bottled oil on oil produced are indicated. The NCs of the previous audit were closed appropriately. Concerning the possibility for staff to make reports while maintaining anonymity, a box and a form are provided. The awareness development plan foresees training events with staff and the presence of a

notice board on which Notices Given the Q 13 QD for this year developed, the NCs of the last audit were effectively closed.

Gli obiettivi finali sono: ridurre la percentuale di NC legate alla salubrità del prodotto, ridurre i reclami dei clienti, eliminare i prodotti NC alla normativa, migliorare la visibilità del prodotto raggiungendo nuovi canali. Gli obiettivi della qualità sono stati inseriti in DQ Q13 "Programma Qualità 2021" con monitoraggio trimestrale degli andamenti inclusi gli aspetti di cultura della qualità e sicurezza alimentare . rev 2 del 22.04.19 aggiornato al 15.03.2022.incluso maggiore sensibilità nei confronti della sostenibilità
Tra gli obiettivi raggiunti degni di nota da segnalare la "Maggiore sensibilità della sostenibilità" - Conseguimento della certificazione Olio e.v.o. Sostenibile (DTP 125 - CSQA); controllo sicurezza e qualità del processo (acquisto di un frangitore, 5 gramole e 1 nuova centrifuga) obiettivo raggiunto lo scorso anno. L'azienda effettua annualmente un riesame della direzione, ultimo in data 3.11.22 che copre l'ultimo anno, da novembre 2021 a ottobre 2022. Nel riesame viene anche riesaminato l'HACCP. Predisposto programmato incontri mensili su sicurezza, legalità dei prodotti e problematiche urgenti; l'azienda è di piccole dimensioni e prevalentemente a conduzione familiare con pochi operatori impiegati.

Gli incontri vengono registrati sul modulo DQ D 09 Incontri con la direzione; visto incontro del 12.10.22 implementazioni di nuova macchina riempitore per orci bottiglie e lattine e manutenzione e collaudi della linea prima della campagna 2022/23 quest'anno è iniziata il 25.10.22 . Presenti Elia Pellegrino (DIR e Resp Comm), Maria Teresa Pellegrino (QM and Marketing), Felice Ferrante (Resp Amministrativo), Nicola Lotito (RP), Alessandro Tamborrano (RM), Giuseppe Cicoria (Resp Mag). Visto DQ Q 12 andamento indicatori di prestazione aggiornato alla fine del 2021 sul quale vengono indicati gli andamenti di vendita delle varie Linee (es. LA SPINETA, COMMENSALIA, ecc), i quantitativi di olive molite, le rese in olio, i reclami, il valore di customer satisfaction e la percentuale di olio imbottigliato su olio prodotto. Le NC del precedente audit sono state chiuse in maniera adeguata. Per quanto riguarda la possibilità che il personale possa fare segnalazioni mantenendo l'anonimato, prevista una cassetta ed un modulo. IL piano di sviluppo della consapevolezza prevede eventi formativi con il personale e la presenza di una bacheca sulla quale vengono riportati avvisi Visto il DQ Q 13 per questa annualità sviluppato, sono state chiuse con efficacia le NC dello scorso audit

Document management

2.1.1.3

Implemented Quality Manual (Rev. 01 of 01.07.16) on a 9001 basis with a basic structure and dynamic documents (e.g. Procedures) attached. The manual is referred to by the HACCP Manual, system procedures, operating instructions and forms to support the required registrations. The documentation used is managed in a controlled form, according to PRQ 01 Quality System Documentation and Records Management (Rev. 01 of 01.07.2016).
The audited records were found to be appropriate. They are kept for a period of 5 years, with a shelf life of 18 months.
All documentation is trained to staff according to their duties.

Implementato Manuale della Qualità (Rev. 01 del 01.07.16) su base 9001 con una struttura di base e con documenti dinamici (es. Procedure) che risultano allegati.
Al manuale fanno riferimento il Manuale HACCP, le procedure di sistema, le istruzioni operative e la modulistica a supporto delle registrazioni previste. La documentazione utilizzata viene gestita in forma controllata, in base alla PRQ 01 Gestione della documentazione e registrazioni del sistema qualità (Rev. 01 del 01.07.2016).
Le registrazioni verificate sono risultate appropriate. Vengono conservate per un periodo di 5 anni, a fronte di una shelf life di 18 mesi.
Tutta la documentazione è oggetto di formazione al personale in base ai propri compiti

Records and documented information	2.1.2.2	<p>Seen quality procedure QMS documentation management and registration Rev 01 date 01.07.16 - scope, identification criteria, document structures, present procedure list instructions. documentation is well managed. Viewed statement of Vincenzo Bruno Office dated 11.10.21 in charge of Back-up management at the end of last year's NC documented back-up procedure.</p>
<p>Vista procedura della qualità gestione documentazione e registrazione del SGQ Rev 01 data 01.07.16 - campo di applicazione, criterio di identificazione, strutture dei documenti, presenti l'elenco procedure istruzioni. la documentazione è ben gestita. Vista dichiarazione di Vincenzo Bruno Ufficio del 11.10.21 che si occupa della gestione dei Back-up a chiusura della NC dello scorso anno documentata la procedura di backup</p>		
HACCP analysis	2.2.3.7	<p>Specified CCPs: Altri: Identificato 1 CCP: soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar)</p> <p>Further explanation: Identified 1 CCP: blow moulding machine during packaging (pressure 3 bars - validation on 23.10.2020). Controls recorded on DQ M06 "Controls in packaging". The blowing machine is manual, continuous check with machine stop if the pressure drops below 3 bar.</p> <p>CCP specificati: Altri: Identificato 1 CCP: soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar)</p> <p>Ulteriori spiegazioni: Identificato 1 CCP: soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar - validazione in data 23.10.2020). Controlli registrati su DQ M06 "Controlli in confezionamento". La soffiatrice è manuale, verifica in continuo con blocco macchina se la pressione si riduce sotto i 3 bar</p>
Establish a monitoring system for each CCP	2.2.3.8.1	<p>The company processes only one raw material, namely olives. In the event of demand exceeding production, purchases are made from third parties. The company has decided to focus on Extra Virgin Olive Oil, setting aside Virgin Olive Oil; with 60% organic, 30% conventional and 10% PDO Terra di Bari. Applied the Health and Hygiene Self-control Manual Rev. 02 of 23.10.2020, modified following structural works (purchase of new machinery) and lay-out revision. The diagrams are included in Quality Procedure 04 REv 02 of 23.10.2020. The Hazard Analysis is attached in DQ document Q15 Rev 03 dated 23.10.2020; on-site validation of Flow Diagrams on 4.11.21. Monitoring for correct operation of the blower takes place DQ M Monitoring for correct operation of the blower takes place DQ M 06 checks in packaging view recording of correct blower pressure lot 05 052024 0.50 L Riserva Nocturna evo oil for 90 packs produced with cap lot LV210923. Performed on 5.11.22 quantity of 41.22 kg from silo 14.</p> <p>L'azienda lavora una sola materia prima, cioè le olive. In caso di richiesta superiore alla produzione, si effettua acquisto da terzi. L'azienda ha deciso di concentrarsi su Olio Extra Vergine di Oliva, accantonando quello Vergine; con 60% di quantitativi in Bio, 30% convenzionale e 10% DOP Terra di Bari. Applicato il Manuale di autocontrollo igienico-sanitario Rev. 02 del 23.10.2020 modificato a seguito di lavori strutturali (acquisto nuovi macchinari) e revisione dei lay-out. I diagrammi sono inseriti in Procedura della Qualità 04 REv 02 del 23.10.2020. L'Analisi dei pericoli è allegata nel documento DQ Q15 Rev 03 del 23.10.2020; validazione in sito dei Diagrammi di flusso in data 4.11.21. I monitoraggi per il corretto funzionamento della soffiatrice avvengono DQ M I monitoraggi per il corretto funzionamento della soffiatrice avvengono DQ M 06 controlli in confezionamento vista registrazione della corretta pressione della soffiatrice lotto 05 052024 olio evo da 0,50 L Riserva Nocturna per 90 confezioni prodotte con lotto del tappo LV210923. Eseguita in data 5.11.22 quantità da 41,22 kg da silos 14 .</p>

HACCP analysis	2.2.3.10	<p>The audits are a compendium of activities, internal audits, analyses above all and finally sampling on finished product given the type. (Single-product) with almost no microbiological risk, physical, negligible and chemical most likely, on this the organisation has an adequate sampling plan.</p>
		<p>Le verifiche sono un compendio di attività, internal audit, analisi soprattutto e infine campionamenti su PPFV vista la tipologia. (Monoprodotto) con rischio microbiologico quasi nullo, fisico, trascurabile e chimico piu' probabile, su questo l'organizzazione ha un adeguato piano di campionamento.</p>
Personal hygiene	3.2.1	<p>The hygiene rules were formalised in two operating instructions, ISOP 01 rev 2 of 9.3.20 Hand washing and ISOP 02 Staff hygiene and clothing in rev 2 of 10.10.21.</p>
		<p>Le norme di igiene sono state formalizzate in due istruzioni operative, ISOP 01 rev 2 del 9.3.20 Lavaggio delle mani ed ISOP 02 Igiene ed abbigliamento del personalen in rev 2 del 10.10.21 .</p>
	3.2.2	<p>They were communicated to employees through training. Hygiene standards were found to be applied. Hygiene requirements are checked on a daily basis on the dq m 06 bottling sheet e.g. checked during the audit.</p>
		<p>Sono state comunicate agli addetti mediante formazione. Le norme di igiene sono risultate applicate. I requisiti di igiene sono controllati ogni giorno sulla scheda di imbottigliamento dq m 06 ad esempio veriifcato controllo per l'imbottigliamento svolto in sede di audit.</p>
	3.2.8	<p>Adequate availability, depending on the environment, of caps and gowns in the packaging area.</p>
		<p>Disponibilità adeguata a seconda degli ambienti cappellini con tute, provvisti di camici in area confezionamento.</p>
Training and instruction	3.3.1	<p>Staff training is planned and implemented in a controlled manner, with four training sessions per year.</p>
		<p>La formazione del personale risulta programmata ed attuata in forma controllata, previsti 4 interventi di formazione all'anno.</p>
	3.3.2	<p>Verified Annual Training Programme issued on 17.01.22. 4 training events held by external lecturers (Alimenta srl). Reviewed training report dated 14.07.22 on HACCP, NC, CA, PAand Allergens. On 2.11.22 on site safety, food defence, food safety culture. On 14.07.22 on GSF1 STD quality procedures, and on pest management traceability on 17.10.22 Effectiveness through final interview and recording of evaluation. Lecturer Dr. Francesco Centritto . Course for Alimentaristi of 6.10.21 for Tamburrano A. and Pellegrino A.</p>
		<p>Verificato Programma annuale di addestramento emesso il 17.01.22. Previsti 4 eventi di formazione eseguita da docenti esterni (Alimenta srl). Visionato rapporto di formazione del 14.07.22 su HACCP, NC, AC, AP e Allergeni. Del 2.11.22 su sicurezza del sito, food defence, cultura della sicurezza alimentare. In data 14.07.22 sulle procedure qualità inerenti Igl1 STD GSFI , mentre sulla rintracciabilità pest management in data 17.10.22 Efficacia mediante colloquio finale e registrazione della valutazione. Docente Dr. Francesco Centritto . Corso per Alimentaristi del 6.10.21 per Tamburrano A. e Pellegrino A.</p>

Staff Facilities	3.4.1	<p>There is a changing room near the entrance to the company's oil mill, at the rear of the room used to store tools and maintenance and cleaning materials. From the changing room there is direct access to the crusher, inside which there is a wash basin for washing hands. The management of the changing room must be improved, with reference to the presence of unattended food detected.</p>
		<p>Presente spogliatoio nei pressi dell'entrata del frantoio aziendale, nel retro del locale adibito a deposito di attrezzi e materiali di manutenzione e pulizie. Dallo spogliatoio si accede direttamente al frantoio, al cui interno vi è lavabo per il lavaggio delle mani. La gestione dello spogliatoio deve essere migliorata, in riferimento alla presenza di cibo incustodito rilevato.</p>
	3.4.5	<p>For the type of product, i.e. conveyed in pipes, there is no hand-washing facility, performed risk analysis no installation in packaging area, no need for hand-washing facilities.</p>
		<p>Per la tipologia di prodotto ossia veicolato in tubature, non è prevista la presenza di un lavamani, eseguita analisi dei rischi nessuna installazione in area confezionamento, non si necessitano di impianti per lavaggio mani.</p>
Specifications	4.2.1.1	<p>The company processes three types of extra virgin olive oil: conventional, DOP Terre di Bari and organic. The characteristics of the olives are specified by the standards applied to the three types of production. The finished products are described by technical data sheets. Examine the following specifications: BIO extra virgin olive oil data sheet dated 1.07.21 so for PDO and conventional; view data sheet DQ C04 dated 06.03.2019 for customer branded product "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari, precious bottle 500ml custom cap anti topping up. On the DQ Q 13 forms, label approvals are reported: view approval 04/2016 dated 01.12.2016 on "La SPineta" Olio evo PDO Castel del Monte (250 ml and 500 ml), approval 07/2016 dated 01.12.2016 on "Petraia" Olio evo Bio (500 ml and 250 ml).</p> <p>L'azienda tratta tre tipologie di olio extravergine di olive: convenzionale, DOP Terre di Bari e Biologico. Le caratteristiche delle olive sono specificate dalle norme applicate sulle tre tipologie di produzione. I prodotti finiti sono descritti da apposite schede tecniche, che evidenziano eventuali accordi con i clienti. Esaminate le seguenti specifiche: Scheda tecnica olio extravergine di olive BIO del 1.07.21 così per il DOP ed il convenzionale; vista scheda tecnica DQ C04 del 06.03.2019 per prodotto a marchio cliente "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari, bottiglia preziosa 500ml tappo personalizzato anti rabbocco. Sui moduli DQ Q 13 vengono riportate le approvazioni delle etichette: viste approvazione 04/2016 del 01.12.2016 su etichetta "La SPineta" Olio evo DOP Castel del Monte (250 ml e 500 ml), approvazione 07/2016 del 01.12.2016 su "Petraia" Olio evo Bio (500 ml e 250 ml).</p>

Specifications	4.2.1.3	<p>RM and FP technical specifications are reviewed every 3 years and any changes.</p> <p>Reviewed the following technical specifications of primary packaging: reviewed technical data sheet of Marasca 750 ml bottle supplied by Pan Vetri srl; technical data sheet of "synthetic mushroom caps" dated 26.01.2017 by Umbria Tappi Group. Finished products are described by special technical data sheets, which highlight any agreements with customers. no adjuvants or additives are used this is 'single-product' extra virgin olive oil.</p> <hr/> <p>Le specifiche tecniche di MP e PF sono sottoposte a revisione ogni 3 anni e ad ogni variazione.</p> <p>Esaminate le seguenti specifiche tecniche di imballaggi primari: visionata scheda tecnica di Bottiglia Marasca 750 ml fornita da Pan Vetri srl; scheda tecnica di "tappi sintetici a fungo" del 26.01.2017 di Umbria Tappi Group. I prodotti finiti sono descritti da apposite schede tecniche, che evidenziano eventuali accordi con i clienti. non in uso coadiuvanti o additivi trattasi di olio extravergine oliva "monoprodotto"</p>
	4.2.1.5	<p>There are no special requests from customers. The company does not process GMO products.</p> <p>The company produces and packages organic and PDO 'Terre di Bari' extra virgin olive oils (under the name 'Castel del Monte'). The two types can also be combined in the same product when the conditions for primary production are met. Claim: POD.</p> <hr/> <p>Non vi sono richieste specifiche da parte dei clienti. L'azienda non lavora prodotti OGM.</p> <p>L'azienda produce e confeziona oli extra vergini di oliva biologici e DOP "Terre di Bari" (sotto denominazione "Castel del Monte"). Le due tipologie possono anche sommarsi nello stesso prodotto, quando ne ricorrono le condizioni alla produzione primaria. Claim: DOP.</p>
Formulas/Recipes	4.2.2.1	<p>For the organisation, there are no real agreements or contracts but rather production orders and approval of the relative labels for which the order was sampled by the client RuokaKesko OY of 11.10.21 for Evo Castel Del Monte, another order evaluated by the client Olearia Clemente srl with reference delivery note no. 72 of 28. 05.21 extra oil Le Masserie del parco bottle marasca UV 100% Italian product for 2160 units (customer provides packaging) and Pellegrino performs bottling and raw materials evo oil, verified order of 1.06.21.</p> <hr/> <p>Per l'organizzaiozne non vi sono veri agreement ovvero contratti ma bensì ordini di produzione e approvazione delle relative etichette all'uopo è stata campionata commessa da parte del Cliente RuokaKesko OY dell'11.10.21 per Evo Castel Del Monte altro commessa valutata da parte del cliente Olearia Clemente srl in riferimento DDT n 72 del 28.05.21 olio extra Le Masserie del parco bottiglia marasca UV 100% prodotto Italiano per 2160 unità (il cliente fornisce il packaging) e la Pellegrino esegue imbottigliamento e MMPP olio evo, verificato ordine del 1.06.21.</p>
Product development/ Product modification/ Modification of production processes	4.3.2	<p>The new product design and development protocol has been formalised in Section 7.3 of the Quality Manual. It includes health and hygiene risk assessment, sensory evaluation of new products and determination of shelf life.</p> <hr/> <p>Il protocollo di progettazione e sviluppo nuovi prodotti è stato formalizzato nel punto 7.3 del Manuale della Qualità. Comprende la valutazione dei rischi igienico sanitari, la valutazione sensoriale dei nuovi prodotti e la determinazione della shelf life.</p>

**Product development/
Product modification/
Modification of
production
processes**

4.3.4 The new product design and development protocol has been formalised in Section 7.3 of the Quality Manual. It includes health and hygiene risk assessment, sensory evaluation of new products and determination of shelf life. The development protocol has developed a work only in the protocol phase of aromatised evo oils expressing local biodiversity with Dq Q 08 tasting cards, for example oil aromatised with chopped walnut, inserting records of olfactory-taste notes and with the relative scoring tables reporting some observations on 29.10.22. Viewed test report olio evo terra di bari castel del monte olitalia campagna 2021 lot 1612104999 to be consumed by 10.12.22 for free fatty acids perisside spectrum values in compliance with dlgs 2568/91 and smi.

Il protocollo di progettazione e sviluppo nuovi prodotti è stato formalizzato nel punto 7.3 del Manuale della Qualità. Comprende la valutazione dei rischi igienico sanitari, la valutazione sensoriale dei nuovi prodotti e la determinazione della shelf life. Il protocollo di sviluppo ha sviluppato un lavoro di realizzazione solo in fase di protocollo di olii evo aromatizzati espressione della biodiversità locale con schede di degustazione Dq Q 08 ad esempio olio aromatizzato con noce tritata inserendo registrazioni di note olfatto gustative tattili e con le relative tabelle di punteggio riportando alcune osservazioni in data 29.10.22 . Visto rdp olio evo terra di bari castel del monte olitalia campagna 2021 lotto 1612104999 da consumarsi entro il 10.12.22 per acidi grassi liberi perissidi spettro valori conformi al dlgs 2568/91 e smi .

Purchasing

4.4.1 The qualification of suppliers and the monitoring of supplies are carried out according to PRQ 02 "Qualification and Control of Suppliers - RM and Packaging Risk Assessment" Rev rev 4 of 18.10.21. The procedure starts with an assessment of the vulnerability risk applied RM and Packaging (from sources such as ICQRF and RASFF 2020) and arrives at the conclusion that only oil purchased from third parties is medium risk as raw material (no third party purchases). All RM is sourced directly from farms in the area, which are qualified with registration on form DQ C 02 the supplier assessment is carried out.

La qualifica di fornitori ed il monitoraggio degli approvvigionamenti sono operati in base alla PRQ 02 "Qualifica e Controllo dei fornitori - Valutazione rischio MP e Packaging" Rev rev 4 del 18.10.21 . La procedura parte da una valutazione del rischio vulnerabilità applicata MP e packaging (da fonti come ICQRF e RASFF 2020) e arriva alla valutazione conclusione che solo l'eventuale olio acquistato da terzi è a medio rischio come Materia Prima (non ci sono stati acquisti da terzi). Tutta la MP viene fornita direttamente da aziende agricole della zona, che sono qualificate con registrazione su modulo DQ C 02 si effettua la valutazione del fornitore

Purchasing

4.4.2

The procedure starts from an assessment of the vulnerability risk applied RM and packaging (from sources such as ICQRF and RASFF 2021) and arrives at the conclusion assessment that only oil purchased from third parties is medium risk as raw material (no third party purchases). All RM is supplied directly from farms in the area, which are qualified with registration on form DQ C 02 the supplier assessment is carried out. Viewed DBF supplier master sheet. The list of qualified suppliers is updated on 23.20.22. For suppliers of organic or PDO olives, multi-residuals performed by the supplier, Certificate of Conformity of the CB, PAP, Third Party Processing Agreement are required. The list also includes service suppliers, also qualified by written contract. For PDO suppliers, there is the MOD M4 of the Chamber of Commerce to be attached to the documentation for each delivery. For producers of conventional olives, the "Declaration of Olive Delivery" DQ C 08 of 01.07.2016 is made to be signed, declaring the delivery of the olive and compliance with the use of raw materials. The raw materials risk following the vulnerability analysis was found to be low. Viewed sheet dated 04.11.2020 of Apruzzese Pietro and Moschetta Filomena dated 5.11.21 for BIO and PDO olives ; Viewed qualification sheets Chemiservice srl (Analysis Laboratory) dated 17.10.2018; For meridional Capsule DQ C 02 on 18.10.21 have qualified the supplier by updating it other form DQ A 03 with food grade compliance declarations invoice n 722 10.04.2017 For glass Pan Vetri srl verified DQ C 02 low risk supplier with self-declaration dated 11.11.20. According to supplier's declaration there are no agents or brokers.

. La procedura parte da una valutazione del rischio vulnerabilità applicata MP e packaging (da fonti come ICQRF e RASFF 2021) e arriva alla valutazione conclusione che solo l'eventuale olio acquistato da terzi è a medio rischio come Materia Prima (non ci sono stati acquisti da terzi). Tutta la MP viene fornita direttamente da aziende agricole della zona, che sono qualificate con registrazione su modulo DQ C 02 si effettua la valutazione del fornitore. Vista Scheda anagrafica fornitore DBF. L'elenco dei fornitori qualificati è aggiornato al 23.20.22. Per i fornitori di olive Bio o DOP, vengono richiesti multiresiduale eseguita dal fornitore, certificato di conformità dell'OdC, PAP, Accordo di lavorazione a terzi. L'elenco comprende anche i fornitori di servizi, qualificati anche tramite contratto scritto. Per i fornitori DOP c'è il MOD M4 della Camera di Commercio da allegare alla documentazione ad ogni consegna. Per i produttori di olive convenzionali, viene fatta firmare la "Dichiarazione di conferimento Olive" DQ C 08 del 01.07.2016 che dichiara il conferimento dell'oliva e rispetto nell'uso dei presidi fitosanitari. Il rischio MMPP a seguito dell'analisi sulla vulnerabilità è risultato basso. Vista scheda del 04.11.2020 di Apruzzese Pietro e Moschetta Filomena del 5.11.21 per olive BIO e DOP ; Viste schede di qualifica Chemiservice srl (Laboratorio d'analisi) del 17.10.2018; Per meridional Capsule DQ C 02 DQ C 02 in data 18.10.21 hanno qualificato il fornitore aggiornandolo altro modulo DQ A 03 con dichiarazioni food grade compliance fattura n 722 10.04.2017 Per il vetro Pan Vetri srl verificato DQ C 02 fornitore a basso rischio con autodichiarazione del 11.11.20. Secondo dichiarazione del fornitore non vi sono agenti o broker

4.4.3

Carried out last management review evaluation.

Eseguita ultima valutazione in sede di riesame della direzione.

Purchasing	4.4.5	<p>The service providers that have been listed in the DQ Form C 01 Qualified Supplier List are:</p> <p>Ram Elettronica (electrical maintenance); Irpinia Disinfestazioni (pest control); Ambrogio Stucci (transport); - Chemiservice (analysis laboratories); EBC Trasporti. For each of them there is a supplier contract (often formally tacitly renewed). Chemiservice srl (laboratory) dated 23.10.2020. Autotrasporti P.L. snc di Porro with contract dated 16.10.2020 for the supply of water from the water mains (aqueduct) with attached self-control analyses and sanitary authorisation from 2009. Confirmed for this year 2022.</p>
		<p>I fornitori di servizio che sono stati elencati nel modulo DQ C 01 Elenco fornitori qualificati, sono:</p> <p>Ram Elettronica (manutenzioni elettriche); Irpinia Disinfestazioni (pest control); Ambrogio Stucci (trasporti); - Chemiservice (laboratori analisi); EBC Trasporti. Per ognuno di essi è presente un contratto di fornitore (spesso formalmente tacitamente rinnovato). Chemiservice srl (laboratorio) del 23.10.2020. Autotrasporti P.L. snc di Porro con contratto del 16.10.2020 per la fornitura di acqua da rete idrica (acquedotto) con allegate analisi in autocontrollo ed autorizzazione sanitaria del 2009. Confermati per questa annuità 2022.</p>
Product packaging	4.5.1	<p>The product is packaged in glass bottles with polyethylene caps and metal cans, also with polyethylene caps. Also present are "Orci" ceramic packaging supplied by Examined the following technical specifications of primary packaging: rectangular can Lt 5 with perforated lid 42 mm Rev 01 of 04.02.2019 by Litoprint; INVAT polyethylene can cap with attached conformity declaration of 03. 01.01.2019; Dorica glass bottle 500 ml (supplier Vetrobari); - Guala metal and polyethylene glass bottle stopper (supplier Panvetri); - ceramic bottles ("orci") (suppliers Ceramiche G. D'Aniello). The documentation is complete with food conformity declaration and release tests. Verified documentation of LITOPRINT with migration test for milk.</p>
		<p>Il confezionamento del prodotto avviene in bottiglie di vetro con tappo di polietilene e lattine metalliche, sempre con tappo di polietilene. Presenti anche imballaggi in ceramica "Orci" forniti da Esaminate le seguenti specifiche tecniche di imballaggi primari: lattina rettangolare Lt 5 con coperchio forato 42 mm Rev 01 del 04.02.2019 di Litoprint; tappo lattine in polietilene INVAT con allegata dichiarazione conformità del 03.01.2019; bottiglia di vetro Dorica 500 ml (fornitore Vetrobari); - tappo bottiglia vetro in metallo e polietilene Guala (fornitore Panvetri); - bottiglie in ceramica ("orci") (fornitori Ceramiche G. D'Aniello). La documentazione è completa di dichiarazione di conformità alimentare e prove di rilascio. Verificata documentazione della LITOPRINT con prova di migrazione per latte</p>

Factory location 4.6.1

The entire production site consists of the company centre of the Pellegrino 1890 srl farm, equipped with an oil mill, product storage, external areas for the temporary storage of olives awaiting milling, office premises, services for employees, a manor house, and a large external yard, used for parking, transit and vehicle movement.

The entire site covers an area of 4,000 square metres. The oil mill, with relative warehouse, covers an area of 400,000 square metres. There is also a structure for offices and services for personnel. The external areas are asphalted and fenced (wall with grating), with small portions of manicured greenery. The external areas are clean and in good order.

L'intero sito di produzione è dato dal centro aziendale dell'azienda agricola Pellegrino 1890 srl , dotato di frantoio oleario, deposito prodotti, aree esterne di stoccaggio temporaneo delle olive in attesa di molitura, locali ufficio, servizi per i dipendenti, una casa padronale e da un ampio piazzale esterno, adibito a parcheggio, transito e movimentazione degli automezzi.

L'intero sito è esteso 4 mila mq. Il frantoio oleario, con relativo deposito ha una superficie di 400 mila mq. Presente anche struttura destinata ad uffici e servizi per il personale. Le aree esterne sono asfaltate e recintate (muro con inferriata), con piccole parti di verde curato.

Le aree esterne sono risultate pulite ed in buon ordine.

Plant layout and process flows 4.8.2

Planimetry showing flows updated as at 23.10.2020 updated following the plant modernisation works with redefinition of the milling area lay-out. All flows are identified, there is no risk of cross contamination as vegetation water and pomace are conveyed outside in closed pipes.

The stages of the processing cycle are sequenced and the different phases (receiving olives, loading and defoliation, milling and oil extraction, storage and bottling) are separated.

The reception of the olives is carried out on the outdoor forecourt, with several stations set up on a cemented area, indoors or outdoors.

The loading of the olives onto the processing line takes place on a hopper located adjacent to the olive storage areas, under a canopy, with conveyance on a belt to a deramification and dry defoliation plant. The olives are then transferred to the mill where the new mechanical crusher is located. Then the paste is sent to the kneading machines (5 new Ferri/Alfa Laval kneading machines) with a paste temperature of about 27°C. The kneading of the paste is followed by the decanter phase, with separation of the oil fraction from the water and solid fraction. The oil thus obtained is processed by a centrifugal separator (vertical axis centrifuge), which purifies it of any water parts still present. The oil is discharged onto steel tanks and then transferred to the oil jars in the storage area. From here it is decanted into various locations and then sent to packaging or tankers for shipment in bulk.

There are no high attention or high risk areas (this is a stable product).

Planimetria con riportati i flussi aggiornata al 23.10.2020 aggiornata a seguito dei lavori di ammodernamento impianti con ridefinizione del lay-out dell'area di molitura. Tutti i flussi sono identificati, non ci sono rischi di cross contamination in quanto le acque di vegetazione e la sansa vengono convogliate all'esterno all'interno di tubazioni chiuse.

Le fasi del ciclo di lavorazione sono state poste in sequenza e con la separazione delle diverse fasi (ricevimento olive, carico e defogliazione, molitura ed estrazione olio, stoccaggio ed imbottigliamento).

Il ricevimento delle olive viene effettuato sul piazzale esterno, con predisposizione di diverse postazioni ricavate su area cementata, al coperto o all'aperto.

Il carico delle olive sulla linea di lavorazione avviene su tramoggia collocata nelle adiacenze delle aree stoccaggio delle olive, sotto una tettoia, con trasporto su nastro ad impianto di deramificazione e defogliazione a secco. Le olive così vengono transitate nel frantoio dove c'è il nuovo frangitore meccanico. Successivamente la pasta viene inviata alle gramole (5 nuove gramole della Ferri/Alfa Laval) con temperatura della pasta a circa 27°C. Alla gramolatura della pasta fa seguito la fase di decanter, con separazione della frazione oleica da quella idrica e solida. Il mosto di olio così ottenuto viene lavorato da separatore centrifugo (centrifuga ad asse verticale), che lo depura da possibili parti di acqua, ancora presenti. L'olio viene scaricato su cisternine di acciaio e poi trasferito nei vasi oleari dell'area deposito. Da qui travasato in varie postature e poi inviato al confezionamento o al carico di cisterne per la spedizione allo stato sfuso.

Non vi sono aree ad alta attenzione o ad alto rischio (trattasi di prodotto stabile).

Constructional requirements	4.9.1.1	<p>The oil mill and the warehouse are located in a masonry structure, renovated in the 1990s.</p> <p>The walls are cement-plastered, intact and dry. The floors are waterproof and free of water stagnation problems.</p> <p>The doors are closed in the working stages and in good condition.</p> <p>Windows are limited and distant from the olive processing areas.</p> <p>The ceiling is in good condition and has no accumulations of dust or other materials. In the past year, a new water heating system for the mills was created and two vertical tanks of approximately 135 hl were purchased.</p> <hr/> <p>Il frantoio oleario ed il deposito sono posizionati in una struttura in muratura, ristrutturata negli anni '90.</p> <p>I muri sono intonacati a cemento, integri ed asciutti. I pavimenti sono risutati impermeabili e senza problematiche di ristagni idrici.</p> <p>Le porte sono chiuse nelle fasi di lavorazione ed in buono stato.</p> <p>Le finestre sono limitate e distanti dalle aree di lavorazione delle olive.</p> <p>La soffittatura è in buono stato e non ha presentato accumuli di polvere o altri materiali. Nell'ultimo anno è stato creato un nuovo impianto di riscaldamento ad acqua delle gramole ed acquistati due serbatoi verticali da 135 hl circa .</p>
Water	4.9.9.1	<p>Aqueduct water is used with bulk supplies. Water connected to storage tanks is used for washing structures, plants and equipment. Also used in the kneading processes for heating the pulp, but not in contact with the product (hot water in the cavity) and in the decanter phase (with 25-35% of the pulp being extracted) and in the centrifuge. Analyses on the water are foreseen to verify potability (Legislative Decree 31/2001).</p> <p>On the kneading plant seen temperature control of the kneading machine and thermometers for temperature control of the water. Contract for the transport of drinking water dated 13.10.22 with the company Autotrasporti PL di Porro R. - with request for occasional sampling by the company Acquedotto Pugliese - technical description report attached. Carried out microbiological analysis test report n 2224467 of 18.10.22 for total hardness fixed residue conductivity coliform bacteria intestinal enterococci and e.coli. in addition to the investigations carried out by the company rdp 7504/21 by BLOSS . Updated floor plan as at 23.10.2020 showing water supply points. No gas is used in the production process to fill tanks. Seen incoming ddt 123 of 6.11.22 trip of drinking water from company Autotrasporti PL snc di Porro R discharged 15 mc about 150 quintals.</p> <hr/> <p>Utilizzata acqua di acquedotto con forniture di masse di acqua. La rete idrica allacciata ai serbatoi di accumulo viene impiegata per i lavaggi di strutture, impianti ed attrezzature. Utilizzata inoltre nei processi di gramolatura per il riscaldamento della pasta, ma non a contatto con il prodotto (acqua calda intercapedine) e nella fase del decanter (con inserimento nella pasta in estrazione nella misura del 25-35%) e nella centrifuga. Previste analisi sull'acqua per la verifica della potabilità (D.lgs 31/2001).</p> <p>Sull'impianto di gramolatura visto controllo temperatura gramola e dei termometri per il controllo dell'acqua per quanto riguarda la Temperatura.</p> <p>Contratto per il trasporto di acqua potabile del 13.10.22 con ditta Autotrasporti PL di Porro R. - con richiesta di prelievo occasionale della Ditta Acquedotto Pugliese - allegata relazione tecnico descrittiva. Effettuata analisi microbiologica Rdp n 2224467 del 18.10.22 per durezza totale residuo fisso conducibilità batteri coliformi enterococchi intestinali e e.coli. oltre alle indagini eseguite dalla ditta rdp 7504/21 da BLOSS . Aggiornata planimetria al 23.10.2020 con riportati i punti di erogazione dell'acqua. Non vengono utilizzati gas nel processo di produzione per colmatatura di serbatoi. Visto ddt in ingresso 123 del 6.11.22 viaggio di acqua potabile da ditta Autotrasporti PL snc di Porro R scaricati 15 mc circa 150 q.li.</p>

Compressed air and gases	4.9.10.1	For compressed air to the blower, check the compressor periodically during maintenance activities.
		Per l'aria compressa alla soffiatrice, verificato periodicamente il compressore nelle attività di manutenzione.
Cleaning and disinfection	4.10.1	<p>Section 3.5 of the MHCCP describes the cleaning and sanitising procedures. Instruction of the practices and registration is carried out by means of DQ M 04 Cleaning control with verification of the areas with daily cleaning (processing plant, warehouse and packaging rooms, bottling line) and those with weekly cleaning (outside area). Record sheets for October 2022 and November 2022. Tank cleaning according to racking and emptying, recorded on DQ form M 12 "Tank cleaning", viewed record sheets of October 2022 . Used Limex cleaning agent and Removil Liquid sanitiser (see technical and safety data sheets). Verification of cleaning actions is carried out with visual inspections at each intervention, by Mr. Nicola Lotito (Production Manager). Microbiological analyses of swabs taken from the sanitised surfaces are also carried out. The cleaning of the oil jars and olive processing equipment is dealt with in the maintenance plan. Seen test report no. 2224469 of 18.10.22 swab tank wall no. 6 cont amicorbica at 30°C e.coli staphylococcal counts salmonella and listeria. Values compliant. Performed by Chemiservice. No CIP present.</p>
		<p>Il punto 3.5 del MHCCP descrive le procedure di detersione e sanificazione. L'istruzione delle pratiche e la registrazione viene operata tramite DQ M 04 Controllo delle pulizie con verifica delle aree per le quali è prevista pulizia giornaliera (impianto di trasformazione, locali magazzino e confezionamento, linea imbottigliamento) e quella con pulizia settimanale (area esterna). Viste schede di registrazione di ottobre 2022 e novembre 2022. Pulizia delle cisterne in funzione dei travasi e degli svuotamenti, registrata sul modulo DQ M 12 "Pulizia cisterne", viste registrazioni di ottobre 2022 . Utilizzato detergente Limex e sanificante Removil Liquid (viste schede tecniche e di sicurezza). La verifica delle azioni di pulizia viene effettuata con ispezioni visive ad ogni intervento, dal Sig. Nicola Lotito (Resp. Produzione). Eseguite anche analisi microbiologiche di tamponi prelevati sulle superfici igienizzate. La pulizia dei vasi oleari e degli impianti di lavorazione delle olive viene trattata nel piano di manutenzione. Visto RDP n 2224469 del 18.10.22 tampone parete vasca n 6 cont amicorbica a 30°C e.coli conta stafilococchi salmonella e listeria. Valori conformi. Eseguito da Chemiservice. Non presenti CIP.</p>
	4.10.8	<p>Used Limex detergent and Removil Liquid sanitiser (seen technical and safety data sheets). Verification of cleaning actions is carried out with visual inspections at each intervention, by Mr. Nicola Lotito (Production Manager). Microbiological analyses of swabs taken from sanitised surfaces are also carried out.</p>
		<p>Utilizzato detergente Limex e sanificante Removil Liquid (viste schede tecniche e di sicurezza). La verifica delle azioni di pulizia viene effettuata con ispezioni visive ad ogni intervento, dal Sig. Nicola Lotito (Resp. Produzione). Eseguite anche analisi microbiologiche di tamponi prelevati sulle superfici igienizzate.</p>
	4.10.9	<p>Chemicals are properly stored and identified.</p> <p>I chemicals sono correttamente stoccati e identificati.</p>
	4.10.11	<p>third-party service providers are not used.</p> <p>non sono utilizzati fornitori terzi di servizio.</p>

Waste management

4.11.1

The wastes produced in the company are: - secondary packaging waste (cardboard, paper, plastics, labels); - glass; - metal container waste; - used oil filters; - vegetation waters; - pomace. Vegetation waters are destined for controlled spreading on land, subject to municipal authorisation. The pomace is sold to a processing industry (sansificio). Primary and secondary packaging waste are destined for separate collection by the Municipality of Andria through a municipal company. Oil filters are disposed of through a specialised company, Ecodaunia s.r.l.. The olive pomace is sent to the sansificio, see invoice 268 of 31.10.22 perbel olearia srl for a quantity of 15920 kg as All the waste is stored in special containers in a segregated area. Vegetation water is sent to underground tank, pomace in external area.

I rifiuti prodotti in azienda sono: - scarti di imballaggio secondario (cartoni, carta, plastiche, etichette); - vetro; - scarti di contenitori metallici; - filtri olio usati; - acque di vegetazione; - sansa. Le acque di vegetazione vengono destinati allo spandimento controllato sui terreni, previa autorizzazione Comunale. Le sanse sono vendute ad industria di trasformazione (sansificio). Gli scarti di imballaggi primari e secondari sono destinati alla raccolta differenziata operata dal Comune di Andria per mezzo di azienda municipalizzata. I filtri degli oli sono smaltiti tramite ditta specializzata, la Ecodaunia s.r.l. La sansa viene inviata a sansificio, visto fattura 268 del 31.10.22 olearia perbel srl per un quantitativo di 15920 kg come Tutti i rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori in area segregata. Le acque di vegetazione destinate a cisterna interrata, la sansa in area esterna.

Foreign material risk mitigation 4.12.2

The control and prevention of the risk of contamination by foreign bodies takes place through a metal filter placed before the bottles and cans are filled; the filter has a mesh size of less than a millimetre. The oil also undergoes a filtering and polishing process before bottling, with cardboard filters (<0.4 microns) to eliminate turbidity and any residual sludge.

The two filtrations were subjected to monitoring and control (checking and filter washing), with registration on DQ M 06 Controls in packaging. The position and characteristics of the pre-pack filter are checked. A magnet is applied after the olive defoliation system, in order to safeguard the crushing and processing organs of the olive paste. It is monitored at each processing, with the removal of attracted objects. No metal detector or X-ray systems are applied. The glass bottles are placed on the line by hand, after being blown and checked for integrity. There are filters on the filling machine and a filter on the 4-beak with a diameter of 40 and 18 meshes. and the 12-beak Checked and recorded on line in DQ M 06 packaging checks on 9.11.21 and start up during the audit.

Present glass and breakage control procedure with details the containers are turned upside down and placed on a manual blower at 3 bar pressure and placed on the line for bottling. Present in line equipment for glass breakage, dedicated cabinet. Interviewed personnel for ritual activities in the event of breakage. Glass control takes place monthly, most recently on 17.10.22 verified DQ M 06 Checks in packaging where any cases of breakage are reported and recorded sampled some bottling sheets no breakage recorded small quantities.

Il controllo e la prevenzione del rischio di contaminazione da corpi estranei avviene tramite filtro metallico posto prima del riempimento delle bottiglie e delle lattine, il filtro ha maglie inferiori al millimetro. L'olio inoltre subisce in fase di travaso, prima dell'imbottigliamento un processo di filtratura e brillantatura, con filtri cartone (<0,4 micron), per eliminare la torbidità ed eventuali residui di morchie.

Le due filtrazioni sono state sottoposte a monitoraggio e controllo (verifica e lavaggio filtri), con registrazione sul DQ M 06 Controlli in confezionamento. La posizione e le caratteristiche del filtro pre-confezionamento sono verificate. Applicato magneti dopo impianto di defogliazione olive, al fine di salvaguardare gli organi di frangitura e lavorazione della pasta di olive. Viene sottoposto a monitoraggio ad ogni lavorazione, con la rimozione degli oggetti attratti. Non sono applicati sistemi metal detector o raggi X. Le bottiglie in vetro vengono inserite a mano sulla linea, previa soffiatura e controllo della loro integrità. Presenti filtri sulla riempitrice ed un filtro sulla 4 becchi con diametro da 40 e 18 meshes. e la 12 becchi Controllati e con registrazioni in linea in DQ M 06 controlli in confezionamento del 9.11.21 e start up durante l'audit.

Presente procedura controllo vetri e rotture con dettagli i contenitori vengono capovolti ed inseriti su una soffiatrice manuale a 3 bar di pressione e d immessi sulla linea per l'imbottigliamento. Presente in linee attrezzature per rotture vetro, armadietto dedicato. Intervistato il personale per le attività di rito qualora vi sia rottura. Il controllo dei vetri avviene con frequenza mensile, ultimo il 17.10.22 verificato DQ M 06 Controlli in confezionamento ove sono riportati eventuali casi di rottura e registrati campionati alcune schede di imbottigliamento nessun rottura registrata quantitativi esigui.

4.12.10

Glass containers are turned upside down before being placed in the filling line.

Eseguito capovolgimento dei recipienti in vetro prima dell'immersione degli stessi in linea di riempimento.

Pest monitoring and control	4.13.2	<p>The service was entrusted to the company Irpinia Disinfestazioni sas di Vitillo Gabriella. Contract no. 20/2016 of 03.11.16 tacitly renewed. Implemented monitoring and control system for flying and crawling insects and mice/rats. Monthly inspections planned and implemented. Installed 24 outdoor posts with bait dispenser, 2 Ecomille indoor traps in packaging area, 14 indoor posts for crawling insects and 3 UV lamps. Planimetry updated on 03.11.2016. The raticide product is used in the traps outside the plant. This is Murin Facoum (p.a. Brodifacoum). The mass trapping system also ensures the prevention of insect infestations. The system is verified by processing and analysing catch data. Last report dated 24.10.22. Also present Q3 2022. No particular infestations in progress other than an excessive presence of flies in outdoor areas for the period. Internal training activities carried out. Last internal monthly inspection on Form DQ07 monthly inspection report on 8.10.22 form . No infestation found in audit.</p>
		<p>Il servizio è stato affidato alla ditta Irpinia Disinfestazioni sas di Vitillo Gabriella. Contratto n. 20/2016 del 03.11.16 tacitamente rinnovato. Implementato sistema di monitoraggio e controllo per insetti volanti, striscianti e topi/ratti. Previsti ed attuati sopralluoghi mensili. Installate 24 postazioni esterne con erogatore di esca, 2 trappole interne Ecomille in area confezionamento, 14 postazioni interne per insetti striscianti e 3 lampade UV. Planimetria aggiornata al 03.11.2016. Il prodotto raticida viene utilizzato nelle trappole esterne allo stabilimento. Trattasi di Murin Facoum (p.a. Brodifacoum). Il sistema di cattura massale inoltre garantisce la prevenzione delle infestazioni di insetti. Il sistema viene verificato mediante elaborazione ed analisi dei dati relativi alle catture. Ultimo intervento del 24.10.22. Presente anche la relazione III trimestre 2022. Non si rilevano infestazioni particolari in corso se non una presenza eccessiva di mosche in aree esterne per il periodo. Eseguita attività di formazione interna. Ultima ispezione mensile interna su Modulo DQ07 rapporto ispezioni mensili in data 8.10.22 modulo . In audit nessuna infestazione rinvenuta.</p>
Receipt and storage of goods	4.14.1	<p>The control of olives on acceptance takes place The control of other raw materials is carried out according to DQ C04 Purchase order and acceptance controls. Primary packaging is subject to integrity and cleanliness checks. Viewed external DBF BIO / PDO postage identification card dated 7.11.22 Viewed olive acceptance weigh-in cards and questionnaires from Eredi Spagna dated 7.11 22 for net kh olives 3370 kg. Performed conformity checks on the packages assessing in acceptance conformity to the order, integrity of the epal and well covered. The organisation only buys olives (only visual checks). Checked incoming milk packages of 3 litres ddt 01712 of 23.08.22 with stamp and signature by the organisation.</p>
		<p>Il controllo delle olive in accettazione avviene Il controllo delle altre materie prime viene operato in base al DQ C04 Ordine di acquisto e controlli in accettazione. Gli imballaggi primari sono soggetti a controlli di integrità e pulizia. Visionato cartellino di identificazione postura esterna DBF BIO / DOP del 7.11.22 Visionati cartellini di pesata in accettazione delle olive e questionari di Eredi Spagn in data 7.11 22 per kh nbetto olive 3370 kg . Eseguiti controlli di conformità di sugli imballi valutando in accettazione la conformità all'ordine, l'integrità degli epal e ben coperti. L'organizzazione acquista solo olive (solo controlli visivi) Visto controllo in ingresso imballi latte da It 3 ddt 01712 del 23.08.22con apposizione timbro e firma da parte dell'organizzazione.</p>

Receipt and storage of goods

4.14.2 The storage of olives in reception is temporary (of the order of a few hours) and takes place in stations on the outdoor concrete forecourt. The storage of oils takes place in vitrified concrete tanks or in stainless steel silos. Packaging materials are stored on pallets (bottles, cans) or in cartons (caps) in a separate area. Finished product storage is limited to waiting for loading. There is no temperature control during storage for this type of product, however in the event of severe drops the limit is 4°C. Storage capacity of 347,465 kg with 71 IBC silos / stainless steel silos / vitrified underground tanks.
Temperature control during storage is not foreseen for the type of product, however, in the case of severe drops the limit is 4°C.

Lo stoccaggio delle olive in accettazione è temporaneo (dell'ordine di qualche ora) ed avviene in postazioni ricavate sul piazzale esterno cementato. Lo stoccaggio degli oli avviene in cisterne di cemento vetrificato o in silos di acciaio inox. I materiali di imballaggio sono depositati in pedane (bottiglie, lattine) o in cartoni (tappi), in area apposita a se stante. Il prodotto finito ha uno stoccaggio limitato all'attesa del carico, lavorando l'azienda su commissione. Non è prevista per la tipologia di prodotto il controllo della temperatura in fase di stoccaggio, tuttavia in caso di forti abbassamenti il limite sono 4°C. Capacità di stoccaggio pari a kg 347.465 con 71 silos in IBC / silos inox / vasche interrate vetrificate.

Non è prevista per la tipologia di prodotto il controllo della temperatura in fase di stoccaggio, tuttavia in caso di forti abbassamenti il limite sono 4°C.

4.14.5 Respect fifo rules in the organisation.

Rispettate le regole fifo in organizzazione.

Transport

4.15.1

The transport of products is generally the responsibility of customers (foreign transports) or is entrusted to qualified external forwarding companies (national and local market deliveries).

Transport is carried out at room temperature, with instructions not to expose the product to extreme temperatures (not less than 4°C and not more than 25-30°C). Contract proposal with Nuovo Trasporto Italiano for standard deliveries and with GLS for express shipments. Before loading, the vehicles must be inspected in order to verify their hygienic conditions in case of breakages or accidents. The transport of products is generally the responsibility of the customers (foreign transports) or is entrusted to qualified external companies (national and local market deliveries).

Transport is carried out at room temperature, with instructions not to expose the product to extreme temperatures (not less than 4°C and not more than 25-30°C).

Product loading and transport is instructed by means of ISOP 07 Supplement to the transport specifications, formalised on 12.01.14 to the transport company Ambrogio Stucci e Figli s.a.s.. Before loading, the vehicles must be inspected in order to verify their hygienic conditions in the event of breakages or accidents.

Il trasporto dei prodotti in genere è di competenza dei clienti (trasporti esteri) o viene affidato a ditte esterne qualificate spedizionieri (consegne mercati nazionali e locali).

I trasporti vengono effettuati a temperature ambiente, con indicazione di non esporre il prodotto a temperature estreme (non meno di 4°C e non più di 25-30°C). Visionata proposta contrattuale con Nuovo Trasporto Italiano per le consegne standard e con GLS per le spedizioni rapide. Prima del carico i veicoli dovranno essere ispezionati al fine di verificarne le condizioni igieniche in caso di rotture o incidenti dovrà essere cominciato urgentemente. Il trasporto dei prodotti in genere è di competenza dei clienti (trasporti esteri) o viene affidato a ditte esterne qualificate (consegne mercati nazionali e locali).

I trasporti vengono effettuati a temperature ambiente, con indicazione di non esporre il prodotto a temperature estreme (non meno di 4°C e non più di 25-30°C).

Il carico ed il trasporto dei prodotti viene istruito mediante ISOP 07 Integrazione al capitolato di trasporto, formalizzata il 12.01.14 alla ditta trasporti Ambrogio Stucci e Figli s.a.s.. Prima del carico i veicoli dovranno essere ispezionati al fine di verificarne le condizioni igieniche in caso di rotture o incidenti dovrà essere cominciato urgentemente.

Maintenance and repair

4.16.1

The DQ M 01 Machinery, plant and equipment identification list also manages the planning of maintenance operations for each plant in use updated to 15.10.22 with the new machines. Each plant/machine in use is the subject of a specific maintenance sheet (DQ M 02, revised Rev 02 of 12.10.2020 with the signature of machine restoration after intervention), with intervention planning and progressive registration. In addition to the new machines, complete overhauls of the separator and decanter were carried out. Checked sheet of machine 27A (gramola) performed dismantling and thorough cleaning and reassembly, and on 21.10.22 function check and cleaning of the gramola. extraordinary maintenance/complete overhaul performed by Officine Ferri on 12.10.2020 together with the testing of the new line. Viewed monitoring and testing intervention sheet no. A001/2020 by F.Ili Ferri srl. The person in charge of routine maintenance and verification of hygiene conditions at the end of the intervention is Mr Nicola Lotito. A small in-house workshop is present.

Il DQ M 01 Elenco identificazione macchine, impianti ed attrezzature, gestisce anche la pianificazione delle operazioni di manutenzione di ogni impianto presente aggiornato al 15.10.22 con le nuove macchine. Ogni impianto/macchina in uso è oggetto di specifica scheda di manutenzione (DQ M 02, revisionata Rev 02 del 12.10.2020 con la firma di ripristino macchina dopo intervento), con pianificazione degli interventi e registrazione progressiva. Oltre alle nuove macchine, si è provveduto ad eseguire delle revisioni complete del separatore e del decanter. Verificata scheda della macchina 27A (gramole) eseguito smontaggio ed accurata pulizia e rimontaggio ed in data 21.10.22 controllo funzionamento e pulizia delle gramole. manutenzione straordinaria/revisione completa effettuata da Officine Ferri in data 12.10.2020 insieme al collaudo della nuova linea. Vista scheda intervento monitoraggio e collaudo n A001/2020 di F.Ili Ferri srl. Il responsabile delle azioni di manutenzione ordinaria e della verifica delle condizioni di igiene ad intervento finito è il Sig. Nicola Lotito. Presente una piccola officina interna

Equipment

4.17.1

The processing line consists of the following equipment

- olive loading hopper (Officine F.lli Ferri) connected to Deramificatore and defoliator (Zaffino company);
- semi-continuous line processing plant;
- mechanical crusher (Officine F.lli Ferri);
- 5 Ferri crushers;
- Alfa Laval decanter;
- 2 vertical centrifugal double separators; weighing system before unloading at F.lli Ferri.

The first oil storage takes place in vitrified cement, underground oil jars. After the milling campaign, the oil is decanted into stainless steel oil jars.

Bottling takes place on an automatic line, with blowing and hand loading of the bottles. There is also a manual can filler and a manual 4-beak filler for smaller formats.

Rotary pumps are used for decanting.

All the plants present are specified in a special list, DQ M 01 List of machines, plants and equipment identification.

The plants were found to be typical of the oil industry, although for some of them the company has not documented their food suitability or their testing.

Verified food suitability epoxy-polyamine coatings of underground concrete oil tanks (Elcrom srl).

Verified technical data sheet "PVC defoliator conveyor belt for food use, with declaration "does not contain phthalates".

Viewed "Cellulose series filter layers" (oil filters) Cordenons data sheet. A Norphen Food resin by Nord Resine spa for the food sector was used to reproduce the varnish inside the olive hopper, present technical data sheet and analysis of test report release tests n 19/000339351 of 26.08.2019 and 19/000333163 of 21.08.2019 performed by Chelab srl (Accredia - 0051L). Pre-bottling filters 18 meshes.

La linea di lavorazione è composta dai seguenti impianti:

- tramoggia di carico delle olive (Officine F.lli Ferri) collegata a Deramificatore e defogliatore (ditta Zaffino);
- impianto di lavorazione in linea continuasemicontinua;
- frangitore meccanico (Officine F.lli Ferri);
- 5 gramole della Ferri;
- decanter Alfa Laval;
- 2 separatori verticali centrifughi doppio sistema pesata prima dello scarico in postura della F.lli ferri.

Il primo stoccaggio dell'olio avviene in vasi oleari di cemento vetrificato, interrati. Successivamente la campagna di molitura l'olio viene travasato in vasi oleari in acciaio inox.

L'imbottigliamento avviene su una linea automatica, con soffiatura e carico a mano delle bottiglie. Presenti anche una riempi lattine manuale ed una riempitrice manuale a 4 becchi per i formati più piccoli.

Per i travasi utilizzate pompe rotative.

Tutti gli impianti presenti risultano specificati in apposito elenco, DQ M 01 Elenco identificazione macchine, impianti ed attrezzature.

Gli impianti sono risultati propri dell'industria olearia, anche se per alcuni di essi l'azienda non ha documentata l'idoneità alimentare o il loro collaudo.

Verificata idoneità alimentare rivestimenti epossipoliamicini delle cisterne olearie di cemento interrate (Elcrom srl).

Verificata scheda tecnica nastro trasportatore del defogliatore in PVC per usi alimentari, con dichiarazione "non contiene ftalati".

Vista scheda tecnica "Strati filtranti serie cellulosa" (filtri olio) Cordenons. Per il ripristino della vernice all'interno della tramoggia delle olive è stata utilizzata una resina Norphen Food della Nord Resine spa per settore alimentare, presente scheda tecnica e analisi delle prove di cessione RdP n 19/000339351 del 26.08.2019 e 19/000333163 del 21.08.2019 eseguite da Chelab srl (Accredia - 0051L). Filtri pre-imbottigliamento 18 meshes

Traceability

4.18.1

The traceability protocol was formalised in PRQ 05 rev 01 of 01.07.16. Mixed System. The traceability documentation is mixed, paper for process records and computerised for pure product traceability. Finished products are identified by the commercial type (PDO, Organic, 100% Italian and relevant commercial brand) and by the expiry date on the label, which is 18 months from packaging. Some customers require the Julian day and year to be affixed. The expiry date can be traced back to the packaging date.

The company carries out product traceability tests at least once a year.

Il protocollo di rintracciabilità è stato formalizzato nella PRQ 05 rev 01 del 01.07.16. Sistema Misto. La documentazione della tracciabilità è mista, cartaceo per le registrazioni di processo e informatico per la pura tracciabilità del prodotto. I prodotti finiti sono identificati con la tipologia commerciale (DOP, Biologico, 100% italiano e relativo marchio commerciale) e dalla data di scadenza riportata in etichetta, che è di 18 mesi dal confezionamento. Alcuni clienti richiedono l'apposizione del giorno giuliano e l'anno. Dalla data di scadenza si risale alla data di confezionamento.

L'azienda effettua test di rintracciabilità dei prodotti almeno una volta all'anno.

Traceability

4.18.2

The company carries out product traceability tests at least twice a year. Upstream to downstream and downstream to upstream Executed by the organisation on 21.10.22 on a 0.5 L bottle of Olitalia Gourmet branded evo dop packaged on 19.08.22 with lot 190224. Test with positive result and congruous mass balance. BIO Evo oil from supplier DBF Mastrodonato and Apruzzese for a total of 33060 kg of olives 6050 kg of evo oil. Successful test and congruous mass balance

In audit carried out traceability test on lot 040224 from ddt 100 of 5.09.22 branded Olitalia srl evo olio Dop terre di bari for 350 LT taken from post 400 loaded with load 3132 from supplier DBF and load P2 from supplier Lomanuto for 1820 KG verified authorisation on tanker 400 3232/21 4952 Totals recorded on 19. 08.22 unloading of kg 321.06 on 15.06.22 for 400 kg and on dta 28.06.22 for kg 3920 transferred from post 48 which in turn was loaded on 4.05.22 for kg 8520 from post S 53 loaded from S14 and S 17 for kg 2720 and kg 4940. For S 17 evo oil from producer Di Corato Riccardina milled on 13.12.21 and 16.12. 21 for kg olives 1366 and 1367 for S 53 producer Pellegrino elia for kg oil1458 in S 400 oil for 708 kg and 1024 kg while in P2 oil kg 845 and 932 kg from az agr DBF di di bari while for P3 oil loaded from the milling of olives by Lomanuto Vincenza (mass balance for posture 400) oil produced 9540 kg yield 12.90% oil packed to DOP3740.49 lt 4083.50 stock on 7. 11.22 kg 2320 for packing day 4.08.22lot 04.02.24 olitalia brand packed 701 pieces of 0.5 L oil sold 698 pieces stock packed pz 3 of lt 0.50. Checked the bottling sheet dated 4.08.22 with the code of the packaging material with the relative DQ M 06 checks and weight and the relative bill of materials. Test with positive result and congruous mass balance performed in about one and a half hours.

L'azienda effettua test di rintracciabilità dei prodotti almeno due volta all'anno. Da monte a valle ee valle monte Eseguito dall'organizzazione in data 21.10.22 su bottiglia da 0,5 L di evo dop marchio Olitalia Gourmet confezionato il 19.08.22 con il lotto 190224. Prova con esito positivo e bilanci di massa congruo. Atto a olio BIO Evo da fornitore DBF Mastrodonato e Apruzzese per un totale di 33060 kg di olive olio evo 6050 kg di olio evo. Prova con esito positivo e bilancio di massa congruo

In audit eseguita prova di rintracciabilità su lotto 040224 a partire da ddt 100 del 5.09.22 a marchio Olitalia srl olio evo Dop terre di bari per 350 LT prelevati dalla postura 400 caricata con carico da 3132 da fornitore DBF e carico P2 da fornitore Lomanuto per 1820 KG verificata autorizzazione su cisterna 400 3232/21 4952 Totali registrato in data 19.08.22 scarico di kg 321,06 in data 15.06.22 per 400 kg e in dta 28.06.22per kg 3920trasferiti dalla postura 48 che a sua volta è stata caricata in data 4.05.22 per kg 8520 dalla postura S 53 la S 53 caricata dalla S14 e dalla S 17 per kg 2720 e kg 4940. Per S 17 olio evo del Produttore Di Corato Riccardina molite in data 13.12.21 e 16.12.21 per kg olive 1366 e 1367 per S 53 produttore Pellegrino elia per kg olio1458 nella S 400 olio per 708 kg e 1024 kg mentre nella P2 kg 845 e 932 kg da az agr DBF di di bari mentre per la postura P3 olio caricato dalla molitura delle olive di Lomanuto Vincenza (bilancio di massa per la postura 400) olio prodotto 9540 kg resa al 12,90% olio confezionato a DOP3740,49 lt 4083,50 giacenza al 7.11.22 kg 2320per il giorno di confezionamento del 4.08.22lotto 04.02.24 a marchio olitalia confezionati 701 pezzi da 0,5 L olio venduto 698 pezzi giacenza confezionato pz 3 da lt 0,50. Controllata la scheda di imbottigliamento del 4.08.22 con il codice del materiale di confezionamento con i relativi controlli DQ M 06 i controlli peso e relativa distinta base . Prova con esito positivo e bilancio d i massa congruo eseguita in circa un'ora e mezza.

Allergen risk mitigation

4.19.2

The company only processes olives and evo olive oils. The hazard analysis thus excluded any presence and contamination by allergens.

L'azienda tratta solo olive ed oli di oliva evo. L'analisi dei pericoli ha così escluso ogni presenza e contaminazione da allergeni.

Food Fraud

4.20.2

The company conducted a vulnerability assessment: Si

Raw material groups/ product groups identified:

1 Oli

Olio extra vergine di oliva

Biologico / Commercio equo e solidale

Denominazione di origine (DOP)

Description why the identified raw materials are vulnerable to food fraud:

In fact, the organisation only processes or packages extra virgin olive oil from its own production or from its own olives where several dozen hectares are planted, so it has full control over the production process and the characteristics of the raw materials.

Explanation which criteria were selected:

If you buy extra virgin olive oil, it is only after the milling that customers bring it in, in which case the organisation assesses the characteristics directly.

Details of the assessment:

If, from time to time, the organisation buys batches of extra virgin olive oil externally, it requires certificates of conformity with EC Reg 834 Organic, and analytical tests against fraudulent practices by accredited laboratories.

Further explanation:

The risk of fraud and adulteration is negligible as a result of the way in which extra virgin olive oil is procured, as the packer is in a dominant position, buying the oil only after the milling stages.

L'azienda ha condotto un valutazione di vulnerabilità: Si

Gruppi di materie prime/gruppi di prodotto identificati:

1 Oli

Olio extra vergine di oliva

Biologico / Commercio equo e solidale

Denominazione di origine (DOP)

Descrizioni delle motivazioni per le quali le materie prime identificate sono vulnerabili alle frodi alimentari:

In fact, the organisation only processes or packages extra virgin olive oil from its own production or from its own olives where several dozen hectares are planted, so it has full control over the production process and the characteristics of the raw materials.

Spiegazione di quali criteri sono stati selezionati:

If you buy extra virgin olive oil, it is only after the milling that customers bring it in, in which case the organisation assesses the characteristics directly.

Dettagli della valutazione:

If, from time to time, the organisation buys batches of extra virgin olive oil externally, it requires certificates of conformity with EC Reg 834 Organic, and analytical tests against fraudulent practices by accredited laboratories.

Ulteriori spiegazioni:

Il rischio frode ed adulterazione è trascurabile a seguito delle modalità di approvvigionamento di extravergine in quanto il confezionatore è in una posizione dominante, acquistando eventualmente l'olio solo a seguito delle fasi di molitura.

Food Fraud	4.20.3	<p>The company buys its olives directly from local producers and related family businesses, for organic producers proof of delivery is requested, for PDO producers supporting documentation is requested. Oil is rarely purchased from third parties.</p> <p>The company has implemented within the Self-control Manual Rev 02 of 23.10.2020 a risk assessment concerning the risk of food fraud with relevant mitigation measures. Reviewed on 3.11.22.</p> <p>L'azienda acquista le olive direttamente dai produttori locali e da aziende di famiglia collegate, per i produttori BIO si richiedono i giustificativi di consegna, per i DOP viene richiesta la documentazione a supporto. Raramente si effettua acquisto di olio da terzi.</p> <p>L'azienda ha implementato all'interno del Manuale di Autocontrollo Rev 02 del 23.10.2020 una valutazione del rischio relativa al rischio frodi alimentari con relative misure di mitigazione. Riesaminata in data 3.11.22</p>
	4.20.4	<p>The company implemented a risk assessment concerning the risk of food fraud in the Self-control Manual Rev 02 of 23.10.2020. reviewed on 3.11.22.</p> <p>L'azienda ha implementato all'interno del Manuale di Autocontrollo Rev 02 del 23.10.2020 una valutazione del rischio relativa al rischio frodi alimentari. riesaminata in data 3.11.22</p>
Internal audits	5.1.1	<p>Performed audits 2.01.22 (Objectives, Policy, Documentation), 11.05.22 (BRC and IFS Check), 21.07.22 (Food defence and RM and Packaging Vulnerability Assessment), 20.09.22 (Objectives and performance indicators), 2.11.22 (CCP, PRP, Shelf-life, Withdrawal/recall) on 21.10.22. Traceability tests performed during all audits. In addition to the division of areas and dates, the procedure "Internal Inspection Audits" Rev 02 of 22.04.2019 has been modified, which now includes a GxP analysis linked to the company's arre/activities and provides up to a value of 3 an annual audit frequency (no risk areas), 4 to 6 (2 audits per year) and > 6 (3 audits). Viewed CL compiled and commented on.</p> <p>Eseguiti audit 2.01.22 (Obiettivi, Politica, Documentazione), 11.05.22 (Check BRC e IFS), 21.07.22 (Food defence e Valutazione Vulnerabilità MP e Packaging), 20.09.22 (Obiettivi ed indicatori di performance), 2.11.22 (CCP, PRP, Shelf-life, Ritiro/riciamo) il 21.10.22. Test di rintracciabilità eseguiti durante tutte le verifiche. Oltre alla suddivisione delle aree e delle date, è stata modificata la procedura "Verifiche Ispettive Interne" Rev 02 del 22.04.2019 che ora inserisce una analisi GxP collegata alle arre/attività aziendali e che prevede fino ad un valore di 3 una frequenza annuale di verifica (no aree a rischio), da 4 a 6 (2 verifiche anno) e > 6 (3 verifiche). Visionate CL compilate e commentate.</p>
	5.1.2	<p>Internal audits are conducted by Dr. Francesco Centritto (Lead Auditor 22000:2018 CSQA n 29 of 15.05.2019, Lead Auditor 9001:2018 CSQA n 18 of 11.05.2020). Audit Reports viewed. No NCs identified, found some misalignments recorded on reports and resolved by the company.</p> <p>Le verifiche ispettive interne sono condotte dalla Dr.ssa Francesco Centritto (Lead Auditor 22000:2018 CSQA n 29 del 15.05.2019, Lead Auditor 9001:2018 CSQA n 18 dell'11.05.2020). Visionati Rapporti di audit. Non sono state individuate NC, riscontrati alcuni disallineamenti registrati sui report e risolti dall'azienda.</p>

Site factory inspections	5.2.1	<p>Monthly inspections of the site are also planned and carried out by the QM and recorded on form DQ Q10 "Inspection schedule" Rev 02 of 17.01.2020 now compiled on an excel file and managed by the Administrative manager (Ferrante Felice and Nicola Lotito). Viewed compilation of 8.10.22 performed by Nicola Lotito no anomalies emerged.</p>
		<p>Pianificate anche ispezioni mensili al sito che vengono eseguite dal RQ e registrate sul modulo DQ Q10 "Programma delle ispezioni" Rev 02 del 17.01.2020 ora compilato su file excel e gestito dal Resp Amm (Ferrante Felice e Nicola Lotito). Vista compilazione del 8.10.22 eseguita da Nicola Lotito nessuna anomalia emersa</p>
Process and working environment validation and control	5.3.1	<p>The processes are kept under control to ensure the quality of the extra virgin olive oil.</p> <p>In particular, the temperature of the water flowing through the cavity of the kneading machine, which is kept at 35-37°C, is controlled. This ensures that the temperature of the paste is around 27°C, preserving the organoleptic characteristics of the product. The temperature of the water in the cavity is shown on a display and read by the operators during the kneading process.</p>
		<p>I processi risultano tenuti sotto controllo ai fini di assicurare la qualità dell'olio extravergine di oliva.</p> <p>In particolare viene controllata la temperatura dell'acqua fatta transitare nell'intercapedine della gramolatrice, tenuta a 35-37°C, che assicura una temperatura della pasta a circa 27°C, preservando le caratteristiche organolettiche del prodotto. Le temperatura dell'acqua dell'intercapedine sono visualizzate su display e lette dagli operatori durante i processi di gramolatura</p>
		<p>5.3.2</p> <p>The labelling of products is checked at every packaging (QD M 06 Checks in packaging).</p> <p>The shelf life of products is tested according to a special protocol, with one analysis per year (one product type is sampled) (DQ Q 14 Shelf life check). Seen DQ M 06 of 9.11.21 Checks in packaging where the pre-operational checks recorded the number of packages produced, the packaging lot the caps lot. There are no automatic alarms.</p> <p>Viewed olive processing from unloading station arrival date 7.11.22 for Organic and PDO milling. Viewed bottling control form dated 8.11.22 with indication of preliminary operations including filter integrity check the same for filling the cans there were no bottle breakages. With attachment check for weight and positive result.</p>
		<p>L'etichettatura dei prodotti viene controllata ad ogni confezionamento (DQ M 06 Controlli in confezionamento).</p> <p>La shelf life dei prodotti viene testata in base ad apposito protocollo, con un analisi all'anno (campionata una tipologia di prodotto) (DQ Q 14 Controllo shelf life).</p> <p>Visto DQ M 06 del 9.11.21 Controlli in confezionamento ove sono riportati i controlli pre-operativi registrate il numero delle confezin prodotte, il lotto di imballaggio il lotto dei tappi. Non sono previsti allarmi automatici.</p> <p>Vista lavorazione di olive da postazione piazzola di scarico data arrivo 7.11.22 per molitura Blo e Dop . Visto modulo controllo in imbottigliamento del 8.11.22 con le indicazione delle oeprazioni preliminari tra cui controllo integrità filtro lo stesso per il riempimento delle latte non ci sono state rotture bottiglie.Con il controllo dell'allegato per veriifca peso ed esito positivo .</p>
Calibration, adjustment and checking of measuring and monitoring devices	5.4.1	<p>The verification and calibration of measuring instruments is carried out according to the procedures in PRQ 10 rev 01 of 1.07.16 Measuring Instrument Verification.</p> <p>La verifica e la taratura degli strumenti di misura avviene in base alle procedure di cui alla PRQ 10 rev 01 del 1.07.16 Verifica strumenti di misura.</p>

Calibration, adjustment and checking of measuring and monitoring devices

5.4.2

Check measuring instruments. The registration of the verification and calibration actions and the calibration status of the instruments is recorded on DQ P 03 rev 2 date 11.10.22 Verification of measuring instruments and DQM01 identification list of machines, plants and equipment. Seen oil weighing platform serial number 7841 order 15026 report n 824_2022 date 3.11.22 next 3.11.23 from I equilibrai srl
External pivot truck brand mod CB760 serial number 8361 next to be performed on 22.07.24.
Dini argeo scale used for weight/volume control finished products brand HLD6000 matr T65278 performed on 26.10.21 expiring 26.10.24
Seen the metrology booklet for mechanical crusher scales brand 300310/B model Euromec Gm / 300 expired 26.10.24. for blower pressure gauge biennial maintenance performed on 28.10.22 by the air center company as per invoice 1254FT dated 31.10.22 with purchase of the pressure gauge. Seen for the kneader probes in the related calibration not performed the thermometer is awaiting the ordered text at the firm F.Ili ferri thermocouple K dated 8.11.22. (arriving).

NC: At the moment the kneader probes are not calibrated according to the frequencies defined in the calibration program, and furthermore the necessary information for the probes is not reported in the program.

Verifica strumenti di misura. La registrazione delle azioni di verifica e taratura e lo stato di taratura degli strumenti viene registrato su DQ P 03 rev 2 data 11.10.22 Verifica strumenti di misura e DQM01 elenco identificazione macchine impianti ed attrezzature. Visto piattaforma pesatura olio matricola 7841 ordine 15026 rapporto n 824_2022 data 3.11.22 prossima il 3.11.23 da I bilanciai srl

Bilico esterno piazzale marca mod CB760 matricola 8361 prossima da eseguire il 22.07.24.

Bilancia dini argeo utilizzata per il controllo Peso/volume PPF marca HLD6000 matr T65278 eseguita il 26.10.21 scad 26.10.24

Visto libretto metrologico bilancia meccanica frantoio marca 300310/B modello Euromec Gm / 300 scad 26.10.24 . per manometro soffiatrice frequenza biennale eseguito intervento di manutenzione in data 28.10.22 da parte della ditta air center come da fatturta 1254FT del 31.10.22 con acquisto manometro. Visto per le sonde delle gramole in relata taratura non eseguita si sta attendendo il termometro testo ordinato presso la ditta F.Ili ferri termocoppia K del 8.11.22. (in arrivo).

NC: Non risultano al momento tarate le sonde delle gramole secondo le frequenze definite nel programma di taratura, ed inoltre per le sonde non sono riportate nel programma le informazioni necessarie.

Quantity control monitoring 5.5.1

Bulk product is sold by weight in tankers, determined by weighing on an outside weighbridge placed in the forecourt. Packaged product is sold by volume (ml) through the use of volume containers declared by the manufacturer. The filling systems are set to respect the volume parameters of the containers, being set to ensure a predetermined height of the product in the package. Bottling operations are preceded by checking the uniformity of the containers and the filling height. Everything is recorded on DQ Q 06 Bottling checks. At each bottling the tare weight is carried out on 5 aliquots by means of scales and a weight check is carried out on 30 packaged bottles. See enclosure for bottling form dated 08.11.22 with indication of tare gross weight and net volume and performed in accordance with 690 and that for internal traceability test lot 02042024 The frequency is weight/volume checks on all lots.

Il prodotto sfuso viene venduto a peso in cisterna, determinato mediante pesatura su bilico esterno posto nel piazzale. Il prodotto confezionato viene venduto a volume (ml) mediante uso di contenitori a volume dichiarato dalla casa costruttrice. I sistemi di riempimento sono impostati per il rispetto dei parametri volumetrici dei contenitori, essendo impostati ad assicurare un'altezza predeterminata del prodotto nella confezione. Le operazioni di imbottigliamento vengono precedute dalla verifica dell'uniformità dei contenitori e dell'altezza di riempimento. Il tutto viene registrato su DQ Q 06 Controlli in confezionamento. Ad ogni imbottigliamento eseguita su 5 aliquote la tara mediante bilancia e si procede al controllo peso su 30 bottiglie confezionate. visto allegato per modulo imbottigliamento del 08.11.22 con indicazione della tara peso lordo e volume netto ed eseguita conformità alla 690 e quello relativo alla prova di rintracciabilità interna lotto 02042024 La frequenza è controlli peso/volume su tutti i lotti.

Product and process analysis 5.6.1

The organisation subcontracts the analyses to accredited external laboratories that verify relative conformity on the submitted aliquots, plus the organisation sometimes performs rapid acidity analyses internally. The rapid acidity analyses are recorded at the end of the NC of the last audit.

L'organizzazione appalta le analisi a laboratori esterni accreditati che verificano sulle aliquote inviate la conformità relativa, in più l'organizzazione svolge talvolta internamente analisi rapide sull'acidità. Le analisi rapide sull'acidità vengono registrate a chiusura della NC dello scorso audit.

Product and process analysis	5.6.2	<p>Analyses are performed by external laboratory Chemiservice srl (ACCREDIA - 0254). Reviewed analysis plan DQ M 11 Rev 03 of 10.09.2019. The following analyses are foreseen: Water potability (annual in compliance with D.Lgs 31/2001), Surface swabs (annual) on can filler nozzles and bottle filler (CBT at 30°C, Staphylococci +, E.Coli , Listeria, Salmonella), finished product and raw material (multi-residual on BIO oil, heavy metals, mycotoxins, MOSH/MOAH, Phthalates, Ac. Fat, Peroxides, Spectrophotometry, K232, K268, Delta K) 1 reference/year, Shelf-life analysis (Ac. Fat, Peroxides, Spectrophotometry, K232, K268, Delta K) validation and on customer request. Verified analysis rdp 2128495 of 19.11.2021 on oil BIO PDO S 23 free fatty acids number of peroxides spectrum ester methyl isomers trans IPA Mossh and MOAH and multiresidual Phthalates adipates, or test report 2213417 of 31.05.22 on oil of posture S 11 by spectrophotometry in UV.</p>
		<p>Le analisi vengono eseguite da laboratorio esterno Chemiservice srl (ACCREDIA - 0254). Visionato piano di analisi DQ M 11 Rev 03 del 10.09.2019. Previste le seguenti analisi: Potabilità acqua (annuale in conformità D.Lgs 31/2001), Tamponi di superficie (annuali) su ugelli riempi lattine e riempitrice bottiglie (CBT a 30°C, Stafilococchi +, E.Coli , Listeria, Salmonella), PF e MP (multi-residuali su olio BIO, metalli pesanti, micotossine, MOSH/MOAH, Ftalati, Ac. Grassi, Perossidi, Spettrofotometria, K232, K268, Delta K) 1 referenza/anno, Analisi Shelf-life (Ac. Grassi, Perossidi, Spettrofotometria, K232, K268, Delta K) di validazione e su richiesta dei clienti. Verificata analisi RDP 2128495 del 19.11.2021 su olio BIO DOP S 23 acidi grassi liberi numero di perossidi spettro estero metilici isomeri trans IPA Mossh e MOAH e multiresiduale Ftalati adipati , oppure rdp 2213417 del 31.05.22 su olio della postura S 11 per spettrofotometria nelle UV .</p>
Product release	5.7.1	<p>The release of the product takes place following the positive outcome of the controls foreseen at the packaging stage and recorded in DQ M 06 Controls during packaging. Resp Mr Elia Pellegrino also through the conformity of the masses with regard to analytical investigations.</p> <p>Il rilascio del prodotto avviene in seguito all'esito positivo dei controlli previsti in fase di confezionamento e registrati nel DQ M 06 Controlli in confezionamento. Resp Sig Elia Pellegrino inoltre attraverso la conformità delle masse per quanto riguarda le indagini analitiche</p>
Management of complaints from authorities and customers	5.8.1	<p>PRQ 07 Non-conformity management, corrective and preventive actions applied. What has already been described in the previous points regarding the management of non-conforming products applies.</p> <p>Applicata la PRQ 07 Gestione non conformità, azioni correttive e preventive. Vale quanto già descritto ai punti precedenti relativamente alla gestione dei prodotti non conformi.</p>
	5.8.2	<p>The company declares that it has not received any customer complaints in the last year. The handling of complaints is the responsibility of the QAM (Elia Pellegrino).</p> <p>L'azienda dichiara di non aver ricevuto alcun reclamo da parte dei clienti nel corso dell'ultimo anno. La gestione dei reclami è sotto la responsabilità del RAQ (Elia Pellegrino).</p>

Management of incidents, product withdrawal, product recall	5.9.1	<p>Applied PRQ 09 dated 23.10.2020 with attached form DQ C 09 Rev 02 dated 10.09.2019 Product Recall/Withdrawal Sheet. There have been no product recalls in the last year.</p> <p>The company carries out risk tests at least once a year.</p> <p>Last test carried out on 21.10.22 on Olio Evo La Spineta 5 L can packaged on 7.09.22 lot 070324 for 77 5 L cans Total 365 with customer feedback Ristorante Lupo di Mare Barletta on 14.09.22 invoice 229 for 5 5 L cans. Response time 75 min. CSQA included in the list of numbers to contact.</p>
		<p>Applicata la PRQ 09 del 23.10.2020 con allegato modulo DQ C 09 Rev 02 del 10.09.2019 Scheda Richiamo/Ritiro Prodotto. Non vi sono stati casi di ritiro del prodotto dal mercato nell'ultimo anno.</p> <p>L'azienda effettua test di rischio almeno una volta all'anno.</p> <p>Ultimo test effettuato il 21.10.22 su Olio Evo La Spineta lattina da 5 L confezionato in data 7.09.22 lotto 070324 per 77 lattine da 5 L Totale 365 con feedback cliente Ristorante Lupo di Mare Barletta in data 14.09.22 fattura 229 per 5 lattine da 5 L. Tempo di risposta 75 min. CSQA inserito nella lista dei numeri da contattare</p>
	5.9.2	<p>Number of withdrawals: 00</p> <p>Number of recalls: 00</p> <p>Further explanation: no withdrawals or recalls.</p> <p>Last test carried out on 2.11.21 on Olio Evo Riserva 25° packaged under the Pellegrino brand sold at 224 bottles plateux international ed Teruzzi Stefano Mario. Response time 75 min. CSQA included in the list of numbers to contact.</p>
		<p>Numero di ritiri: 00</p> <p>Numero di richiami: 00</p> <p>Ulteriori spiegazioni: nessun ritiro o richiamo.</p> <p>Ultimo test effettuato il 2.11.21 su Olio Evo Riserva 25° confezionato a marchio Pellegrino venduto a 224 bottiglie plateux international ed Teruzzi Stefano Mario . Tempo di risposta 75 min. CSQA inserito nella lista dei numeri da contatti.</p>
Management of non-conformities and non-conforming products	5.10.1	<p>PRQ procedure 07 Non-conformity management, corrective and preventive actions defined and applied.</p> <p>The company declares that there have been no cases of non-conforming product (there is no evidence to contradict this statement). Any NC product is stored in an identified area.</p>
		<p>Definita ed applicata la procedura PRQ 07 Gestione non conformità, azioni correttive e preventive.</p> <p>L'azienda dichiara che non vi sono stati casi di prodotto non conforme (non vi sono stati elementi per contraddire tale affermazione). L'eventuale prodotto NC viene stoccato in una zona identificata</p>
Corrective actions	5.11.1	<p>PRQ procedure 07 Non-conformity management, corrective and preventive actions defined and applied.</p>
		<p>Definita ed applicata la procedura PRQ 07 Gestione non conformità, azioni correttive e preventive.</p>
	5.11.2	<p>The only ones handled during the last year are those of last year's certification audits.</p>
		<p>Le uniche gestite nel corso dell'ultimo anno sono quelle delle verifica di certificazione dello scorso anno.</p>

Food defence plan

6.2

Food Defence Analysis' DD8 Rev 03 of 16.11.20 (Tampering issues in depth) together with an audit of the alert and food defence system. Areas sensitive to risks due to malicious acts were identified, which are the raw material storage and oil storage.

The defence systems that have been put in place are: site fencing, with an automatically controlled opening gate;
alarm system, video analysis (activation only when the alarm is on);
appointment of a night security company (Institute of Sworn Vigilance of Corato, BA); qualification of transporters, with formalisation of safe transport rules. There are no external oil storage silos. Only olives are stored outside for a maximum of one night in locations within the perimeter of the farm. V.B. Office report of 11.11.2021 on computer data management, with daily data back-up. Performed food defence demo during internal audit on 2.11.21 through the entry of a stranger into the storage area the internal staff invited the guest to enter the offices first and was sent to register.

Analisi food defense" DD8 Rev 03 del 16.11.20 (approfondita la problematica relativa al Tampering) insieme alla verifica del sistema di allerta e food defence. Individuate le aree sensibili ai rischi dovuti ad atti dolosi, che sono date dallo stoccaggio materie prime e dallo stoccaggio dell'olio in giacenza. I sistemi di difesa che sono stati predisposti sono: recinzione del sito, con cancello ad apertura automatica comandata;
sistema di allarme, video analisi (attivazione solo con allarme inserito);
incarico a società di vigilanza notturna (Istituto di vigilanza giurata di Corato, BA); qualifica dei trasportatori, con formalizzazione delle regole di trasporto sicuro. Non ci sono silos esterni di stoccaggio di olio. Solo le Olive vengono stoccate all'esterno al massimo per una notte nelle postazioni situate comunque all'interno del perimetro dell'azienda. Relazione di V.B. Ufficio del 11.11.2021 in merito alla gestione dei dati informatici, con back-up giornaliero dei dati. Eseguita demo di food defense eseguita in sede di internal audit del 2.11.21 attraverso l'ingresso di uno sconosciuto in areadeposito il personale interno ha invitato l'ospite ad entrare prima presso gli ufficio ed è stato inviato a registrarsi.

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

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
1	1.1.1	<p>The senior management shall develop, implement and maintain a corporate policy, which shall include, at a minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> - food safety and product quality - customer focus - food safety culture. <p>This corporate policy shall be communicated to all employees and shall be broken down into specific objectives for the relevant departments.</p>	D	<p>The company confirmed the Quality and Food Safety Policy in Rev 3 of 09.22.21 (inserted as an objective the inclusion of a quality awareness development plan; guarantee of product authenticity). Both are signed by the Management and displayed in the company. The general objectives of the Policy are: to establish and maintain appropriate conditions to obtain safe products, to maintain regulatory updates (to ensure compliance of raw materials, packaging, production techniques), to involve all personnel, to produce finished products that meet user needs, eliminate the use of additives and risky ingredients, be careful to avoid allergens and GMOs. NC The quality culture plan is not adequately formalized according to a multi-year plan and specific action plan.</p> <hr/> <p>L'azienda ha confermato la Politica della Qualità e sicurezza alimentare in Rev 3 del 22.09.21 (inserito come obiettivo l'inserimento di un piano di sviluppo della consapevolezza della qualità; garanzia di autenticità dei prodotti). Entrambe sono sottoscritte dalla Direzione ed esposte in azienda. Gli obiettivi generali della Politica sono: fissare e mantenere appropriate condizioni per ottenere prodotto sicuro, mantenere aggiornamento normativo (per garantire la conformità di MP, Imballaggi, tecniche di produzione), Coinvolgere tutto il personale, produrre prodotti finiti che soddisfino le esigenze degli utilizzatori, eliminare l'impiego di additive ed ingredienti a rischio, attenzione ad evitare allergeni ed OGM. NC Il piano della cultura della qualità non risulta adeguatamente formalizzato secondo un piano pluriennale e con piano di azione specifico.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
2	2.2.3.3	Construct flow diagram: A flow diagram shall exist for each product, or product group, and for all variations of the processes and sub-processes (including rework and reprocessing). The flow diagram shall be dated, and after the determination of control measures, clearly identify each CCP and other control measures. In the event of any changes, the flow diagram shall be updated.	D	<p>All'interno del Flow chart non è rappresentata la fase di blanding e nella relativa analisi non risultano le azioni ed i controlli svolti.</p> <p>The blanding phase is not represented in the Flow chart and the actions and controls performed are not shown in the related analysis.</p>
3	4.11.3	Food waste and other waste shall be removed as quickly as possible from areas where food is handled. The accumulation of waste shall be avoided.	C	<p>Non è ottimale lo stoccaggio della sansa umida in quanto crea fenomeni di accumulo di liquido nel parcheggio adibito; tuttavia non ci sono rischi immediati per la sicurezza alimentare.</p> <p>The storage of wet sauce is not optimal as it causes accumulation of liquid in the parking lot, however there are no immediate risks for food safety.</p>
4	5.4.2	All measuring devices shall be checked, adjusted and calibrated at specified intervals, with a monitoring system. This system shall be in accordance with defined, recognised standard/ methods and within relevant limits of the process parameters values. The results of the checks, adjustments and calibrations shall be documented.	C	<p>Check measuring instruments. The registration of the verification and calibration actions and the calibration status of the instruments is recorded on DQ P 03 rev 2 date 11.10.22 Verification of measuring instruments and DQM01 identification list of machines, plants and equipment. Seen oil weighing platform serial number 7841 order 15026 report n 824_2022 date 3.11.22 next 3.11.23 from I equilibrai srl</p> <p>External pivot truck brand mod CB760 serial number 8361 next to be performed on 22.07.24.</p> <p>Dini argeo scale used for weight/volume control finished products brand HLD6000 matr T65278 performed on 26.10.21 expiring 26.10.24</p> <p>Seen the metrology booklet for mechanical crusher scales brand 300310/B model Euromec Gm / 300 expired 26.10.24. for blower pressure gauge biennial maintenance performed on 28.10.22 by the air center company as per invoice 1254FT dated 31.10.22 with purchase of the pressure gauge. Seen for the kneader probes in the related calibration not performed the thermometer is awaiting the ordered text at the firm F.Ili ferri thermocouple K dated 8.11.22. (arriving).</p> <p>NC: At the moment the kneader probes</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
				<p>are not calibrated according to the frequencies defined in the calibration program, and furthermore the necessary information for the probes is not reported in the program.</p> <p>Verifica strumenti di misura. La registrazione delle azioni di verifica e taratura e lo stato di taratura degli strumenti viene registrato su DQ P 03 rev 2 data 11.10.22 Verifica strumenti di misura e DQM01 elenco identificazione macchine impianti ed attrezzature. Visto piattaforma pesatura olio matricola 7841 ordine 15026 rapporto n 824_2022 data 3.11.22 prossima il 3.11.23 da I bilanciari srl</p> <p>Bilico esterno piazzale marca mod CB760 matricola 8361 prossima da eseguire il 22.07.24.</p> <p>Bilancia dini argeo utilizzata per il controllo Peso/volume PPF marca HLD6000 matr T65278 eseguita il 26.10.21 scad 26.10.24</p> <p>Visto libretto metrologico bilancia meccanica frantoio marca 300310/B modello Euromec Gm / 300 scad 26.10.24 . per manometro soffiatrice frequenza biennale eseguito intervento di manutenzione in data 28.10.22 da parte della ditta air center come da fatturta 1254FT del 31.10.22 con acquisto manometro. Visto per le sonde delle gramole in relata taratura non eseguita si sta attendendo il termometro testo ordinato presso la ditta F.Ili ferri termocoppia K del 8.11.22. (in arrivo).</p> <p>NC: Non risultano al momento tarate le sonde delle gramole secondo le frequenze definite nel programma di taratura, ed inoltre per le sonde non sono riportate nel programma le informazioni necessarie.</p>

Riassunto dei punti di attenzione:

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
----	-----------------	---------------	-----------------	-------------

Non è stato trovato alcun punto di attenzione

Rapporto IFS Assessment dttagliato:

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
1	1.1.1	<p>The senior management shall develop, implement and maintain a corporate policy, which shall include, at a minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> - food safety and product quality - customer focus - food safety culture. <p>This corporate policy shall be communicated to all employees and shall be broken down into specific objectives for the relevant departments.</p>	D	<p>The company confirmed the Quality and Food Safety Policy in Rev 3 of 09.22.21 (inserted as an objective the inclusion of a quality awareness development plan; guarantee of product authenticity). Both are signed by the Management and displayed in the company. The general objectives of the Policy are: to establish and maintain appropriate conditions to obtain safe products, to maintain regulatory updates (to ensure compliance of raw materials, packaging, production techniques), to involve all personnel, to produce finished products that meet user needs, eliminate the use of additives and risky ingredients, be careful to avoid allergens and GMOs. NC The quality culture plan is not adequately formalized according to a multi-year plan and specific action plan.</p> <p>L'azienda ha confermato la Politica della Qualità e sicurezza alimentare in Rev 3 del 22.09.21 (inserito come obiettivo l'inserimento di un piano di sviluppo della consapevolezza della qualità; garanzia di autenticità dei prodotti). Entrambe sono sottoscritte dalla Direzione ed esposte in azienda. Gli obiettivi generali della Politica sono: fissare e mantenere appropriate condizioni per ottenere prodotto sicuro, mantenere aggiornamento normativo (per garantire la conformità di MP, Imballaggi, tecniche di produzione), Coinvolgere tutto il personale, produrre prodotti finiti che soddisfino le esigenze degli utilizzatori, eliminare l'impiego di additive ed ingredienti a rischio, attenzione ad evitare allergeni ed OGM. NC Il piano della cultura della qualità non risulta adeguatamente formalizzato secondo un piano pluriennale e con piano di azione specifico.</p>
2	1.1.2	<p>All relevant information related to food safety, product quality and authenticity shall be communicated effectively and in a timely manner to the relevant personnel.</p>	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
3	1.2.1	KO n°1: The senior management shall ensure that employees are aware of their responsibilities related to food safety and product quality and that mechanisms are in place to monitor the effectiveness of their operation. Such mechanisms shall be clearly identified and documented.	A	<p>Implemented 'Nominal organisation chart with tasks' (DQ D 04) updated 12.03.2020 rev 3, updated due to change in management position.</p> <p>"Quality Programme 2021" with quarterly monitoring of trends including aspects of quality culture and food safety .</p> <p>The awareness development plan includes training events with staff and the presence of a notice board on which notices are posted Having regard to DQ Q 13 for this year developed, the NCs of the last audit were effectively closed - in use BRC logo on letterhead</p> <p>Latest investments: New filler weighing cans - overhauled decanter - purchase order for a calibrated thermometer.</p> <hr/> <p>Implementato "Organigramma nominale con mansioni" (DQ D 04) aggiornato al 12.03.2020 rev 3 , aggiornanto per variazione carica direzione.</p> <p>"Programma Qualità 2021" con monitoraggio trimestrale degli andamenti inclusi gli aspetti di cultura della qualità e sicurezza alimentare .</p> <p>Il piano di sviluppo della consapevolezza prevede eventi formativi con il personale e la presenza di una bacheca sulla quale vengono riportati avvisi Visto il DQ Q 13 per questa annualità sviluppato, sono state chiuse con efficacia le NC dello scorso audit – in uso il logo BRC su carta intestata.</p> <p>Ultimi investimenti: New filler weighing cans - overhauled decanter - purchase order for a calibrated thermometer.</p>
4	1.2.2	The senior management shall provide sufficient and relevant resources to meet the product and process requirements.	A	
5	1.2.3	The department responsible for food safety and quality management shall have a direct reporting relationship to the senior management. An organisational chart shall be available, showing the structure of the company.	A	<p>Elia Pellegrino (DIR and sales manager).</p> <hr/> <p>Elia Pellegrino (DIR e Resp Comm).</p>
6	1.2.4	The senior management shall ensure that all processes (documented and undocumented) are known by the relevant personnel and are applied consistently.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
7	1.2.5	The senior management shall have a system in place to ensure that the company is kept informed of all relevant legislation, scientific and technical developments, industry codes of practice, food safety and product quality issues, and that they are aware of factors that can influence food defence and food fraud risks.	A	<p>Maria Teresa Pellegrino (QM and Marketing), Felice Ferrante (Administrative Manager), Nicola Lotito (RP), Alessandro Tamborrano (RM), Giuseppe Cicoria (Warehouse manager). The substitutes are included: QM replaces DIR, PR replaces QM, Dir replaces Sales manager, RP replaces 2 managers Nicola Lotito and Alessandro Tamburano, RP replaces Warehouse manager. For each function, the relevant tasks have been described. The new document also brings together the minimum requirements to cover the function.</p> <hr/> <p>Maria Teresa Pellegrino (RQ e Marketing), Felice Ferrante (Resp Amministrativo), Nicola Lotito (RP), Alessandro Tamborrano (RM), Giuseppe Cicoria (Resp Mag). I sostituti sono inseriti: RQ sostituisce DIR, PR sostituisce RQ, Dir sostituisce Resp AMM, RP presenti 2 responsabili Nicola Lotito e Alessandro Tamburano, RP sostituisce Resp Mag. Per ogni funzione le relative mansioni sono state descritte. IL nuovo documento raggruppa anche i Requisiti minimi previsti per coprire la funzione.</p>
8	1.2.6	<p>The senior management shall ensure that the certification body is informed of any changes that may affect the company's ability to conform to the certification requirements. This shall include, at a minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> - any legal entity name change - any production site location change. <p>For the following specific situations:</p> <ul style="list-style-type: none"> - any product recall - any product recall and / or withdrawal by official order for food safety and / or food fraud reasons - any visit from health authorities which results in notifications and / or penalties issued by authorities the certification body shall be informed within three (3) working days. 	A	<p>No visit by authority. Applied PRQ 09 dated 23.10.2020 with attached form DQ C 09 Rev 02 dated 10.09.2019 Product Recall/Withdrawal Form.</p> <p>There have been no product recalls in the last year.</p> <p>The company carries out risk tests at least once a year.</p> <p>Last test carried out on 2.11.21 on Olio Evo Riserva 25° packaged under the Pellegrino brand sold at 224 bottles plateux international ed Teruzzi Stefano Mario. Response time 75 min. CSQA included in the list of numbers to contact.</p> <hr/> <p>Nessuna visita da parte di autorità. Applicata la PRQ 09 del 23.10.2020 con allegato modulo DQ C 09 Rev 02 del 10.09.2019 Scheda Richiamo/Ritiro Prodotto.</p> <p>Non vi sono stati casi di ritiro del prodotto dal mercato nell'ultimo anno.</p> <p>L'azienda effettua test di rischiamo almeno una volta all'anno.</p> <p>Ultimo test effettuato il 2.11.21 su Olio Evo Riserva 25° confezionato a marchio Pellegrino venduto a 224 bottiglie plateux international ed Teruzzi Stefano Mario . Tempo di risposta 75 min. CSQA inserito nella lista dei numeri da contatti.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
9	1.3.1	A process shall be in place to identify fundamental needs and expectations of customers. The feedback from this process shall be used as input for the company's continuous improvement.	A	
10	1.4.1	<p>The senior management shall ensure that the food safety and quality management system is reviewed at least annually, or more frequently if significant changes occur. Such reviews shall include, at a minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> - a review of objectives and policies including elements of food safety culture - results of audits and site inspections - positive and negative customer feedback - process compliance - authenticity and conformity issues - status of corrections and corrective actions - notifications from authorities. 	A	<p>The final objectives are: to reduce the percentage of NC related to the healthiness of the product, to reduce customer complaints, to eliminate NC products to regulations, to improve product visibility by reaching new channels. The quality objectives have been included in DQ Q13 'Quality Programme 2021' with quarterly monitoring of trends including aspects of quality culture and food safety. rev 2 of 22.04.19 updated 15.03.2022. including greater sensitivity to sustainability. Noteworthy achievements include 'Increased sensitivity to sustainability' - Achievement of Sustainable E.v.o. Oil certification (DTP 125 - CSQA); process safety and quality control (purchase of a crusher, 5 mills and 1 new centrifuge) objective achieved last year. The company conducts an annual management review, most recently on 3.11.22 covering the last year, November 2021 to October 2022. HACCP is also reviewed in the review. Scheduled monthly meetings on safety, product legality and urgent issues; the company is small and predominantly family-run with few employees.</p> <p>The meetings are recorded on form DQ D 09 Meetings with the management; seen meeting of 12.10.22 implementation of new filling machine for jars bottles and cans and maintenance and testing of the line before the 2022/23 campaign this year started on 25.10.22. Present were Elia Pellegrino (DIR and Sales manager), Maria Teresa Pellegrino (RQ and Marketing), Felice Ferrante (Administrative Manager), Nicola Lotito (RP), Alessandro Tamborrano (RM), Giuseppe Cicoria (Warehouse manager). Seen DQ Q 12 performance indicators trend updated at the end of 2021 on which the sales trends of the various Lines (e.g. LA SPINETA, COMMENSALIA, etc.), the quantities of olives milled, oil yields, complaints, customer satisfaction value and the percentage of bottled oil on oil produced are indicated. The NCs of the previous audit were closed appropriately. Concerning the possibility for staff to make</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
				<p>reports while maintaining anonymity, a box and a form are provided. The awareness development plan foresees training events with staff and the presence of a notice board on which Notices Given the Q 13 QD for this year developed, the NCs of the last audit were effectively closed.</p> <hr/> <p>Gli obiettivi finali sono: ridurre la percentuale di NC legate alla salubrità del prodotto, ridurre i reclami dei clienti, eliminare i prodotti NC alla normativa, migliorare la visibilità del prodotto raggiungendo nuovi canali. Gli obiettivi della qualità sono stati inseriti in DQ Q13 "Programma Qualità 2021" con monitoraggio trimestrale degli andamenti inclusi gli aspetti di cultura della qualità e sicurezza alimentare . rev 2 del 22.04.19 aggiornato al 15.03.2022.incluso maggiore sensibilità nei confronti della sostenibilità</p> <p>Tra gli obiettivi raggiunti degni di nota da segnalare la "Maggiore sensibilità della sostenibilità" - Conseguimento della certificazione Olio e.v.o. Sostenibile (DTP 125 - CSQA); controllo sicurezza e qualità del processo (acquisto di un frangitore, 5 gramole e 1 nuova centrifuga) obiettivo raggiunto lo scorso anno. L'azienda effettua annualmente un riesame della direzione, ultimo in data 3.11.22 che copre l'ultimo anno, da novembre 2021 a ottobre 2022. Nel riesame viene anche riesaminato l'HACCP. Predisposto programmato incontri mensili su sicurezza, legalità dei prodotti e problematiche urgenti; l'azienda è di piccole dimensioni e prevalentemente a conduzione familiare con pochi operatori impiegati.</p> <p>Gli incontri vengono registrati sul modulo DQ D 09 Incontri con la direzione; visto incontro del 12.10.22 implementazioni di nuova macchina riempitore per orci bottiglie e lattine e manutenzione e collaudi della linea prima della campagna 2022/23 quest'anno è iniziata il 25.10.22 . Presenti Elia Pellegrino (DIR e Resp Comm), Maria Teresa Pellegrino (QM and Marketing), Felice Ferrante (Resp Amministrativo), Nicola Lotito (RP), Alessandro Tamborrano (RM), Giuseppe Cicoria (Resp Mag). Visto DQ Q 12 andamento indicatori di prestazione aggiornato alla fine del 2021 sul quale vengono indicati gli andamenti di vendita delle varie Linee (es. LA SPINETA, COMMENSALIA, ecc), i quantitativi di olive molite, le rese in olio, i reclami, il valore di customer satisfaction e la</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
				percentuale di olio imbottigliato su olio prodotto. Le NC del precedente audit sono state chiuse in maniera adeguata. Per quanto riguarda la possibilità che il personale possa fare segnalazioni mantenendo l'anonimato, prevista una cassetta ed un modulo. IL piano di sviluppo della consapevolezza prevede eventi formativi con il personale e la presenza di una bacheca sulla quale vengono riportati avvisi Visto il DQ Q 13 per questa annualità sviluppato, sono state chiuse con efficacia le NC dello scorso audit
11	1.4.2	Actions from the management review shall be clearly aimed at supporting improvement. The management review shall assess follow-up actions from previous management reviews and any change that could affect the food safety and quality management system. The management review shall be fully documented.	A	
12	1.4.3	The senior management shall identify and regularly review (e.g. by internal audits or on-site verification) the infrastructure and work environment needed to conform to product requirements. This shall include, at a minimum: - buildings - supply systems - machines and equipment - transport - staff facilities - environmental conditions - hygienic conditions - workplace design - external influences (e.g. noise, vibration). The results of the review shall be considered, with due consideration to risks, for investment planning.	A	
13	2.1.1.1	The food safety and quality management system shall be documented and implemented, and shall be kept in one location (food safety and quality manual or electronic documented system).	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
14	2.1.1.2	All documents shall be clearly legible, unambiguous and comprehensive. They shall be available to the relevant personnel at all times.	A	
15	2.1.1.3	A documented procedure shall exist for the control of documents and their amendments. All documents which are necessary for compliance with the product requirements shall be available in their latest version. The reason for any amendments to documents, critical to the product requirements, shall be recorded.	A	<p>Implemented Quality Manual (Rev. 01 of 01.07.16) on a 9001 basis with a basic structure and dynamic documents (e.g. Procedures) attached.</p> <p>The manual is referred to by the HACCP Manual, system procedures, operating instructions and forms to support the required registrations.</p> <p>The documentation used is managed in a controlled form, according to PRQ 01 Quality System Documentation and Records Management (Rev. 01 of 01.07.2016).</p> <p>The audited records were found to be appropriate. They are kept for a period of 5 years, with a shelf life of 18 months.</p> <p>All documentation is trained to staff according to their duties.</p> <hr/> <p>Implementato Manuale della Qualità (Rev. 01 del 01.07.16) su base 9001 con una struttura di base e con documenti dinamici (es. Procedure) che risultano allegati.</p> <p>Al manuale fanno riferimento il Manuale HACCP, le procedure di sistema, le istruzioni operative e la modulistica a supporto delle registrazioni previste.</p> <p>La documentazione utilizzata viene gestita in forma controllata, in base alla PRQ 01 Gestione della documentazione e registrazioni del sistema qualità (Rev. 01 del 01.07.2016).</p> <p>Le registrazioni verificate sono risultate appropriate. Vengono conservate per un periodo di 5 anni, a fronte di una shelf life di 18 mesi.</p> <p>Tutta la documentazione è oggetto di formazione al personale in base ai propri compiti</p>
16	2.1.2.1	Records and documented information shall be legible and genuine. They shall be maintained in a way that subsequent revision or amendment is prohibited. If records are documented electronically, a system shall be in place to ensure that only authorised personnel have access to create or amend those records (e.g. password protection).	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
17	2.1.2.2	All records and documented information shall be kept in accordance with legal and customer requirements. If no such requirements exist, records and documented information shall be kept for a minimum of one year after the specified shelf life. For products which have no shelf life, the duration of record and documented information keeping shall be justified and this justification shall be documented.	A	<p>Seen quality procedure QMS documentation management and registration Rev 01 date 01.07.16 - scope, identification criteria, document structures, present procedure list instructions. documentation is well managed. Viewed statement of Vincenzo Bruno Office dated 11.10.21 in charge of Back-up management at the end of last year's NC documented back-up procedure.</p> <p>Vista procedura della qualità gestione documentazione e registrazione del SGQ Rev 01 data 01.07.16 - campo di applicazione, criterio di identificazione, strutture dei documenti, presenti l'elenco procedure istruzioni. la documentazione è ben gestita. Vista dichiarazione di Vincenzo Bruno Ufficio del 11.10.21 che si occupa della gestione dei Back-up a chiusura della NC dello scorso anno documentata la procedura di backup</p>
18	2.1.2.3	Records and documented information shall be securely stored and easily accessible.	A	
19	2.2.1.1	The basis of the company's food safety management system shall be a fully implemented, systematic and comprehensive HACCP based plan, following the Codex Alimentarius principles and any legal requirements of the production and destination countries which may go beyond such principles. The HACCP plan shall be specific and implemented at the production site.	A	
20	2.2.1.2	The HACCP plan shall cover all raw materials, packaging materials, products or product groups as well as every process from incoming goods up to dispatch of finished products, including product development.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
21	2.2.1.3	The company shall ensure that the HACCP plan is based upon scientific literature, or expert advice obtained from other sources, which may include: trade and industry associations, independent experts and regulatory authorities. This information shall be maintained in line with any new technical process development.	A	
22	2.2.1.4	The company shall ensure that in the event of changes to raw materials, packaging materials, processing methods, infrastructure and/or equipment, the HACCP plan is reviewed to assure that product safety requirements are complied with.	A	
23	2.2.2.1	Assemble HACCP Team: The HACCP team shall have the appropriate specific knowledge and expertise and be a multidisciplinary team which includes operational staff.	A	
24	2.2.2.2	Those responsible for the development and maintenance of the HACCP plan shall have an internal team leader and shall have received adequate training in the application of the HACCP principles and specific knowledge of the product and processes.	A	
25	2.2.3.1	Describe product: A full description of the product including all relevant information on product safety shall exist, such as: - composition - physical, organoleptic, chemical and microbiological characteristics - legal requirements for the food safety of the product - methods of treatment, packaging, durability (shelf life) - conditions for storage, method of transport and distribution.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
26	2.2.3.2	Identify intended use: The intended use of the product shall be described in relation to the expected use of the product by the end consumer, taking vulnerable groups of consumers into account .	A	
27	2.2.3.3	Construct flow diagram: A flow diagram shall exist for each product, or product group, and for all variations of the processes and sub-processes (including rework and reprocessing). The flow diagram shall be dated, and after the determination of control measures, clearly identify each CCP and other control measures. In the event of any changes, the flow diagram shall be updated.	D	All'interno del Flow chart non è rappresentata la fase di blanding e nella relativa analisi non risultano le azioni ed i controlli svolti. The blanding phase is not represented in the Flow chart and the actions and controls performed are not shown in the related analysis.
28	2.2.3.4	On-site confirmation of the flow diagram: Representatives of the HACCP team shall verify the flow diagram, by on-site verifications, at all operation stages and shifts. Where appropriate, amendments to the diagram shall be made.	A	
29	2.2.3.5	Conduct a hazard analysis for each step: A hazard analysis shall be conducted for all possible and reasonably expected physical, chemical (including radiological and allergens) and biological hazards. The analysis shall also include hazards linked to materials in contact with food, packaging materials and hazards related to the work environment.. The hazard analysis shall consider the likely occurrence of hazards and the severity of their adverse health effects. Consideration shall be given to the specific control measures that shall be applied to control each hazard. to control each hazard.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
30	2.2.3.6	Determine critical control points and other control measures: The determination of relevant CCPs and other control measures shall be facilitated by the application of a decision tree or other tool(s), which demonstrates a logical reasoned approach.	A	
31	2.2.3.7	Establish critical limits for each CCP: For each CCP, the appropriate critical limits shall be defined and validated to clearly identify when a process is out of control.	A	<p>Specified CCPs: Altri: Identificato 1 CCP: soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar)</p> <p>Further explanation: Identified 1 CCP: blow moulding machine during packaging (pressure 3 bars - validation on 23.10.2020). Controls recorded on DQ M06 "Controls in packaging". The blowing machine is manual, continuous check with machine stop if the pressure drops below 3 bar.</p> <hr/> <p>CCP specificati: Altri: Identificato 1 CCP: soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar)</p> <p>Ulteriori spiegazioni: Identificato 1 CCP: soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar - validazione in data 23.10.2020). Controlli registrati su DQ M06 "COntrolli in confezionamento". La soffiatrice è manuale, verifica in continuo con blocco macchina se la pressione si riduce sotto i 3 bar</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
32	2.2.3.8.1	KO N° 2: Specific monitoring procedures in terms of method, frequency of measurement or observation and recording of results, shall be established for each CCP to detect any loss of control at that CCP. Each defined CCP shall be under control. Monitoring and control of each CCP shall be demonstrated by records.	A	<p>The company processes only one raw material, namely olives. In the event of demand exceeding production, purchases are made from third parties. The company has decided to focus on Extra Virgin Olive Oil, setting aside Virgin Olive Oil; with 60% organic, 30% conventional and 10% PDO Terra di Bari. Applied the Health and Hygiene Self-control Manual Rev. 02 of 23.10.2020, modified following structural works (purchase of new machinery) and lay-out revision. The diagrams are included in Quality Procedure 04 REv 02 of 23.10.2020. The Hazard Analysis is attached in DQ document Q15 Rev 03 dated 23.10.2020; on-site validation of Flow Diagrams on 4.11.21. Monitoring for correct operation of the blower takes place DQ M Monitoring for correct operation of the blower takes place DQ M 06 checks in packaging view recording of correct blower pressure lot 05 052024 0.50 L Riserva Nocturna evo oil for 90 packs produced with cap lot LV210923. Performed on 5.11.22 quantity of 41.22 kg from silo 14.</p> <p>L'azienda lavora una sola materia prima, cioè le olive. In caso di richiesta superiore alla produzione, si effettua acquisto da terzi. L'azienda ha deciso di concentrarsi su Olio Extra Vergine di Oliva, accantonando quello Vergine; con 60% di quantitativi in Bio, 30% convenzionale e 10% DOP Terra di Bari. Applicato il Manuale di autocontrollo igienico-sanitario Rev. 02 del 23.10.2020 modificato a seguito di lavori strutturali (acquisto nuovi macchinari) e revisione dei lay-out. I diagrammi sono inseriti in Procedura della Qualità 04 REv 02 del 23.10.2020. L'Analisi dei pericoli è allegata nel documento DQ Q15 Rev 03 del 23.10.2020; validazione in sito dei Diagrammi di flusso in data 4.11.21. I monitoraggi per il corretto funzionamento della soffiatrice avvengono DQ M I monitoraggi per il corretto funzionamento della soffiatrice avvengono DQ M 06 controlli in confezionamento vista registrazione della corretta pressione della soffiatrice lotto 05 052024 olio evo da 0,50 L Riserva Nocturna per 90 confezioni prodotte con lotto del tappo LV210923. Eseguita in data 5.11.22 quantità da 41,22 kg da silos 14 .</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
33	2.2.3.8.2	Records of CCP monitoring shall be verified by a responsible person within the company and maintained for a relevant period.	A	
34	2.2.3.8.3	The operative personnel in charge of the monitoring of CCPs and other control measures shall have received specific training/ instruction.	A	
35	2.2.3.8.4	Control measures, other than CCPs, shall be monitored, recorded and controlled by measurable or observable criteria.	A	
36	2.2.3.9	Establish corrective actions: In the event that the monitoring indicates that a particular CCP or control measure other than CCP is not under control, adequate corrective actions shall be taken and documented. Such corrective actions shall also take into account any action taken relating to non-conforming products and identify the root cause for the loss of control of CCPs.	A	
37	2.2.3.10	Establish verification procedures: Procedures of verification shall be established to confirm that the HACCP plan is working correctly. Verification of the HACCP plan shall be performed at least once a year. Examples of verification activities include: - internal audits, - analyses - sampling - deviations - complaints The results of this verification shall be incorporated into the HACCP plan.	A	The audits are a compendium of activities, internal audits, analyses above all and finally sampling on finished product given the type. (Single-product) with almost no microbiological risk, physical, negligible and chemical most likely, on this the organisation has an adequate sampling plan. Le verifiche sono un compendio di attività, internal audit, analisi soprattutto e infine campionamenti su PPF vista la tipologia. (Monoprodotto) con rischio microbiologico quasi nullo, fisico, trascurabile e chimico piu' probabile, su questo l'organizzazione ha un adeguato piano di campionamento.

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
38	2.2.3.11	<p>Establish documentation and record keeping Documentation related to the HACCP plan shall be in place. Examples of documentation include:</p> <ul style="list-style-type: none"> - hazard analysis - determination of CCPs and other control measures - determination of critical limits - processes, procedures <p>Examples of records include:</p> <ul style="list-style-type: none"> - outcome of CCPs and other control measures monitoring activities - observed deviations and implemented corrective actions. 	A	
39	3.1.1	All personnel performing work that affects product safety, quality and legality shall have the required competence appropriate to their role as a result of education, work experience and/ or training.	A	
40	3.1.2	The responsibilities, competencies and job descriptions for all job titles, with an impact on food safety and product quality shall be clearly defined, documented and in place. Assignment of key roles shall be defined.	A	
41	3.2.1	<p>Documented requirements relating to personal hygiene shall be in place and shall include, at a minimum, the following areas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - hair and beards - protective clothing (including their conditions of use in staff facilities) - hand washing, disinfection and hygiene - eating, drinking and smoking - actions to be taken in case of cuts or skin abrasions - fingernails, jewellery and personal belongings (including medicine) - notification of infectious diseases and conditions impacting food safety via a medical screening procedure. <p>The requirements shall be based on hazard analysis and assessment of associated risks.</p>	A	<p>The hygiene rules were formalised in two operating instructions, ISOP 01 rev 2 of 9.3.20 Hand washing and ISOP 02 Staff hygiene and clothing in rev 2 of 10.10.21.</p> <p>Le norme di igiene sono state formalizzate in due istruzioni operative, ISOP 01 rev 2 del 9.3.20 Lavaggio delle mani ed ISOP 02 Igiene ed abbigliamento del personale in rev 2 del 10.10.21 .</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
42	3.2.2	KO N° 3: The requirements for personal hygiene shall be in place and applied by all relevant personnel, contractors and visitors.	A	<p>They were communicated to employees through training. Hygiene standards were found to be applied. Hygiene requirements are checked on a daily basis on the dq m 06 bottling sheet e.g. checked during the audit.</p> <hr/> <p>Sono state comunicate agli addetti mediante formazione. Le norme di igiene sono risultate applicate. I requisiti di igiene sono controllati ogni giorno sulla scheda di imbottigliamento dq m 06 ad esempio verificato controllo per l'imbottigliamento svolto in sede di audit.</p>
43	3.2.3	Compliance with personal hygiene requirements shall be checked regularly.	A	
44	3.2.4	Visible jewellery (including piercing) and watches shall not be worn. Any exceptions shall have been comprehensively evaluated by hazard analysis and assessment of associated risks and shall be effectively managed.	A	
45	3.2.5	Cuts and skin abrasions shall be covered with a coloured plaster/bandage different from the product colour. Where appropriate: - plasters / bandages shall contain a metal strip - single use gloves shall be worn.	A	
46	3.2.6	In work areas where wearing headgear and/or beard snood (coverings) is required, the hair shall be covered completely to prevent product contamination.	A	
47	3.2.7	Clearly defined usage rules shall exist for work areas/ activities where it is required to wear gloves (coloured differently from the product colour).	A	
48	3.2.8	Suitable protective clothing shall be available and in sufficient quantity for each employee.	A	<p>Adequate availability, depending on the environment, of caps and gowns in the packaging area.</p> <hr/> <p>Disponibilità adeguata a seconda degli ambienti cappellini con tute, provvisti di camici in area confezionamento.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
49	3.2.9	<p>All protective clothing shall be thoroughly and regularly laundered in-house or by approved contractors or by employees. This decision shall be justified by risk assessment. Defined requirements shall ensure, at a minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sufficient segregation between dirty and clean clothing at all times - defined laundering conditions on water temperature and detergent dosage - avoidance of contamination until use. <p>The effectiveness of the laundering shall be appropriately monitored.</p>	A	
50	3.2.10	<p>In case of any health issue or infectious disease that may have an impact on food safety, actions shall be taken in order to minimise contamination risks.</p>	A	
51	3.3.1	<p>The company shall implement documented training and/or instruction programs with respect to the product and process requirements and the training needs of the employees, based on their job, and shall include:</p> <ul style="list-style-type: none"> - training contents - training frequency - employee's task - languages - qualified trainer/tutor. 	A	<p>Staff training is planned and implemented in a controlled manner, with four training sessions per year.</p> <hr/> <p>La formazione del personale risulta programmata ed attuata in forma controllata, previsti 4 interventi di formazione all'anno.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
52	3.3.2	The documented training and/or instruction shall apply to all personnel, including seasonal and temporary workers and employees from external companies, employed in the respective work area. Upon employment, and before commencing work, they shall be trained/instructed in accordance with the documented training/instruction programs.	A	<p>Verified Annual Training Programme issued on 17.01.22. 4 training events held by external lecturers (Alimenta srl). Reviewed training report dated 14.07.22 on HACCP, NC, CA, PA and Allergens. On 2.11.22 on site safety, food defence, food safety culture. On 14.07.22 on GSFI STD quality procedures, and on pest management traceability on 17.10.22 Effectiveness through final interview and recording of evaluation.</p> <p>Lecturer Dr. Francesco Centritto . Course for Alimentaristi of 6.10.21 for Tamburrano A. and Pellegrino A.</p> <hr/> <p>Verificato Programma annuale di addestramento emesso il 17.01.22. Previsti 4 eventi di formazione eseguita da docenti esterni (Alimenta srl). Visionato rapporto di formazione del 14.07.22 su HACCP, NC, AC, AP e Allergeni. Del 2.11.22 su sicurezza del sito, food defence, cultura della sicurezza alimentare. In data 14.07.22 sulle procedure qualità inerenti agli STD GSFI , mentre sulla rintracciabilità pest management in data 17.10.22 Efficacia mediante colloquio finale e registrazione della valutazione.</p> <p>Docente Dr. Francesco Centritto . Corso per Alimentaristi del 6.10.21 per Tamburrano A. e Pellegrino A.</p>
53	3.3.3	Records of all training/instruction events shall be available, stating: - list of participants (including their signature) - date - duration - contents of training - name of trainer/tutor. A procedure or program shall be in place to prove the effectiveness of the training and/or instruction programs.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
54	3.3.4	<p>The contents of training and/or instruction shall be regularly reviewed and updated when necessary. Special consideration shall be given, at a minimum, to these specific issues:</p> <ul style="list-style-type: none"> - food safety - food fraud - product quality - food defence - food related legal requirements - product/process modifications - feedback from the previous documented training/instruction programs. 	A	
55	3.4.1	<p>The company shall provide suitable staff facilities, which shall be proportional in size, equipped for the number of personnel, designed and controlled so to minimise food safety risks. Such facilities shall be kept in a clean and good condition.</p>	A	<p>There is a changing room near the entrance to the company's oil mill, at the rear of the room used to store tools and maintenance and cleaning materials. From the changing room there is direct access to the crusher, inside which there is a wash basin for washing hands. The management of the changing room must be improved, with reference to the presence of unattended food detected.</p> <p>Presente spogliatoio nei pressi dell'entrata del frantoio aziendale, nel retro del locale adibito a deposito di attrezzi e materiali di manutenzione e pulizie. Dallo spogliatoio si accede direttamente al frantoio, al cui interno vi è lavabo per il lavaggio delle mani. La gestione dello spogliatoio deve essere migliorata, in riferimento alla presenza di cibo incustodito rilevato.</p>
56	3.4.2	<p>Product contamination risks by food and drink and/or foreign materials shall be minimised. Consideration shall be given to food and drink from vending machines, canteen and/or brought to work by personnel.</p>	A	
57	3.4.3	<p>Changing rooms shall be located to allow direct access to the areas where food products are handled. If this is not possible, preventive measures shall be in place to minimise product contamination risks. Where necessary, outdoor clothing and protective clothing shall be stored separately.</p>	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
58	3.4.4	Toilets shall neither have direct access nor pose contamination risks to an area where food products are handled. Toilets shall be equipped with adequate hand washing facilities. Sanitary facilities shall have adequate natural or mechanical ventilation. Mechanical airflow from a contaminated area to a clean area shall be avoided.	A	
59	3.4.5	Hand hygiene facilities shall be provided and shall address, at a minimum: - adequate number of wash basins - suitably located at access points to and/or within production areas - sole use for cleaning hands only. The necessity of similar equipment in further areas (e.g. packing area) shall be based on hazard analysis and assessment of associated risks.	A	For the type of product, i.e. conveyed in pipes, there is no hand-washing facility, performed risk analysis no installation in packaging area, no need for hand-washing facilities. Per la tipologia di prodotto ossia veicolato in tubature, non è prevista la presenza di un lavamani, eseguita analisi dei rischi nessuna installazione in area confezionamento, non si necessitano di impianti per lavaggio mani.
60	3.4.6	Hand hygiene facilities shall provide: - running potable water at an appropriate temperature - appropriate cleaning and disinfection equipment - appropriate means for hand drying.	A	
61	3.4.7	Where the processes require a higher standard of hygiene, the hand washing equipment shall provide, in addition: - hand contact-free fittings - hand disinfection - waste container with hand contact-free opening.	NA	L'analisi del rischio non ha evidenziato la necessità di dispositivi per la pulizia delle calzature o degli indumenti..
62	3.4.8	Based on hazard analysis and assessment of associated risks, a program shall be in place to control effectiveness of hand hygiene.	A	
63	3.4.9	Where it is justified by risk assessment, cleaning and disinfection facilities shall be available and used for boots, shoes and further protective clothing.	NA	L'analisi del rischio non ha evidenziato la necessità di dispositivi per la pulizia delle calzature o degli indumenti..

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
64	4.1.1	All requirements related to food safety and product quality, within the defined agreement with customers, and any revision of these clauses, shall be communicated to and implemented by each relevant department.	A	
65	4.1.2	In accordance with customer requirements, the senior management shall inform their affected customers, as soon as possible, of any issue related to product safety or legality, including non-conformity/ies identified by competent authorities.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
66	4.2.1.1	Specifications shall be available and in place for all finished products. They shall be up to date, unambiguous and in compliance with legal and customer requirements.	A	<p>The company processes three types of extra virgin olive oil: conventional, DOP Terre di Bari and organic. The characteristics of the olives are specified by the standards applied to the three types of production.</p> <p>The finished products are described by technical data sheets. Examine the following specifications: BIO extra virgin olive oil data sheet dated 1.07.21 so for PDO and conventional; view data sheet DQ C04 dated 06.03.2019 for customer branded product "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari, precious bottle 500ml custom cap anti topping up. On the DQ Q 13 forms, label approvals are reported: view approval 04/2016 dated 01.12.2016 on "La SPineta" Olio evo PDO Castel del Monte (250 ml and 500 ml), approval 07/2016 dated 01.12.2016 on "Petraia" Olio evo Bio (500 ml and 250 ml).</p> <hr/> <p>L'azienda tratta tre tipologie di olio extravergine di olive: convenzionale, DOP Terre di Bari e Biologico. Le caratteristiche delle olive sono specificate dalle norme applicate sulle tre tipologie di produzione. I prodotti finiti sono descritti da apposite schede tecniche, che evidenziano eventuali accordi con i clienti. Esaminate le seguenti specifiche: Scheda tecnica olio extravergine di olive BIO del 1.07.21 così per il DOP ed il convenzionale; vista scheda tecnica DQ C04 del 06.03.2019 per prodotto a marchio cliente "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari, bottiglia preziosa 500ml tappo personalizzato anti rabbocco. Sui moduli DQ Q 13 vengono riportate le approvazioni delle etichette: viste approvazione 04/2016 del 01.12.2016 su etichetta "La SPineta" Olio evo DOP Castel del Monte (250 ml e 500 ml), approvazione 07/2016 del 01.12.2016 su "Petraia" Olio evo Bio (500 ml e 250 ml).</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
67	4.2.1.2	<p>A procedure to control the creation, approval and amendment of specifications shall be in place and shall include, where required, the acceptance of the customer(s). Where required by customers, product specifications shall be formally agreed. This procedure shall include the update of finished product specification in case of any modification related to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - raw materials - formulas/recipes - processes which impact the finished products - packaging materials which impact the finished products. 	A	
68	4.2.1.3	<p>KO N° 4: Specifications shall be available and in place for all raw materials (ingredients, additives, packaging materials, rework). Specifications shall be up to date, unambiguous and be in compliance with legal requirements and, if existing, with customer requirements.</p>	A	<p>RM and FP technical specifications are reviewed every 3 years and any changes. Reviewed the following technical specifications of primary packaging: reviewed technical data sheet of Marasca 750 ml bottle supplied by Pan Vetri srl; technical data sheet of "synthetic mushroom caps" dated 26.01.2017 by Umbria Tappi Group. Finished products are described by special technical data sheets, which highlight any agreements with customers. no adjuvants or additives are used this is 'single-product' extra virgin olive oil.</p> <p>Le specifiche tecniche di MP e PF sono sottoposte a revisione ogni 3 anni e ad ogni variazione.</p> <p>Esaminate le seguenti specifiche tecniche di imballaggi primari: visionata scheda tecnica di Bottiglia Marasca 750 ml fornita da Pan Vetri srl; scheda tecnica di "tappi sintetici a fungo" del 26.01.2017 di Umbria Tappi Group. I prodotti finiti sono descritti da apposite schede tecniche, che evidenziano eventuali accordi con i clienti. non in uso coadiuvanti o additivi trattasi di olio extravergine oliva "monoprodotto"</p>
69	4.2.1.4	<p>Specifications and/or their contents shall be available on site for all relevant personnel.</p>	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
70	4.2.1.5	Where customers specifically require that products are “free from” certain substances or ingredients (e.g. gluten, pork, etc.), or that certain methods of treatment or production are excluded (e.g. GMOs), verifiable procedures shall be in place.	A	<p>There are no special requests from customers. The company does not process GMO products.</p> <p>The company produces and packages organic and PDO 'Terre di Bari' extra virgin olive oils (under the name 'Castel del Monte'). The two types can also be combined in the same product when the conditions for primary production are met. Claim: POD.</p> <hr/> <p>Non vi sono richieste specifiche da parte dei clienti. L'azienda non lavora prodotti OGM.</p> <p>L'azienda produce e confeziona oli extra vergini di oliva biologici e DOP "Terre di Bari" (sotto denominazione "Castel del Monte"). Le due tipologie possono anche sommarsi nello stesso prodotto, quando ne ricorrono le condizioni alla produzione primaria. Claim: DOP.</p>
71	4.2.2.1	<p>KO N° 5: Where there are customer agreements related to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - product recipe (including raw materials characteristics) - process - technological requirements - packaging - labelling <p>these shall be complied with.</p>	A	<p>For the organisation, there are no real agreements or contracts but rather production orders and approval of the relative labels for which the order was sampled by the client RuokaKesko OY of 11.10.21 for Evo Castel Del Monte, another order evaluated by the client Olearia Clemente srl with reference delivery note no. 72 of 28. 05.21 extra oil Le Masserie del parco bottle marasca UV 100% Italian product for 2160 units (customer provides packaging) and Pellegrino performs bottling and raw materials evo oil, verified order of 1.06.21.</p> <hr/> <p>Per l'organizzaiozne non vi sono veri agreement ovvero contratti ma bensì ordini di produzione e approvazione delle relative etichette all'uopo è stata campionata commessa da parte del Cliente RuokaKesko OY dell'11.10.21 per Evo Castel Del Monte altro commessa valutata da parte del cliente Olearia Clemente srl in riferimento DDT n 72 del 28.05.21 olio extra Le Masserie del parco bottiglia marasca UV 100% prodotto Italiano per 2160 unità (il cliente fornisce il packaging) e la Pellegrino esegue imbottigliamento e MMPP olio evo, verificato ordine del 1.06.21.</p>
72	4.3.1	For each new development or modification of products, a hazard analysis and assessment of associated risks shall be conducted.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
73	4.3.2	The product development/ modification process shall result in specifications about formulation, packaging requirements, manufacturing processes and process parameters related to the fulfilment of product requirements. This includes factory trials and product testing. The progress and results of product development/modification shall be recorded.	A	<p>The new product design and development protocol has been formalised in Section 7.3 of the Quality Manual. It includes health and hygiene risk assessment, sensory evaluation of new products and determination of shelf life.</p> <hr/> <p>Il protocollo di progettazione e sviluppo nuovi prodotti è stato formalizzato nel punto 7.3 del Manuale della Qualità. Comprende la valutazione dei rischi igienico sanitari, la valutazione sensoriale dei nuovi prodotti e la determinazione della shelf life.</p>
74	4.3.3	Shelf-life tests or adequate validation through microbiological, chemical and organoleptic evaluation, shall be carried out and consideration shall be given to product formulation, packaging, manufacturing and declared conditions. In accordance with this evaluation, the shelf-life shall be established.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
75	4.3.4	A procedure shall be in place to ensure that labelling complies with current legislation of the destination country/ies and customer requirements.	A	<p>The new product design and development protocol has been formalised in Section 7.3 of the Quality Manual. It includes health and hygiene risk assessment, sensory evaluation of new products and determination of shelf life. The development protocol has developed a work only in the protocol phase of aromatised evo oils expressing local biodiversity with Dq Q 08 tasting cards, for example oil aromatised with chopped walnut, inserting records of olfactory-taste notes and with the relative scoring tables reporting some observations on 29.10.22. Viewed test report olio evo terra di bari castel del monte olitalia campagna 2021 lot 1612104999 to be consumed by 10.12.22 for free fatty acids perisside spectrum values in compliance with dlgs 2568/91 and smi.</p> <p>Il protocollo di progettazione e sviluppo nuovi prodotti è stato formalizzato nel punto 7.3 del Manuale della Qualità. Comprende la valutazione dei rischi igienico sanitari, la valutazione sensoriale dei nuovi prodotti e la determinazione della shelf life. Il protocollo di sviluppo ha sviluppato un lavoro di realizzazione solo in fase di protocollo di olii evo aromatizzati espressione della biodiversità locale con schede di degustazione Dq Q 08 ad esempio olio aromatizzato con noce tritata inserendo registrazioni di note olfatto gustative tattili e con le relative tabelle di punteggio riportando alcune osservazioni in data 29.10.22. Visto rdp olio evo terra di bari castel del monte olitalia campagna 2021 lotto 1612104999 da consumarsi entro il 10.12.22 per acidi grassi liberi perissidi spettro valori conformi al dlgs 2568/91 e smi.</p>
76	4.3.5	Recommendations for preparation and/ or use of food product instructions shall be established, where appropriate.	A	
77	4.3.6	The company shall demonstrate through studies and/ or perform relevant tests to validate nutritional information or claims which are declared on labelling, throughout the shelf life of the products.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
78	4.3.7	In the event of changes to process characteristics or product formulation, including rework and/or packaging materials, the company shall ensure that the food safety and product quality requirements are complied with. Labelling shall be reviewed and adapted when necessary.	A	
79	4.4.1	The company shall control purchasing processes to ensure that all externally sourced raw materials, semi-finished products, packaging materials and services, which have an impact on food safety and product quality, conform to defined requirements.	A	<p>The qualification of suppliers and the monitoring of supplies are carried out according to PRQ 02 "Qualification and Control of Suppliers - RM and Packaging Risk Assessment" Rev rev 4 of 18.10.21. The procedure starts with an assessment of the vulnerability risk applied RM and Packaging (from sources such as ICQRF and RASFF 2020) and arrives at the conclusion that only oil purchased from third parties is medium risk as raw material (no third party purchases). All RM is sourced directly from farms in the area, which are qualified with registration on form DQ C 02 the supplier assessment is carried out.</p> <p>La qualifica di fornitori ed il monitoraggio degli approvvigionamenti sono operati in base alla PRQ 02 "Qualifica e Controllo dei fornitori - Valutazione rischio MP e Packaging" Rev rev 4 del 18.10.21 . La procedura parte da una valutazione del rischio vulnerabilità applicata MP e packaging (da fonti come ICQRF e RASFF 2020) e arriva alla valutazione conclusione che solo l'eventuale olio acquistato da terzi è a medio rischio come Materia Prima (non ci sono stati acquisti da terzi). Tutta la MP viene fornita direttamente da aziende agricole della zona, che sono qualificate con registrazione su modulo DQ C 02 si effettua la valutazione del fornitore</p>
80	4.4.2	A procedure for the approval and monitoring of suppliers (internal and external) shall be in place. The approval and monitoring procedure shall contain clear assessment criteria, such as: - audits performed by an experienced and competent person - certificates of analyses - supplier reliability - complaints - required performance	A	The procedure starts from an assessment of the vulnerability risk applied RM and packaging (from sources such as ICQRF and RASFF 2021) and arrives at the conclusion assessment that only oil purchased from third parties is medium risk as raw material (no third party purchases). All RM is supplied directly from farms in the area, which are qualified with registration on form DQ C 02 the supplier assessment is carried out. Viewed DBF supplier master sheet. The list of qualified suppliers is updated on 23.20.22. For suppliers of organic or PDO olives,

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
		standards.		<p>multi-residuals performed by the supplier, Certificate of Conformity of the CB, PAP, Third Party Processing Agreement are required. The list also includes service suppliers, also qualified by written contract. For PDO suppliers, there is the MOD M4 of the Chamber of Commerce to be attached to the documentation for each delivery. For producers of conventional olives, the "Declaration of Olive Delivery" DQ C 08 of 01.07.2016 is made to be signed, declaring the delivery of the olive and compliance with the use of raw materials. The raw materials risk following the vulnerability analysis was found to be low. Viewed sheet dated 04.11.2020 of Apruzzese Pietro and Moschetta Filomena dated 5.11.21 for BIO and PDO olives ; Viewed qualification sheets Chemiservice srl (Analysis Laboratory) dated 17.10.2018; For meridional Capsule DQ C 02 on 18.10.21 have qualified the supplier by updating it other form DQ A 03 with food grade compliance declarations invoice n 722 10.04.2017 For glass Pan Vetri srl verified DQ C 02 low risk supplier with self-declaration dated 11.11.20. According to supplier's declaration there are no agents or brokers.</p> <hr/> <p>. La procedura parte da una valutazione del rischio vulnerabilità applicata MP e packaging (da fonti come ICQRF e RASFF 2021) e arriva alla valutazione conclusione che solo l'eventuale olio acquistato da terzi è a medio rischio come Materia Prima (non ci sono stati acquisti da terzi). Tutta la MP viene fornita direttamente da aziende agricole della zona, che sono qualificate con registrazione su modulo DQ C 02 si effettua la valutazione del fornitore. Vista Scheda anagrafica fornitore DBF. L'elenco dei fornitori qualificati è aggiornato al 23.20.22. Per i fornitori di olive Bio o DOP, vengono richiesti multiresiduale eseguita dal fornitore, certificato di conformità dell'OdC, PAP, Accordo di lavorazione a terzi. L'elenco comprende anche i fornitori di servizi, qualificati anche tramite contratto scritto. Per i fornitori DOP c'è il MOD M4 della Camera di Commercio da allegare alla documentazione ad ogni consegna. Per i produttori di olive convenzionali, viene fatta firmare la "Dichiarazione di conferimento Olive" DQ C 08 del 01.07.2016 che dichiara il conferimento dell'oliva e rispetto nell'uso dei presidi fitosanitari. Il rischio MMPP a seguito dell'analisi sulla vulnerabilità è</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
				risultato basso. Vista scheda del 04.11.2020 di Apruzzese Pietro e Moschetta Filomena del 5.11.21 per olive BIO e DOP ; Viste schede di qualifica Chemiservice srl (Laboratorio d'analisi) del 17.10.2018; Per meridional Capsule DQ C 02 DQ C 02 in data 18.10.21 hanno qualificato il fornitore aggiornandolo altro modulo DQ A 03 con dichiarazioni food grade compliance fattura n 722 10.04.2017 Per il vetro Pan Vetri srl verificato DQ C 02 fornitore a basso rischio con autodichiarazione del 11.11.20. Secondo dichiarazione del fornitore non vi sono agenti o broker
81	4.4.3	The results from the supplier assessments shall be reviewed regularly and this review shall be justified by risk assessment. Records of the reviews and the consequential actions of assessment shall be documented.	A	Carried out last management review evaluation. Eseguita ultima valutazione in sede di riesame della direzione.
82	4.4.4	The purchased raw materials, semi-finished products and packaging materials shall be checked in accordance with the existing specifications and, justified by risk assessment, for their authenticity. The schedule of these checks shall take into account, at a minimum, defined food safety and product quality risks. The frequency and/or scope of sampling shall be based on: - the impact of the raw materials, semi-finished products and packaging materials on the finished product - the supplier's status.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
83	4.4.5	<p>The purchased services shall be checked in accordance with the existing specifications. The schedule of these checks shall take into account, at a minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> - the defined service requirements - the supplier's status (according to its assessment) - the impact of the service on the finished product. 	A	<p>The service providers that have been listed in the DQ Form C 01 Qualified Supplier List are: Ram Elettronica (electrical maintenance); Irpinia Disinfestazioni (pest control); Ambrogio Stucci (transport); - Chemiservice (analysis laboratories); EBC Trasporti. For each of them there is a supplier contract (often formally tacitly renewed). Chemiservice srl (laboratory) dated 23.10.2020. Autotrasporti P.L. snc di Porro with contract dated 16.10.2020 for the supply of water from the water mains (aqueduct) with attached self-control analyses and sanitary authorisation from 2009. Confirmed for this year 2022.</p> <hr/> <p>I fornitori di servizio che sono stati elencati nel modulo DQ C 01 Elenco fornitori qualificati, sono: Ram Elettronica (manutenzioni elettriche); Irpinia Disinfestazioni (pest control); Ambrogio Stucci (trasporti); - Chemiservice (laboratori analisi); EBC Trasporti. Per ognuno di essi è presente un contratto di fornitore (spesso formalmente tacitamente rinnovato). Chemiservice srl (laboratorio) del 23.10.2020. Autotrasporti P.L. snc di Porro con contratto del 16.10.2020 per la fornitura di acqua da rete idrica (acquedotto) con allegate analisi in autocontrollo ed autorizzazione sanitaria del 2009. Confermati per questa annuità 2022.</p>
84	4.4.6	<p>Where a company outsources part of product processing and / or primary packaging and/or labelling, the company shall have it documented in the food safety and quality management system and ensure control over such processes to guarantee that food safety and product quality are not compromised. Control of such outsourced processes shall be identified and documented. When required by the customer, there shall be evidence that he has been informed and has agreed to such outsourced process.</p>	NA	<p>Non vi alcuna attività esternalizzata parziale o totale. There is no partial or total outsourcing of activities.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
85	4.4.7	A written agreement shall be in place, covering the outsourced processes and describing any arrangements made in connection with it, including in-process controls, sampling and analyses.	NA	Non vi alcuna attività esternalizzata parziale o totale. There is no partial or total outsourcing of activities.
86	4.4.8	The company shall approve the supplier of the outsourced processes through: - certification against IFS Food or other GFSI recognised food safety certification standard or - documented supplier audit, performed by an experienced and competent person, which shall include, at a minimum, requirements for food safety, product quality, legality and authenticity.	NA	Non vi alcuna attività esternalizzata parziale o totale. There is no partial or total outsourcing of activities.

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
87	4.5.1	<p>Based on hazard analysis, assessment of associated risks and intended use, the company shall define the key parameters for the packaging materials in detailed specifications complying with the current relevant legislation and other relevant hazards or risks. The company shall check and verify the suitability and existence of functional barrier(s) of the consumer unit packaging material for each relevant product tests/analysis such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> - organoleptic tests - storage tests - chemical analyses - migration test results. 	A	<p>The product is packaged in glass bottles with polyethylene caps and metal cans, also with polyethylene caps. Also present are "Orci" ceramic packaging supplied by</p> <p>Examined the following technical specifications of primary packaging: rectangular can Lt 5 with perforated lid 42 mm Rev 01 of 04.02.2019 by Litoprint; INVAT polyethylene can cap with attached conformity declaration of 03. 01.01.2019; Dorica glass bottle 500 ml (supplier Vetrobari); - Guala metal and polyethylene glass bottle stopper (supplier Panvetri); - ceramic bottles ("orci") (suppliers Ceramiche G. D'Aniello). The documentation is complete with food conformity declaration and release tests. Verified documentation of LITOPRINT with migration test for milk.</p> <hr/> <p>Il confezionamento del prodotto avviene in bottiglie di vetro con tappo di polietilene e lattine metalliche, sempre con tappo di polietilene. Presenti anche imballaggi in ceramica "Orci" forniti da Esaminate le seguenti specifiche tecniche di imballaggi primari: lattina rettangolare Lt 5 con coperchio forato 42 mm Rev 01 del 04.02.2019 di Litoprint; tappo lattine in polietilene INVAT con allegata dichiarazione conformità del 03.01.2019; bottiglia di vetro Dorica 500 ml (fornitore Vetrobari); - tappo bottiglia vetro in metallo e polietilene Guala (fornitore Panvetri); - bottiglie in ceramica ("orci") (fornitori Ceramiche G. D'Aniello). La documentazione è completa di dichiarazione di conformità alimentare e prove di rilascio. Verificata documentazione della LITOPRINT con prova di migrazione per latte</p>
88	4.5.2	<p>For all packaging materials which could have an impact on products, certificates of conformity shall exist which attest conformance with legal requirements. In the event that no specific legal requirements are applicable, evidence shall be available to demonstrate that packaging materials are suitable for use. This applies for packaging materials which could have an influence on raw materials, semi-finished and finished products</p>	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
89	4.5.3	The company shall ensure that the used packaging and labelling corresponds to the product being packed and comply with agreed customer product specifications. This shall be regularly checked and documented.	A	
90	4.6.1	The company shall investigate the extent to which the factory environment (e.g. ground, air) may have an adverse impact on food safety and product quality. Where it is established that product safety and/or quality could be compromised, appropriate control measures shall be implemented. The effectiveness of the implemented measures shall be periodically reviewed (e.g. extremely dusty air, strong smells).	A	<p>The entire production site consists of the company centre of the Pellegrino 1890 srl farm, equipped with an oil mill, product storage, external areas for the temporary storage of olives awaiting milling, office premises, services for employees, a manor house, and a large external yard, used for parking, transit and vehicle movement.</p> <p>The entire site covers an area of 4,000 square metres. The oil mill, with relative warehouse, covers an area of 400,000 square metres. There is also a structure for offices and services for personnel. The external areas are asphalted and fenced (wall with grating), with small portions of manicured greenery.</p> <p>The external areas are clean and in good order.</p> <hr/> <p>L'intero sito di produzione è dato dal centro aziendale dell'azienda agricola Pellegrino 1890 srl , dotato di frantoio oleario, deposito prodotti, aree esterne di stoccaggio temporaneo delle olive in attesa di molitura, locali ufficio, servizi per i dipendenti, una casa padronale e da un ampio piazzale esterno, adibito a parcheggio, transito e movimentazione degli automezzi.</p> <p>L'intero sito è esteso 4 mila mq. Il frantoio oleario, con relativo deposito ha una superficie di 400 mila mq. Presente anche struttura destinata ad uffici e servizi per il personale. Le aree esterne sono asfaltate e recintate (muro con inferriata), con piccole parti di verde curato.</p> <p>Le aree esterne sono risultate pulite ed in buon ordine.</p>
91	4.7.1	All external areas of the factory shall be clean, tidy and maintained in good condition. Where natural drainage is inadequate, a suitable drainage system shall be installed.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
92	4.7.2	Outdoor storage shall be kept to a minimum. Where goods are stored outside, it shall be justified by risk assessment to ensure that there are no contamination risks or adverse effects on food safety and quality.	A	
93	4.8.1	A site map covering all buildings of the facility shall be available. Plans shall be in place that clearly describe the process flows of: - finished products - packaging materials - raw materials - personnel - waste - water	A	
94	4.8.2	The process flow, from receipt of goods to dispatch, shall be established, reviewed and where necessary, modified to ensure that the microbiological, chemical and physical contamination risks of raw materials, packaging material, semi-finished and finished products are avoided. The cross-contamination risks shall be minimised through effective measures.	A	<p>Planimetry showing flows updated as at 23.10.2020 updated following the plant modernisation works with redefinition of the milling area lay-out. All flows are identified, there is no risk of cross contamination as vegetation water and pomace are conveyed outside in closed pipes.</p> <p>The stages of the processing cycle are sequenced and the different phases (receiving olives, loading and defoliation, milling and oil extraction, storage and bottling) are separated.</p> <p>The reception of the olives is carried out on the outdoor forecourt, with several stations set up on a cemented area, indoors or outdoors.</p> <p>The loading of the olives onto the processing line takes place on a hopper located adjacent to the olive storage areas, under a canopy, with conveyance on a belt to a deramification and dry defoliation plant. The olives are then transferred to the mill where the new mechanical crusher is located. Then the paste is sent to the kneading machines (5 new Ferri/Alfa Laval kneading machines) with a paste temperature of about 27°C.</p> <p>The kneading of the paste is followed by the decanter phase, with separation of the oil fraction from the water and solid fraction. The oil must thus obtained is processed by a centrifugal separator (vertical axis centrifuge), which purifies it of any water parts still present. The oil is discharged onto steel tanks and then transferred to the oil jars in the storage area. From here it is decanted into various locations and then sent to packaging or</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
				<p>tankers for shipment in bulk.</p> <p>There are no high attention or high risk areas (this is a stable product).</p> <hr/> <p>Planimetria con riportati i flussi aggiornata al 23.10.2020 aggiornata a seguito dei lavori di ammodernamento impianti con ridefinizione del lay-out dell'area di molitura. Tutti i flussi sono identificati, non ci sono rischi di cross contamination in quanto le acque di vegetazione e la sansa vengono convogliate all'esterno all'interno di tubazioni chiuse.</p> <p>Le fasi del ciclo di lavorazione sono state poste in sequenza e con la separazione delle diverse fasi (ricevimento olive, carico e defogliazione, molitura ed estrazione olio, stoccaggio ed imbottigliamento). Il ricevimento delle olive viene effettuato sul piazzale esterno, con predisposizione di diverse postazioni ricavate su area cementata, al coperto o all'aperto. Il carico delle olive sulla linea di lavorazione avviene su tramoggia collocata nelle adiacenze delle aree stoccaggio delle olive, sotto una tettoia, con trasporto su nastro ad impianto di deramificazione e defogliazione a secco. Le olive così vengono transitate nel frantoio dove c'è il nuovo frangitore meccanico. Successivamente la pasta viene inviata alle gramole (5 nuove gramole della Ferri/Alfa Laval) con temperatura della pasta a circa 27°C. Alla gramolatura della pasta fa seguito la fase di decanter, con separazione della frazione oleica da quella idrica e solida. Il mosto di olio così ottenuto viene lavorato da separatore centrifugo (centrifuga ad asse verticale), che lo depura da possibili parti di acqua, ancora presenti. L'olio viene scaricato su cisternine di acciaio e poi trasferito nei vasi oleari dell'area deposito. Da qui travasato in varie posture e poi inviato al confezionamento o al carico di cisterne per la spedizione allo stato sfuso.</p> <p>Non vi sono aree ad alta attenzione o ad alto rischio (trattasi di prodotto stabile).</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
95	4.8.3	In the case of areas sensitive to microbiological, chemical and physical risk(s) which is/are justified by risk assessment, they shall be designed and operated to ensure product safety is not compromised.	NA	Non vi sono aree ad alta attenzione o ad alto rischio (trattasi di prodotto stabile).
96	4.8.4	Laboratory facilities and in-process controls shall not affect product safety.	A	
97	4.9.1.1	Premises where food products are prepared, treated, processed and stored shall be designed and constructed to ensure food safety.	A	<p>The oil mill and the warehouse are located in a masonry structure, renovated in the 1990s.</p> <p>The walls are cement-plastered, intact and dry. The floors are waterproof and free of water stagnation problems.</p> <p>The doors are closed in the working stages and in good condition.</p> <p>Windows are limited and distant from the olive processing areas.</p> <p>The ceiling is in good condition and has no accumulations of dust or other materials.</p> <p>In the past year, a new water heating system for the mills was created and two vertical tanks of approximately 135 hl were purchased.</p> <p>Il frantoio oleario ed il deposito sono posizionati in una struttura in muratura, ristrutturata negli anni '90.</p> <p>I muri sono intonacati a cemento, integri ed asciutti. I pavimenti sono risutati impermeabili e senza problematiche di ristagni idrici.</p> <p>Le porte sono chiuse nelle fasi di lavorazione ed in buono stato.</p> <p>Le finestre sono limitate e distanti dalle aree di lavorazione delle olive.</p> <p>La soffitatura è in buono stato e non ha presentato accumuli di polvere o altri materiali. Nell'ultimo anno è statat creato un nuovo impianto di riscladamento ad acqua delle gramole ed acquistati due serbatoi verticali da 135 hl circa .</p>
98	4.9.2.1	Walls shall be designed and constructed to prevent the accumulation of dirt, reduce condensation and mould growth, and facilitate cleaning.	A	
99	4.9.2.2	The surfaces of walls shall be in good condition and easy to clean; they shall be impervious and wear-resistant to minimise product contamination risks.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
100	4.9.2.3	The junctions between walls, floors and ceilings shall be designed to facilitate cleaning.	A	
101	4.9.3.1	Floor covering shall be designed to meet production requirements and shall be in good condition and easy to clean. Surfaces shall be impervious and wear-resistant.	A	
102	4.9.3.2	The hygienic disposal of water and other liquids shall be ensured. Drainage systems shall be easy to clean and designed to minimise the product contamination risks (e.g. entry of pests, areas sensitive to transmission of odour or contaminants).	A	
103	4.9.3.3	Water or other liquids shall reach drainage, using appropriate measures without difficulties. Puddles shall be avoided.	A	
104	4.9.3.4	In food handling areas, machinery and piping shall be arranged so that waste water, if possible, to flow directly into a drain.	A	
105	4.9.4.1	Ceilings (or, where no ceilings exist, the inside of roofs) and overhead fixtures (including piping, cableway, lamps etc.) shall be constructed to minimise the accumulation of dirt and condensation and shall not pose any physical and/or microbiological contamination risks.	A	
106	4.9.4.2	Where false ceilings are used, an access to the vacant area shall be provided in order to facilitate cleaning, maintenance and inspections for pest control.	A	
107	4.9.5.1	Windows and other openings shall be designed and constructed to avoid the accumulation of dirt and shall be maintained in good condition.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
108	4.9.5.2	Where there are contamination risks, windows and roof glazing shall remain closed and fixed during production.	A	
109	4.9.5.3	Where windows and roof glazing are designed to be opened for ventilation purposes, they shall be fitted with easily removable, good condition pest screens or other measures to avoid any contamination.	A	
110	4.9.5.4	In areas where unpackaged products are handled, windows shall be protected against breakage.	A	
111	4.9.6.1	Doors and gates shall be in good condition and easy to clean. They shall be constructed of non-absorbent materials to avoid: - splintering parts - flaking paint - corrosion.	A	
112	4.9.6.2	External doors and gates shall be constructed to prevent the access of pests; they shall be self-closing, unless non-essentiality is justified by risk assessment.	A	
113	4.9.6.3	Plastic strip curtains, separating the internal areas shall be in good condition and easy to clean.	A	
114	4.9.7.1	All production, storage, receipt and dispatch areas shall have adequate levels of light.	A	
115	4.9.8.1	Adequate natural and/or artificial ventilation shall be in place in all areas.	A	
116	4.9.8.2	If ventilation equipment is installed, filters and other components shall be easily accessible and checked, cleaned or replaced as necessary.	A	
117	4.9.8.3	Air conditioning equipment and artificially generated airflow shall not compromise product safety and quality.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
118	4.9.8.4	Dust extraction equipment shall be installed in areas where considerable amounts of dust are generated.	A	
119	4.9.9.1	Water which is used as an ingredient in the production process, or for cleaning, shall be of potable quality at the point of use and supplied in sufficient quantity; this also applies to steam and ice used within the production area.	A	<p>Aqueduct water is used with bulk supplies. Water connected to storage tanks is used for washing structures, plants and equipment. Also used in the kneading processes for heating the pulp, but not in contact with the product (hot water in the cavity) and in the decanter phase (with 25-35% of the pulp being extracted) and in the centrifuge. Analyses on the water are foreseen to verify potability (Legislative Decree 31/2001).</p> <p>On the kneading plant seen temperature control of the kneading machine and thermometers for temperature control of the water. Contract for the transport of drinking water dated 13.10.22 with the company Autotrasporti PL di Porro R. - with request for occasional sampling by the company Acquedotto Pugliese - technical description report attached. Carried out microbiological analysis test report n 2224467 of 18.10.22 for total hardness fixed residue conductivity coliform bacteria intestinal enterococci and e.coli. in addition to the investigations carried out by the company rdp 7504/21 by BIOS . Updated floor plan as at 23.10.2020 showing water supply points. No gas is used in the production process to fill tanks. Seen incoming ddt 123 of 6.11.22 trip of drinking water from company Autotrasporti PL snc di Porro R discharged 15 mc about 150 quintals.</p>
				<p>Utilizzata acqua di acquedotto con forniture di masse di acqua. La rete idrica allacciata ai serbatoi di accumulo viene impiegata per i lavaggi di strutture, impianti ed attrezzature. Utilizzata inoltre nei processi di gramolatura per il riscaldamento della pasta, ma non a contatto con il prodotto (acqua calda intercapedine) e nella fase del decanter (con inserimento nella pasta in estrazione nella misura del 25-35%) e nella centrifuga. Previste analisi sull'acqua per la verifica della potabilità (D.lgs 31/2001). Sull'impianto di gramolatura visto controllo temperatura gramola e dei termometri per il controllo dell'acqua per quanto riguarda la Temperatura. Contratto per il trasporto di acqua potabile del 13.10.22 con ditta Autotrasporti PL di Porro R. - con richiesta di prelievo occasionale della Ditta Acquedotto Pugliese - allegata relazione</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
				tecnico descrittiva. Effettuata analisi microbiologica Rdp n 2224467 del 18.10.22 per durezza totale residuo fisso conducibilità batteri coliformi enterococchi intestinali e e.coli. oltre alle indagini eseguite dalla ditta rdp 7504/21 da BLOSS . Aggiornata planimetria al 23.10.2020 con riportati i punti di erogazione dell'acqua. Non vengono utilizzati gas nel processo di produzione per colmatare di serbatoi. Visto ddt in ingresso 123 del 6.11.22 viaggio di acqua potabile da ditta Autotrasporti PL snc di Porro R scaricati 15 mc circa 150 q.li.
120	4.9.9.2	Recycled water which is used in the process, shall not pose a contamination risks.	A	
121	4.9.9.3	The quality of water (including recycled water), steam or ice shall be monitored following a sampling plan on hazard analysis and assessment of associated risks.	A	
122	4.9.9.4	Non-potable water shall be transported in separate, properly marked piping. Such piping shall neither be connected to the drinking water system nor allow the possibility of reflux, to avoid contamination of potable water sources or factory environment.	A	
123	4.9.10.1	The quality of compressed air that comes in direct contact with food or primary packaging material shall be monitored based on hazard analysis and assessment of associated risks. If gases are used, they shall demonstrate adequate safety and quality through a declaration of compliance and shall be suitable for the intended use.	A	For compressed air to the blower, check the compressor periodically during maintenance activities. Per l'aria compressa alla soffiatrice, verificato periodicamente il compressore nelle attività di manutenzione.
124	4.9.10.2	Compressed air shall not pose contamination risks.	A	
125	4.10.1	Based on hazard analysis and assessment of associated risks, cleaning and disinfection schedules shall be available and implemented. These shall specify: - objectives - responsibilities	A	Section 3.5 of the MHCCP describes the cleaning and sanitising procedures. Instruction of the practices and registration is carried out by means of DQ M 04 Cleaning control with verification of the areas with daily cleaning (processing plant, warehouse and packaging rooms, bottling line) and those with weekly

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
		<ul style="list-style-type: none"> - the products used and their instructions for use - dosage of cleaning and disinfection chemicals - the areas to be cleaned and/ or disinfected - cleaning and disinfection frequency - documentation requirements - hazard symbols (if necessary). 		<p>cleaning (outside area). Record sheets for October 2022 and November 2022. Tank cleaning according to racking and emptying, recorded on DQ form M 12 "Tank cleaning", viewed record sheets of October 2022 . Used Limex cleaning agent and Removil Liquid sanitiser (see technical and safety data sheets). Verification of cleaning actions is carried out with visual inspections at each intervention, by Mr. Nicola Lotito (Production Manager). Microbiological analyses of swabs taken from the sanitised surfaces are also carried out. The cleaning of the oil jars and olive processing equipment is dealt with in the maintenance plan. Seen test report no. 2224469 of 18.10.22 swab tank wall no. 6 cont amicorbica at 30°C e.coli staphylococcal counts salmonella and listeria. Values compliant. Performed by Chemiservice. No CIP present.</p>
				<p>Il punto 3.5 del MHCCP descrive le procedure di detersione e sanificazione. L'istruzione delle pratiche e la registrazione viene operata tramite DQ M 04 Controllo delle pulizie con verifica delle aree per le quali è prevista pulizia giornaliera (impianto di trasformazione, locali magazzino e confezionamento, linea imbottigliamento) e quella con pulizia settimanale (area esterna). Viste schede di registrazione di ottobre 2022 e novembre 2022. Pulizia delle cisterne in funzione dei travasi e degli svuotamenti, registrata sul modulo DQ M 12 "Pulizia cisterne", viste registrazioni di ottobre 2022 . Utilizzato detergente Limex e sanificante Removil Liquid (viste schede tecniche e di sicurezza). La verifica delle azioni di pulizia viene effettuata con ispezioni visive ad ogni intervento, dal Sig. Nicola Lotito (Resp. Produzione). Eseguite anche analisi microbiologiche di tamponi prelevati sulle superfici igienizzate. La pulizia dei vasi oleari e degli impianti di lavorazione delle olive viene trattata nel piano di manutenzione. Visto RDP n 2224469 del 18.10.22 tampone parete vasca n 6 cont amicorbica a 30°C e.coli conta stafilococchi salmonella e listeria. Valori conformi. Eseguito da Chemiservice. Non presenti CIP.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
126	4.10.2	Cleaning and disinfection shall result in effectively cleaned premises, facilities and equipment. Defined methods shall be adequately implemented, documented and monitored.	A	
127	4.10.3	Monitoring records for cleaning and disinfection shall be available.	A	
128	4.10.4	Only qualified personnel shall be allowed to undertake cleaning and disinfection. The personnel shall be trained and retrained to carry out the cleaning and disinfection schedules.	A	
129	4.10.5	The effectiveness of the cleaning and disinfection measures shall be verified and justified by risk assessment. The verification shall be based on an appropriate sampling schedule and shall consider: - visual inspection - rapid testing - analytical testing methods. Resultant corrective actions shall be documented.	A	
130	4.10.6	Cleaning and disinfection schedules shall be reviewed and modified, in the event that changes occur products to products, processes or cleaning and disinfection equipment, if necessary.	A	
131	4.10.7	The intended use of cleaning and disinfection utensils shall be clearly identified. Cleaning and disinfection utensils shall be used in a way that avoids contamination.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
132	4.10.8	Safety Data Sheets and instructions for use shall be available for chemicals and cleaning and disinfection agents. Personnel responsible for cleaning and disinfection shall be able to demonstrate their knowledge of such instructions, which shall always be available on site.	A	<p>Used Limex detergent and Removil Liquid sanitiser (seen technical and safety data sheets).</p> <p>Verification of cleaning actions is carried out with visual inspections at each intervention, by Mr. Nicola Lotito (Production Manager). Microbiological analyses of swabs taken from sanitised surfaces are also carried out.</p> <hr/> <p>Utilizzato detergente Limex e sanificante Removil Liquid (viste schede tecniche e di sicurezza).</p> <p>La verifica delle azioni di pulizia viene effettuata con ispezioni visive ad ogni intervento, dal Sig. Nicola Lotito (Resp. Produzione). Eseguite anche analisi microbiologiche di tamponi prelevati sulle superfici igienizzate.</p>
133	4.10.9	Cleaning and disinfection chemicals shall be clearly labelled, used and stored appropriately, to avoid contamination.	A	<p>Chemicals are properly stored and identified.</p> <hr/> <p>I chemicals sono correttamente stoccati e identificati.</p>
134	4.10.10	Cleaning and disinfection activities shall be carried out in periods of non-production. If this is not possible, these operations shall be controlled in order not to affect the products.	A	
135	4.10.11	Where a company hires a third-party service provider for cleaning and disinfection activities, all requirements specified above shall be clearly defined in the service contract.	NA	<p>third-party service providers are not used.</p> <hr/> <p>non sono utilizzati fornitori terzi di servizio.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
136	4.11.1	A waste management procedure shall be in place to avoid cross contamination.	A	<p>The wastes produced in the company are: - secondary packaging waste (cardboard, paper, plastics, labels); - glass; - metal container waste; - used oil filters; - vegetation waters; - pomace. Vegetation waters are destined for controlled spreading on land, subject to municipal authorisation. The pomace is sold to a processing industry (sansificio). Primary and secondary packaging waste are destined for separate collection by the Municipality of Andria through a municipal company. Oil filters are disposed of through a specialised company, Ecodaunia s.r.l.. The olive pomace is sent to the sansificio, see invoice 268 of 31.10.22 perbel olearia srl for a quantity of 15920 kg as All the waste is stored in special containers in a segregated area. Vegetation water is sent to underground tank, pomace in external area.</p> <p>I rifiuti prodotti in azienda sono: - scarti di imballaggio secondario (cartoni, carta, plastiche, etichette); - vetro; - scarti di contenitori metallici; - filtri olio usati; - acque di vegetazione; - sansa. Le acque di vegetazione vengono destinati allo spandimento controllato sui terreni, previa autorizzazione Comunale. Le sanse sono vendute ad industria di trasformazione (sansificio). Gli scarti di imballaggi primari e secondari sono destinati alla raccolta differenziata operata dal Comune di Andria per mezzo di azienda municipalizzata. I filtri degli oli sono smaltiti tramite ditta specializzata, la Ecodaunia s.r.l. La sansa viene inviata a sansificio, visto fattura 268 del 31.10.22 olearia perbel srl per un quantitativo di 15920 kg come Tutti i rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori in area segregata. Le acque di vegetazione destinate a cisterna interrata, la sansa in area esterna.</p>
137	4.11.2	All local legal requirements for waste disposal shall be met.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
138	4.11.3	Food waste and other waste shall be removed as quickly as possible from areas where food is handled. The accumulation of waste shall be avoided.	C	<p>Non è ottimale lo stoccaggio della salsa umida in quanto crea fenomeni di accumulo di liquido nel parcheggio adibito; tuttavia non ci sono rischi immediati per la sicurezza alimentare.</p> <p>The storage of wet sauce is not optimal as it causes accumulation of liquid in the parking lot, however there are no immediate risks for food safety.</p>
139	4.11.4	Waste collection containers shall be clearly marked, suitably designed, in a good state of repair, easy to clean, and where necessary disinfected.	A	
140	4.11.5	If a company decides to separate food waste and to reintroduce them into the feed supply chain, adequate measures or procedures shall be implemented to prevent a contamination or deterioration of this material.	A	
141	4.11.6	Waste shall be collected in separate containers in accordance with the intended means of disposal. Such waste shall be disposed by authorised third parties only. Records of waste disposal shall be kept by the company.	A	
142	4.12.1	<p>The products being processed shall be protected against physical contamination, which includes but is not limited to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - environmental contaminants - oils or dripping liquids from machinery - dust spills. <p>Special consideration shall also be given to product contamination risks caused by:</p> <ul style="list-style-type: none"> - equipment and utensils - pipes - walkways - platforms - ladders. <p>If, for technological characteristics and/or needs, it is not possible to protect the products, appropriate control measures shall be defined and applied.</p>	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
143	4.12.2	KO N° 6 Based on hazard analysis and assessment of associated risks, procedures shall be in place to avoid contamination with foreign material. Contaminated products shall be treated as non-conforming products.	A	<p>The control and prevention of the risk of contamination by foreign bodies takes place through a metal filter placed before the bottles and cans are filled; the filter has a mesh size of less than a millimetre. The oil also undergoes a filtering and polishing process before bottling, with cardboard filters (<0.4 microns) to eliminate turbidity and any residual sludge. The two filtrations were subjected to monitoring and control (checking and filter washing), with registration on DQ M 06 Controls in packaging. The position and characteristics of the pre-pack filter are checked. A magnet is applied after the olive defoliation system, in order to safeguard the crushing and processing organs of the olive paste. It is monitored at each processing, with the removal of attracted objects. No metal detector or X-ray systems are applied. The glass bottles are placed on the line by hand, after being blown and checked for integrity. There are filters on the filling machine and a filter on the 4-beak with a diameter of 40 and 18 meshes. and the 12-beak Checked and recorded on line in DQ M 06 packaging checks on 9.11.21 and start up during the audit. Present glass and breakage control procedure with details the containers are turned upside down and placed on a manual blower at 3 bar pressure and placed on the line for bottling. Present in line equipment for glass breakage, dedicated cabinet. Interviewed personnel for ritual activities in the event of breakage. Glass control takes place monthly, most recently on 17.10.22 verified DQ M 06 Checks in packaging where any cases of breakage are reported and recorded sampled some bottling sheets no breakage recorded small quantities.</p> <p>Il controllo e la prevenzione del rischio di contaminazione da corpi estranei avviene tramite filtro metallico posto prima del riempimento delle bottiglie e delle lattine, il filtro ha maglie inferiori al millimetro. L'olio inoltre subisce in fase di travaso, prima dell'imbottigliamento un processo di filtratura e brillantatura, con filtri cartone (<0,4 micron), per eliminare la torbidità ed eventuali residui di morchie. Le due filtrazioni sono state sottoposte a monitoraggio e controllo (verifica e lavaggio filtri), con registrazione sul DQ M 06 Controlli in confezionamento. La posizione e le caratteristiche del filtro pre-confezionamento sono verificate.</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
				<p>Applicato magnete dopo impianto di defogliazione olive, al fine di salvaguardare gli organi di frangitura e lavorazione della pasta di olive. Viene sottoposto a monitoraggio ad ogni lavorazione, con la rimozione degli oggetti attratti. Non sono applicati sistemi metal detector o raggi X. Le bottiglie in vetro vengono inserite a mano sulla linea, previa soffiatura e controllo della loro integrità. Presenti filtri sulla riempitrice ed un filtro sulla 4 becchi con diametro da 40 e 18 meshes. e la 12 becchi Controllati e con registrazioni in linea in DQ M 06 controlli in confezionamento del 9.11.21 e start up durante l'audit. Presente procedura controllo vetri e rotture con dettagli i contenitori vengono capovolti ed inseriti su una soffiatrice manuale a 3 bar di pressione e d immessi sulla linea per l'imbottigliamento. Presente in linee attrezzature per rotture vetro, armadietto dedicato. Intervistato il personale per le attività di rito qualora vi sia rottura. Il controllo dei vetri avviene con frequenza mensile, ultimo il 17.10.22 verificato DQ M 06 Controlli in confezionamento ove sono riportati eventuali casi di rottura e registrati campionati alcune schede di imbottigliamento nessun rottura registrata quantitativi esigui.</p>
144	4.12.3	Where metal and/or other foreign material detectors are required, they shall be installed to ensure maximum efficiency of detection in order to avoid subsequent contamination. Detectors shall be subjected to regular maintenance to avoid malfunction.	NA	L'analisi del rischio non ha evidenziato la necessità di dispositivi per il rilevamento di CE (prodotti primari non trasformati).
145	4.12.4	The adequate accuracy of all equipment and methods designed to detect and/or eliminate foreign material, shall be specified. Functionality checks of such equipment and methods shall be carried out regularly. In case of malfunction or failure, corrective actions shall be defined, implemented and documented.	NA	L'analisi del rischio non ha evidenziato la necessità di dispositivi per il rilevamento di CE (prodotti primari non trasformati).

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
146	4.12.5	Potentially contaminated products shall be isolated. Access and actions for the further handling or checking of these isolated products shall be carried out only by authorised personnel according to defined procedures. After this check, contaminated products shall be treated as non-conforming products.	A	
147	4.12.6	In areas where raw materials, semi-finished and finished products are handled, the use of glass and/or brittle materials shall be excluded; however where the presence of glass and/or brittle materials cannot be avoided, the risks shall be controlled and the glass and/or brittle materials shall be clean and pose no risks to product safety.	A	
148	4.12.7	Based on hazard analysis and assessment of associated risks, preventive measures shall be in place for the handling of glass packaging, glass containers or other kinds of containers in the production process (turn over, blow, rinse, etc.). After this process step there shall be no further contamination risks.	A	
149	4.12.8	Procedures shall be in place describing the measures to be taken in case of glass breakage and/or brittle material. Such measures shall include identifying the scope of goods to be isolated, specifying authorised personnel, cleaning the production environment and releasing the production line for continued production.	A	
150	4.12.9	Breakages of glass and brittle material shall be recorded. Exceptions shall be justified and documented.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
151	4.12.10	Where visual inspection is used to detect foreign materials, the employees shall be trained and operative changes shall be performed at an appropriate frequency to maximise the effectiveness of the process.	A	<p>Glass containers are turned upside down before being placed in the filling line.</p> <p>Eseguito capovolgimento dei recipienti in vetro prima dell'immissione degli stessi in linea di riempimento.</p>
152	4.12.11	In areas where raw materials, semi-finished and finished products are handled, the use of wood shall be excluded; however where the presence of wood cannot be avoided, the risks shall be controlled and the wood shall be clean and pose no risks to product safety.	A	
153	4.13.1	Site infrastructure and operations shall be designed and built to prevent pest infestation.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
154	4.13.2	<p>The company shall have adequate pest control measures in place which shall be in compliance with local legal requirements and shall take into account, at a minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> - factory environment (potential pests) - type of raw material/finished products - site plan with area for application (bait map) - constructional designs susceptible for pest activity, such as ceilings, cellars, pipes, corners - identification of the baits on site - responsibilities, in-house/ external - agents used and their instructions for use and safety - frequency of inspections - rented storage if applicable. <p>The pest control measures shall be based on hazard analysis and assessment of associated risks.</p>	A	<p>The service was entrusted to the company Irpinia Disinfestazioni sas di Vitillo Gabriella. Contract no. 20/2016 of 03.11.16 tacitly renewed. Implemented monitoring and control system for flying and crawling insects and mice/rats. Monthly inspections planned and implemented. Installed 24 outdoor posts with bait dispenser, 2 Ecomille indoor traps in packaging area, 14 indoor posts for crawling insects and 3 UV lamps. Planimetry updated on 03.11.2016. The ratticide product is used in the traps outside the plant. This is Murin Facoum (p.a. Brodifacoum). The mass trapping system also ensures the prevention of insect infestations. The system is verified by processing and analysing catch data. Last report dated 24.10.22. Also present Q3 2022. No particular infestations in progress other than an excessive presence of flies in outdoor areas for the period. Internal training activities carried out. Last internal monthly inspection on Form DQ07 monthly inspection report on 8.10.22 form . No infestation found in audit.</p> <hr/> <p>Il servizio è stato affidato alla ditta Irpinia Disinfestazioni sas di Vitillo Gabriella. Contratto n. 20/2016 del 03.11.16 tacitamente rinnovato. Implementato sistema di monitoraggio e controllo per insetti volanti, striscianti e topi/ratti. Previsti ed attuati sopralluoghi mensili. Installate 24 postazioni esterne con erogatore di esca, 2 trappole interne Ecomille in area confezionamento, 14 postazioni interne per insetti striscianti e 3 lampade UV. Planimetria aggiornata al 03.11.2016. Il prodotto ratticida viene utilizzato nelle trappole esterne allo stabilimento. Trattasi di Murin Facoum (p.a. Brodifacoum). Il sistema di cattura massale inoltre garantisce la prevenzione delle infestazioni di insetti. Il sistema viene verificato mediante elaborazione ed analisi dei dati relativi alle catture. Ultimo intervento del 24.10.22. Presente anche la relazione III trimestre 2022. Non si rilevano infestazioni particolari in corso se non una presenza eccessiva di mosche in aree esterne per il periodo. Eseguita attività di formazione interna. Ultima ispezione mensile interna su Modulo DQ07 rapporto ispezioni mensili in data 8.10.22 modulo . In audit nessuna infestazione rinvenuta.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
155	4.13.3	Where a company hires a third-party service provider for pest control, all requirements specified above shall be clearly defined in the service contract. A person at the company shall be appointed and trained to monitor the pest control measures. Even if the pest control service is outsourced, responsibilities for the necessary actions (including ongoing supervision of pest control activities) shall remain within the company.	A	
156	4.13.4	Pest control inspections and resulting actions shall be documented. Implementation of actions shall be monitored and recorded. Any infestation shall be documented and control measures taken.	A	
157	4.13.5	Baits, traps and insect exterminators shall be fully functioning, sufficient in number, designed for purpose, placed in appropriate positions and used in a way that avoids any contamination risks.	A	
158	4.13.6	Incoming deliveries shall be inspected on arrival for the presence of pests. Any findings shall be recorded.	A	
159	4.13.7	The effectiveness of the pest control measures shall be monitored, including trend analysis, to allow timely appropriate actions. Records of this monitoring shall be available.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
160	4.14.1	All incoming goods, including packaging materials and labels, shall be checked for conformity against specifications and a determined inspection plan. The inspection plan shall be justified by risk assessment. Records of those inspections shall be available.	A	<p>The control of olives on acceptance takes place The control of other raw materials is carried out according to DQ C04 Purchase order and acceptance controls. Primary packaging is subject to integrity and cleanliness checks. Viewed external DBF BIO / PDO postage identification card dated 7.11.22 Viewed olive acceptance weigh-in cards and questionnaires from Eredi Spagna dated 7.11 22 for net kh olives 3370 kg. Performed conformity checks on the packages assessing in acceptance conformity to the order, integrity of the epal and well covered. The organisation only buys olives (only visual checks). Checked incoming milk packages of 3 litres ddt 01712 of 23.08.22 with stamp and signature by the organisation.</p> <hr/> <p>Il controllo delle olive in accettazione avviene Il controllo delle altre materie prime viene operato in base al DQ C04 Ordine di acquisto e controlli in accettazione. Gli imballaggi primari sono soggetti a controlli di integrità e pulizia. Visionato cartellino di identificazione postura esterna DBF BIO / DOP del 7.11.22 Visionati cartellini di pesata in accettazione delle olive e questionari di Eredi Spagn in data 7.11 22 per kh nbetto olive 3370 kg . Eseguiti controlli di conformità di sugli imballi valutando in accettazione la conformità all'ordine, l'integrità degli epal e ben coperti. L'organizzazione acquista solo olive (solo controlli visivi) Visto controllo in ingresso imballi latte da lt 3 ddt 01712 del 23.08.22con apposizione timbro e firma da parte dell'organizzazione.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
161	4.14.2	The storage conditions of raw materials, semi-finished, finished products and packaging materials shall correspond to product specification and shall not have any negative impact on other products. This shall be defined in an implemented and maintained system.	A	<p>The storage of olives in reception is temporary (of the order of a few hours) and takes place in stations on the outdoor concrete forecourt. The storage of oils takes place in vitrified concrete tanks or in stainless steel silos. Packaging materials are stored on pallets (bottles, cans) or in cartons (caps) in a separate area. Finished product storage is limited to waiting for loading. There is no temperature control during storage for this type of product, however in the event of severe drops the limit is 4°C. Storage capacity of 347,465 kg with 71 IBC silos / stainless steel silos / vitrified underground tanks.</p> <p>Temperature control during storage is not foreseen for the type of product, however, in the case of severe drops the limit is 4°C.</p> <p>Lo stoccaggio delle olive in accettazione è temporaneo (dell'ordine di qualche ora) ed avviene in postazioni ricavate sul piazzale esterno cementato. Lo stoccaggio degli oli avviene in cisterne di cemento vetrificato o in silos di acciaio inox. I materiali di imballaggio sono depositati in pedane (bottiglie, lattine) o in cartoni (tappi), in area apposita a se stante. Il prodotto finito ha uno stoccaggio limitato all'attesa del carico, lavorando l'azienda su commissione. Non è prevista per la tipologia di prodotto il controllo della temperatura in fase di stoccaggio, tuttavia in caso di forti abbassamenti il limite sono 4°C. Capacità di stoccaggio pari a kg 347.465 con 71 silos in IBC / silos inox / vasche interrate vetrificate.</p> <p>Non è prevista per la tipologia di prodotto il controllo della temperatura in fase di stoccaggio, tuttavia in caso di forti abbassamenti il limite sono 4°C.</p>
162	4.14.3	Raw materials, packaging, semi-processed, finished products shall be stored so as to minimise the contamination risks or other negative impact.	A	
163	4.14.4	Appropriate storage facilities shall be available for the management and storage of working materials, process aids, and additives. The personnel responsible for the management of storage facilities shall be trained.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
164	4.14.5	All products shall be clearly identified. Use of products shall be undertaken in accordance with the principles of First In/ First Out and/ or First Expired/ First Out.	A	Respect fifo rules in the organisation. Rispettate le regole fifo in organizzazione.
165	4.14.6	Where a company hires a third-party storage service provider, the service provider shall be certified against IFS Logistics or any other GFSI recognised certification standard covering the respective scope of activity. If not, all relevant requirements equivalent to the company's own storage practices shall be fulfilled and this shall be clearly defined in the respective contract.	NA	Non presenti fornitori di servizio di stoccaggi
166	4.15.1	The conditions inside the vehicles, such as: - absence of strange smells - high dust load - adverse humidity - pests - mould shall be checked before loading and documented to ensure compliance with the specified conditions.	A	The transport of products is generally the responsibility of customers (foreign transports) or is entrusted to qualified external forwarding companies (national and local market deliveries). Transport is carried out at room temperature, with instructions not to expose the product to extreme temperatures (not less than 4°C and not more than 25-30°C). Contract proposal with Nuovo Trasporto Italiano for standard deliveries and with GLS for express shipments. Before loading, the vehicles must be inspected in order to verify their hygienic conditions in case of breakages or accidents. The transport of products is generally the responsibility of the customers (foreign transports) or is entrusted to qualified external companies (national and local market deliveries). Transport is carried out at room temperature, with instructions not to expose the product to extreme temperatures (not less than 4°C and not more than 25-30°C). Product loading and transport is instructed by means of ISOP 07 Supplement to the transport specifications, formalised on 12.01.14 to the transport company Ambrogio Stucci e Figli s.a.s.. Before loading, the vehicles must be inspected in order to verify their hygienic conditions in the event of breakages or accidents. Il trasporto dei prodotti in genere è di competenza dei clienti (trasporti esteri) o viene affidato a ditte esterne qualificate spedizionieri (consegne mercati nazionali e locali).

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
				<p>I trasporti vengono effettuati a temperature ambiente, con indicazione di non esporre il prodotto a temperature estreme (non meno di 4°C e non più di 25-30°C). Visionata proposta contrattuale con Nuovo Trasporto Italiano per le consegne standard e con GLS per le spedizioni rapide. Prima del carico i veicoli dovranno essere ispezionati al fine di verificarne le condizioni igieniche in caso di rotture o incidenti dovrà essere cominciato urgentemente. Il trasporto dei prodotti in genere è di competenza dei clienti (trasporti esteri) o viene affidato a ditte esterne qualificate (consegne mercati nazionali e locali).</p> <p>I trasporti vengono effettuati a temperature ambiente, con indicazione di non esporre il prodotto a temperature estreme (non meno di 4°C e non più di 25-30°C). Il carico ed il trasporto dei prodotti viene istruito mediante ISOP 07 Integrazione al capitolato di trasporto, formalizzata il 12.01.14 alla ditta trasporti Ambrogio Stucci e Figli s.a.s.. Prima del carico i veicoli dovranno essere ispezionati al fine di verificarne le condizioni igieniche in caso di rotture o incidenti dovrà essere cominciato urgentemente.</p>
167	4.15.2	Where goods are transported at certain temperatures, the temperature inside the vehicles shall be checked and documented before loading.	NA	NA in quanto non necessario controllo della temperatura in fase di trasporto
168	4.15.3	Procedures to prevent contamination during transport, including loading and unloading, shall be in place. Different categories of goods (food/ non-food) shall be taken into consideration, if applicable.	A	
169	4.15.4	Where goods are transported at certain temperatures, maintaining the adequate range of temperatures during transport shall be ensured and documented.	NA	NA in quanto non necessario controllo della temperatura in fase di trasporto
170	4.15.5	Adequate hygiene requirements for all transport vehicles and equipment used for loading/unloading (e.g. hoses of silo installations) shall exist. Measures taken shall be recorded.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
171	4.15.6	<p>The loading/unloading area shall be appropriate for its intended use. They shall be constructed in a way that:</p> <ul style="list-style-type: none"> – the risks of pest intake is mitigated – products are protected from adverse weather conditions – accumulation of waste is avoided – condensation and growth of mould are prevented – cleaning can be easily undertaken. 	A	
172	4.15.7	<p>Where a company hires a third-party transport service provider, the service provider shall be certified for IFS Logistics or any other GFSI recognised certification standard covering the respective scope of activity. If not, all relevant requirements equivalent to the company's own transport practices shall be fulfilled and this shall be clearly defined in the respective contract.</p>	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
173	4.16.1	An adequate maintenance plan shall be in place, maintained and documented, that covers all critical equipment (including transport) for compliance with product requirements. This applies both to internal maintenance activities and service providers. The plan shall include responsibilities, priorities and due dates.	A	<p>The DQ M 01 Machinery, plant and equipment identification list also manages the planning of maintenance operations for each plant in use updated to 15.10.22 with the new machines. Each plant/machine in use is the subject of a specific maintenance sheet (DQ M 02, revised Rev 02 of 12.10.2020 with the signature of machine restoration after intervention), with intervention planning and progressive registration. In addition to the new machines, complete overhauls of the separator and decanter were carried out. Checked sheet of machine 27A (gramola) performed dismantling and thorough cleaning and reassembly, and on 21.10.22 function check and cleaning of the gramola. extraordinary maintenance/complete overhaul performed by Officine Ferri on 12.10.2020 together with the testing of the new line. Viewed monitoring and testing intervention sheet no. A001/2020 by F.lli Ferri srl. The person in charge of routine maintenance and verification of hygiene conditions at the end of the intervention is Mr Nicola Lotito. A small in-house workshop is present.</p> <p>Il DQ M 01 Elenco identificazione macchine, impianti ed attrezzature, gestisce anche la pianificazione delle operazioni di manutenzione di ogni impianto presente aggiornato al 15.10.22 con le nuove macchine. Ogni impianto/macchina in uso è oggetto di specifica scheda di manutenzione (DQ M 02, revisionata Rev 02 del 12.10.2020 con la firma di ripristino macchina dopo intervento), con pianificazione degli interventi e registrazione progressiva. Oltre alle nuove macchine, si è provveduto ad eseguire delle revisioni complete del separatore e del decanter. Verificata scheda della macchina 27A (gramole) eseguito smontaggio ed accurata pulizia e rimontaggio ed in data 21.10.22 controllo funzionamento e pulizia delle gramole. manutenzione straordinaria/revisione completa effettuata da Officine Ferri in data 12.10.2020 insieme al collaudo della nuova linea. Vista scheda intervento monitoraggio e collaudo n A001/2020 di F.lli Ferri srl. Il responsabile delle azioni di manutenzione ordinaria e della verifica delle condizioni di igiene ad intervento finito è il Sig. Nicola Lotito. Presente una piccola officina interna</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
174	4.16.2	Product requirements and prevention of contamination shall be ensured during and after maintenance and repair work. Records of maintenance and repair work shall be kept.	A	
175	4.16.3	All materials used for maintenance and repair shall be fit for the intended use and shall not pose contamination risks.	A	
176	4.16.4	Failures and malfunctions of plant and equipment (including transport) that are essential for food safety and quality, shall be identified, documented and reviewed to enable prompt actions and to improve the maintenance plan.	A	
177	4.16.5	Temporary repairs shall be carried out not to compromise food safety and product quality. Such work shall be documented and a short-term deadline set for eliminating the issue.	A	
178	4.16.6	Where a company hires a third-party maintenance and repair service provider, all the company specified requirements regarding material, equipment and operational rules shall be clearly defined, documented and maintained in the service contract, to prevent any product contamination.	A	
179	4.17.1	Equipment shall be suitably designed and specified for the intended use. Before commissioning, it shall be verified that the product requirements are complied with.	A	<p>The processing line consists of the following equipment</p> <ul style="list-style-type: none"> - olive loading hopper (Officine F.lli Ferri) connected to Deramificatore and defoliator (Zaffino company); - semi-continuous line processing plant; - mechanical crusher (Officine F.lli Ferri); -5 Ferri crushers; - Alfa Laval decanter; - 2 vertical centrifugal double separators; <p>weighing system before unloading at F.lli Ferri.</p> <p>The first oil storage takes place in vitrified cement, underground oil jars. After the milling campaign, the oil is decanted into stainless steel oil jars.</p> <p>Bottling takes place on an automatic line, with blowing and hand loading of the bottles. There is also a manual can filler</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
				<p>and a manual 4-beak filler for smaller formats.</p> <p>Rotary pumps are used for decanting.</p> <p>All the plants present are specified in a special list, DQ M 01 List of machines, plants and equipment identification.</p> <p>The plants were found to be typical of the oil industry, although for some of them the company has not documented their food suitability or their testing.</p> <p>Verified food suitability epoxy-polyamine coatings of underground concrete oil tanks (Elcrom srl).</p> <p>Verified technical data sheet "PVC defoliator conveyor belt for food use, with declaration "does not contain phthalates".</p> <p>Viewed "Cellulose series filter layers" (oil filters) Cordenons data sheet. A Norphen Food resin by Nord Resine spa for the food sector was used to reproduce the varnish inside the olive hopper, present technical data sheet and analysis of test report release tests n 19/000339351 of 26.08.2019 and 19/000333163 of 21.08.2019 performed by Chelab srl (Accredia - 0051L). Pre-bottling filters 18 meshes.</p> <hr/> <p>La linea di lavorazione è composta dai seguenti impianti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tramoggia di carico delle olive (Officine F.Ili Ferri) collegata a Deramificatore e defogliatore (ditta Zaffino); - impianto di lavorazione in linea continuasemicontinua; - frangitore meccanico (Officine F.Ili Ferri); -5 gramole della Ferri; - decanter Alfa Laval; - 2 separatori verticali centrifughi doppio sistema pesata prima dello scarico in postura della F.Ili ferri. <p>Il primo stoccaggio dell'olio avviene in vasi oleari di cemento vetrificato, interrati. Successivamente la campagna di molitura l'olio viene travasato in vasi oleari in acciaio inox.</p> <p>L'imbottigliamento avviene su una linea automatica, con soffiatura e carico a mano delle bottiglie. Presenti anche una riempi lattine manuale ed una riempiatrice manuale a 4 becchi per i formati più piccoli.</p> <p>Per i travasi utilizzate pompe rotative.</p> <p>Tutti gli impianti presenti risultano specificati in apposito elenco, DQ M 01 Elenco identificazione macchine, impianti ed attrezzature.</p> <p>Gli impianto sono risultati propri dell'industria olearia, anche se per alcuni di essi l'azienda non ha documentata</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
				<p>l'idoneità alimentare o il loro collaudo. Verificata idoneità alimentare rivestimenti epossipoliamminici delle cisterne olearie di cemento interrate (Elcrom srl). Verificata scheda tecnica nastro trasportatore del defogliatore in PVC per usi alimentari, con dichiarazione "non contiene ftalati". Vista scheda tecnica "Strati filtranti serie cellulosa" (filtri olio) Cordenons. Per il riprotono della vernice all'interno della tramoggia delle olive è stata utilizzata una resina Norphen Food della Nord Resine spa per settore alimentare, presente scheda tecnica e analisi delle prove di cessione RdP n 19/000339351 del 26.08.2019 e 19/000333163 del 21.08.2019 eseguite da Chelab srl (Accredia - 0051L). Filtri pre-imbottigliamento 18 meshes</p>
180	4.17.2	<p>For all equipment and utensils with direct food contact, a certificate of conformity shall be in place, which confirms compliance with legal requirements. In case no specific legal requirements are in place, evidence shall be available, such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> - certificate of conformity - technical specifications - manufacturer's self-declaration to demonstrate that they are suitable for the intended use. 	A	
181	4.17.3	<p>Equipment shall be located to allow effective cleaning and maintenance operations.</p>	A	
182	4.17.4	<p>The company shall ensure that all product equipment is in a condition that shall not compromise food safety and product quality.</p>	A	
183	4.17.5	<p>The company shall ensure that in the event of changes to equipment, the process characteristics are reviewed in order to assure that the product requirements, as agreed with customers, are complied with.</p>	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
184	4.18.1	<p>KO N° 7: A traceability system shall be in place that enables the identification of product lots and their relation to batches of raw materials and primary packaging materials. The traceability system shall incorporate all relevant records of:</p> <ul style="list-style-type: none"> - receipt - processing - use of rework - distribution. <p>Traceability shall be ensured and documented until delivery to the customer.</p>	A	<p>The traceability protocol was formalised in PRQ 05 rev 01 of 01.07.16. Mixed System. The traceability documentation is mixed, paper for process records and computerised for pure product traceability. Finished products are identified by the commercial type (PDO, Organic, 100% Italian and relevant commercial brand) and by the expiry date on the label, which is 18 months from packaging. Some customers require the Julian day and year to be affixed. The expiry date can be traced back to the packaging date. The company carries out product traceability tests at least once a year.</p> <hr/> <p>Il protocollo di rintracciabilità è stato formalizzato nella PRQ 05 rev 01 del 01.07.16. Sistema Misto. La documentazione della tracciabilità è mista, cartaceo per le registrazioni di processo e informatico per la pura tracciabilità del prodotto. I prodotti finiti sono identificati con la tipologia commerciale (DOP, Biologico, 100% italiano e relativo marchio commerciale) e dalla data di scadenza riportata in etichetta, che è di 18 mesi dal confezionamento. Alcuni clienti richiedono l'apposizione del giorno giuliano e l'anno. Dalla data di scadenza si risale alla data di confezionamento. L'azienda effettua test di rintracciabilità dei prodotti almeno una volta all'anno.</p>
185	4.18.2	<p>The traceability system shall be tested on a periodic basis, at least annually and each time the traceability system changes. The test samples shall represent the complexity of the company's product range. The test records shall verify upstream and downstream traceability (from delivered products to raw materials, and vice versa). The traceability of the finished product shall be performed within four (4) hours maximum.</p>	A	<p>The company carries out product traceability tests at least twice a year. Upstream to downstream and downstream to upstream Executed by the organisation on 21.10.22 on a 0.5 L bottle of Olitalia Gourmet branded evo dop packaged on 19.08.22 with lot 190224. Test with positive result and congruous mass balance. BIO Evo oil from supplier DBF Mastrodonato and Apruzzese for a total of 33060 kg of olives 6050 kg of evo oil. Successful test and congruous mass balance</p> <p>In audit carried out traceability test on lot 040224 from ddt 100 of 5.09.22 branded Olitalia srl evo olio Dop terre di bari for 350 LT taken from post 400 loaded with load 3132 from supplier DBF and load P2 from supplier Lomanuto for 1820 KG verified authorisation on tanker 400 3232/21 4952 Totals recorded on 19.08.22 unloading of kg 321.06 on 15.06.22 for 400 kg and on dta 28.06.22 for kg 3920 transferred from post 48 which in turn was loaded on 4.05.22 for kg 8520 from post S</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
				<p>53 loaded from S14 and S 17 for kg 2720 and kg 4940. For S 17 evo oil from producer Di Corato Riccardina milled on 13.12.21 and 16.12. 21 for kg olives 1366 and 1367 for S 53 producer Pellegrino elia for kg oil1458 in S 400 oil for 708 kg and 1024 kg while in P2 oil kg 845 and 932 kg from az agr DBF di di bari while for P3 oil loaded from the milling of olives by Lomanuto Vincenza (mass balance for posture 400) oil produced 9540 kg yield 12.90% oil packed to DOP3740.49 lt 4083.50 stock on 7. 11.22 kg 2320 for packing day 4.08.22lot 04.02.24 olitalia brand packed 701 pieces of 0.5 L oil sold 698 pieces stock packed pz 3 of lt 0.50. Checked the bottling sheet dated 4.08.22 with the code of the packaging material with the relative DQ M 06 checks and weight and the relative bill of materials. Test with positive result and congruous mass balance performed in about one and a half hours.</p> <hr/> <p>L'azienda effettua test di rintracciabilità dei prodotti almeno due volta all'anno. Da monte a valle e valle monte Eseguito dall'organizzazione in data 21.10.22 su bottiglia da 0,5 L di evo dop marchio Olitalia Gourmet confezionato il 19.08.22 con il lotto 190224. Prova con esito positivo e bilanci di massa congruo. Atto a olio BIO Evo da fornitore DBF Mastrodonato e Apruzzese per un totale di 33060 kg di olive olio evo 6050 kg di olio evo. Prova con esito positivo e bilancio di massa congruo</p> <p>In audit eseguita prova di rintracciabilità su lotto 040224 a partire da ddt 100 del 5.09.22 a marchio Olitalia srl olio evo Dop terre di bari per 350 LT prelevati dalla postura 400 caricata con carico da 3132 da fornitore DBF e carico P2 da fornitore Lomanuto per 1820 KG verificata autorizzazione su cisterna 400 3232/21 4952 Totali registrato in data 19.08.22 scarico di kg 321,06 in data 15.06.22 per 400 kg e in data 28.06.22 per kg 3920 trasferiti dalla postura 48 che a sua volta è stata caricata in data 4.05.22 per kg 8520 dalla postura S 53 la S 53 caricata dalla S14 e dalla S 17 per kg 2720 e kg 4940. Per S 17 olio evo del Produttore Di Corato Riccardina milled in data 13.12.21 e 16.12.21 per kg olive 1366 e 1367 per S 53 produttore Pellegrino elia per kg olio1458 nella S 400 olio per 708 kg e 1024 kg mentre nella P2 kg 845 e 932 kg da az agr DBF di di bari mentre per la postura P3 olio caricato</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
				dalla molitura delle olive di Lomanuto Vincenza (bilancio di massa per la postura 400) olio prodotto 9540 kg resa al 12,90% olio confezionato a DOP3740,49 lt 4083,50 giacenza al 7.11.22 kg 2320per il giorno di confezionamento del 4.08.22lotto 04.02.24 a marchio olitalia confezionati 701 pezzi da 0,5 L olio venduto 698 pezzi giacenza confezionato pz 3 da lt 0,50. Controllata la scheda di imbottigliamento del 4.08.22 con il codice del materiale di confezionamento con i relativi controlli DQ M 06 i controlli peso e relativa distinta base . Prova con esito positivo e bilancio di massa congruo eseguita in circa un'ora e mezza.
186	4.18.3	Test results, including the timeframe for obtaining the information, shall be recorded and where necessary appropriate actions shall be taken. Timeframe objectives shall be defined and be in compliance with customer requirements.	A	
187	4.18.4	The traceability system shall identify the relationship between batches of final products and their labels.	A	
188	4.18.5	Traceability shall be ensured at all stages, including work in progress, post treatment and rework.	A	
189	4.18.6	Labelling of semi-finished or finished product lots shall be made at the time when the goods are directly packed to ensure a clear traceability of goods. Where goods are labelled at a later time, the temporarily stored goods shall have a specific lot labelling. Shelf life (e.g. best before date) of labelled goods shall be established using the original production batch.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
190	4.18.7	If required by the customer, identified representative samples of the manufacturing lot or batch number shall be stored appropriately and kept until expiration of the "Use by" or "Best before" date of the finished product and if necessary, for a determined period beyond this date.	A	
191	4.19.1	Raw material specifications that identify allergens requiring declarations relevant to the country of sale of the finished products shall be available. The company shall maintain a continuously up-to-date listing of all raw materials containing allergens used on the premises. This shall also identify all blends and formulas to which such raw materials containing allergens are added.	NA	<p>L'azienda tratta solo olive ed oli di oliva evo.</p> <p>L'analisi dei pericoli ha così escluso ogni presenza e contaminazione da allergeni.</p> <p>The company only processes olives and evo olive oils.</p> <p>The hazard analysis has thus excluded any presence and contamination by allergens.</p>
192	4.19.2	Based on hazard analysis and assessment of associated risk, preventive and control measures shall be in place from receipt to dispatch, to ensure that potential cross contamination of products by allergens is minimised. The potential cross contamination risks related to: <ul style="list-style-type: none"> - environment - transport - storage - raw materials shall be considered. Control measures shall be verified.	A	<p>The company only processes olives and evo olive oils.</p> <p>The hazard analysis thus excluded any presence and contamination by allergens.</p> <p>L'azienda tratta solo olive ed oli di oliva evo.</p> <p>L'analisi dei pericoli ha così escluso ogni presenza e contaminazione da allergeni.</p>
193	4.19.3	Finished products containing allergens that require declaration shall be declared in accordance with legal requirements. Accidental or technically unavoidable cross-contaminations of legally declared allergens and traces shall be labelled. The decision shall be based on a hazard analysis and assessment of associated risks. The potential cross-contamination with allergens from raw materials processed in the company shall also be taken into account on the product label.	NA	<p>L'azienda tratta solo olive ed oli di oliva evo.</p> <p>L'analisi dei pericoli ha così escluso ogni presenza e contaminazione da allergeni.</p> <p>The company only processes olives and evo olive oils.</p> <p>The hazard analysis has thus excluded any presence and contamination by allergens.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
194	4.20.1	The responsibilities for a food fraud vulnerability assessment and mitigation plan shall be clearly defined. The responsible person(s) shall have the appropriate specific knowledge and have the full commitment from the senior management.	A	
195	4.20.2	A documented food fraud vulnerability assessment shall be undertaken on all raw materials, ingredients, packaging materials and outsourced processes, to determine the risks of fraudulent activity in relation to substitution, mislabelling, adulteration or counterfeiting. The criteria considered within the vulnerability assessment shall be defined.	A	<p>The company conducted a vulnerability assessment: Si</p> <p>Raw material groups/ product groups identified:</p> <p>1 Oli</p> <p style="padding-left: 20px;">Olio extra vergine di oliva Biologico / Commercio equo e solidale Denominazione di origine (DOP)</p> <p>Description why the identified raw materials are vulnerable to food fraud: In fact, the organisation only processes or packages extra virgin olive oil from its own production or from its own olives where several dozen hectares are planted, so it has full control over the production process and the characteristics of the raw materials.</p> <p>Explanation which criteria were selected: If you buy extra virgin olive oil, it is only after the milling that customers bring it in, in which case the organisation assesses the characteristics directly.</p> <p>Details of the assessment: If, from time to time, the organisation buys batches of extra virgin olive oil externally, it requires certificates of conformity with EC Reg 834 Organic, and analytical tests against fraudulent practices by accredited laboratories.</p> <p>Further explanation: The risk of fraud and adulteration is negligible as a result of the way in which extra virgin olive oil is procured, as the packer is in a dominant position, buying the oil only after the milling stages.</p> <hr/> <p>L'azienda ha condotto un valutazione di vulnerabilità: Si</p> <p>Gruppi di materie prime/gruppi di prodotto identificati:</p> <p>1 Oli</p> <p style="padding-left: 20px;">Olio extra vergine di oliva Biologico / Commercio equo e solidale Denominazione di origine (DOP)</p> <p>Descrizioni delle motivazioni per le quali le materie prime identificate sono vulnerabili alle frodi alimentari:</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
				<p>In fact, the organisation only processes or packages extra virgin olive oil from its own production or from its own olives where several dozen hectares are planted, so it has full control over the production process and the characteristics of the raw materials.</p> <p>Spiegazione di quali criteri sono stati selezionati:</p> <p>If you buy extra virgin olive oil, it is only after the milling that customers bring it in, in which case the organisation assesses the characteristics directly.</p> <p>Dettagli della valutazione:</p> <p>If, from time to time, the organisation buys batches of extra virgin olive oil externally, it requires certificates of conformity with EC Reg 834 Organic, and analytical tests against fraudulent practices by accredited laboratories.</p> <p>Ulteriori spiegazioni:</p> <p>Il rischio frode ed adulterazione è trascurabile a seguito delle modalità di approvvigionamento di extravergine in quanto il confezionatore è in una posizione dominante, acquistando eventualmente l'olio solo a seguito delle fasi di molitura.</p>
196	4.20.3	A documented food fraud mitigation plan shall be developed, with reference to the vulnerability assessment, and implemented to control any identified risks. The methods of control and monitoring shall be defined and implemented.	A	<p>The company buys its olives directly from local producers and related family businesses, for organic producers proof of delivery is requested, for PDO producers supporting documentation is requested. Oil is rarely purchased from third parties. The company has implemented within the Self-control Manual Rev 02 of 23.10.2020 a risk assessment concerning the risk of food fraud with relevant mitigation measures. Reviewed on 3.11.22.</p> <hr/> <p>L'azienda acquista le olive direttamente dai produttori locali e da aziende di famiglia collegate, per i produttori BIO si richiedono i giustificativi di consegna, per i DOP viene richiesta la documentazione a supporto. Raramente si effettua acquisto di olio da terzi.</p> <p>L'azienda ha implementato all'interno del Manuale di Autocontrollo Rev 02 del 23.10.2020 una valutazione del rischio relativa al rischio frodi alimentari con relative misure di mitigazione.</p> <p>Riesaminata in data 3.11.22</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
197	4.20.4	The food fraud vulnerability assessment shall be regularly reviewed, at least annually, and/or in the event of increased risks. If necessary, the food fraud mitigation plan shall be revised/updated accordingly.	A	<p>The company implemented a risk assessment concerning the risk of food fraud in the Self-control Manual Rev 02 of 23.10.2020. reviewed on 3.11.22.</p> <hr/> <p>L'azienda ha implementato all'interno del Manuale di Autocontrollo Rev 02 del 23.10.2020 una valutazione del rischio relativa al rischio frodi alimentari. riesaminata in data 3.11.22</p>
198	5.1.1	KO N° 8: The company shall have an effective internal audit program in place which shall cover at least all the requirements of the IFS Standard. Scope and frequency of internal audits shall be determined and justified by risk assessment. The internal audit program shall also apply to off-site storage locations owned or rented by the company.	A	<p>Performed audits 2.01.22 (Objectives, Policy, Documentation), 11.05.22 (BRC and IFS Check), 21.07.22 (Food defence and RM and Packaging Vulnerability Assessment),20.09.22 (Objectives and performance indicators), 2.11.22 (CCP, PRP, Shelf-life, Withdrawal/recall) on 21.10.22. Traceability tests performed during all audits. In addition to the division of areas and dates, the procedure "Internal Inspection Audits" Rev 02 of 22.04.2019 has been modified, which now includes a GxP analysis linked to the company's arre/activities and provides up to a value of 3 an annual audit frequency (no risk areas), 4 to 6 (2 audits per year) and > 6 (3 audits). Viewed CL compiled and commented on.</p> <hr/> <p>Eseguiti audit 2.01.22 (Obiettivi, Politica, Documentazione), 11.05.22 (Check BRC e IFS), 21.07.22 (Food defence e Valutazione Vulnerabilità MP e Packaging),20.09.22 (Obiettivi ed indicatori di performance), 2.11.22 (CCP, PRP, Shelf-life, Ritiro/riciamo) il 21.10.22. Test di rintracciabilità eseguiti durante tutte le verifiche. Oltre alla suddivisione delle aree e delle date, è stata modificata la procedura "Verifiche Ispettive Interne" Rev 02 del 22.04.2019 che ora inserisce una analisi GxP collegata alle arre/attività aziendali e che prevede fino ad un valore di 3 una frequenza annuale di verifica (no aree a rischio), da 4 a 6 (2 verifiche anno) e > 6 (3 verifiche). Visionate CL compilate e commentate.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
199	5.1.2	Internal audits of activities, which are critical to food safety and product quality, shall be carried out at least once a year.	A	<p>Internal audits are conducted by Dr. Francesco Centritto (Lead Auditor 22000:2018 CSQA n 29 of 15.05.2019, Lead Auditor 9001:2018 CSQA n 18 of 11.05.2020). Audit Reports viewed. No NCs identified, found some misalignments recorded on reports and resolved by the company.</p> <hr/> <p>Le verifiche ispettive interne sono condotte dalla Dr.ssa Francesco Centritto (Lead Auditor 22000:2018 CSQA n 29 del 15.05.2019, Lead Auditor 9001:2018 CSQA n 18 dell'11.05.2020). Visionati Rapporti di audit. Non sono state individuate NC, riscontrati alcuni disallineamenti registrati sui report e risolti dall'azienda.</p>
200	5.1.3	The auditors shall be competent and independent from the audited department.	A	
201	5.1.4	Internal audit results shall be communicated to the senior management and to persons responsible for the concerned activities. Necessary corrective actions and a schedule for implementation shall be determined, documented and communicated to the relevant person. All corrective actions resulting from the internal audits shall be verified.	A	
202	5.2.1	<p>Site and factory inspections shall be planned and carried out for topics such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> - constructional status of production and storage premises - external areas - product control during processing - hygiene during processing and within the infrastructure - foreign material hazards - personnel hygiene. <p>The frequency of inspections shall be justified by risk assessment and be based on the history of previous experience.</p>	A	<p>Monthly inspections of the site are also planned and carried out by the QM and recorded on form DQ Q10 "Inspection schedule" Rev 02 of 17.01.2020 now compiled on an excel file and managed by the Administrative manager (Ferrante Felice and Nicola Lotito). Viewed compilation of 8.10.22 performed by Nicola Lotito no anomalies emerged.</p> <hr/> <p>Pianificate anche ispezioni mensili al sito che vengono eseguite dal RQ e registrate sul modulo DQ Q10 "Programma delle ispezioni" Rev 02 del 17.01.2020 ora compilato su file excel e gestito dal Resp Amm (Ferrante Felice e Nicola Lotito). Vista compilazione del 8.10.22 eseguita da Nicola Lotito nessuna anomalia emersa</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
203	5.3.1	The criteria for process and working environment validation and control shall be clearly defined. Where the control of process and working environment parameters (temperature, time, pressure, chemical properties, etc.) are essential to ensure the food safety and product quality requirements, such parameters shall be monitored and recorded continuously and/ or at appropriate intervals.	A	<p>The processes are kept under control to ensure the quality of the extra virgin olive oil.</p> <p>In particular, the temperature of the water flowing through the cavity of the kneading machine, which is kept at 35-37°C, is controlled. This ensures that the temperature of the paste is around 27°C, preserving the organoleptic characteristics of the product. The temperature of the water in the cavity is shown on a display and read by the operators during the kneading process.</p> <hr/> <p>I processi risultano tenuti sotto controllo ai fini di assicurare la qualità dell'olio extravergine di oliva.</p> <p>In particolare viene controllata la temperatura dell'acqua fatta transitare nell'intercapedine della gramolatrice, tenuta a 35-37°C, che assicura una temperatura della pasta a circa 27°C, preservando le caratteristiche organolettiche del prodotto. Le temperatura dell'acqua dell'intercapedine sono visualizzate su display e lette dagli operatori durante i processi di gramolatura</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
204	5.3.2	All rework operations shall be validated, monitored and documented. These operations shall not affect the food safety and product quality requirements.	A	<p>The labelling of products is checked at every packaging (QD M 06 Checks in packaging).</p> <p>The shelf life of products is tested according to a special protocol, with one analysis per year (one product type is sampled) (DQ Q 14 Shelf life check). Seen DQ M 06 of 9.11.21 Checks in packaging where the pre-operational checks recorded the number of packages produced, the packaging lot the caps lot. There are no automatic alarms.</p> <p>Viewed olive processing from unloading station arrival date 7.11.22 for Organic and PDO milling. Viewed bottling control form dated 8.11.22 with indication of preliminary operations including filter integrity check the same for filling the cans there were no bottle breakages. With attachment check for weight and positive result.</p> <hr/> <p>L'etichettatura dei prodotti viene controllata ad ogni confezionamento (DQ M 06 Controlli in confezionamento).</p> <p>La shelf life dei prodotti viene testata in base ad apposito protocollo, con un analisi all'anno (campionata una tipologia di prodotto) (DQ Q 14 Controllo shelf life).</p> <p>Visto DQ M 06 del 9.11.21 Controlli in confezionamento ove sono riportati i controlli pre-operativi registrate il numero delle confezin prodotte, il lotto di imballaggio il lotto dei tappi. Non sono previsti allarmi automatici.</p> <p>Vista lavorazione di olive da postazione piazzola di scarico data arrivo 7.11.22 per molitura Blo e Dop . Visto modulo controllo in imbottigliamento del 8.11.22 con le indicazione delle oeprazioni preliminari tra cui controllo integrità filtro lo stesso per il riempimento delle latte non ci sono state rotture bottiglie.Con il controllo dell'allegato per veriifca peso ed esito positivo .</p>
205	5.3.3	Procedures shall be in place for prompt notification, recording and monitoring of equipment malfunction and process deviations.	A	<hr/> <p>il modulo di imbottigliamento risulta adeguatamente compilatoa chiusura della NC dello scorso audit.</p>
206	5.3.4	Process validation shall be performed using the collected data that is relevant for food safety and the processes. If substantial modifications occur, a re-validation shall be carried out.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
207	5.4.1	The company shall identify and record the measuring and monitoring devices required to ensure compliance with food safety and product quality requirements. Their calibration status shall be recorded. Measuring and monitoring devices shall be legally approved if required by legislation.	A	<p>The verification and calibration of measuring instruments is carried out according to the procedures in PRQ 10 rev 01 of 1.07.16 Measuring Instrument Verification.</p> <hr/> <p>La verifica e la taratura degli strumenti di misura avviene in base alle procedure di cui alla PRQ 10 rev 01 del 1.07.16 Verifica strumenti di misura.</p>
208	5.4.2	All measuring devices shall be checked, adjusted and calibrated at specified intervals, with a monitoring system. This system shall be in accordance with defined, recognised standard/ methods and within relevant limits of the process parameters values. The results of the checks, adjustments and calibrations shall be documented.	C	<p>Check measuring instruments. The registration of the verification and calibration actions and the calibration status of the instruments is recorded on DQ P 03 rev 2 date 11.10.22 Verification of measuring instruments and DQM01 identification list of machines, plants and equipment. Seen oil weighing platform serial number 7841 order 15026 report n 824_2022 date 3.11.22 next 3.11.23 from I equilibrai srl</p> <p>External pivot truck brand mod CB760 serial number 8361 next to be performed on 22.07.24.</p> <p>Dini argeo scale used for weight/volume control finished products brand HLD6000 matr T65278 performed on 26.10.21 expiring 26.10.24</p> <p>Seen the metrology booklet for mechanical crusher scales brand 300310/B model Euromec Gm / 300 expired 26.10.24. for blower pressure gauge biennial maintenance performed on 28.10.22 by the air center company as per invoice 1254FT dated 31.10.22 with purchase of the pressure gauge. Seen for the kneader probes in the related calibration not performed the thermometer is awaiting the ordered text at the firm F.lli ferri thermocouple K dated 8.11.22. (arriving).</p> <p>NC: At the moment the kneader probes are not calibrated according to the frequencies defined in the calibration program, and furthermore the necessary information for the probes is not reported in the program.</p> <hr/> <p>Verifica strumenti di misura. La registrazione delle azioni di verifica e taratura e lo stato di taratura degli strumenti viene registrato su DQ P 03 rev 2 data 11.10.22 Verifica strumenti di misura e DQM01 elenco identificazione macchine impianti ed attrezzature. Visto piattaforma pesatura olio matricola 7841 ordine 15026 rapporto n 824_2022 data</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
				<p>3.11.22 prossima il 3.11.23 da I bilanciai srl Bilico esterno piazzale marca mod CB760 matricola 8361 prossima da eseguire il 22.07.24. Bilancia dini argeo utilizzata per il controllo Peso/volume PPFH marca HLD6000 matr T65278 eseguita il 26.10.21 scad 26.10.24 Visto libretto metrologico bilancia meccanica frantoio marca 300310/B modello Euromec Gm / 300 scad 26.10.24 . per manometro soffiatrice frequenza biennale eseguito intervento di manutenzione in data 28.10.22 da parte della ditta air center come da fattura 1254FT del 31.10.22 con acquisto manometro.Visto per le sonde delle gramole in relata taratura non eseguita si sta attendendo il termometro testo ordinato presso la ditta F.Ili ferri termocoppia K del 8.11.22. (in arrivo).</p> <p>NC: Non risultano al momento tarate le sonde delle gramole secondo le frequenze definite nel programma di taratura, ed inoltre per le sonde non sono riportate nel programma le informazioni necessarie.</p>
209	5.4.3	All measuring devices shall be used exclusively for their defined purpose. Where the results of measurements or the status of the device indicate a malfunction, the device in question shall be immediately repaired or replaced. Where necessary, corrections and corrective actions on processes and products shall be carried out.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
210	5.5.1	The company shall define compliance criteria to control lot quantity. A frequent and methodological strategy for quantity control shall be in place to meet legal requirements of the destination country/ies and customer specifications.	A	<p>Bulk product is sold by weight in tankers, determined by weighing on an outside weighbridge placed in the forecourt. Packaged product is sold by volume (ml) through the use of volume containers declared by the manufacturer. The filling systems are set to respect the volume parameters of the containers, being set to ensure a predetermined height of the product in the package. Bottling operations are preceded by checking the uniformity of the containers and the filling height. Everything is recorded on DQ Q 06 Bottling checks. At each bottling the tare weight is carried out on 5 aliquots by means of scales and a weight check is carried out on 30 packaged bottles. Seen enclosure for bottling form dated 08.11.22 with indication of tare gross weight and net volume and performed in accordance with 690 and that for internal traceability test lot 02042024 The frequency is weight/volume checks on all lots.</p> <p>Il prodotto sfuso viene venduto a peso in cisterna, determinato mediante pesatura su bilico esterno posto nel piazzale. Il prodotto confezionato viene venduto a volume (ml) mediante uso di contenitori a volume dichiarato dalla casa costruttrice. I sistemi di riempimento sono impostati per il rispetto dei parametri volumetrici dei contenitori, essendo impostati ad assicurare un'altezza predeterminata del prodotto nella confezione. Le operazioni di imbottigliamento vengono precedute dalla verifica dell'uniformità dei contenitori e dell'altezza di riempimento. Il tutto viene registrato su DQ Q 06 Controlli in confezionamento. Ad ogni imbottigliamento eseguita su 5 aliquote la tara mediante bilancia e si procede al controllo peso su 30 bottiglie confezionate. visto allegato per modulo imbottigliamento del 08.11.22 con indicazione della tara peso lordo e volume netto ed eseguita conformità alla 690 e quello relativo alla prova di rintracciabilità interna lotto 02042024 La frequenza è controlli peso/volume su tutti i lotti.</p>
211	5.5.2	Checks shall be implemented and recorded, according to a sampling plan which ensures a proper representation of the manufacturing lot. Results of these checks shall be compliant with defined criteria for all products ready to be delivered.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
212	5.6.1	<p>Testing plans, for internal and external analysis shall be justified by risk assessment to ensure that product safety, quality, safety, legal and specific customer requirements are met. The plans shall cover topics, such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> - raw materials - semi-finished products, - finished products - packaging materials - contact surfaces of processing equipment - relevant parameters for environmental monitoring. <p>All test results shall be recorded.</p>	A	<p>The organisation subcontracts the analyses to accredited external laboratories that verify relative conformity on the submitted aliquots, plus the organisation sometimes performs rapid acidity analyses internally. The rapid acidity analyses are recorded at the end of the NC of the last audit.</p> <hr/> <p>L'organizzazione appalta le analisi a laboratori esterni accreditati che verificano sulle aliquote inviate la conformità relativa, in più l'organizzazione svolge talvolta internamente analisi rapide sull'acidità. Le analisi rapide sull'acidità vengono registrate a chiusura della NC dello scorso audit.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
213	5.6.2	Analyses, which are relevant for food safety, shall preferably be performed by laboratories with appropriate accredited programs/ methods (ISO/IEC 17025). If the analyses are performed internally or by a laboratory without the appropriate accredited programs/ methods, the results shall be verified on a regular basis by laboratories accredited to these programs/ methods (ISO/IEC 17025).	A	<p>Analyses are performed by external laboratory Chemiservice srl (ACCREDIA - 0254). Reviewed analysis plan DQ M 11 Rev 03 of 10.09.2019. The following analyses are foreseen: Water potability (annual in compliance with D.Lgs 31/2001), Surface swabs (annual) on can filler nozzles and bottle filler (CBT at 30°C, Staphylococci +, E.Coli , Listeria, Salmonella), finished product and raw material (multi-residual on BIO oil, heavy metals, mycotoxins, MOSH/MOAH, Phthalates, Ac. Fat, Peroxides, Spectrophotometry, K232, K268, Delta K) 1 reference/year, Shelf-life analysis (Ac. Fat, Peroxides, Spectrophotometry, K232, K268, Delta K) validation and on customer request. Verified analysis rdp 2128495 of 19.11.2021 on oil BIO PDO S 23 free fatty acids number of peroxides spectrum ester methyl isomers trans IPA Mossh and MOAH and multiresidual Phthalates adipates, or test report 2213417 of 31.05.22 on oil of posture S 11 by spectrophotometry in UV.</p> <p>Le analisi vengono eseguite da laboratorio esterno Chemiservice srl (ACCREDIA - 0254). Visionato piano di analisi DQ M 11 Rev 03 del 10.09.2019. Previste le seguenti analisi: Potabilità acqua (annuale in conformità D.Lgs 31/2001), Tamponi di superficie (annuali) su ugelli riempi lattine e riempitrice bottiglie (CBT a 30°C, Stafilococchi +, E.Coli , Listeria, Salmonella), PF e MP (multi-residuali su olio BIO, metalli pesanti, micotossine, MOSH/MOAH, Ftalati, Ac. Grassi, Perossidi, Spettrofotometria, K232, K268, Delta K) 1 referenza/anno, Analisi Shelf-life (Ac. Grassi, Perossidi, Spettrofotometria, K232, K268, Delta K) di validazione e su richiesta dei clienti. Verificata analisi RDP 2128495 del 19.11.2021 su olio BIO DOP S 23 acidi grassi liberi numero di perossidi spettro estero metilici isomeri trans IPA Mossh e MOAH e multiresiduale Ftalati adipati , oppure rdp 2213417 del 31.05.22 su olio della postura S 11 per spettrofotometria nelle UV .</p>
214	5.6.3	Procedures shall exist which ensure the reliability of the internal analyses results, based on officially recognised analysis methods. This shall be demonstrated by ring tests or other proficiency tests.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
215	5.6.4	Results of analyses shall be evaluated promptly by competent personnel. Appropriate corrective actions shall be undertaken for any unsatisfactory results. The analytical results shall be reviewed regularly in order to identify trends and, when necessary, corrective actions shall be taken.	A	Da piano di analisi sono previste indagini annuali su Mosh e Moah, e ftalati eseguita a chiusur della NC dello scorso audit.
216	5.6.5	Where internal analyses or controls are undertaken, these shall be carried out in accordance with defined procedures by trained and approved personnel, in defined areas or laboratories, using appropriate equipment.	A	
217	5.6.6	For verification of the quality of the finished product, internal organoleptic tests shall be carried out regularly. These tests shall be in accordance with specifications and related to the impact on respective parameters of product characteristics. The results of these tests shall be documented.	A	
218	5.6.7	The testing plan shall be regularly reviewed and updated, based on results, changes to legislation or issues that may have an impact on product safety, quality or legality.	A	
219	5.7.1	A procedure for quarantine (blocking/hold) shall be in place that is justified by risk assessment. The procedure shall ensure that only raw materials, semi-finished and finished products and packaging materials conforming to product requirements, are processed and dispatched.	A	<p>The release of the product takes place following the positive outcome of the controls foreseen at the packaging stage and recorded in DQ M 06 Controls during packaging. Resp Mr Elia Pellegrino also through the conformity of the masses with regard to analytical investigations.</p> <p>Il rilascio del prodotto avviene in seguito all'esito positivo dei controlli previsti in fase di confezionamento e registrati nel DQ M 06 Controlli in confezionamento. Resp Sig Elia Pellegrino inoltre attraverso la conformità delle masse per quanto riguarda le indagini analitiche</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
220	5.8.1	A procedure shall be in place for the management of product complaints and of any written notification from the competent authorities –within the framework of official controls-, any ordering action or measure to be taken when non-compliance is indentified.	A	<p>PRQ 07 Non-conformity management, corrective and preventive actions applied. What has already been described in the previous points regarding the management of non-conforming products applies.</p> <hr/> <p>Applicata la PRQ 07 Gestione non conformità, azioni correttive e preventive. Vale quanto già descritto ai punti precedenti relativamente alla gestione dei prodotti non conformi.</p>
221	5.8.2	All complaints shall be registered, readily available and assessed by competent staff. Where it is justified, appropriate actions shall be taken immediately.	A	<p>The company declares that it has not received any customer complaints in the last year. The handling of complaints is the responsibility of the QAM (Elia Pellegrino).</p> <hr/> <p>L'azienda dichiara di non aver ricevuto alcun reclamo da parte dei clienti nel corso dell'ultimo anno. La gestione dei reclami è sotto la responsabilità del RAQ (Elia Pellegrino).</p>
222	5.8.3	Complaints shall be analysed with a view to implementing appropriate actions to avoid the recurrence of the non-conformity.	A	
223	5.8.4	The results of complaint data analysis shall be made available to the relevant responsible persons.	A	

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
224	5.9.1	<p>A procedure shall be implemented and maintained for management of incidents and potential emergency situations with an impact on food safety, quality and legality. It shall include, at a minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> - the decision making process - the nomination of a person, authorised by the company and permanently available, to initiate the incident management process in a timely manner - the nomination and training of an incident management team, - an up to date alert contact list including customer information, sources of legal advice, contacts availability, - a communication plan including authorities. 	A	<p>Applied PRQ 09 dated 23.10.2020 with attached form DQ C 09 Rev 02 dated 10.09.2019 Product Recall/Withdrawal Sheet. There have been no product recalls in the last year.</p> <p>The company carries out risk tests at least once a year.</p> <p>Last test carried out on 21.10.22 on Olio Evo La Spineta 5 L can packaged on 7.09.22 lot 070324 for 77 5 L cans Total 365 with customer feedback Ristorante Lupo di Mare Barletta on 14.09.22 invoice 229 for 5 5 L cans. Response time 75 min. CSQA included in the list of numbers to contact.</p> <hr/> <p>Applicata la PRQ 09 del 23.10.2020 con allegato modulo DQ C 09 Rev 02 del 10.09.2019 Scheda Richiamo/Ritiro Prodotto. Non vi sono stati casi di ritiro del prodotto dal mercato nell'ultimo anno. L'azienda effettua test di rischiamo almeno una volta all'anno.</p> <p>Ultimo test effettuato il 21.10.22 su Olio Evo La Spineta lattina da 5 L confezionato in data 7.09.22 lotto 070324 per 77 lattine da 5 L Totale 365 con feedback cliente Ristorante Lupo di Mare Barletta in data 14.09.22 fattura 229 per 5 lattine da 5 L. Tempo di risposta 75 min. CSQA inserito nella lista dei numeri da contattare</p>
225	5.9.2	<p>KO N° 9: An effective procedure for the withdrawal and/or the recall of all products shall be in place. This procedure shall include a clear assignment of responsibilities and a comprehensive information policy for customers and consumers.</p>	A	<p>Number of withdrawals: 00 Number of recalls: 00 Further explanation: no withdrawals or recalls.</p> <p>Last test carried out on 2.11.21 on Olio Evo Riserva 25° packaged under the Pellegrino brand sold at 224 bottles plateux international ed Teruzzi Stefano Mario. Response time 75 min. CSQA included in the list of numbers to contact.</p> <hr/> <p>Numero di ritiri: 00 Numero di richiami: 00 Ulteriori spiegazioni: nessun ritiro o richiamo.</p> <p>Ultimo test effettuato il 2.11.21 su Olio Evo Riserva 25° confezionato a marchio Pellegrino venduto a 224 bottiglie plateux international ed Teruzzi Stefano Mario . Tempo di risposta 75 min. CSQA inserito nella lista dei numeri da contatti.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
226	5.9.3	The procedures for management of incidents and product withdrawal/recall, shall be subject to regular internal testing, at least once a year. This test shall be carried out to ensure the effective implementation and operation of the full procedure and shall include the verification of the updated contact data.	A	
227	5.10.1	A procedure shall be in place for the management of all non-conforming raw materials, semi-finished products, finished products, processing equipment and packaging materials. This shall include, at a minimum: <ul style="list-style-type: none"> - defined responsibilities - isolation/ quarantine procedures - risk assessment - identification including labelling - decision about the further usage like release, rework/post treatment, blocking, quarantine, rejection/disposal. 	A	<p>PRQ procedure 07 Non-conformity management, corrective and preventive actions defined and applied. The company declares that there have been no cases of non-conforming product (there is no evidence to contradict this statement). Any NC product is stored in an identified area.</p> <p>Definita ed applicata la procedura PRQ 07 Gestione non conformità, azioni correttive e preventive. L'azienda dichiara che non vi sono stati casi di prodotto non conforme (non vi sono stati elementi per contraddire tale affermazione). L'eventuale prodotto NC viene stoccato in una zona identificata</p>
228	5.10.2	The procedure for the management of non-conforming products shall be understood and applied by all relevant employees.	A	
229	5.10.3	Where non-conformities are identified, immediate actions shall be taken to ensure that food safety and product quality requirements are complied with.	A	
230	5.10.4	Finished products (including packaging) that are out of specifications shall not be placed on the market under the corresponding label, unless a written approval of the brand owner is available.	A	
231	5.11.1	A procedure shall be in place for the recording and analysis of non-conformities and non-conforming products, with the objective to avoid recurrences by preventive and/or corrective actions. This may include a root cause analysis.	A	<p>PRQ procedure 07 Non-conformity management, corrective and preventive actions defined and applied.</p> <p>Definita ed applicata la procedura PRQ 07 Gestione non conformità, azioni correttive e preventive.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
232	5.11.2	KO N° 10: Corrective actions shall be clearly formulated, documented and undertaken as soon as possible to avoid the further occurrence of non-conformities. The responsibilities and the timescales for corrective actions shall be clearly defined.	A	<p>The only ones handled during the last year are those of last year's certification audits.</p> <p>Le uniche gestite nel corso dell'ultimo anno sono quelle delle verifica di certificazione dello scorso anno.</p>
233	5.11.3	The effectiveness of the implemented corrective actions shall be assessed and the results of the assessment documented.	A	
234	6.1	The responsibility for the food defence plan shall be clearly defined. Those responsible shall have the appropriate specific knowledge and training, and have full commitment from the senior management.	A	
235	6.2	<p>A food defence plan and procedure shall be developed based on probability and be implemented in relation to assessed threats. This shall include:</p> <ul style="list-style-type: none"> - legal requirements - identification of critical areas and/or practices and policy of access by employees - visitors and contractors - all other appropriate control measures. <p>The food defence plan shall be reviewed at least annually, and updated when appropriate.</p>	A	<p>Food Defence Analysis' DD8 Rev 03 of 16.11.20 (Tampering issues in depth) together with an audit of the alert and food defence system. Areas sensitive to risks due to malicious acts were identified, which are the raw material storage and oil storage.</p> <p>The defence systems that have been put in place are: site fencing, with an automatically controlled opening gate; alarm system, video analysis (activation only when the alarm is on); appointment of a night security company (Institute of Sworn Vigilance of Corato, BA); qualification of transporters, with formalisation of safe transport rules. There are no external oil storage silos. Only olives are stored outside for a maximum of one night in locations within the perimeter of the farm. V.B. Office report of 11.11.2021 on computer data management, with daily data back-up. Performed food defence demo during internal audit on 2.11.21 through the entry of a stranger into the storage area the internal staff invited the guest to enter the offices first and was sent to register.</p> <p>Analisi food defense" DD8 Rev 03 del 16.11.20 (approfondita la problematica relativa al Tampering) insieme alla verifica del sistema di allerta e food defence. Individuate le aree sensibili ai rischi dovuti ad atti dolosi, che sono date dallo stoccaggio materie prime e dallo stoccaggio dell'olio in giacenza.</p>

N°	Riferimen to	Requisito IFS	Valutazion e	Spiegazione
				<p>I sistemi di difesa che sono stati predisposti sono: recinzione del sito, con cancello ad apertura automatica comandata; sistema di allarme, video analisi (attivazione solo con allarme inserito); incarico a società di vigilanza notturna (Istituto di vigilanza giurata di Corato, BA); qualifica dei trasportatori, con formalizzazione delle regole di trasporto sicuro. Non ci sono silos esterni di stoccaggio di olio. Solo le Olive vengono stoccate all'esterno al massimo per una notte nelle postazioni situate comunque all'interno del perimetro dell'azienda. Relazione di V.B. Ufficio del 11.11.2021 in merito alla gestione dei dati informatici, con back-up giornaliero dei dati. Eseguita demo di food defense eseguita in sede di internal audit del 2.11.21 attraverso l'ingresso di uno sconosciuto in areadeposito il personale interno ha invitato l'ospite ad entrare prima presso gli ufficio ed è stato inviato a registrarsi.</p>
236	6.3	The test on the effectiveness of the food defence plan and the related control measures shall be included in the internal audit and the inspection plan.	A	
237	6.4	A documented procedure shall exist for managing external inspections and regulatory visits. Relevant personnel shall be trained to execute the procedure.	A	

Allegato al rapporto di Assessment IFS

Lista dei partecipanti chiave:

Partecipanti all'Assessment					
Nome	Posizione	Riunione di apertura	Assessment in sito	Riesame della documentazione	Riunione di chiusura
Elia Pellegrino	Amministratore / CEO	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Francesco Centritto	Consultant	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Ferrante Felice	administrative employee	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Lotito Nicola	manager of oil mill	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Cicoria Giuseppe	packaging manager	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Maria Teresa Pellegrino	RQ/quality manager	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Tamburrano Alessandro	Cruscher operator	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Scopi di prodotto

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

Scopi tecnologici

Scopi tecnologici IFS	fasi di processo IFS – inclusi lavorazione / trattamento / manipolazione / stoccaggio	Classificazione secondo un orientamento tecnologico che tiene in considerazione anche i rischi del prodotto
A	P1 Sterilizzazione (es. lattine)	Sterilizzazione (nella confezione finale) con il proposito di distruggere i patogeni Sterilizzazione (es. autoclave) dei prodotti dentro la confezione finale
B	P2 Pastorizzazione, UHT /riempimento asettico, riempimento a caldo Altre tecniche di pastorizzazione es. pastorizzazione ad alta pressione, microonde	Pastorizzazione con lo scopo di ridurre i pericoli di sicurezza alimentare (e processo UHT)
C	P3 Irradiazione degli alimenti <hr/> P4 Sistemi di conservazione: salatura, marinatura, aggiunta di zucchero, acidificazione, maturazione / stagionatura, affumicatura, ecc. Fermentazione / acidificazione	Prodotti lavorati: trattamento con lo scopo di modificare il prodotto e /o estendere la shelf life e / o ridurre i pericoli di sicurezza alimentare con sistemi di conservazione e altre tecniche di lavorazione Nota – eccezione: l'irradiazione è attribuito a questa categoria anche se mirato alla distruzione dei microrganismi
D	P6 Congelamento (almeno a – 18 °C) inclusi i processi di surgelamento, abbattimento e raffreddamento e rispettivo stoccaggio a freddo <hr/> P7 Trattamenti antimicrobici ad immersione, spray e attraverso fumigazione	Sistemi, trattamenti per mantenere l'integrità e/o sicurezza del prodotto Trattamenti per mantenere l'integrità e / o la sicurezza dei prodotti: Trattamenti con lo scopo di mantenere la qualità e / o l'integrità dei prodotti inclusi i trattamenti per rimuovere contaminazioni e / o prevenire la contaminazione.

Scopi tecnologici IFS	fasi di processo IFS – inclusi lavorazione / trattamento / manipolazione / stoccaggio	Classificazione secondo un orientamento tecnologico che tiene in considerazione anche i rischi del prodotto
E	P8 Confezionamento ATM, confezionamento sottovuoto	Sistemi, trattamenti per prevenire la contaminazione del prodotto P9 è applicabile in ogni caso quando ci sono almeno 2 procedure / metodi implementati in una azienda per garantire la sicurezza del prodotto / igiene del prodotto es: <ul style="list-style-type: none"> • disinfezione delle attrezzature + temperature ambiente refrigerata (es. sezionamento carni) • disinfezione + attrezzature speciali per l'igiene dei dipendenti (es. impianti di sanificazione con blocco degli accessi) • locale con sovrappressione + attrezzature speciali per l'igiene dei dipendenti (es. impianti di sanificazione con blocco degli accessi), • filtrazione aria + camera con sovrappressione
	P9 Processi per prevenire la contaminazione del prodotto, in particolare la contaminazione microbiologica, mediante elevato controllo igienico e specifiche infrastrutture, durante la manipolazione, il trattamento e /o la lavorazione. Ad esempio: "Camere Bianche" locali / reparti di lavorazione a temperatura controllata per scopi di sicurezza alimentare, disinfezione dopo la pulizia, sistemi di gestione dei flussi dell'aria con pressione positiva (es. filtrazione < 10 µ)	
	P10 Tecniche di separazione specifiche; es filtrazione per osmosi inversa, uso di filtri a carbone attivo	
F	P11 Cottura, imbottigliamento, cottura in forno, ferment	azione (es vino), birrificazione, essiccazione, frittura, arrostitimento, estrusione, zangolatura
	P12 Copertura, impanatura, pastellatura, taglio, affettamento, cubettatura, smembramento, miscelazione, farcitura, macellazione, cernita, manipolazione, confezionamento, conservazione in condizioni controllate (es.atmosfera) ad eccezione della temperatura controllata, etichettatura	
	P13 Distillazione, purificazione, trattamento a vapore, idrogenazione, molitura	

Sistema di punteggio IFS

Risultato	Spiegazione	Punteggi
A	Conformità completa	20 punti
B (punto di attenzione)	Punto di attenzione che può portare ad una deviazione in futuro	15 punti
C (deviazione)	Parte del requisito non è implementato	5 punti
D (deviazione)	Il requisito non è implementato	- 20 punti
Maggiore (non conformità)	<p>Una non conformità maggiore può essere assegnata a ogni requisito ordinario (che non è definito come un requisito KO).</p> <p>Le ragioni per la valutazione di Maggiore sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vi è una sostanziale incapacità di soddisfare i requisiti dello standard, che comprende ma non si limita alla sicurezza dei prodotti alimentari e / o ai requisiti legali dei paesi di produzione e / o di destinazione. • Un processo è fuori controllo e potrebbe avere un impatto sulla sicurezza dei prodotti alimentari. 	La non conformità maggiore sottrae il 15 % della possibile somma di punti totale il certificato non può essere emesso.
Requisito KO valutato con D (non conformità)	Il requisito non è implementato	La non conformità KO sottrae il 50 % della possibile somma di punti totale; non può essere emesso il certificato.

Punteggio e conferimento del certificato

Risultato di Assessment	Stato	Azione dell'azienda	Modulo del rapporto	Certificato
Punteggio totale >= 95%	Approvato a livello IFS Food base eseguito del ricevimento del piano di azione	Inviare il piano di azioni completato entro quattro (4) settimane dal ricevimento del rapporto provvisorio	Il rapporto, incluso il piano di azione dà uno stato	si, certificato a livello base, 12 mesi di validità. Il certificato può essere emesso solo quando le correzioni sono chiuse
Punteggio totale >=75% e <95%	Approvato al livello IFS Food superiore eseguito del ricevimento del piano di azione	Inviare il piano di azione completato entro quattro (4) settimane dal ricevimento del rapporto provvisorio	Il rapporto, incluso il piano di azione dà uno stato	si, certificato a livello superiore, 12 mesi di validità. Il certificato può essere emesso solo quando le correzioni sono chiuse
Punteggio totale è <75%	Non approvato	Azioni e nuovo Assessment iniziale da convenire (non prima di sei (6) settimane dopo l'Assessment in cui il punteggio finale è risultato < 75 %)	Il rapporto dà lo stato	No
Massimo una Maggiore e punteggio totale >=75%	Non approvato fino a quando non verranno intraprese ulteriori azioni e convalidate dopo l'Assessment di follow-up	Inviare il piano di azioni completato entro quattro (4) settimane dal ricevimento del rapporto provvisorio. Assessment di follow-up massimo sei (6) mesi dopo la data di Assessment.	Il rapporto, incluso il piano di azione dà uno stato	Certificato a livello base, se la non conformità Maggiore è definitivamente risolta come da controllo durante l'Assessment di follow-up. Il certificato può essere emesso solo quando le correzioni sono chiuse
> di una Maggiore e/o punteggio totale <75%	Non approvato	Azioni e nuovo Assessment iniziale da concordarsi	Il rapporto dà lo stato	No
Almeno un requisito KO valutato con D	Non passato	Azioni e nuovo Assessment iniziale da concordarsi	Il rapporto fornisce uno stato	No