



**IFS Food versione 8  
Aprile, 2023**

**Rapporto finale di audit IFS  
Annunciato**

**Azienda auditata:** Pellegrino 1890 S.r.l.

**GS1 GLN(s):** 8056711580005

**Numero di autorizzazione legale sanitaria:** prot. 20405 del 27/10/20216

**Numero di autorizzazione legale:**

**Data di audit:** 07.11.2024 - 08.11.2024

**Nome e indirizzo dell'ente di certificazione**

CSQA Certificazioni S.r.l.

Via San Gaetano, 74 - 36016 Thiene (VI)

**Numero di accreditamento dell'ente di certificazione**

014B

## Sintesi dell'audit IFS Food Versione 8, aprile 2023

### dettagli dell'audit

<b>Lead auditor/valutatore:</b> Gianluca Campanile	<b>Data/ora dell'audit svolto</b>	<b>Data/ora dell'audit precedente:</b> 03.11.2023
	07.11.2024 (09:00-13:30) 07.11.2024 (14:00-19:30) 08.11.2024 (09:00-13:30) 08.11.2024 (14:00-19:30)	<b>Ente di certificazione e auditor dell'audit precedente:</b> CSQA Certificazioni S.r.l./Pignalosa Pasquale
<b>Revisore:</b> Giuseppe Favia		

<b>Nome e indirizzo dell'azienda (o sede centrale):</b> Pellegrino 1890 S.r.l. C.da Martinelli, 11 76123 ANDRIA (BT) PUGLIA ANDRIA (BT) PUGLIA, Italia	<b>nome ed indirizzo del sito auditato:</b> Pellegrino 1890 S.r.l. Contrada La Spineta a.c. 76123 ANDRIA (BT) PUGLIA, Italia
---	---

	COID: 38835
--	-------------

	Persona di contatto in caso di emergenza (ad esempio, richiamo): Elia Pellegrino, 0883569770, , epellegrino@oliopellegrino.it
--	--

Telefono:	Fax:	Telefono: 0883569770	Fax: 0883569763
-----------	------	----------------------	-----------------

Sito web:	Email:	Sito web: www.oliopellegrino.it	Email: info@oliopellegrino.it
-----------	--------	------------------------------------	----------------------------------

### Scopo di audit

**Olive milling, extraction, separation, filtration and packaging (bottles, cans and terracotta amphorae) of extra virgin olive oils.**

**Molitura olive, estrazione, separazione, filtrazione e confezionamento (bottiglie, lattine ed anfore di terracotta) di olii extravergini di oliva.**

**Scopi di prodotto: 9  
Scopi tecnologici: E, F**

### Informazioni aggiuntive

**Esclusioni:** No  
**Processi parzialmente in outsourcing:** No  
**Strutture decentralizzate:** No  
**Sito produttivo multi-ubicazione:** No  
**Entità legali multiple:** No

### Risultato finale di audit

Come risultato dell'audit svolto il 07.11.2024 e il 08.11.2024, "CSQA Certificazioni S.r.l." ha rilevato che le attività di lavorazione di Pellegrino 1890 S.r.l. per lo scopo di audit di cui sopra, sono conformi ai requisiti indicati nello Standard IFS Food, Versione 8, a livello Superiore, con il punteggio 98.94 %.

Audit di ricertificazione tra 26.10.2025 e 04.01.2026 in caso di audit annunciato e tra 31.08.2025 e 04.01.2026 in caso di audit non annunciato.

### Osservazioni relative alle non conformità (Deviazioni D su requisiti KO e Maggiore):

NA

### Descrizione del follow-up sulle correzioni e azioni correttive dal precedente audit

**Sintesi dell'audit**  
**IFS Food Versione 8, aprile 2023**

L'azienda ha risolto le NC emerse nel precedente audit, così come proposto nel Piano di Azione.

4.4.5 - valutazione rischio qualifica fornitori di servizi

4.12.3 - valutazione del rischio c.e.

4.14.1 valutazione rischio scarico e stoccaggio nocciolino

4.14.3 - timbro in accettazione sui DDT dei prodotti ausiliari

5.1.1 - lista di riscontro audit interno

6.2 - Registro appaltatori.

Come AC è stata eseguita formazione al personale in data 10.11.2023

The company has resolved the NCs revealed in the previous audit as proposed in the Action Plan.

4.4.5 - service provider qualification risk assessment

4.12.3 - foreign bodies risk assessment.

4.14.1 risk assessment unloading and storage of peanuts

4.14.3 - acceptance stamp on auxiliary product delivery notes

5.1.1 - internal audit checklist

6.2 - contractors register.

As AC, training was conducted to staff on 10.11.2023

Profilo aziendale
Dati dell'azienda
Anno di costruzione del sito oggetto di audit: 1990
Se il sito è stato totalmente ristrutturato, indicare l'anno:
Area di produzione del sito: 400m2
Numero e descrizione di edifici, piani e linee di produzione (incluse le strutture decentrate, se applicabili): Numero di stabilimenti: 1 Numero di piani: 1 Numero di linee produttive: 3
Numero massimo di dipendenti durante il picco stagionale e all'interno dell'anno di calendario, spiegazione: 9 4 seasonal and 5 full-time workers  4 lavoratori stagionali e 5 full time
Descrizione dettagliata dei gruppi di prodotto e prodotti per scopo, lavorati dall'azienda: Panoramica completa dei processi in sito dell'azienda: dalle materie prime ricevute ai prodotti finiti: Business processes are those specific to the oil industry, with olive milling (P13), paste processing (gram milling), extraction and separation of oil from other components, and oil storage. Next: Blending (P12) (to create blends); filtration (P10); bottle/can depalletizing; bottle blowing; filtering and filling (P11); capping; secondary packaging and palletizing; finished product storage and final packaging.  I processi aziendali sono quelli specifici dell'industria olearia, con la molitura delle olive (P13), la lavorazione della pasta (gramolatura), l'estrazione e la separazione dell'olio dagli altri componenti e lo stoccaggio dell'olio. Successivamente: Miscelazione (P12) (per creare miscele); filtrazione (P10); depalettizzazione delle bottiglie/lattine; soffiatura delle bottiglie; filtrazione e riempimento (P11); tappatura; imballaggio secondario e pallettizzazione; stoccaggio del prodotto finito e imballaggio finale.
Il sito valutato ha una produzione stagionale? Se "sì", fornire una descrizione: Sì October, November and December  ottobre, novembre e dicembre  Seasonality is related only to the olive milling stage. Which this year is scheduled in October, November and December  La stagionalità è legata alla sola fase di molitura delle olive. Che quest'anno è prevista nei mesi di ottobre, novembre e dicembre
Se ci sono interruzioni stagionali del processo di produzione per più di una settimana, specificarne le date e fornirne spiegazione: No
Il sito oggetto di audit ha prodotti completamente in outsourcing oltre ai propri principali processi/prodotti?: No
Il sito auditato ha prodotti commercializzati oltre alle proprie produzioni/prodotti?: No
Descrivere gli investimenti strategici relativi alla produzione e riguardanti la sicurezza del prodotto e qualità, messi in atto dall'azienda negli ultimi 12 mesi (cambiamenti strutturali, macchinari, ecc.): New labeling machine, new peanut machine, cover for peanut powders, lighting system efficiency with Led lamps  Nuova etichettatrice, nuova macchina per il nocciolino, copertura per le polveri di nocciolino, efficientamento dell'impianto di illuminazione con lampade Led
L'azienda rispetta i requisiti dell'uso del logo IFS Food, come definito nel protocollo di certificazione IFS Food (parte1)? Se "No", fornire una spiegazione: Sì
Lingua parlata del sito e lingua in cui è scritto il sistema di gestione della sicurezza alimentare e qualità: Italiano
Se il sito è certificato per altri standard, specificare il nome e lo standard: Sì , ISO 22005, ISCC+
Questo audit/valutazione è stato condotto come audit/valutazione combinato con: BRCS
Informazioni aggiuntive:
Dati di audit

## Profilo aziendale

Lingua nella quale è stato eseguito l'audit IFS Food: Italiano

Durata di audit (solo per audit IFS Food): 20:00 Ore (durata minima calcolata dell'audit: 16:00 Ore)

Nel caso di riduzione/estensione della durata di audit, giustificare:

Combined audit with BRCGS

Audit combinato con BRCGS

Quali prodotti erano lavorati e quali processi erano operativi durante l'audit in sito? Viewed millings on November 7 and 8 of Peranzana Bio (supplier Lama di Luna on the 7th and Paviro on the 8th). Filtering and packaging of Olio evo in liter glass bottle under the brand name "Commensalia" lot 313/24 and 5 liter tin "La Spineta" 100% coratina lot 313/24.

Visionate moliture nei giorni 7 e 8 novembre di Peranzana Bio (fornitore Lama di Luna il 7 e di Paviro l'8). Filtrazione e confezionamento di Olio evo in bottiglia di vetro da litro a marchio "Commensalia" lotto 313/24 e latta da 5 litri "La Spineta" 100% coratina lotto 313/24.

**Informazioni aggiuntive:**

**IFS FOOD**  
Versione 8, aprile 2023

**Rapporto di audit IFS**

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

	Capitolo 1	Capitolo 2	Capitolo 3	Capitolo 4	Capitolo 5
	<b>Governance aziendale e impegno della Direzione</b>	<b>Sistemi di gestione della sicurezza alimentare e della qualità</b>	<b>Gestione delle risorse</b>	<b>Processi operativi</b>	<b>Misure, analisi, miglioramento</b>
<b>Non conformità KO</b>	0	0	0	0	0
<b>Non conformità Maggiore</b>	0	0	0	0	0
<b>A</b>	11	24	23	114	37
<b>B</b>	0	0	0	0	0
<b>C</b>	0	0	0	3	0
<b>D</b>	0	0	0	0	0
<b>NA</b>	0	3	2	15	0
<b>Risultato per capitolo (%)</b>	100	100	100	98.08	100

**Sintesi generale: Tabella dei campi obbligatori per specifici requisiti di audit IFS Food ed elementi chiave**

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Politica</b>	1.1.1	<p>Management has developed, implemented and maintained a company policy, taking into consideration the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- food safety, quality, legality and authenticity of products</li> <li>- customer focus</li> <li>- the culture of food safety</li> <li>- sustainability.</li> </ul> <p>Based on the company policy, management has set measurable goals for communicating food safety policies and responsibilities, training, employee feedback on food safety issues, and measuring the performance of relevant departments to meet food safety and product quality requirements.</p> <p>The company confirmed the Quality and Food Safety Policy dated 04/22/2019 (included as a goal the inclusion of a quality awareness development plan; product authenticity assurance).</p> <p>La Direzione ha sviluppato, implementato e mantenuto una politica aziendale, prendendo in considerazione quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la sicurezza alimentare, la qualità, la legalità e l'autenticità dei prodotti</li> <li>• l'attenzione al cliente</li> <li>• la cultura della sicurezza alimentare</li> <li>• la sostenibilità.</li> </ul> <p>Sulla base della politica aziendale, la Direzione ha ha definito obiettivi misurabili per la comunicazione delle politiche e delle responsabilità in materia di sicurezza alimentare, per la formazione, per il feedback dei dipendenti sulle tematiche relative alla sicurezza alimentare e per la misurazione delle prestazioni dei reparti interessati, al fine di soddisfare le esigenze di sicurezza alimentare e di qualità dei prodotti.</p> <p>L'azienda ha confermato la Politica della Qualità e sicurezza alimentare del 22.04.2019 (inserito come obiettivo l'inserimento di un piano di sviluppo della consapevolezza della qualità; garanzia di autenticità dei prodotti).</p>

Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Struttura aziendale</b>	1.2.1 KO 1	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, management provides sufficient resources to establish, implement, maintain, review and improve the food safety and product quality management system. Through the use of clear work instructions, an organizational chart and personnel filing rules, management ensures that employees are aware of their responsibilities. Monitoring is done through, among other things, internal audits and site inspections.</p> <p>The awareness development plan includes training events with staff and the presence of a bulletin board on which notices are viewed Viewed DQ Q 13 for this year developed</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, la Direzione fornisce risorse sufficienti per stabilire, implementare, mantenere, riesaminare e migliorare il sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità dei prodotti. Attraverso l'uso di chiare istruzioni di lavoro, di un organigramma e di regole di archiviazione per il personale, la Direzione si assicura che i dipendenti siano consapevoli delle loro responsabilità. Il monitoraggio avviene, tra l'altro, attraverso audit interni e ispezioni in sito.</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</p>
	1.2.3	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the sample reviewed during the assessment, an organizational chart that identifies the functions and responsibilities of employees whose activities affect food safety. The organizational chart is up to date. The department responsible for food safety and quality management reports directly to management.</p> <p>Implemented "Nominal Organization Chart with Duties" (DQ D 04) updated 12.03.2020 rev 3, updated due to change in management position. Elia Pellegrino (DIR and Manager Comm), Maria Teresa Pellegrino (QM and Marketing), Felice Ferrante (Manager Administrative), Nicola Lotito (RP), Alessandro Tamburrano (RM), Giuseppe Cicoria (Manager Mag).</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base del campione riesaminato durante la valutazione, un organigramma che identifica le funzioni e le responsabilità dei dipendenti le cui attività influiscono sulla sicurezza alimentare. L'organigramma è aggiornato. Il dipartimento responsabile della gestione della sicurezza alimentare e della qualità riferisce direttamente alla Direzione.</p> <p>Implementato "Organigramma nominale con mansioni" (DQ D 04) aggiornato al 12.03.2020 rev 3, aggiornato per variazione carica direzione. Elia Pellegrino (DIR e Resp Comm), Maria Teresa Pellegrino (RQ e Marketing), Felice Ferrante (Resp Amministrativo), Nicola Lotito (RP), Alessandro Tamburrano (RM), Giuseppe Cicoria (Resp Mag).</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
	1.2.5	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, management has implemented and applied an up-to-date system of all relevant legislation, scientific and technological developments, industry practices, food safety and product quality issues, and is aware of factors that may influence food defense and food fraud risks. This applies to countries of production and destination.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, la Direzione ha implementato e applicato un sistema aggiornato di tutta la legislazione pertinente, degli sviluppi scientifici e tecnologici, delle pratiche industriali, delle tematiche relative alla sicurezza alimentare e alla qualità dei prodotti, ed è consapevole dei fattori che possono influenzare la food defence e i rischi di frode alimentare. Questo vale per i Paesi di produzione e di destinazione.</p>
	1.2.6	<p><b>Nome dell'autorità competente</b> ASL</p> <p><b>Ultima visita delle autorità competenti (anche se si è verificata più di 12 mesi fa)</b> 05.03.2024</p> <p><b>Sono state intraprese azioni obbligatorie in relazione alla sicurezza alimentare, alla frode alimentare e/o alla legalità del prodotto?</b> No</p> <p>The company received an ASL health inspection at the company's request for export. No sanctions received</p> <p>L'azienda ha ricevuto un'ispezione sanitaria dell'ASL su richiesta dell'azienda stessa per esportazione. Nessuna sanzione ricevuta</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Riesame della Direzione</b>	1.3.1	<p>Based on the samples reviewed during the evaluation, the company policy is communicated to all employees. Interviewed employees are aware of the contents of the company policy, and the policy has been consistently applied.</p> <p>The elements of food safety culture, including communication, training, employee feedback, and measurement of food safety performance, have been implemented.</p> <p>Management has reviewed all elements of the food safety and product quality management system, including the HACCP plan, within a 12-month period to ensure its continued suitability and effectiveness. The results of the annual Management Review are used to support the continuous improvement process.</p> <p>The Management Review is conducted annually, last on 10/16/2024, HACCP is also reviewed in the review.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, la politica aziendale viene comunicata a tutti i dipendenti. I dipendenti intervistati sono a conoscenza dei contenuti della politica aziendale e la politica è stata applicata in modo coerente.</p> <p>Gli elementi della cultura della sicurezza alimentare, tra cui la comunicazione, la formazione, il feedback dei dipendenti e la misurazione delle prestazioni in materia di sicurezza alimentare, sono stati implementati.</p> <p>La Direzione ha riesaminato tutti gli elementi del sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità dei prodotti, compreso il piano HACCP, entro un periodo di 12 mesi, per garantirne l'idoneità e l'efficacia continue. I risultati del riesame annuale della Direzione sono utilizzati per sostenere il processo di miglioramento continuo.</p> <p>Il Riesame della direzione viene eseguito con frequenza annuale, ultimo in data 16.10.2024, nel riesame viene anche riesaminato l'HACCP.</p>
<b>Gestione della documentazione</b>	2.1.1.3	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the sample reviewed during the evaluation, a procedure for controlling documents and their changes. All documents necessary for compliance with product requirements are available in the latest version. The reasons for any changes to documents, critical to product requirements, are recorded. The implemented system demonstrates effective control over all operations and processes related to food safety and product quality.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base del campione riesaminato durante la valutazione, una procedura per il controllo dei documenti e delle loro modifiche. Tutti i documenti necessari per la conformità ai requisiti del prodotto sono disponibili nell'ultima versione. Le ragioni di eventuali modifiche ai documenti, critiche per i requisiti del prodotto, sono registrate. Il sistema implementato dimostra un controllo efficace su tutte le operazioni e i processi relativi alla sicurezza alimentare e alla qualità dei prodotti.</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Registrazioni e informazioni documentate</b>	2.1.2.2	<p>Based on the samples reviewed during the evaluation, records and documented information are kept securely for the period of time required to meet customer and legal requirements, or for a minimum of one year after the specified shelf life of the food, if customer or legal requirements are not available. The implemented system is effective and the required records were available during the evaluation.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, le registrazioni e le informazioni documentate sono conservati in modo sicuro per il periodo di tempo necessario a soddisfare i requisiti del cliente e legali, o per un minimo di un anno dopo la shelf life specificata dell'alimento, se i requisiti del cliente o legali non sono disponibili. Il sistema implementato è efficace e le registrazioni richieste erano disponibili durante la valutazione.</p>
<b>Piano HACCP</b>	2.2.1.1	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company's food safety management system is a fully implemented, systematic and comprehensive plan based on the HACCP system that follows Codex Alimentarius principles, good manufacturing practices and good hygiene practices.</p> <p>The legal requirements of the countries of production and destination are followed. The HACCP plan is site-specific and is implemented, documented and maintained.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, il sistema di gestione della sicurezza alimentare dell'azienda è un piano completamente implementato, sistematico e completo basato sul sistema HACCP che segue i principi del Codex Alimentarius, le buone pratiche di fabbricazione e le buone pratiche igieniche. Vengono seguiti i requisiti legali dei Paesi di produzione e di destinazione. Il piano HACCP è specifico per il sito e viene implementato, documentato e mantenuto.</p>
	2.2.1.2	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the HACCP plan covers all raw materials, packaging materials, products, and all processes from incoming goods to the shipment of finished products. Product development is covered in the HACCP plan.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, il piano HACCP copre tutte le materie prime, i materiali di confezionamento, i prodotti e tutti i processi, dalle merci in entrata fino alla spedizione dei prodotti finiti. Lo sviluppo del prodotto è contemplato nel piano HACCP.</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
Sistema HACCP	2.3.8.1	<p><b>CCP nell'azienda</b> 0</p> <p><b>I seguenti diversi CCP sono implementati</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 9 Olii e grassi</li> <li>• Nessun CCP</li> </ul> <p>No CCP identified only PRP OP blower being packed (3 bar pressure - validation on 10/24/2023).</p> <p>Nessun CCP identificato solo PRP OP soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar - validazione in data 24.10.2023).</p>
	2.3.9.1 KO 2	<p><b>Sono implementati i seguenti diversi CCP</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p><b>Fase del processo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p><b>Metodo di controllo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p><b>Limiti critici</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p><b>Frequenza di controllo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p>No CCP identified only PRP OP blower being packed (3 bar pressure - validation on 10/24/2023).</p> <p>Nessun CCP identificato solo PRP OP soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar - validazione in data 24.10.2023).</p>
	2.3.11.2	<p>The HACCP plan is reviewed once within a 12-month period or whenever significant changes occur to raw materials, packaging materials, processing methods, infrastructure, and equipment that impact food safety.</p> <p>Sanitary self-control manual Rev. 04, 05.03.2024</p> <p>Il piano HACCP viene riesaminato una volta entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verificano cambiamenti significativi per le materie prime, i materiali di confezionamento, i metodi di lavorazione, le infrastrutture e le attrezzature che hanno un impatto sulla sicurezza alimentare.</p> <p>Manuale di autocontrollo igienico-sanitario Rev. 04 del 05.03.2024</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Igiene personale</b>	3.2.1	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, documented standards of personal hygiene are established, implemented and maintained to minimize food safety risks.</p> <p>In case of health problems or infectious diseases that may impact food safety, the company is prepared to take actions, including medical screening procedures, if applicable, in accordance with local legal requirements to minimize contamination risks.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, vengono stabiliti, implementati e mantenuti standard documentati di igiene personale per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare.</p> <p>In caso di problemi di salute o di malattie infettive che possono avere un impatto sulla sicurezza alimentare, l'azienda è pronta a intraprendere azioni, comprese le procedure di screening medico, se applicabili, in conformità con i requisiti legali locali per ridurre al minimo i rischi di contaminazione.</p>
	3.2.2 KO 3	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, personal hygiene requirements are observed and enforced by relevant personnel, contractors and visitors. Verification, in addition to other aspects, takes place in internal audits and site inspections.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, i requisiti di igiene personale sono osservati e applicati dal personale interessato, dagli appaltatori e dai visitatori. La verifica, oltre ad altri aspetti, avviene nell'ambito di audit interni e ispezioni in sito.</p>
	3.2.8	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, appropriate protective clothing is provided to minimize food safety risks.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, vengono forniti indumenti protettivi adeguati per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare.</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Formazione e addestramento</b>	3.3.1	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company has documented and implemented a program that covers training and education with respect to product and process requirements and the training needs of employees, according to their job position.</p> <p>Verified DQ Q 05 "Annual Training Program" issued on 17.01.2024. Staff training appears to be planned and implemented in a controlled form, planned 4 training events per year. Planned 4 training events performed by external lecturers (Alimenta Ltd.). Viewed training report on 03/20/2024 on HACCP, NC, AC, AP and Allergens; on 10/16/2024 on site safety, food defense, food safety culture; on 05/20/2024 on quality procedures inherent to GSFI STDs; on 07/18/2024 on traceability, pest management, oil tasting sheets. The training is performed by Dr. Centritto Francesco. Effectiveness by final interview and recording of evaluation.</p> <p>All staff present in the company attended the Alimentarist Course, viewed certificates of Cicoria Giuseppe and Lotito Nicola both dated 06.10.2021</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda ha documentato e implementato un programma che copre la formazione e l'addestramento rispetto ai requisiti di prodotto e di processo e alle esigenze di formazione dei dipendenti, in base alla loro posizione lavorativa.</p> <p>Verificato DQ Q 05 "Programma annuale di addestramento" emesso il 17.01.2024. La formazione del personale risulta programmata ed attuata in forma controllata, previsti 4 interventi di formazione all'anno. Previsti 4 eventi di formazione eseguita da docenti esterni (Alimenta srl). Visionato rapporto di formazione del 20.03.2024 su HACCP, NC, AC, AP e Allergeni; in data 16.10.2024 su sicurezza del sito, food defense, cultura della sicurezza alimentare; il 20.05.2024 sulle procedure qualità inerenti gli STD GSFI; in data 18.07.2024 su rintracciabilità, pest management, schede degustazione olio. La formazione viene eseguita dal Dott. Centritto Francesco. L'efficacia mediante colloquio finale e registrazione della valutazione.</p> <p>Tutto il personale presente in azienda ha seguito il Corso per Alimentaristi, visionati attestati di Cicoria Giuseppe e Lotito Nicola entrambi del 06.10.2021</p>
	3.3.2	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company has implemented the necessary training for all personnel, seasonal and temporary workers and employees of outside companies, employed in their respective work areas.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda ha implementato la formazione necessaria a tutto il personale, i lavoratori stagionali e temporanei e i dipendenti di aziende esterne, impiegati nelle rispettive aree di lavoro.</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Locali riservati al personale</b>	3.4.1	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company provides adequate facilities for staff, including toilets, of proportionate size, equipped for the number of people, and designed and maintained to minimize food safety hazards.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda fornisce strutture adeguate al personale, compresi i servizi igienici, di dimensioni proporzionate, attrezzati per il numero di persone, progettati e mantenuti per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare.</p>
	3.4.5	<p>Based on the samples reviewed during the evaluation, handwashing devices are provided, designed and operated to minimize food safety risks.</p> <p>Sulla base ai campioni riesaminati durante la valutazione, i dispositivi per il lavaggio delle mani sono fornite, progettate e gestite in modo da ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare.</p>
<b>Attenzione al cliente e accordo contrattuale</b>	4.1.3 KO 4	<p><b>Quale dei seguenti 6 tipi di contratti con i clienti si riferisce a</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• requisiti tecnologici</li> <li>• confezionamento</li> <li>• etichettatura</li> <li>• piani di analisi e monitoraggio</li> </ul> <p>With some customers there are commercial contracts, which in some cases indicate specific characteristics related to packaging type and labeling. Some contracts have data sheets attached. Viewed: Purchase contract n 35/24 dated 20.10.2024 from Olearia Clemente srl for 60 quintals of Olio evo 100% Italian Bio Campagna 2024/2025. Contract with Eataste oy dated 09.11.2023 for the supply of evo oil Il Console - Crù, evo Il Console - Cardinale, Evo DOP PirKKA Parhaat. Viewed data sheet of Cardinale del Console (100% Italian, bott. Marasca, filtered and polished); data sheet of Crù del Console (100% Italian - bott. Dorica - unfiltered). Contract dated 20.02.2024 with Torrevento srl for 6,000 bottles of 500 ml Appios brand (mono varietal coratina)</p> <p>Con alcuni clienti sono presenti contratti commerciali, che in alcuni caso indicano specifiche caratteristiche relative a tipologia di confezionamento ed etichettatura. Alcuni contratti hanno ST allegate. Visionati:  Contratto di acquisto n 35/24 del 20.10.2024 di Olearia Clemente srl per 60 qli di Olio evo 100% Italiano Bio Campagna 2024/2025. Contratto con la Eataste oy del 09.11.2023 per la fornitura di olio evo Il Console – Crù, evo Il Console – Cardinale, Evo DOP PirKKA Parhaat. Visionata ST di Cardinale del Console (100% Italiano, bott. Marasca, filtrato e brillantato); ST di Crù del Console (100 % Italiano – bott. Dorica – non filtrato). Contratto del 20.02.2024 con Torrevento srl per 6.000 bottiglie da 500 ml marchio Appios (mono varietale coratina)</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
Specifiche/prodotti finiti	4.2.1.1	<p><b>Durante l'audit sono state esaminate le seguenti specifiche del prodotto finito (minimo 2)</b></p> <p>ST di Cardinale del Console (100% Italiano, bott. Marasca, filtrato e brillantato);  ST di Crù del Console (100 % Italiano – bott. Dorica – non filtrato).  ST "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari del 01.07.2024</p> <p>Data sheet of Cardinale del Console (100 % Italian, bott. Marasca, filtered and polished);  Data sheet ST di Crù del Console (100 % Italian - bott. Dorica - unfiltered).  Data sheet "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari dated 01.07.2024</p> <p><b>Le specifiche del prodotto finito per i marchi retail che sono state riesaminate durante l'audit sono state concordate con i clienti</b></p> <p>Nessun prodotto a marchio della grande distribuzione organizzata</p> <p>In some customer contracts, finished product data sheets are attached. Viewed those of the customer PirKKA Parhaat: data sheet of Cardinale del Console (100% Italian, bott. Marasca, filtered and polished), data sheet of Crù del Console (100% Italian - bott. Dorica - unfiltered). The company has implemented product data sheets for the three types of products they process (Conventional, BIO and DOP) updated as of 01.07.2024. Viewed product data sheet DQ C04 dated 01.07.2024 for customer branded product "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari, precious bottle 500ml personalized anti-rabble cap</p> <p>NC: The implemented product sheets (updated 01.07.2024), only describe the 3 types of oil, without detailing the possible types of finished product that can be made; both in terms of format and label (e.g. Commensalia line or La Spineta line).</p> <p>In alcuni contratti con i clienti sono allegati delle ST di PF. Visionate quelle del cliente PirKKA Parhaat: ST di Cardinale del Console (100% Italiano, bott. Marasca, filtrato e brillantato), ST di Crù del Console (100 % Italiano – bott. Dorica – non filtrato). L'azienda ha implementato delle ST di prodotto per le tre tipologie di prodotto che lavorano (Convenzionale, BIO e DOP) aggiornate al 01.07.2024. Vista scheda tecnica DQ C04 del 01.07.2024 per prodotto a marchio cliente "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari, bottiglia preziosa 500ml tappo personalizzato anti-rabbocco</p> <p>NC: Le schede di prodotto implementate (aggiornate al 01.07.2024), si limitano a descrivere le 3 tipologie di olio, senza riportare in dettaglio le possibili tipologie di prodotto finito che si possono realizzare; sia in termini di formato che di etichetta (es. linea Commensalia o linea La Spineta).</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Specifiche/materie prime</b>	4.2.1.3 KO 5	<p><b>Durante l'audit sono state esaminate le seguenti specifiche relative alle materie prime (almeno 5, sulla base dei rischi identificati, potrebbe essere necessario un numero maggiore)</b></p> <p>ST Bottiglia Marasca 750 ml fornita da Pan Vetri srl;  ST "tappi sintetici a fungo" del 26.01.2017 di Umbria Tappi Group  ST Olio Evo Rev 01.07.2024  ST olio evo BIO rev 01.07.2024  ST olio evo DOP Terra di Bari rev 01.07.2024</p> <p>Data sheet ST Marasca bottle 750 ml provided by Pan Vetri srl;  Data sheet "synthetic mushroom caps" dated 26.01.2017 from Umbria Tappi Group  Data sheet ST Olio Evo Rev 01.07.2024  Data sheet ST olio evo BIO rev 01.07.2024  Data sheet ST evo oil DOP Terra di Bari rev 01.07.2024</p> <p>The reviewed specifications were found to be up-to-date, unambiguous, compliant with legal and customer requirements, and were managed in accordance with the procedure for controlling the creation, approval, and modification of specifications.</p> <p>Raw material and finished product technical specifications are reviewed every 3 years and with each change. Viewed the following technical specifications of primary packaging: viewed data sheet of Marasca 750 ml bottle provided by Pan Vetri srl; data sheet of "synthetic mushroom caps" dated 26.01.2017 from Umbria Tappi Group.</p> <p>Le specifiche riesaminate sono risultate aggiornate, non ambigue, conformi ai requisiti legali e a quelli del cliente e sono state gestite in conformità alla procedura di controllo della creazione, approvazione e modifica delle specifiche.</p> <p>Le specifiche tecniche di MP e PF sono sottoposte a revisione ogni 3 anni e ad ogni variazione. 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.</p>
<b>Dichiarazioni/claim</b>	4.2.1.5	<p><b>Esistono requisiti specifici per i claim da parte dei clienti</b>  No</p> <p><b>Esistono requisiti specifici per i clienti che escludono determinati metodi di trattamento o di produzione (ad esempio OGM, irradiazione)</b>  No</p> <p><b>L'azienda lavora prodotti/materie prime OGM, che contengono OGM o derivate da OGM</b>  No</p> <p>There are no requests from customers. The company mills olives and packages BIO oil.</p> <p>Non ci sono richieste da parte dei clienti. L'azienda molisce olive e confeziona olio BIO</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Sviluppo del prodotto</b>	4.3.2	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a procedure to ensure that labeling complies with current legislation in the destination country(ies) and customer requirements. Finished products reviewed during the assessment are labeled in accordance with applicable food safety legislation in the destination country(ies) and customer requirements.</p> <p>The company does not handle any bulk material</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura per assicurare che l'etichettatura sia conforme alla legislazione vigente del/i Paese/i di destinazione e ai requisiti del cliente. I prodotti finiti esaminati durante la valutazione sono etichettati in conformità alla legislazione vigente in materia di sicurezza alimentare nel/i Paese/i di destinazione e ai requisiti del cliente.</p> <p>L'azienda non gestisce alcun materiale sfuso</p>
	4.3.3	<p>The company has documented, implemented, and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a product and process development/modification process that results in specifications on formulation, packaging requirements, manufacturing processes, and process parameters related to meeting product requirements. The reviewed documents related to product and process development/modification were found to be in compliance.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, un processo di sviluppo/modifica del prodotto e del processo che risulta in specifiche sulla formulazione, sui requisiti di confezionamento, sui processi di produzione e sui parametri di processo relativi al soddisfacimento dei requisiti del prodotto. I documenti riesaminati relativi allo sviluppo/modifica del prodotto e del processo sono risultati conformi.</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Approvvigionamento</b>	4.4.1	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a procedure for the evaluation and approval of all suppliers impacting food safety and product quality.</p> <p>The procedure covers procurement in exceptional situations to ensure that all materials and services comply with documented specific requirements.</p> <p>The procedure also covers the continuous monitoring of suppliers impacting food safety and quality.</p> <p>Based on the samples reviewed during the assessment, related records and where necessary, follow-up actions, were reviewed and found to be in compliance.</p> <p>Qualification of suppliers and monitoring of procurement are operated according to PRQ 02 Rev 03 dated 10/23/2020 "Qualification and Control of Suppliers - and DQA 04 'Risk Assessment of Raw Materials and Packaging' Rev 04 dated 10/18/2021 updated to the latest 10/18/2024.</p> <p>The procedure starts from a vulnerability risk assessment applied raw materials and packaging (from sources such as ICQRF and RASFF 2022) and arrives at the conclusion assessment that only oil purchased from foreign bodies, if any, is medium risk as Raw Material (there were no third party purchases). All raw material is supplied directly from farms in the area, which are qualified with registration on DQ form C 02 supplier assessment is carried out</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura per la valutazione e l'approvazione di tutti i fornitori che hanno un impatto sulla sicurezza alimentare e sulla qualità dei prodotti.</p> <p>La procedura riguarda gli approvvigionamenti in situazioni eccezionali per garantire che tutti i materiali e i servizi siano conformi ai requisiti specifici documentati.</p> <p>La procedura riguarda anche il monitoraggio continuo dei fornitori che hanno un impatto sulla sicurezza alimentare e sulla qualità.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, le relative registrazioni e ove necessario, le azioni di follow-up, sono state riesaminate e ritenute conformi.</p> <p>La qualifica di fornitori ed il monitoraggio degli approvvigionamenti sono operati in base alla PRQ 02 Rev. 03 del 23.10.2020 "Qualifica e Controllo dei fornitori – ed alla DQA 04 "Valutazione del rischio delle Materie Prime e Packaging" Rev 04 del 18.10.2021 aggiornata all'ultimo 18.10.2024.</p> <p>La procedura parte da una valutazione del rischio vulnerabilità applicata MP e packaging (da fonti come ICQRF e RASFF 2022) 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>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
	4.4.3	<p>Reviewed specifications for purchased services were found to be up-to-date, unambiguous, compliant with legal and customer requirements, and were managed in accordance with the process for controlling contractual agreement, approval, and modification of purchased services.</p> <p>Le specifiche riesaminate per i servizi acquistati sono risultate aggiornate, non ambigue, conformi ai requisiti legali e a quelli del cliente e sono state gestite in conformità al processo per controllare l'accordo contrattuale, l'approvazione e la modifica dei servizi acquistati.</p>
	4.4.4	<p>No outsourcing</p> <p>No outsourcing</p>
<b>Confezionamento dei prodotti</b>	4.5.1	<p><b>Elencare il tipo di materiali di confezionamento a contatto con gli alimenti utilizzati per i prodotti finiti</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vetro / Glass</li> <li>• Latta banda stagnata / Tinplate Tinplate</li> <li>• Ceramica / Ceramics</li> </ul> <p>The product is packaged in glass bottles with polyethylene caps and metal cans, also with polyethylene caps. Ceramic "Orci" packaging is also present.</p> <p>Reviewed the following technical specifications of primary packaging: rectangular Lt 5 can with perforated lid 42 mm Rev 01 dated 04.02.2019 from Litoprint; INVAT polyethylene can cap with attached declaration of conformity dated 03.01.2019; Dorica 500 ml glass bottle (supplier Vetrobari); - Guala metal and polyethylene glass bottle cap (supplier Panvetri); - ceramic bottles ("orci") (suppliers Ceramiche G. D'Aniello). Documentation is complete with food conformity declaration and release tests. Verified documentation of LITOPRINT with migration test for milk. Viewed: declaration of conformity from Meridional Capsule srl for screw caps for glass bottles. Declaration dated 04.01.2021 by Vetreria Cooperativa Piegarese Soc Coop. Declaration dated 01/30/2019 by INVAT srl for tinfoil milk caps. Declaration of Litoprint srl dated 10.11.2020 for tinfoil containers. Statement by Benegiamo Ltd dated 06.03.2019 for earthenware jars.</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".</p> <p>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. Visionate: dichiarazione di conformità di Meridional Capsule srl per i tappi a vite per le bottiglie in vetro. Dichiarazione del 04.01.2021 di Vetreria Cooperativa Piegarese Soc Coop. Dichiarazione del 30.01.2019 di INVAT srl per i tappi delle latte in banda stagna. Dichiarazione di Litoprint srl del 10.11.2020 per i contenitori in banda stagnata. Dichiarazione di Benegiamo srl del 06.03.2019 per gli orci in terracotta</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Ubicazione dello stabilimento</b>	4.6.1	<p>The company has investigated the extent to which the environment around the plant (e.g., soil, air) may have a negative impact on food safety and product quality. Where it has been determined that product safety and/or quality are at risk, appropriate control measures have been implemented.</p> <p>Based on the samples reviewed during the assessment, outdoor areas are maintained to ensure food safety and product quality.</p> <p>L'azienda ha indagato in che misura l'ambiente circostante lo stabilimento (ad esempio, il suolo, l'aria) possa avere un impatto negativo sulla sicurezza alimentare e sulla qualità del prodotto. Laddove sia stato stabilito che la sicurezza del prodotto e/o la qualità sono a rischio, sono state implementate misure di controllo adeguate.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, le aree esterne sono mantenute per garantire la sicurezza alimentare e la qualità dei prodotti.</p>
<b>Layout degli impianti e flussi di lavorazione</b>	4.8.2	<p><b>Da compilare esclusivamente per i siti di macellazione degli animali</b></p> <p>NA</p> <p>NA</p> <p><b>Se sì: Descrizione del piano</b></p> <p>NA</p> <p>NA</p> <p>Based on the samples reviewed during the assessment, the layout, process flows, and processes and procedures are designed, planned, implemented, constructed, maintained, and adapted to reduce all food safety risks. Cross-contamination risks are minimized through effective measures for purchased materials, work-in-process, rework, packaging, and finished products.</p> <p>Linear flow, no risk of contamination</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, il layout, i flussi di processo e i processi e le procedure sono progettati, pianificati, implementati, costruiti, mantenuti e adatti a ridurre tutti i rischi per la sicurezza alimentare. I rischi di contaminazione crociata sono ridotti al minimo attraverso misure efficaci per i materiali acquistati, le lavorazioni in corso, le rilavorazioni, il confezionamento e i prodotti finiti.</p> <p>Flusso lineare, non ci sono rischi di contaminazione</p>
<b>Requisiti strutturali</b>	4.9.1.1	<p><b>Riepilogo generale delle condizioni dell'infrastruttura: Condizioni generali, misure di controllo, monitoraggio, qual è il rischio di contaminazione del prodotto, ecc.</b></p> <p>The construction, establishment and facilities of the site are adequate for the company's operations</p> <p>La costruzione, l'istituzione e le strutture del sito sono adeguate per le operazioni dell'azienda</p> <p>The facility is constantly maintained, at the time of gram replacement last year, there is a pavement in perfect condition with no signs of wear and tear</p> <p>La struttura è costantemente sottoposta a manutenzione, in occasione della sostituzione delle gramole avvenuta lo scorso anno, è presente una pavimentazione in perfetto stato e senza segni di usura</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
Erogazione dell'acqua	4.9.9.1	<p><b>Origine dell'acqua potabile/acqua usata</b>  Water from Aqueduct  Acqua di Acquedotto</p> <p><b>Fonte propria</b>  No</p> <p><b>Fornitore locale di acqua</b>  Si</p> <p><b>Laboratorio interno</b>  No</p> <p><b>Laboratorio esterno</b>  Si</p> <p><b>Frequenza delle analisi dell'acqua</b>  Annual  Annuale</p> <p><b>Analisi eseguite</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Potability Legislative Decree 18/23</li> <li>• Potabilità D.lgs 18/23</li> </ul> <p><b>Microbiologica (parametri)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Coliform bacteria, intestinal Enterococci, E. coli</li> <li>• Batteri coliformi, Enterococchi intestinali, E. Coli</li> </ul> <p><b>Chimica (parametri)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Total hardness, Electrical conductivity, Fixed residue at 180°C, Cadmium, Lead, Copper</li> <li>• Durezza totale, Conducibilità elettrica, Residuo fisso a 180°C, Cadmio, Piombo, Rame</li> </ul> <p>Aqueduct water with bulk supplies is used. Water mains, connected to storage tanks are used for washing of structures, facilities and equipment. Present floor plan with water mains updated as of 10/15/2021. Also used in the kneading processes for heating the pulp, but not in contact with the product (hot water interspace) and in the decanter stage (with inclusion in the pulp being extracted to the extent of 25-35%) and in the centrifuge. Planned water analysis for potability verification (Legislative Decree 18/23). Viewed test reports 2428332 of 05.11.2024 performed by Chemiservice srl</p> <p>Viene 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. Presente planimetria con la rete idrica aggiornata al 15.10.2021. 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 18/23). Visionate analisi Rdp 2428332 del 05.11.2024 eseguite da Chemiservice srl</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Aria e gas compressi</b>	4.9.10.1	<p>Based on samples reviewed during the evaluation, the quality of compressed air and other gases that come in direct contact with food or primary packaging materials is monitored and is suitable for its intended use.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, la qualità dell'aria compressa e degli altri gas che entrano in contatto diretto con gli alimenti o con i materiali di confezionamento primario è monitorata ed è adatta all'uso previsto.</p>
<b>Pulizia e disinfezione</b>	4.10.1	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, effective cleaning and disinfection programs to minimize food safety risks. The effectiveness of cleaning and disinfection measures is verified and justified by methods based on risk assessment. Cleaning activities do not pose a food safety risk.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, programmi di pulizia e disinfezione efficaci per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare. L'efficacia delle misure di pulizia e disinfezione è verificata e giustificata da metodi basati sulla valutazione del rischio. Le attività di pulizia non rappresentano un rischio per la sicurezza alimentare.</p>
	4.10.4	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company has competent personnel performing cleaning and disinfection and has implemented the necessary training for cleaning and disinfection programs.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda dispone di personale competente che esegue la pulizia e la disinfezione e ha implementato la formazione necessaria per i programmi di pulizia e disinfezione.</p>
	4.10.5	<p>Cleaning and disinfection chemicals are clearly labeled, suitable for their intended use, and are stored and used appropriately. During the site visit, it was observed that chemicals are handled in such a way as to avoid contamination.</p> <p>I prodotti chimici per la pulizia e la disinfezione sono chiaramente etichettati, adatti all'uso previsto e vengono conservati e utilizzati in modo appropriato. Durante la visita al sito, è stato osservato che i prodotti chimici vengono maneggiati in modo da evitare la contaminazione.</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Gestione dei rifiuti</b>	4.11.1	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a waste and wastewater management procedure to avoid cross-contamination.</p> <p>The wastes generated in the company are: - secondary packaging waste (cartons, paper, plastics, labels); - glass; - metal container waste; - used oil filters; - vegetation waters; - pomace.</p> <p>Vegetation waters are intended for controlled spreading on land, subject to municipal authorization. Pomace is sold to processing industry (pomace factory). Primary and secondary packaging waste are destined for separate collection operated by the Municipality of Andria through municipal company. Oil filters are disposed of through specialized company, Ecodaunia s.r.l.; viewed FIR XFIR 077442/21 dated 16.12.2023 for 10 kg of plastic packaging (CER 15.01.02)</p> <p>Pomace is sent to pomace factory, viewed delivery note no. 37/B dated 07.11.2024 (viewed load in audit) for Olearia Perbel srl for a total of 21,090 kg.</p> <p>All waste is stored in special containers in segregated area. Vegetation water destined for underground tank, pomace in external area.</p> <p>The pomace is stored properly no accumulation of vegetation water at the yard was detected.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura di gestione dei rifiuti e delle acque reflue per evitare la contaminazione crociata.</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.</p> <p>Le acque di vegetazione vengono destinati allo spandimento controllato sui terreni, previa autorizzazione Comunale. Le sansa 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.; visionato FIR XFIR 077442/21 del 16.12.2023 per 10 kg di imballaggi in plastica (CER 15.01.02)</p> <p>La sansa viene inviata a sansificio, visionato DDT n 37/B del 07.11.2024 (visionato carico in audit) per Olearia Perbel srl per un totale di 21.090 Kg.</p> <p>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> <p>La sansa è stoccata correttamente non si sono ravvisati fenomeni di accumulo di acqua di vegetazione al piazzale.</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
Mitigazione del rischio corpi estranei	4.12.1 KO 6	<p><b>Per controllare e mitigare il rischio di contaminazione da corpi estranei, l'azienda utilizza le seguenti attrezzature e metodi</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cardboard filter and pre-packing metal filters</li> <li>• Filtro cartone e filtri metallici pre confezionamento</li> </ul> <p><b>Per i rilevatori di corpi estranei non definiti come CCP, vengono utilizzati i seguenti tester e dimensioni:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Ferroso:</b> 0,4 micron</li> <li>• <b>Non ferroso:</b> 0,4 micron</li> <li>• <b>Acciaio inox:</b> 0,4 micron</li> <li>• <b>Altri:</b> 0,4 micron</li> </ul> <p><b>Se non è disponibile alcuna apparecchiatura per il rilevamento di corpi estranei, sono state implementate le seguenti misure per mitigare il rischio di contaminazione da</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p>The control and prevention of the risk of contamination by foreign bodies takes place by means of a metal filter placed before filling the bottles and cans, the filter has meshes of less than a millimeter. The oil also undergoes a filtering and eventual polishing process during racking, before bottling, with cardboard filters (&lt;0.4 microns) to remove turbidity and any residual sludge. The two filtrations were subjected to monitoring and control (verification and filter washing), with records on DQ M 06 Controls in packaging. Pre-packing filter position and characteristics are verified. Applied magnet after olive defoliation plant in order to safeguard olive paste crushing and processing organs. It is monitored at each processing, with removal of attracted objects. No metal detector or X-ray systems are applied. Glass bottles are placed on the line by hand, after blowing and checking their integrity.</p> <p>Il controllo e la prevenzione del rischio di contaminazione da corpi estranei avvengono 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 eventuale, con filtri cartone (&lt;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 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.</p>
Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Monitoraggio e controllo degli infestanti</b>	4.13.2	<p><b>Fornitore di servizi esterno</b> Sì</p> <p><b>Le attività di monitoraggio degli infestanti sono svolte internamente dai propri dipendenti</b> No</p> <p><b>Frequenza</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• pest_monitoring_frequency_monthly</li> </ul> <p><b>Le ispezioni includono</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rodents, crawling insects and flying insects</li> <li>• Roditori, insetti striscianti ed insetti volanti</li> </ul> <p><b>Ultima ispezione</b> 23.09.2024</p> <p><b>I rapporti di ispezione non mostrano particolari attività di infestazione all'interno delle strutture dall'ultimo audit IFS</b> Sì</p> <p>The service was entrusted to the company Irpinia Disinfestazioni sas di Vitillo Gabriella. Contract No. 20/2016 dated 03.11.16 tacitly renewed. Implemented monitoring and control system for flying, crawling and mice/rats insects. Planned and implemented monthly inspections. Installed 24 outdoor posts with bait dispenser, 2 indoor Ecomille traps in packaging area, 14 indoor posts for crawling insects and 3 UV lamps. Floor plan updated as of 05.03.2007. The raticide product is used in the traps outside the plant. This is Murin Facoum (p.a. Brodifacuom). The mass trapping system also ensures the prevention of insect infestations. The system is verified by processing and analyzing catch data.</p> <p>Last operation on 09/23/2024. Also present is the Q1 2024 report. No particular infestations are noted to be ongoing other than an excessive presence of flies in outdoor areas for the period. Expert inspection performed on 10/31/2024.</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 05.03.2007. Il prodotto raticida viene utilizzato nelle trappole esterne allo stabilimento. Trattasi di Murin Facoum (p.a. Brodifacuom).</p> <p>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.</p> <p>Ultimo intervento in data 23.09.2024. Presente anche la relazione del I trimestre 2024. Non si rilevano infestazioni particolari in corso se non una presenza eccessiva di mosche in aree esterne per il periodo. Sopralluogo dell'esperto eseguito il 31.10.2024</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Ricevimento e stoccaggio delle merci</b>	4.14.1	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a risk-based inspection plan for all incoming goods, including packaging materials and labels. The inspection plan includes checking against specifications to ensure that only materials that meet food safety and product quality requirements are accepted.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, un piano di ispezione basato sul rischio per tutte le merci in entrata, compresi i materiali di confezionamento e le etichette. Il piano di ispezione prevede un controllo rispetto alle specifiche per garantire che vengano accettati solo i materiali che soddisfano i requisiti di sicurezza alimentare e di qualità del prodotto.</p>
	4.14.2	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company has allocated storage areas and conditions for raw materials, semi-finished products, finished products, and packaging materials that conform to specifications. No negative impact on food safety and quality was observed during the site visit.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda ha assegnato aree e condizioni di stoccaggio per le materie prime, i semilavorati, i prodotti finiti e i materiali di confezionamento che sono conformi alle specifiche. Durante la visita al sito non è stato osservato alcun impatto negativo sulla sicurezza alimentare e sulla qualità.</p>
	4.14.5	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a process to ensure that purchased materials, work-in-progress and finished products are used in the correct order and within the defined shelf life.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, un processo per garantire che i materiali acquistati, i prodotti in corso di lavorazione e i prodotti finiti sono utilizzati nell'ordine corretto ed entro la shelf life definita.</p>
<b>Trasporto</b>	4.15.1	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company has implemented and maintained a process to ensure that all containers and vehicles used to transport food products are designed and constructed properly for the intended purpose to reduce any food safety and quality risks.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda ha implementato e mantenuto un processo per garantire che tutti i container e i veicoli utilizzati per il trasporto di prodotti alimentari siano progettati e costruiti in modo adeguato allo scopo previsto per ridurre qualsiasi rischio per la sicurezza alimentare e la qualità.</p>
<b>Manutenzione e riparazioni</b>	4.16.1	<p>The company has documented, implemented and maintained based on the samples reviewed during the assessment, an appropriate maintenance plan for the premises and equipment (including transportation) to minimize food safety risks. The maintenance activities observed during the site visit did not pose a food safety risk.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, un piano di manutenzione adeguato per i locali e le attrezzature (compreso il trasporto) per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare. Le attività di manutenzione osservate durante la visita del sito non hanno rappresentato un rischio per la sicurezza alimentare.</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Attrezzature</b>	4.17.1	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company can ensure that the equipment is properly designed and specific for its intended use. It was observed during the site visit that the equipment is designed and used to minimize food safety hazards. The equipment is in such a condition that food safety and product quality are not compromised.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda è in grado di garantire che le attrezzature sono progettate in modo adeguato e specifiche per l'uso previsto. Durante la visita al sito è stato osservato che le attrezzature sono progettate e utilizzate per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare. Le attrezzature sono in condizioni tali da non compromettere la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto.</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
Rintracciabilità	4.18.1 KO 7	<p><b>Durante l'audit, è stato condotto il seguente test di rintracciabilità, avviato dall'auditor.</b></p> <p><b>Origine del campione di prodotto</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Selezionato in sito dall'auditor</li> </ul> <p><b>Prodotto finiti</b></p> <p>Olio Evo 100% Italiano 500 ml etichetta "Appios" lotto 07042026</p> <p>Olio Evo 100% Italian 500 ml label "Appios" lot 07042026</p> <p><b>In base al campione di rintracciabilità utilizzato per verificare la rintracciabilità a monte e a valle (dai prodotti consegnati alle materie prime e viceversa), è stato possibile dimostrare i tempi previsti, compresi la confezione e il bilancio di massa</b></p> <p>2 ore</p> <p><b>Nell'ambito del test di rintracciabilità sono state verificate le seguenti specifiche degli ingredienti e dei materiali di confezionamento</b></p> <p>ST Marasca bottle 750 ml supplied by Pan Vetri srl; ST "synthetic mushroom caps" dated 26.01.2017 from Umbria Tappi Group</p> <p>ST Bottiglia Marasca 750 ml fornita da Pan Vetri srl; ST "tappi sintetici a fungo" del 26.01.2017 di Umbria Tappi Group</p> <p><b>Il risultato del test di rintracciabilità durante l'audit è risultato conforme</b></p> <p>Si</p> <p>The company has a documented, implemented and maintained traceability procedure to identify product batches and their relationship to batches of raw materials, packaging materials in direct contact with food, intended for or expected to be in direct contact with food. Based on the samples reviewed during the evaluation, traceability is ensured and documented until delivery to the customer. The traceability protocol has been formalized in PRQ 05 rev 01 dated 01.07.16. Mixed Management System. Traceability documentation is mixed, paper for process records and computer for pure product traceability. Finished products are identified with the commercial type (PDO, Organic, 100% Italian and its commercial brand) and by the expiration date on the label, which is 18 months from packaging. Some customers require the Julian day and year to be affixed. From the expiration date, it can be traced back to the packaging date.</p> <p>Test performed in audit on 100% Italian Olio Evo sent to customer Cantine Torrento srl with delivery note n 155 of 10/15/2024 for a total of 1260 bottles of 500 ml label "Appios" lot 07042026. Viewed inventory sheet n 227 dated 07.10.24 on which the production is summarized with all the items used and their lots: 577.08 Kg of evo oil; 624 bottles Contolio lot 362405130505450 and 636 bottles lot 362405130505451; 1260 pcs Torrent Oro anti-rabbocco caps and DOP anonymous gold capsule lot 368899241522501. DQ M 06 "Controls in Packaging" dated 07.10.2024 lot 07042026 with controls on Bottling Machine, pre-operational controls, recording of any breakage, pressure controls. Bottling Sheet No. 2 dated 07.10.2024. Weight control sheet (50 pcs checked) according to 690/78. Used 630 liters of oil from silos 26. Carried out oil traceability backwards to millings on 09.12.23 (Ardito Felice); 13, 14, 16, 22, 24, 28 and 29.12.23 (Az De Robertis).</p> <p>L'azienda dispone di una procedura di rintracciabilità documentata, implementata e mantenuta, che consente di identificare i lotti di prodotto e la loro relazione con i lotti di materie prime, materiali di</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
		<p>confezionamento a diretto contatto con gli alimenti, destinati o che si prevede siano a diretto contatto con gli alimenti. Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, la rintracciabilità è garantita e documentata fino alla consegna al cliente. Il protocollo di rintracciabilità è stato formalizzato nella PRQ 05 rev 01 del 01.07.16. Sistema gestionale 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.</p> <p>Test eseguito in audit su Olio Evo 100% Italiano inviato al cliente Cantine Torrevento srl con DDT n 155 del 15.10.2024 per un totale di 1260 bottiglie da 500 ml etichetta "Appios" lotto 07042026. Visionata scheda inventario n 227 del 07.10.24 sul quale viene riassunta la produzione con tutti gli articoli utilizzati ed i relativi lotti: 577,08 Kg di olio evo; 624 bottiglie Contolio lotto 362405130505450 e 636 bottiglie lotto 362405130505451; 1260 pz tappi antirabbocco Torrent Oro e capsula DOP anonima oro lotto 368899241522501. DQ M 06 "Controlli in Confezionamento" del 07.10.2024 lotto 07042026 con i controlli su Macchina imbottigliatrice, controlli pre-operativi, registrazione di eventuali rotture, controlli pressione. Scheda imbottigliamento n 2 del 07.10.2024. Scheda controlli peso (50 pz controllati) secondo 690/78. Utilizzati 630 litri di olio provenienti da silos 26. Eseguita a ritroso la rintracciabilità dell'olio, per arrivare alle moliture del 09.12.23 (Ardito Felice); 13, 14, 16, 22, 24, 28 e 29.12.23 (Az De Robertis).</p>
	4.18.2	<p>The company conducts at least one internal traceability test within 12 months that covers upstream and downstream traceability and a mass balance.</p> <p>The company conducts annual testing of the traceability system in both directions. The tests take place during internal audits. Last performed on 10/31/2024. Valle-monte on Olio Evo DOP "Olitalia Gourmet" 500 ml glass lot L020426 packaged on 02.10.2024; Monte-valle on Bio olives purchased from OP Latium Soc. Coop. with delivery note no. 14 of 19.01.2024 for a total of 2990 kg.</p> <p>L'azienda effettua almeno un test di rintracciabilità interna entro 12 mesi che riguarda la rintracciabilità a monte e a valle e un bilancio di massa.</p> <p>L'azienda effettua con frequenza annuale dei test del sistema di rintracciabilità in entrambi i versi. I test avvengono durante gli audit interni. Ultimi eseguiti il 31.10.2024. Valle-monte su Olio Evo DOP "Olitalia Gourmet" vetro 500 ml lotto L020426 confezionato il 02.10.2024; Monte-valle su olive Bio acquistate da OP Latium Soc. Coop. con DDT n 14 del 19.01.2024 per un totale di kg 2990.</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Mitigazione del rischio allergeni</b>	4.19.2	<p><b>Allergeni presenti nel sito</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• none</li> <li>• nessuno</li> </ul> <p><b>Misure di mitigazione in vigore</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p>The company has documented, implemented and maintained, based on the sample reviewed during the assessment, a process to control and reduce allergen contamination risks. This includes an allergen cross-contamination risk assessment. The labeling of finished products reviewed during the assessment complies with current legislation in the destination countries.</p> <p>No allergens are present on the farm</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base del campione riesaminato durante la valutazione, un processo per controllare e ridurre i rischi di contaminazione da allergeni. Ciò include una valutazione del rischio di contaminazione crociata da allergeni. L'etichettatura dei prodotti finiti esaminati durante la valutazione è conforme alla legislazione vigente nei Paesi di destinazione.</p> <p>Non sono presenti allergeni in azienda</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<p><b>Frode alimentare</b></p>	<p>4.20.2</p>	<p><b>Gruppi di materie prime/gruppi di prodotti identificati come rischiosi nella valutazione di vulnerabilità</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 14 None</li> </ul> <p><b>Spiegare quali criteri sono stati selezionati nella valutazione di vulnerabilità</b></p> <p>The procedure starts from a vulnerability risk assessment applied raw material and packaging (from sources such as ICQRF and RASFF 2022) and arrives at the conclusion that only any oil purchased from third parties is medium risk as raw material (there were no third-party purchases). All raw material is supplied directly from farms in the area, which are qualified with registration on DQ form C 02 supplier assessment is done.</p> <p>La procedura parte da una valutazione del rischio vulnerabilità applicata MP e packaging (da fonti come ICQRF e RASFF 2022) e arriva alla 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> <p><b>Fornire i dettagli della valutazione di vulnerabilità (data, responsabilità, punti di discussione, ecc)</b></p> <p>DQA 04 "Risk Assessment of Raw Materials and Packaging" Rev 04 dated 18.10.2021 updated to the latest review dated 16.10.2024.</p> <p>DQA 04 "Valutazione del rischio delle Materie Prime e Packaging" Rev 04 del 18.10.2021 aggiornata all'ultimo riesame del 16.10.2024.</p> <p>Qualification of suppliers and monitoring of procurement are operated according to PRQ 02 Rev 03 dated 10/23/2020 "Qualification and Control of Suppliers - and DQA 04 'Risk Assessment of Raw Materials and Packaging' Rev 04 dated 10/18/2021 updated to the latest review on 10/16/2024. The procedure starts with an applied vulnerability risk assessment of raw materials and packaging (from sources such as ICQRF and RASFF 2022) and arrives at the conclusion that only oil purchased from foreign bodies, if any, is medium risk as Raw Material (there were no third party purchases). All raw material is supplied directly from farms in the area, which are qualified with registration on DQ form C 02 supplier assessment is done.</p> <p>La qualifica di fornitori ed il monitoraggio degli approvvigionamenti sono operati in base alla PRQ 02 Rev. 03 del 23.10.2020 "Qualifica e Controllo dei fornitori – ed alla DQA 04 "Valutazione del rischio delle Materie Prime e Packaging" Rev 04 del 18.10.2021 aggiornata all'ultimo riesame del 16.10.2024. La procedura parte da una valutazione del rischio vulnerabilità applicata MP e packaging (da fonti come ICQRF e RASFF 2022) e arriva alla 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>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
	4.20.4	<p>The food fraud mitigation plan is supported by the food safety and product quality management system and is subject to review within a 12-month period or whenever significant changes occur.</p> <p>Based on the samples reviewed during the assessment, the results of supplier assessment shall be evaluated once within a 12-month period.</p> <p>Il piano di mitigazione della frode alimentare è supportato dal sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità dei prodotti ed è soggetto a riesame entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verificano cambiamenti significativi.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, i risultati della valutazione dei fornitori sono valutati una volta entro un periodo di 12 mesi.</p>
<b>Food defence</b>	4.21.2	<p>A procedure for food defence has been documented and implemented. Based on the samples reviewed during the assessment, the food defence mitigation plan has been developed, maintained and reviewed appropriately. The food defence mitigation plan is supported by the food safety and product quality management system.</p> <p>È stata documentata e implementata una procedura per la food defence. Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, il piano di mitigazione della food defence è stato sviluppato, mantenuto e riesaminato in modo appropriato. Il piano di mitigazione della food defence è supportato dal sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità dei prodotti.</p>
<b>Audit interni</b>	5.1.1 KO 8	<p>The company has documented, implemented and maintained an effective internal audit program that covers all requirements of the IFS Standard.</p> <p>Based on the company's risk assessment, all areas critical to food safety and product quality are internally audited once within a 12-month period.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto un efficace programma di audit interno che copre tutti i requisiti dello Standard IFS.</p> <p>Sulla base della valutazione dei rischi dell'azienda, tutte le aree critiche per la sicurezza alimentare e la qualità dei prodotti vengono sottoposte a un audit interno una volta entro un periodo di 12 mesi.</p>
<b>Ispezioni del sito e dello stabilimento</b>	5.2.1	<p>The company has documented, implemented and, based on the samples reviewed during the assessment, maintained a site inspection program. The program is appropriate for operations and designed to ensure food safety.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, mantenuto un programma di ispezioni del sito. Il programma è adeguato alle operazioni e progettato per garantire la sicurezza alimentare.</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Validazione e controllo del processo</b>	5.3.3	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company has documented, implemented and maintained processes for all rework operations. It was observed during the site visit that these processes are implemented to minimize food safety risks and ensure traceability.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantuenuto, in base ai campioni riesaminati durante la valutazione, i processi per tutte le operazioni di rilavorazione. Durante la visita al sito è stato osservato che questi processi sono implementati per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare e garantire la tracciabilità.</p>
<b>Dispositivi di misurazione e monitoraggio</b>	5.4.1	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company maintains an updated list of measuring and monitoring devices necessary to ensure compliance with food safety and product quality requirements.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda mantiene un elenco aggiornato di dispositivi di misurazione e monitoraggio necessari per garantire la conformità ai requisiti di sicurezza alimentare e di qualità dei prodotti.</p>
	5.4.2	<p>All measuring devices reviewed during evaluation are checked, adjusted and calibrated as part of a monitoring system, at specific intervals, in accordance with recognized standards/methods and within the relevant limits of process parameter values. The results of the checks, adjustments and calibrations are documented.</p> <p>Tutti i dispositivi di misura riesaminati durante la valutazione sono controllati, regolati e calibrati nell'ambito di un sistema di monitoraggio, a intervalli specifici, in conformità a standard / metodi riconosciuti ed entro i limiti pertinenti dei valori dei parametri di processo. I risultati dei controlli, delle regolazioni e delle calibrazioni sono documentati.</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Monitoraggio del controllo quantità</b>	5.5.1	<p><b>Descrizione della frequenza e metodologia dei controlli quantitativi</b></p> <p>Non-destructive inspection is applied in accordance with 690/78, the number of pcs checked varies according to the batch size</p> <p>Viene applicato controllo non distruttivo in conformità con la 690/78, il numero di pz controllati varia in funzione della dimensione del lotto</p> <p><b>Specificare se l'azienda utilizza la marcatura "e" sulla confezione</b></p> <p>Sì</p> <p>Bulk product is sold by weight in tankers, determined by weighing on an outside weighbridge placed in the yard. Packaged product is sold by volume (ml) through use of volume containers declared by the manufacturer. Filling systems are set to comply with the volumetric parameters of the containers, being set to ensure a predetermined height of the product in the package. Bottling operations are preceded by verification of container uniformity and filling height. All this is recorded on DQ Q 06 Controls in packaging. At each bottling performed on 5 aliquots the tare weight by means of scales and weight control is carried out on 12 packaged bottles. viewed attached for bottling form dated 07.10.2024 with indication of tare gross weight and net volume and performed compliance with 690/78, the frequency is weight/volume controls on all batches</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 12 bottiglie confezionate. visto allegato per modulo imbottigliamento del 07.10.2024 con indicazione della tara peso lordo e volume netto ed eseguita conformità alla 690/78, la frequenza è controlli peso/volume su tutti i lotti</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<p><b>Analisi dei prodotti e monitoraggio ambientale</b></p>	<p>5.6.1</p>	<p><b>Internamente: Vengono eseguite le seguenti analisi</b>            Acidity            Acidità</p> <p><b>Esternamente: Vengono eseguite le seguenti analisi</b>            Water potability (annual in accordance with D. Lgs 18/23), Surface swabs (annual) on can filler nozzles and bottle filler (CBT at 30°C, Staphylococci +, E. Coli), Finished products and raw materials (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)</p> <p>Potabilità acqua (annuale in conformità D. Lgs 18/23), Tamponi di superficie (annuali) su ugelli riempi lattine e riempitrice bottiglie (CBT a 30°C, Stafilococchi +, E. Coli), 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)</p> <p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples tested during the assessment, an analysis plan for internal and external testing. Appropriate testing and sampling methods are based on the applicable requirements of ISO/IEC 17025.</p> <p>Analyses are performed by external laboratory Chemiservice srl (ACCREDIA - 0254L). Viewed analysis plan DQ M 11 Rev. 03 dated 10.09.2019. Planned the following analyses: Water potability (annual in accordance with D. Lgs 18/23), Surface swabs (annual) on can filler nozzles and bottle filler (CBT at 30°C, Staphylococci +, E. Coli), finished products and raw materials (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 upon customer request. Viewed the following test reports:            Test report n 2416180 dated 05.06.2024 on Bio Suisse IGP Puglia Posture 2 oil for MOSH and MOAH.            Test report n 2406213 dated 26.02.2024 on Bio Suisse IGP Sustainable Oil for the search of Fatty Acids, Peroxides, UV Spectrophotometry, multiresidual,            Test report n 2401421 dated 17.01.2024 on Olio Evo Massa EVO/Suisse for the search of Phthalates, Adipates and Citrates,            Internally, acidity values are recorded by internal chemical control by viraggio for phenophthalein.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni esaminati durante la valutazione, un piano di analisi per le analisi interne ed esterne. I metodi di prova e di campionamento appropriati si basano sui requisiti applicabili della norma ISO/IEC 17025.</p> <p>Le analisi vengono eseguite da laboratorio esterno Chemiservice srl (ACCREDIA – 0254L). Visionato piano di analisi DQ M 11 Rev. 03 del 10.09.2019. Previste le seguenti analisi: Potabilità acqua (annuale in conformità D. Lgs 18/23), Tamponi di superficie (annuali) su ugelli riempi lattine e riempitrice bottiglie (CBT a 30°C, Stafilococchi +, E. Coli), 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</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
		<p>clienti. Visionati i seguenti rapporti di prova:  Rdp n 2416180 del 05.06.2024 su Olio Bio Suisse IGP Puglia Postura 2 per la ricerca di MOSH e MOAH  Rdp n 2406213 del 26.02.2024 su Olio Bio Suisse IGP Sostenibile per la ricerca di Acidi Grassi, Perossidi, Spettrofotometria UV, multiresiduale,  Rdp n 2401421 del 17.01.2024 su Olio Evo Massa EVO/Suisse per la ricerca di Ftalati, Adipati e citrati,  Internamente sono registrati i valori di acidità mediante controllo chimico interno per viraggio per fenoftaleina.</p>
	5.6.2	<p><b>Elenco dei parametri del programma di monitoraggio ambientale</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• CBT a 30°C, Stafilococchi +, E. Coli / CBT at 30°C, Staphylococci +, E. coli</li> </ul> <p><b>[Da compilare solo per i siti di macellazione degli animali:] Sono stati definiti i parametri di tempo e temperatura dopo la macellazione in relazione alla refrigerazione o al congelamento di un prodotto.</b></p> <p>NA</p> <p>Based on the risks, the company documented and implemented an environmental microbiological monitoring program to reduce food contamination risks. Samples tested during the assessment were found to be in compliance with the program.</p> <p>Planned Surface Swabs on can filler nozzles and bottle filler (CBT at 30°C, Staphylococci +, E. coli)</p> <p>Sulla base dei rischi, l'azienda ha documentato e implementato un programma di monitoraggio microbiologico ambientale per ridurre i rischi di contaminazione alimentare. I campioni esaminati durante la valutazione sono risultati conformi al programma.</p> <p>Previsti Tamponi di superficie su ugelli riempi lattine e riempitrice bottiglie (CBT a 30°C, Stafilococchi +, E. Coli)</p>
	5.6.3	<p>Based on the samples reviewed during the evaluation, food safety-relevant analyses are performed by laboratories with accredited programs/methods (ISO/IEC 17025) or by laboratories whose results are regularly verified by laboratories accredited on such programs/methods (ISO/IEC 17025).</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, le analisi rilevanti per la sicurezza alimentare sono eseguite da laboratori con programmi/metodi accreditati (ISO/IEC 17025) o da laboratori i cui risultati sono regolarmente verificati da laboratori accreditati su tali programmi/metodi (ISO/IEC 17025).</p>
<b>Rilascio del prodotto</b>	5.7.1	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a procedure for quarantine and release of products.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura per la quarantena e il rilascio dei prodotti.</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Gestione dei reclami</b>	5.8.1	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a procedure for handling product complaints, any written notifications from competent authorities and any orderly action or measures to be taken when a nonconformity is identified. The procedure includes registration, evaluation by competent personnel, and taking appropriate action when necessary.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura per la gestione dei reclami sui prodotti, di qualsiasi notifica scritta da parte delle autorità competenti e di qualsiasi azione o misura di ordine da adottare quando viene identificata una non conformità. La procedura prevede la registrazione, la valutazione da parte di personale competente e l'adozione di azioni appropriate quando necessario.</p>
	5.8.2	<p><b>Reclami sui prodotti (nei 12 mesi)</b></p> <p><b>Totale</b> 0</p> <p><b>Dai consumatori</b> 0</p> <p><b>Dai retailer/clienti</b> 0</p> <p><b>Dalle autorità</b> 0 0</p> <p><b>Principali motivazioni dei reclami da parte di consumatori/retailer</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p><b>Reclami per corpi estranei (nei 12 mesi)</b> 0 0</p> <p><b>Corpi estranei con reclami più frequenti</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p>Applied PRQ 07 Rev 02 dated 11/27/2019 Non-conformity management, corrective and preventive actions. The company states that it has not received any customer complaints during the past year. Complaint management is the responsibility of the QAM (Elia Pellegrino).</p> <p>Applicata la PRQ 07 Rev 02 del 27.11.2019 Gestione non conformità, azioni correttive e preventive. 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>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Richiamo, ritiro, incidenti</b>	5.9.1 KO 9	<p><b>Numero di ritiri effettuati dall'ultimo audit</b> 0</p> <p><b>Numero di richiami eseguiti dall'ultimo audit</b> 0</p> <p>Implementata la procedura 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 rischio almeno una volta all'anno. Ultimo test effettuato il 16.10.2024 su Olio evo "COMMENSALIA" lotto 020123 del 02.07.2024, lattina da 5 litri e bottiglia da 250 ml. Tempo di risposta 75 min. CSQA inserito nella lista dei numeri da contattare. Team della gestione emergenze nella PRQ relativa.</p> <p>Implemented PRQ 09 procedure 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 conducts risk testing at least once a year. Last test carried out on 10/16/2024 on Olio evo "COMMENSALIA" batch 020123 dated 02/07/2024, 5 liter can and 250 ml bottle. Response time 75 min. CSQA included in the list of numbers to contact. Emergency management team in the related PRQ.</p>
	5.9.2	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a procedure for handling incidents and potential emergency situations impacting food safety, quality and legality. The procedure is tested for effectiveness once within a 12-month period.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura per la gestione degli incidenti e delle potenziali situazioni di emergenza con un impatto sulla sicurezza alimentare, sulla qualità e sulla legalità. La procedura viene testata per verificarne l'efficacia una volta entro un periodo di 12 mesi.</p>
<b>Gestione di prodotti non conformi</b>	5.10.1	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a procedure for handling all nonconforming raw materials, semi-finished products, finished products, processing equipment and packaging materials. This procedure includes all required topics.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura per la gestione di tutte le materie prime, i semilavorati, i prodotti finiti, le attrezzature di lavorazione e i materiali di confezionamento non conformi. Questa procedura include tutti gli argomenti richiesti.</p>
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

Parte del rapporto di audit IFS	N° IFS Food V8 Requisito	Informazione obbligatoria da aggiungere
<b>Gestione delle deviazioni, delle non conformità, correzioni e azioni correttive</b>	5.11.1	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a procedure for recording and analyzing nonconformities and nonconforming products, as well as any potential food safety issues, with the goal of preventing recurrences through preventive and/or corrective action.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura per la registrazione e l'analisi delle non conformità e dei prodotti non conformi, nonché di qualsiasi potenziale problema di sicurezza alimentare, con l'obiettivo di evitare recidive mediante azioni preventive e/o correttive.</p>
	5.11.3 KO 10	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, corrective actions are clearly formulated, documented and taken as soon as possible to prevent the occurrence of further nonconformities. The responsibilities and timing of corrective actions are clearly defined.</p> <p>Sulla base dei campionari esaminati durante la valutazione, le azioni correttive sono chiaramente formulate, documentate e intraprese il prima possibile per evitare il verificarsi di ulteriori non conformità. Le responsabilità e i tempi delle azioni correttive sono chiaramente definiti.</p>
<b>Se pertinenti, informazioni aggiuntive</b>		
<p>Nota: Possono anche essere inserite informazioni aggiuntive per i requisiti non elencati come campi obbligatori o per qualsiasi altra nota dell'auditor.</p>		

## RIASSUNTO DI TUTTE LE DEVIAZIONI E NON CONFORMITÀ RILEVATE PER CAPITOLO E REQUISITO

### Capitolo 1: Governance aziendale e impegno della Direzione

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
----	-------------	---------------	-------------	-------------

## Capitolo 2: Sistemi di gestione della sicurezza alimentare e della qualità

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
----	-------------	---------------	-------------	-------------

### Capitolo 3: Gestione delle risorse

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
----	-------------	---------------	-------------	-------------

## Capitolo 4: Processi operativi

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
1	4.2.1.1	Le specifiche devono essere documentate e implementate per tutti i prodotti finiti. Le stesse devono essere aggiornate, prive di ambiguità e in accordo con i requisiti legali e del cliente.	C	<p><b>Durante l'audit sono state esaminate le seguenti specifiche del prodotto finito (minimo 2)</b></p> <p>ST di Cardinale del Console (100% Italiano, bott. Marasca, filtrato e brillantato);            ST di Crù del Console (100 % Italiano – bott. Dorica – non filtrato).            ST "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari del 01.07.2024</p> <p>Data sheet of Cardinale del Console (100 % Italian, bott. Marasca, filtered and polished);            Data sheet ST di Crù del Console (100 % Italian - bott. Dorica - unfiltered).            Data sheet "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari dated 01.07.2024</p> <p><b>Le specifiche del prodotto finito per i marchi retail che sono state riesaminate durante l'audit sono state concordate con i clienti</b></p> <p>Nessun prodotto a marchio della grande distribuzione organizzata</p> <p>In some customer contracts, finished product data sheets are attached. Viewed those of the customer PirKKA Parhaat: data sheet of Cardinale del Console (100% Italian, bott. Marasca, filtered and polished), data sheet of Crù del Console (100% Italian - bott. Dorica - unfiltered). The company has implemented product data sheets for the three types of products they process (Conventional, BIO and DOP) updated as of 01.07.2024. Viewed product data sheet DQ C04 dated 01.07.2024 for customer branded product "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari, precious bottle 500ml personalized anti-rabble cap</p> <p>NC: The implemented product sheets (updated 01.07.2024), only describe the 3 types of oil, without detailing the possible types of finished product that can be made; both in terms of format and label (e.g. Commensalia line or La Spineta line).</p> <p>In alcuni contratti con i clienti sono allegato delle ST di PF. Visionate quelle del cliente PirKKA Parhaat: ST di Cardinale del Console (100% Italiano, bott. Marasca, filtrato e brillantato), ST di Crù del Console (100 % Italiano – bott. Dorica – non filtrato). L'azienda ha implementato delle ST di prodotto per le tre tipologie di prodotto che lavorano (Convenzionale, BIO e DOP) aggiornate al 01.07.2024. Vista scheda tecnica DQ C04 del 01.07.2024 per prodotto a marchio cliente "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari, bottiglia preziosa 500ml tappo personalizzato anti-rabbocco</p> <p>NC: Le schede di prodotto implementate (aggiornate al 01.07.2024), si limitano a descrivere le 3 tipologie di olio, senza riportare in dettaglio le possibili tipologie di prodotto finito che si possono realizzare; sia in termini di formato che di etichetta (es. linea Commensalia o linea La Spineta).</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
2	4.4.2	I materiali acquistati devono essere valutati, sulla base dei rischi e lo stato dei fornitori, per quanto riguarda la sicurezza alimentare, la qualità del prodotto, la legalità e l'autenticità. I risultati devono essere la base per i piani di analisi e di monitoraggio.	C	<p>Per il fornitore Gimagri non risulta disponibile il questionario di qualifica</p> <p>A qualification questionnaire does not appear to be available for supplier Gimagri</p>
3	4.17.2	<p>Per tutti gli impianti / attrezzature e gli utensili che potrebbero avere un impatto sul prodotto, devono essere disponibili evidenze che dimostrino il rispetto dei requisiti legali.</p> <p>Nel caso in cui non siano in vigore requisiti legali specifici, devono essere disponibili evidenze quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• certificati di conformità</li> <li>• specifiche tecniche</li> <li>• autodichiarazione del produttore</li> </ul> <p>al fine di dimostrare che gli impianti / attrezzature siano adatti all'uso previsto.</p>	C	<p>In azienda viene utilizzata una spatola (simile ad un tira-acqua) per la pulizia delle pareti dei silos. Di tale spatola non si dispone al momento della verifica di dichiarazione di conformità alimentare (trattasi di caso isolato).</p> <p>A spatula (similar to a water puller) is used on the farm for cleaning the walls of silos. Such a spatula is not available at the time of the food conformity declaration verification (this is an isolated case).</p>

## Capitolo 5: Misure, analisi, miglioramento

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
----	-------------	---------------	-------------	-------------

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

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
1	2.3.8.1	Per ciascun CCP devono essere definiti e validati i limiti critici al fine di identificare quando un processo è fuori controllo.	NA	<p><b>CCP nell'azienda</b> 0</p> <p><b>I seguenti diversi CCP sono implementati</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 9 Olii e grassi</li> <li>• Nessun CCP</li> </ul> <p>No CCP identified only PRP OP blower being packed (3 bar pressure - validation on 10/24/2023).</p> <p>Nessun CCP identificato solo PRP OP soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar - validazione in data 24.10.2023).</p>
2	2.3.9.1	KO N° 2: Per ogni CCP devono essere documentate, implementate e mantenute specifiche procedure di monitoraggio in termini di metodo, frequenza di misurazione o osservazione e registrazione dei risultati, per rilevare qualsiasi perdita di controllo di tale CCP. Ogni CCP definito deve essere sotto controllo. Il monitoraggio e il controllo di ogni CCP deve essere dimostrato mediante registrazioni.	NA	<p><b>Sono implementati i seguenti diversi CCP</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p><b>Fase del processo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p><b>Metodo di controllo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p><b>Limiti critici</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p><b>Frequenza di controllo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p>No CCP identified only PRP OP blower being packed (3 bar pressure - validation on 10/24/2023).</p> <p>Nessun CCP identificato solo PRP OP soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar - validazione in data 24.10.2023).</p>
3	2.3.9.2	Le registrazioni del monitoraggio dei CCP devono essere verificate da una persona responsabile interna all'azienda e mantenute per un periodo di tempo pertinente.	NA	Nessun CCP

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
4	3.4.7	Laddove i processi richiedano un più elevato controllo di igiene, i dispositivi per il lavaggio delle mani devono essere inoltre dotati di: <ul style="list-style-type: none"> <li>• rubinetteria azionabile senza il contatto delle mani</li> <li>• sistemi di sanificazione delle mani</li> <li>• contenitori dei rifiuti a comando non manuale.</li> </ul>	NA	Non richiesti
5	3.4.8	Laddove necessario, devono essere disponibili ed utilizzati dispositivi per la pulizia e la sanificazione di stivali, scarpe e altri indumenti protettivi.	NA	Non richiesti
6	4.4.4	Quando una parte del processo di lavorazione e/o del confezionamento primario e/o dell'etichettatura è dato in outsourcing, ciò deve essere documentato nel sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità e tali processi devono essere controllati per garantire che la sicurezza alimentare, la qualità, la legalità e l'autenticità del prodotto non siano compromesse. Il controllo di tali processi in outsourcing deve essere identificato e documentato. Qualora richiesto dal cliente, deve essere fornita evidenza che il cliente sia stato informato e abbia accettato tale processo in outsourcing.	NA	No outsourcing No outsourcing
7	4.4.5	Un accordo contrattuale deve essere documentato ed implementato e deve includere i processi in outsourcing e descrivere qualsiasi accordo ad esso collegato, compresi i controlli di processo, i piani di analisi e di monitoraggio.	NA	No outsourcing
8	4.4.6	I fornitori dei processi in outsourcing devono essere approvati attraverso: <ul style="list-style-type: none"> <li>• certificazione IFS Food o altri standard di certificazione di sicurezza alimentare riconosciuti dal GFSI, oppure</li> <li>• audit documentato del fornitore, eseguito da una persona esperta e competente, che includa almeno i requisiti di sicurezza alimentare, qualità del prodotto, legalità e autenticità.</li> </ul>	NA	No outsourcing
9	4.8.3	In caso siano state identificate aree sensibili ai rischi microbiologici, chimici e fisici, queste devono essere progettate e gestite in modo tale da assicurare che la sicurezza del prodotto non sia compromessa.	NA	Non ci sono aree sensibili
10	4.8.4	L'ubicazione dei laboratori e delle postazioni in cui sono effettuati i controlli di processo non devono compromettere la sicurezza del prodotto.	NA	No laboratori interni
11	4.9.4.2	In caso di utilizzo di controsoffitti, è necessario un accesso all'area vuota sovrastante per facilitare la pulizia, la manutenzione e le ispezioni per il controllo degli infestanti.	NA	No controsoffitti
12	4.9.6.3	Le tendine in materiale plastico per la separazione delle aree, devono essere mantenute in modo tale da evitare le contaminazioni ed essere facili da pulire.	NA	NOon presenti
13	4.9.8.3	Gli impianti di condizionamento e il flusso d'aria generato artificialmente non devono compromettere la sicurezza e la qualità del prodotto.	NA	Non presenti impianti di condizionamento
14	4.9.8.4	Nelle aree in cui siano generate considerevoli quantità di polvere devono essere progettati, costruiti e mantenuti impianti per l'estrazione delle stesse.	NA	Non viene generata polvere
15	4.9.9.3	L'acqua riciclata, utilizzata nel processo, non deve comportare rischi di contaminazione.	NA	No acqua riciclata

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
16	4.9.9.4	L'acqua non potabile deve essere trasportata in tubazioni separate e adeguatamente contrassegnate. Tali tubazioni non devono essere né collegate al sistema di acqua potabile né consentire la possibilità di reflusso, al fine di prevenire la contaminazione delle fonti di acqua potabile o dell'ambiente dello stabilimento.	NA	No acqua non potabile
17	4.10.9	Quando per le attività di pulizia e disinfezione nelle aree di produzione vengono utilizzati fornitori di servizi esterni, tutti i requisiti sopra riportati devono essere documentati nel contratto di servizio.	NA	Eseguite da personale aziendale
18	4.14.6	Quando un'azienda incarica un fornitore terzo per il servizio di stoccaggio, il fornitore di servizio deve essere certificato secondo lo Standard IFS Logistics o qualsiasi altro standard di certificazione riconosciuto GFSI che copra il rispettivo scopo di attività. In caso contrario, devono essere soddisfatti tutti i requisiti pertinenti ed equivalenti alle pratiche di stoccaggio dell'azienda e ciò deve essere chiaramente definito nel rispettivo contratto.	NA	No stoccaggio presso terzi
19	4.15.2	Laddove le merci vengano trasportate a determinate temperature, la temperatura all'interno dei veicoli deve essere controllata e documentata prima del carico.	NA	No trasporto a temperatura controllata
20	4.15.4	Laddove le merci vengano trasportate a determinate temperature, deve essere assicurato e documentato il mantenimento di un appropriato intervallo di temperatura durante il trasporto.	NA	No trasporto a temperatura controllata

## Rapporto dettagliato di audit

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
1	1.1.1	<p>La Direzione deve sviluppare, implementare e mantenere una politica aziendale, la quale deve prendere in considerazione, come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la sicurezza alimentare, la qualità, la legalità e l'autenticità dei prodotti</li> <li>• l'attenzione al cliente</li> <li>• la cultura della sicurezza alimentare</li> <li>• la sostenibilità.</li> </ul> <p>La politica aziendale deve essere comunicata a tutti i dipendenti e deve essere suddivisa in obiettivi specifici per i reparti pertinenti. Gli obiettivi relativi alla cultura della sicurezza alimentare devono includere, come minimo, la comunicazione relativa alle politiche e le responsabilità in materia di sicurezza alimentare, la formazione, il riscontro dei dipendenti sulle tematiche relative alla sicurezza alimentare e la misurazione delle prestazioni.</p>	A	<p>Management has developed, implemented and maintained a company policy, taking into consideration the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- food safety, quality, legality and authenticity of products</li> <li>- customer focus</li> <li>- the culture of food safety</li> <li>- sustainability.</li> </ul> <p>Based on the company policy, management has set measurable goals for communicating food safety policies and responsibilities, training, employee feedback on food safety issues, and measuring the performance of relevant departments to meet food safety and product quality requirements.</p> <p>The company confirmed the Quality and Food Safety Policy dated 04/22/2019 (included as a goal the inclusion of a quality awareness development plan; product authenticity assurance).</p> <p>La Direzione ha sviluppato, implementato e mantenuto una politica aziendale, prendendo in considerazione quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la sicurezza alimentare, la qualità, la legalità e l'autenticità dei prodotti</li> <li>• l'attenzione al cliente</li> <li>• la cultura della sicurezza alimentare</li> <li>• la sostenibilità.</li> </ul> <p>Sulla base della politica aziendale, la Direzione ha definito obiettivi misurabili per la comunicazione delle politiche e delle responsabilità in materia di sicurezza alimentare, per la formazione, per il feedback dei dipendenti sulle tematiche relative alla sicurezza alimentare e per la misurazione delle prestazioni dei reparti interessati, al fine di soddisfare le esigenze di sicurezza alimentare e di qualità dei prodotti.</p> <p>L'azienda ha confermato la Politica della Qualità e sicurezza alimentare del 22.04.2019 (inserito come obiettivo l'inserimento di un piano di sviluppo della consapevolezza della qualità; garanzia di autenticità dei prodotti).</p>
2	1.1.2	<p>Tutte le informazioni rilevanti relative alla sicurezza alimentare, alla qualità dei prodotti, alla legalità e all'autenticità devono essere comunicate in maniera efficace e tempestiva al personale pertinente.</p>	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
3	1.2.1	KO N° 1: La Direzione deve garantire che i dipendenti siano consapevoli delle proprie responsabilità in relazione alla sicurezza alimentare e alla qualità dei prodotti e che siano implementati meccanismi al fine di monitorare l'efficacia del loro operato. Tali meccanismi devono essere identificati e documentati.	A	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, management provides sufficient resources to establish, implement, maintain, review and improve the food safety and product quality management system. Through the use of clear work instructions, an organizational chart and personnel filing rules, management ensures that employees are aware of their responsibilities. Monitoring is done through, among other things, internal audits and site inspections.</p> <p>The awareness development plan includes training events with staff and the presence of a bulletin board on which notices are viewed Viewed DQ Q 13 for this year developed</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, la Direzione fornisce risorse sufficienti per stabilire, implementare, mantenere, riesaminare e migliorare il sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità dei prodotti. Attraverso l'uso di chiare istruzioni di lavoro, di un organigramma e di regole di archiviazione per il personale, la Direzione si assicura che i dipendenti siano consapevoli delle loro responsabilità. Il monitoraggio avviene, tra l'altro, attraverso audit interni e ispezioni in sito.</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</p>
4	1.2.2	La Direzione deve mettere a disposizione risorse sufficienti e appropriate al fine di soddisfare i requisiti relativi ai prodotti e ai processi.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
5	1.2.3	Il reparto responsabile della gestione della sicurezza alimentare e della qualità deve fare rapporto direttamente alla Direzione. Deve essere documentato e mantenuto un organigramma che illustri la struttura aziendale.	A	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the sample reviewed during the assessment, an organizational chart that identifies the functions and responsibilities of employees whose activities affect food safety. The organizational chart is up to date. The department responsible for food safety and quality management reports directly to management.</p> <p>Implemented "Nominal Organization Chart with Duties" (DQ D 04) updated 12.03.2020 rev 3, updated due to change in management position. Elia Pellegrino (DIR and Manager Comm), Maria Teresa Pellegrino (QM and Marketing), Felice Ferrante (Manager Administrative), Nicola Lotito (RP), Alessandro Tamburrano (RM), Giuseppe Cicoria (Manager Mag).</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base del campione riesaminato durante la valutazione, un organigramma che identifica le funzioni e le responsabilità dei dipendenti le cui attività influiscono sulla sicurezza alimentare. L'organigramma è aggiornato. Il dipartimento responsabile della gestione della sicurezza alimentare e della qualità riferisce direttamente alla Direzione.</p> <p>Implementato "Organigramma nominale con mansioni" (DQ D 04) aggiornato al 12.03.2020 rev 3, aggiornato per variazione carica direzione. Elia Pellegrino (DIR e Resp Comm), Maria Teresa Pellegrino (RQ e Marketing), Felice Ferrante (Resp Amministrativo), Nicola Lotito (RP), Alessandro Tamburrano (RM), Giuseppe Cicoria (Resp Mag).</p>
6	1.2.4	La Direzione deve garantire che tutti i processi (documentati e non documentati) siano noti al personale pertinente e siano applicati sistematicamente.	A	
7	1.2.5	La Direzione deve mantenere un sistema che garantisca l'azienda di essere informata su tutta la legislazione pertinente, sugli sviluppi scientifici e tecnologici, sulle pratiche industriali, sulle tematiche relative alla sicurezza alimentare e alla qualità dei prodotti ed essere consapevole dei fattori che possono influenzare la food defence e i rischi di frode alimentare.	A	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, management has implemented and applied an up-to-date system of all relevant legislation, scientific and technological developments, industry practices, food safety and product quality issues, and is aware of factors that may influence food defense and food fraud risks. This applies to countries of production and destination.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, la Direzione ha implementato e applicato un sistema aggiornato di tutta la legislazione pertinente, degli sviluppi scientifici e tecnologici, delle pratiche industriali, delle tematiche relative alla sicurezza alimentare e alla qualità dei prodotti, ed è consapevole dei fattori che possono influenzare la food defence e i rischi di frode alimentare. Questo vale per i Paesi di produzione e di destinazione.</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
8	1.2.6	<p>La Direzione deve assicurare che l'ente di certificazione sia informato di qualsiasi variazione che possa influenzare la capacità dell'azienda di essere conforme ai requisiti di certificazione. Questo include, come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• qualsiasi modifica dell'entità legale</li> <li>• qualsiasi variazione di ubicazione del sito produttivo. Per le seguenti specifiche situazioni:</li> <li>• qualsiasi richiamo del prodotto</li> <li>• qualsiasi richiamo e/o ritiro del prodotto deciso dalle autorità per motivi legati alla sicurezza alimentare e/o frode alimentare</li> <li>• qualsiasi visita da parte delle autorità che comporti un'azione obbligatoria connessa alla sicurezza alimentare e/o a frodi alimentari</li> </ul> <p>l'ente di certificazione deve essere informato entro tre (3) giorni lavorativi.</p>	A	<p><b>Nome dell'autorità competente</b> ASL</p> <p><b>Ultima visita delle autorità competenti (anche se si è verificata più di 12 mesi fa)</b> 05.03.2024</p> <p><b>Sono state intraprese azioni obbligatorie in relazione alla sicurezza alimentare, alla frode alimentare e/o alla legalità del prodotto?</b> No</p> <p>The company received an ASL health inspection at the company's request for export. No sanctions received</p> <p>L'azienda ha ricevuto un'ispezione sanitaria dell'ASL su richiesta dell'azienda stessa per esportazione. Nessuna sanzione ricevuta</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
9	1.3.1	<p>La Direzione deve garantire che il sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità sia riesaminato. Questa attività deve essere pianificata entro un periodo di 12 mesi con esecuzione che non superi i 15 mesi. Tali riesami devono includere come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• un riesame degli obiettivi e delle politiche, inclusi gli elementi della cultura della sicurezza alimentare</li> <li>• i risultati degli audit e delle ispezioni in sito</li> <li>• i riscontri positivi e negativi dai clienti</li> <li>• la conformità dei processi</li> <li>• il risultato della valutazione delle frodi alimentari</li> <li>• il risultato della valutazione della food defence</li> <li>• le problematiche relative alla conformità</li> <li>• lo stato delle correzioni e delle azioni correttive</li> <li>• le notifiche da parte delle autorità.</li> </ul>	A	<p>Based on the samples reviewed during the evaluation, the company policy is communicated to all employees. Interviewed employees are aware of the contents of the company policy, and the policy has been consistently applied.</p> <p>The elements of food safety culture, including communication, training, employee feedback, and measurement of food safety performance, have been implemented.</p> <p>Management has reviewed all elements of the food safety and product quality management system, including the HACCP plan, within a 12-month period to ensure its continued suitability and effectiveness. The results of the annual Management Review are used to support the continuous improvement process.</p> <p>The Management Review is conducted annually, last on 10/16/2024, HACCP is also reviewed in the review.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, la politica aziendale viene comunicata a tutti i dipendenti. I dipendenti intervistati sono a conoscenza dei contenuti della politica aziendale e la politica è stata applicata in modo coerente. Gli elementi della cultura della sicurezza alimentare, tra cui la comunicazione, la formazione, il feedback dei dipendenti e la misurazione delle prestazioni in materia di sicurezza alimentare, sono stati implementati.</p> <p>La Direzione ha riesaminato tutti gli elementi del sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità dei prodotti, compreso il piano HACCP, entro un periodo di 12 mesi, per garantirne l'idoneità e l'efficacia continue. I risultati del riesame annuale della Direzione sono utilizzati per sostenere il processo di miglioramento continuo.</p> <p>Il Riesame della direzione viene eseguito con frequenza annuale, ultimo in data 16.10.2024, nel riesame viene anche riesaminato l'HACCP.</p>
10	1.3.2	<p>Le azioni risultanti dal riesame della Direzione devono essere finalizzate a supportare il miglioramento. Il riesame della Direzione deve prendere in considerazione le azioni di follow-up relative ai riesami precedenti e ogni cambiamento che potrebbe avere un impatto sul sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità. Il riesame della Direzione deve essere completamente documentato.</p>	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
11	1.3.3	<p>La Direzione deve individuare e riesaminare (ad esempio mediante audit interni o ispezioni in sito) l'infrastruttura e l'ambiente di lavoro necessari per garantire la sicurezza alimentare, la qualità, la legalità e l'autenticità dei prodotti, almeno una volta entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verificano cambiamenti significativi. Questo include come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• gli edifici</li> <li>• i sistemi di approvvigionamento</li> <li>• gli impianti e le attrezzature</li> <li>• i trasporti</li> <li>• le strutture destinate al personale</li> <li>• le condizioni ambientali</li> <li>• le condizioni igieniche</li> <li>• la progettazione degli ambienti di lavoro</li> <li>• le influenze esterne (ad esempio rumore, vibrazioni).</li> </ul> <p>Sulla base dei rischi, i risultati del riesame devono essere presi in considerazione per la pianificazione degli investimenti.</p>	A	
12	2.1.1.1	<p>Deve essere documentata, implementata e mantenuta una procedura per il controllo dei documenti e delle relative modifiche. Tutti i documenti necessari per conseguire la conformità alla sicurezza alimentare, alla qualità, alla legalità, all'autenticità dei prodotti e ai requisiti del cliente devono essere disponibili nella loro ultima versione. Le motivazioni che hanno portato all'aggiornamento dei documenti di importanza critica per tali requisiti, devono essere registrate.</p>	A	
13	2.1.1.2	<p>Il sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità deve essere documentato, implementato e mantenuto e deve essere conservato in un luogo sicuro. Ciò si applica ai sistemi documentati fisici e/o digitali.</p>	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
14	2.1.1.3	Tutta la documentazione deve essere chiaramente leggibile, priva di ambiguità ed esaustiva. La documentazione deve essere accessibile al personale pertinente in ogni momento.	A	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the sample reviewed during the evaluation, a procedure for controlling documents and their changes. All documents necessary for compliance with product requirements are available in the latest version. The reasons for any changes to documents, critical to product requirements, are recorded. The implemented system demonstrates effective control over all operations and processes related to food safety and product quality.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base del campione riesaminato durante la valutazione, una procedura per il controllo dei documenti e delle loro modifiche. Tutti i documenti necessari per la conformità ai requisiti del prodotto sono disponibili nell'ultima versione. Le ragioni di eventuali modifiche ai documenti, critiche per i requisiti del prodotto, sono registrate. Il sistema implementato dimostra un controllo efficace su tutte le operazioni e i processi relativi alla sicurezza alimentare e alla qualità dei prodotti.</p>
15	2.1.2.1	Le registrazioni e le informazioni documentate devono essere leggibili, completate adeguatamente ed autentiche. Le stesse devono essere mantenute in modo tale che siano proibite successive revisioni o correzioni. Se le registrazioni sono documentate elettronicamente, deve essere implementato un sistema che assicuri che esclusivamente il personale autorizzato abbia l'accesso per creare o modificare le registrazioni (ad esempio mediante protezione password).	A	
16	2.1.2.2	Tutte le registrazioni e le informazioni documentate devono essere conservate in conformità ai requisiti legali e del cliente. Se tali requisiti non sono definiti, le registrazioni e le informazioni documentate devono essere mantenute per un minimo di un anno oltre la shelf life. Per i prodotti che non hanno una shelf life, il tempo di tenuta delle registrazioni e delle informazioni documentate deve essere giustificato e tale giustificazione deve essere documentata.	A	<p>Based on the samples reviewed during the evaluation, records and documented information are kept securely for the period of time required to meet customer and legal requirements, or for a minimum of one year after the specified shelf life of the food, if customer or legal requirements are not available. The implemented system is effective and the required records were available during the evaluation.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, le registrazioni e le informazioni documentate sono conservati in modo sicuro per il periodo di tempo necessario a soddisfare i requisiti del cliente e legali, o per un minimo di un anno dopo la shelf life specificata dell'alimento, se i requisiti del cliente o legali non sono disponibili. Il sistema implementato è efficace e le registrazioni richieste erano disponibili durante la valutazione.</p>
17	2.1.2.3	Le registrazioni e le informazioni documentate devono essere conservate in modo sicuro e facilmente accessibile.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
18	2.2.1.1	I fondamenti del sistema di gestione della sicurezza alimentare dell'azienda si devono basare su un piano HACCP pienamente implementato, sistematico ed esaustivo, fondato sui principi del Codex Alimentarius, delle buone pratiche di fabbricazione, delle buone pratiche igieniche e sui requisiti legali dei paesi di produzione e destinazione che possono andare oltre tali principi. Il piano HACCP deve essere specifico e implementato presso il sito produttivo.	A	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company's food safety management system is a fully implemented, systematic and comprehensive plan based on the HACCP system that follows Codex Alimentarius principles, good manufacturing practices and good hygiene practices.</p> <p>The legal requirements of the countries of production and destination are followed. The HACCP plan is site-specific and is implemented, documented and maintained.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, il sistema di gestione della sicurezza alimentare dell'azienda è un piano completamente implementato, sistematico e completo basato sul sistema HACCP che segue i principi del Codex Alimentarius, le buone pratiche di fabbricazione e le buone pratiche igieniche.</p> <p>Vengono seguiti i requisiti legali dei Paesi di produzione e di destinazione. Il piano HACCP è specifico per il sito e viene implementato, documentato e mantenuto.</p>
19	2.2.1.2	Il piano HACCP deve coprire tutte le materie prime, i materiali di confezionamento, i prodotti o i gruppi di prodotti, nonché ogni processo dalla ricezione delle materie prime fino alla spedizione dei prodotti finiti, ivi incluso lo sviluppo del prodotto.	A	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the HACCP plan covers all raw materials, packaging materials, products, and all processes from incoming goods to the shipment of finished products. Product development is covered in the HACCP plan.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, il piano HACCP copre tutte le materie prime, i materiali di confezionamento, i prodotti e tutti i processi, dalle merci in entrata fino alla spedizione dei prodotti finiti. Lo sviluppo del prodotto è contemplato nel piano HACCP.</p>
20	2.2.1.3	Il piano HACCP si deve basare su letteratura scientifica o su pareri di esperti provenienti da altre fonti, che possono includere: associazioni di categoria e di settore, esperti indipendenti e autorità. Tali informazioni devono essere mantenute in linea con lo sviluppo di ogni nuovo processo tecnologico.	A	
21	2.2.1.4	In caso di modifiche delle materie prime, dei materiali di confezionamento, dei metodi di lavorazione, delle infrastrutture e/o degli impianti, il piano HACCP deve essere riesaminato al fine di garantire il rispetto dei requisiti di sicurezza del prodotto.	A	
22	2.3.1.1	Formazione del gruppo HACCP Il gruppo HACCP deve avere le conoscenze e le competenze specifiche appropriate, essere multi- disciplinare e includere il personale operativo.	A	Il Team HACCP è composto da Elia Pellegrino (DIR), Maria Teresa Pellegrino (RQ), Lotito Nicola (Resp Prod), Ferrante Felice (Resp Amm), Alimenta srl (consulenti qualificati).

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
23	2.3.1.2	Le persone responsabili per lo sviluppo e il mantenimento del piano HACCP devono avere un team leader interno e devono aver ricevuto una adeguata formazione nell'applicazione dei principi HACCP, nonché avere specifica conoscenza dei prodotti e dei processi.	A	
24	2.3.2.1	Deve essere documentata e mantenuta una descrizione completa del prodotto che contenga tutte le informazioni rilevanti per la sicurezza del prodotto, che includono come minimo: <ul style="list-style-type: none"> <li>• composizione</li> <li>• caratteristiche fisiche, organolettiche, chimiche e microbiologiche</li> <li>• requisiti legali per la sicurezza alimentare del prodotto</li> <li>• metodi di trattamento, confezionamento, durata di conservazione prevista del prodotto (shelf life)</li> <li>• condizioni di stoccaggio, modalità di trasporto e di distribuzione.</li> </ul>	A	
25	2.3.3.1	L'uso previsto del prodotto deve essere descritto in relazione all'utilizzo atteso del prodotto da parte del consumatore finale, tenendo in considerazione i gruppi di consumatori vulnerabili.	A	
26	2.3.4.1	Deve esistere un diagramma di flusso documentato e mantenuto per ogni prodotto o gruppo di prodotti e per tutte le variazioni dei processi e dei sotto-processi (inclusendo le rilavorazioni e i ri-trattamenti). Il diagramma di flusso deve identificare ogni fase e ogni misura di controllo definita per i CCP e le altre misure di controllo. Esso deve riportare la data e, in caso di modifica, essere aggiornato.	A	
27	2.3.5.1	I rappresentanti del gruppo HACCP devono verificare il diagramma di flusso mediante verifiche in sito in tutte le fasi operative e turni di lavoro. Ove necessario, devono essere apportate modifiche al diagramma di flusso.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
28	2.3.6.1	Deve essere condotta un'analisi dei pericoli per tutti i pericoli fisici, chimici (incluso il pericolo radiologico e gli allergeni) e biologici possibili e prevedibili. L'analisi deve includere anche i pericoli collegati ai materiali a contatto con l'alimento, ai materiali di confezionamento così come ai pericoli relativi all'ambiente di lavoro. L'analisi dei pericoli deve prendere in considerazione la probabilità di insorgenza dei pericoli e la gravità del loro effetto negativo sulla salute. Devono essere effettuate considerazioni in merito alle specifiche misure di controllo che devono essere applicate al fine di mantenere sotto controllo ciascun pericolo significativo.	A	
29	2.3.7.1	La determinazione se la fase in cui viene applicata una misura di controllo è un CCP nel sistema HACCP deve essere facilitata utilizzando l'albero delle decisioni o altri strumenti che dimostrino un approccio logico e ragionato.	A	L'analisi dei pericoli ed il piano di autocontrollo documentano la prevenzione dei rischi attraverso i PRP e OPRP. Nessun CCP identificato solo PRP OP soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar - validazione in data 24.10.2023).
30	2.3.8.1	Per ciascun CCP devono essere definiti e validati i limiti critici al fine di identificare quando un processo è fuori controllo.	NA	<p><b>CCP nell'azienda</b></p> <p>0</p> <p><b>I seguenti diversi CCP sono implementati</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 9 Olii e grassi</li> <li>• Nessun CCP</li> </ul> <p>No CCP identified only PRP OP blower being packed (3 bar pressure - validation on 10/24/2023).</p> <p>Nessun CCP identificato solo PRP OP soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar - validazione in data 24.10.2023).</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
31	2.3.9.1	KO N° 2: Per ogni CCP devono essere documentate, implementate e mantenute specifiche procedure di monitoraggio in termini di metodo, frequenza di misurazione o osservazione e registrazione dei risultati, per rilevare qualsiasi perdita di controllo di tale CCP. Ogni CCP definito deve essere sotto controllo. Il monitoraggio e il controllo di ogni CCP deve essere dimostrato mediante registrazioni.	NA	<p><b>Sono implementati i seguenti diversi CCP</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p><b>Fase del processo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p><b>Metodo di controllo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p><b>Limiti critici</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p><b>Frequenza di controllo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p>No CCP identified only PRP OP blower being packed (3 bar pressure - validation on 10/24/2023).</p> <p>Nessun CCP identificato solo PRP OP soffiatrice in fase di confezionamento (pressione 3 bar - validazione in data 24.10.2023).</p>
32	2.3.9.2	Le registrazioni del monitoraggio dei CCP devono essere verificate da una persona responsabile interna all'azienda e mantenute per un periodo di tempo pertinente.	NA	Nessun CCP
33	2.3.9.3	Il personale operativo incaricato del monitoraggio delle misure di controllo definite per i CCP e delle altre misure di controllo deve aver ricevuto specifica formazione/addestramento.	A	
34	2.3.9.4	Le misure di controllo, nonché quelle definite per i CCP, devono essere monitorate, registrate e controllate mediante criteri misurabili o osservabili.	A	
35	2.3.10.1	Nel caso in cui il monitoraggio indichi che una particolare misura di controllo definita per un CCP o qualsiasi altra misura di controllo non è sotto controllo, devono essere documentate e implementate azioni correttive. Tali azioni correttive devono anche considerare qualsiasi azione nei confronti dei prodotti non conformi da adottare e identificare le cause profonde (root cause) che hanno generato la perdita di controllo del CCP.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
36	2.3.11.1	Le procedure di validazione, compresa la rivalidazione dopo qualsiasi modifica che possa aver impatto sulla sicurezza alimentare, devono essere documentate, implementate e mantenute per assicurare che il piano HACCP sia idoneo a controllare efficacemente i pericoli identificati.	A	
37	2.3.11.2	Le procedure di verifica devono essere documentate, implementate e mantenute al fine di confermare che il piano HACCP funzioni correttamente. Le attività di verifica del piano HACCP, che possono includere ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> <li>• audit interni</li> <li>• analisi</li> <li>• campionamenti</li> <li>• deviazioni e non conformità</li> <li>• reclami</li> </ul> devono essere eseguite almeno una volta entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verifichino cambiamenti significativi. I risultati di questa verifica devono essere registrati e inclusi nel piano HACCP.	A	<p>The HACCP plan is reviewed once within a 12-month period or whenever significant changes occur to raw materials, packaging materials, processing methods, infrastructure, and equipment that impact food safety.</p> <p>Sanitary self-control manual Rev. 04, 05.03.2024</p> <p>Il piano HACCP viene riesaminato una volta entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verifichino cambiamenti significativi per le materie prime, i materiali di confezionamento, i metodi di lavorazione, le infrastrutture e le attrezzature che hanno un impatto sulla sicurezza alimentare.</p> <p>Manuale di autocontrollo igienico-sanitario Rev. 04 del 05.03.2024</p>
38	2.3.12.1	La documentazione e le registrazioni relative all'HACCP, quali ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'analisi dei pericoli</li> <li>• la definizione delle misure di controllo definite per i CCP e per le altre misure di controllo</li> <li>• la definizione dei limiti critici</li> <li>• i processi</li> <li>• le procedure</li> <li>• i risultati delle attività di monitoraggio delle misure di controllo definite per i CCP e delle altre misure di controllo</li> <li>• le registrazioni della formazione del personale incaricato del monitoraggio CCP</li> <li>• le deviazioni e le non conformità osservate e l'implementazione delle azioni correttive devono essere disponibili.</li> </ul>	A	
39	3.1.1	Tutto il personale che svolge attività tali da incidere sulla sicurezza, sulla qualità, sulla legalità e sull'autenticità del prodotto deve essere in possesso delle competenze necessarie, commisurate al proprio ruolo, in termini di istruzione, esperienza lavorativa e/o formazione.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
40	3.1.2	Le responsabilità, le competenze e le descrizioni delle mansioni, per tutte le funzioni che hanno un impatto sulla sicurezza alimentare e sulla qualità del prodotto devono essere documentate, implementate e mantenute. I ruoli chiave devono essere assegnati.	A	
41	3.2.1	Sulla base del rischio devono essere documentati, implementati e mantenuti requisiti relativi all'igiene personale, che devono includere, come minimo, i seguenti aspetti : <ul style="list-style-type: none"> <li>• capelli e barba</li> <li>• indumenti protettivi (incluse le loro condizioni di utilizzo negli spogliatoi)</li> <li>• lavaggio, disinfezione e igiene delle mani</li> <li>• consumo di alimenti, bevande, fumo/sigarette elettroniche o altro uso di tabacco</li> <li>• azioni da intraprendere in caso di tagli o abrasioni della pelle</li> <li>• unghie, gioielli, unghie/ciglia finte e oggetti personali (inclusi i medicinali)</li> <li>• notifica di malattie infettive e condizioni che incidono sulla sicurezza alimentare attraverso una procedura di screening medico.</li> </ul>	A	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, documented standards of personal hygiene are established, implemented and maintained to minimize food safety risks. In case of health problems or infectious diseases that may impact food safety, the company is prepared to take actions, including medical screening procedures, if applicable, in accordance with local legal requirements to minimize contamination risks.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, vengono stabiliti, implementati e mantenuti standard documentati di igiene personale per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare.</p> <p>In caso di problemi di salute o di malattie infettive che possono avere un impatto sulla sicurezza alimentare, l'azienda è pronta a intraprendere azioni, comprese le procedure di screening medico, se applicabili, in conformità con i requisiti legali locali per ridurre al minimo i rischi di contaminazione.</p>
42	3.2.2	KO N° 3: I requisiti relativi l'igiene personale devono essere compresi ed essere applicati da tutto il personale pertinente, gli appaltatori e i visitatori.	A	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, personal hygiene requirements are observed and enforced by relevant personnel, contractors and visitors. Verification, in addition to other aspects, takes place in internal audits and site inspections.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, i requisiti di igiene personale sono osservati e applicati dal personale interessato, dagli appaltatori e dai visitatori. La verifica, oltre ad altri aspetti, avviene nell'ambito di audit interni e ispezioni in sito.</p>
43	3.2.3	Il rispetto dei requisiti di igiene personale deve essere monitorato con una frequenza basata sui rischi, ma almeno una volta entro un periodo di 3 mesi.	A	
44	3.2.4	Deve essere implementato e mantenuto un programma basato sul rischio per controllare l'efficacia dell'igiene delle mani.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
45	3.2.5	Non devono essere indossati oggetti di gioielleria visibili (inclusi piercing) e orologi. Qualsiasi eccezione deve essere stata valutata in maniera esaustiva sulla base dei rischi e deve essere efficacemente gestita.	A	
46	3.2.6	I tagli e le abrasioni della pelle devono essere coperti da un cerotto/bendaggio che non presenti rischi di contaminazione. I cerotti/bendaggi devono essere impermeabili e colorati in modo diverso dal colore del prodotto. Dove pertinente: • i cerotti/bendaggi devono contenere una striscia metallica • devono essere indossati guanti monouso.	A	
47	3.2.7	Nelle aree di lavoro in cui è richiesto di indossare un copricapo e/o un copri-barba, i capelli e la barba devono essere coperti completamente, al fine di prevenire la contaminazione del prodotto.	A	
48	3.2.8	Devono essere implementate le regole di utilizzo per le aree di lavoro/attività in cui è richiesto di indossare guanti (colorati in modo diverso dal colore del prodotto).	A	Based on the samples reviewed during the assessment, appropriate protective clothing is provided to minimize food safety risks.  Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, vengono forniti indumenti protettivi adeguati per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare.
49	3.2.9	Devono essere forniti in quantità sufficiente per ogni dipendente adeguati indumenti protettivi.	A	
50	3.2.10	Tutti gli indumenti protettivi devono essere accuratamente e regolarmente lavati in sito, da appaltatori approvati o dai dipendenti. Tale decisione deve essere documentata e basata sui rischi. I requisiti relativi al lavaggio degli indumenti protettivi devono assicurare come minimo quanto segue: • in ogni momento una sufficiente segregazione tra gli indumenti sporchi e gli indumenti puliti • le modalità di lavaggio relative la temperatura dell'acqua e il dosaggio del detergente • le modalità di gestione al fine di evitare contaminazioni fino al successivo utilizzo. L'efficacia del lavaggio deve essere monitorata.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
51	3.2.11	In caso di problemi di salute o di malattie infettive, che possono avere un impatto sulla sicurezza alimentare, devono essere adottate azioni al fine di ridurre al minimo i rischi di contaminazione.	A	
52	3.3.1	<p>Programmi documentati di formazione e/o addestramento devono essere implementati in funzione dei requisiti dei prodotti e dei processi e delle esigenze di formazione dei dipendenti, in base alle loro mansioni, e devono includere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• i contenuti della formazione</li> <li>• la frequenza della formazione</li> <li>• le mansioni dei dipendenti</li> <li>• le lingue</li> <li>• il docente/tutor qualificato</li> <li>• la valutazione dell'efficacia della formazione.</li> </ul>	A	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company has documented and implemented a program that covers training and education with respect to product and process requirements and the training needs of employees, according to their job position.</p> <p>Verified DQ Q 05 "Annual Training Program" issued on 17.01.2024. Staff training appears to be planned and implemented in a controlled form, planned 4 training events per year. Planned 4 training events performed by external lecturers (Alimenta Ltd.). Viewed training report on 03/20/2024 on HACCP, NC, AC, AP and Allergens; on 10/16/2024 on site safety, food defense, food safety culture; on 05/20/2024 on quality procedures inherent to GSFI STDs; on 07/18/2024 on traceability, pest management, oil tasting sheets. The training is performed by Dr. Centritto Francesco. Effectiveness by final interview and recording of evaluation. All staff present in the company attended the Alimentarist Course, viewed certificates of Cicoria Giuseppe and Lotito Nicola both dated 06.10.2021</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda ha documentato e implementato un programma che copre la formazione e l'addestramento rispetto ai requisiti di prodotto e di processo e alle esigenze di formazione dei dipendenti, in base alla loro posizione lavorativa.</p> <p>Verificato DQ Q 05 "Programma annuale di addestramento" emesso il 17.01.2024. La formazione del personale risulta programmata ed attuata in forma controllata, previsti 4 interventi di formazione all'anno. Previsti 4 eventi di formazione eseguita da docenti esterni (Alimenta srl). Visionato rapporto di formazione del 20.03.2024 su HACCP, NC, AC, AP e Allergeni; in data 16.10.2024 su sicurezza del sito, food defense, cultura della sicurezza alimentare; il 20.05.2024 sulle procedure qualità inerenti gli STD GSFI; in data 18.07.2024 su rintracciabilità, pest management, schede degustazione olio. La formazione viene eseguita dal Dott. Centritto Francesco. L'efficacia mediante colloquio finale e registrazione della valutazione. Tutto il personale presente in azienda ha seguito il Corso per Alimentaristi, visionati attestati di Cicoria Giuseppe e Lotito Nicola entrambi del 06.10.2021</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
53	3.3.2	I programmi documentati di formazione/addestramento devono essere applicati a tutto il personale, compresi i lavoratori stagionali, temporanei e i dipendenti delle ditte esterne impiegati nelle rispettive aree di lavoro. Al momento dell'assunzione, e prima di iniziare il lavoro, il personale deve essere formato/addestrato in accordo con i programmi documentati di formazione/addestramento.	A	Based on the samples reviewed during the assessment, the company has implemented the necessary training for all personnel, seasonal and temporary workers and employees of outside companies, employed in their respective work areas.  Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda ha implementato la formazione necessaria a tutto il personale, i lavoratori stagionali e temporanei e i dipendenti di aziende esterne, impiegati nelle rispettive aree di lavoro.
54	3.3.3	Le registrazioni relative a tutti gli eventi di formazione/addestramento devono essere disponibili e riportare: <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'elenco dei partecipanti (incluse le relative firme)</li> <li>• la data</li> <li>• la durata</li> <li>• i contenuti della formazione</li> <li>• il nome del docente/tutor.</li> </ul> Deve essere documentata, implementata e mantenuta una procedura o un programma per verificare l'efficacia della formazione e/o addestramento.	A	
55	3.3.4	I contenuti della formazione e/o addestramento devono essere riesaminati e, se necessario, aggiornati. Come minimo deve essere riservata particolare attenzione alle seguenti specifiche tematiche: <ul style="list-style-type: none"> <li>• sicurezza alimentare</li> <li>• autenticità del prodotto, compresa la frode alimentare</li> <li>• qualità dei prodotti</li> <li>• food defence</li> <li>• requisiti legali relativi ai prodotti alimentari</li> <li>• modifiche dei prodotti/processi</li> <li>• riscontri dai precedenti programmi documentati di formazione/addestramento.</li> </ul>	A	
56	3.4.1	Devono essere messi a disposizione adeguati locali riservati al personale che siano proporzionati al numero di persone in termini di dimensioni e di dotazioni, progettati e controllati in modo da minimizzare i rischi di sicurezza alimentare. Tali locali devono essere mantenuti in modo da prevenire la contaminazione.	A	Based on the samples reviewed during the assessment, the company provides adequate facilities for staff, including toilets, of proportionate size, equipped for the number of people, and designed and maintained to minimize food safety hazards.  Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda fornisce strutture adeguate al personale, compresi i servizi igienici, di dimensioni proporzionate, attrezzati per il numero di persone, progettati e mantenuti per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare.

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
57	3.4.2	Il rischio di contaminazione dei prodotti da cibo, bevande e/o corpi estranei deve essere minimizzato. Particolare attenzione deve essere riservata al cibo e alle bevande provenienti dai distributori automatici, dalla mensa e/o portati sul luogo di lavoro dal personale.	A	
58	3.4.3	Gli spogliatoi devono essere collocati in modo da permettere l'accesso diretto alle aree in cui sono manipolati i prodotti alimentari non confezionati. Quando l'infrastruttura non lo consente, devono essere attuate e mantenute misure alternative per minimizzare i rischi di contaminazione del prodotto. Gli indumenti civili e gli indumenti da lavoro devono essere custoditi separatamente, a meno che non vengano adottate e mantenute misure alternative per prevenire i rischi di contaminazione.	A	
59	3.4.4	I servizi igienici non devono avere accesso diretto alle aree dove vengono manipolati prodotti, né rappresentare un rischio di contaminazione. I servizi igienici devono essere dotati di adeguate strutture per il lavaggio delle mani. I servizi igienici devono avere un adeguato sistema di ventilazione naturale o forzato. Deve essere impedito il flusso dell'aria forzata da un'area contaminata ad un'area pulita.	A	
60	3.4.5	Devono essere installati dispositivi per l'igiene delle mani che come minimo devono: <ul style="list-style-type: none"> <li>• essere dotati di un adeguato numero di lavabi</li> <li>• essere opportunamente posizionati nei punti di accesso e/o all'interno delle aree di produzione</li> <li>• essere progettati solo per la pulizia delle mani.</li> </ul> La necessità di attrezzature simili in ulteriori aree (ad es. area di confezionamento) deve essere basata sul rischio.	A	Based on the samples reviewed during the evaluation, handwashing devices are provided, designed and operated to minimize food safety risks.  Sulla base ai campioni riesaminati durante la valutazione, i dispositivi per il lavaggio delle mani sono fornite, progettate e gestite in modo da ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare.
61	3.4.6	I dispositivi per l'igiene delle mani devono essere provvisti di: <ul style="list-style-type: none"> <li>• acqua potabile corrente a temperatura adeguata</li> <li>• attrezzatura adeguata al lavaggio e alla disinfezione</li> <li>• mezzi adeguati all'asciugatura delle mani.</li> </ul>	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
62	3.4.7	Laddove i processi richiedano un più elevato controllo di igiene, i dispositivi per il lavaggio delle mani devono essere inoltre dotati di: <ul style="list-style-type: none"> <li>• rubinetteria azionabile senza il contatto delle mani</li> <li>• sistemi di sanificazione delle mani</li> <li>• contenitori dei rifiuti a comando non manuale.</li> </ul>	NA	Non richiesti
63	3.4.8	Laddove necessario, devono essere disponibili ed utilizzati dispositivi per la pulizia e la sanificazione di stivali, scarpe e altri indumenti protettivi.	NA	Non richiesti
64	4.1.1	Deve essere implementato e documentato un processo al fine di identificare le esigenze fondamentali e le aspettative dei clienti. Il riscontro ottenuto da questo processo deve essere utilizzato come stimolo per il miglioramento continuo aziendale.	A	
65	4.1.2	Tutti i requisiti relativi alla sicurezza alimentare e alla qualità del prodotto, nell'ambito dell'accordo contrattuale, e ogni revisione di queste clausole, devono essere comunicati e applicati in ogni reparto pertinente.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
66	4.1.3	KO N° 4: Qualora siano presenti accordi con il cliente in merito a: <ul style="list-style-type: none"> <li>• ricetta prodotto (incluse le caratteristiche delle materie prime)</li> <li>• processo</li> <li>• requisiti tecnologici</li> <li>• piani di analisi e monitoraggio</li> <li>• confezionamento</li> <li>• etichettatura</li> </ul> questi devono essere rispettati.	A	<p><b>Quale dei seguenti 6 tipi di contratti con i clienti si riferisce a</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• requisiti tecnologici</li> <li>• confezionamento</li> <li>• etichettatura</li> <li>• piani di analisi e monitoraggio</li> </ul> <p>With some customers there are commercial contracts, which in some cases indicate specific characteristics related to packaging type and labeling. Some contracts have data sheets attached. Viewed: Purchase contract n 35/24 dated 20.10.2024 from Olearia Clemente srl for 60 quintals of Olio evo 100% Italian Bio Campagna 2024/2025. Contract with Eataste oy dated 09.11.2023 for the supply of evo oil Il Console - Crù, evo Il Console - Cardinale, Evo DOP PirKKA Parhaat. Viewed data sheet of Cardinale del Console (100% Italian, bott. Marasca, filtered and polished); data sheet of Crù del Console (100% Italian - bott. Dorica - unfiltered). Contract dated 20.02.2024 with Torrevento srl for 6,000 bottles of 500 ml Appios brand (mono varietal coratina)</p> <p>Con alcuni clienti sono presenti contratti commerciali, che in alcuni caso indicano specifiche caratteristiche relative a tipologia di confezionamento ed etichettatura. Alcuni contratti hanno ST allegate. Visionati: Contratto di acquisto n 35/24 del 20.10.2024 di Olearia Clemente srl per 60 qli di Olio evo 100% Italiano Bio Campagna 2024/2025. Contratto con la Eataste oy del 09.11.2023 per la fornitura di olio evo Il Console – Crù, evo Il Console – Cardinale, Evo DOP PirKKA Parhaat. Visionata ST di Cardinale del Console (100% Italiano, bott. Marasca, filtrato e brillantato); ST di Crù del Console (100 % Italiano – bott. Dorica – non filtrato). Contratto del 20.02.2024 con Torrevento srl per 6.000 bottiglie da 500 ml marchio Appios (mono varietale coratina)</p>
67	4.1.4	In accordo con i requisiti del cliente, la Direzione deve informare il prima possibile i propri clienti coinvolti, in merito ad ogni problematica relativa alla sicurezza o alla legalità del prodotto, comprese le deviazioni e le non conformità identificate dalle autorità competenti	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
68	4.2.1.1	Le specifiche devono essere documentate e implementate per tutti i prodotti finiti. Le stesse devono essere aggiornate, prive di ambiguità e in accordo con i requisiti legali e del cliente.	C	<p><b>Durante l'audit sono state esaminate le seguenti specifiche del prodotto finito (minimo 2)</b></p> <p>ST di Cardinale del Console (100% Italiano, bott. Marasca, filtrato e brillantato);  ST di Crù del Console (100 % Italiano – bott. Dorica – non filtrato).  ST "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari del 01.07.2024</p> <p>Data sheet of Cardinale del Console (100 % Italian, bott. Marasca, filtered and polished);  Data sheet ST di Crù del Console (100 % Italian - bott. Dorica - unfiltered).  Data sheet "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari dated 01.07.2024</p> <p><b>Le specifiche del prodotto finito per i marchi retail che sono state riesaminate durante l'audit sono state concordate con i clienti</b></p> <p>Nessun prodotto a marchio della grande distribuzione organizzata</p> <p>In some customer contracts, finished product data sheets are attached. Viewed those of the customer PirKKA Parhaat: data sheet of Cardinale del Console (100% Italian, bott. Marasca, filtered and polished), data sheet of Crù del Console (100% Italian - bott. Dorica - unfiltered). The company has implemented product data sheets for the three types of products they process (Conventional, BIO and DOP) updated as of 01.07.2024. Viewed product data sheet DQ C04 dated 01.07.2024 for customer branded product "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari, precious bottle 500ml personalized anti-rabble cap</p> <p>NC: The implemented product sheets (updated 01.07.2024), only describe the 3 types of oil, without detailing the possible types of finished product that can be made; both in terms of format and label (e.g. Commensalia line or La Spineta line).</p> <p>In alcuni contratti con i clienti sono allegare delle ST di PF. Visionate quelle del cliente PirKKA Parhaat: ST di Cardinale del Console (100% Italiano, bott. Marasca, filtrato e brillantato), ST di Crù del Console (100 % Italiano – bott. Dorica – non filtrato). L'azienda ha implementato delle ST di prodotto per le tre tipologie di prodotto che lavorano (Convenzionale, BIO e DOP) aggiornate al 01.07.2024. Vista scheda tecnica DQ C04 del 01.07.2024 per prodotto a marchio cliente "Olitalia Gourmet" Olio EVO DOP Terra di Bari, bottiglia preziosa 500ml tappo personalizzato anti-rabbocco</p> <p>NC: Le schede di prodotto implementate (aggiornate al 01.07.2024), si limitano a descrivere le 3 tipologie di olio, senza riportare in dettaglio le possibili tipologie di prodotto finito che si possono realizzare; sia in termini di formato che di etichetta (es. linea Commensalia o linea La Spineta).</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
69	4.2.1.2	<p>Deve essere documentata, implementata e mantenuta una procedura al fine di controllare la creazione, l'approvazione e la modifica delle specifiche, che deve includere, se richiesto, l'accettazione da parte dei clienti. Se richiesto dai clienti, le specifiche dei prodotti devono essere formalmente concordate.</p> <p>Questa procedura deve includere l'aggiornamento delle specifiche del prodotto finito in caso di modifiche relative a:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• materie prime</li> <li>• formula/ricetta</li> <li>• processi che hanno un'influenza sui prodotti finiti</li> <li>• materiali di confezionamento che hanno un'influenza sui prodotti finiti.</li> </ul>	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
70	4.2.1.3	KO N° 5: Devono essere documentate e implementate specifiche relative a tutte le materie prime (ingredienti, additivi, materiali di confezionamento, prodotti rilavorati). Le specifiche devono essere aggiornate, prive di ambiguità e conformi ai requisiti legali e, se definiti, ai requisiti del cliente.	A	<p><b>Durante l'audit sono state esaminate le seguenti specifiche relative alle materie prime (almeno 5, sulla base dei rischi identificati, potrebbe essere necessario un numero maggiore)</b></p> <p>ST Bottiglia Marasca 750 ml fornita da Pan Vetri srl;  ST "tappi sintetici a fungo" del 26.01.2017 di Umbria Tappi Group  ST Olio Evo Rev 01.07.2024  ST olio evo BIO rev 01.07.2024  ST olio evo DOP Terra di Bari rev 01.07.2024</p> <p>Data sheet ST Marasca bottle 750 ml provided by Pan Vetri srl;  Data sheet "synthetic mushroom caps" dated 26.01.2017 from Umbria Tappi Group  Data sheet ST Olio Evo Rev 01.07.2024  Data sheet ST olio evo BIO rev 01.07.2024  Data sheet ST evo oil DOP Terra di Bari rev 01.07.2024</p> <p>The reviewed specifications were found to be up-to-date, unambiguous, compliant with legal and customer requirements, and were managed in accordance with the procedure for controlling the creation, approval, and modification of specifications.</p> <p>Raw material and finished product technical specifications are reviewed every 3 years and with each change. Viewed the following technical specifications of primary packaging: viewed data sheet of Marasca 750 ml bottle provided by Pan Vetri srl; data sheet of "synthetic mushroom caps" dated 26.01.2017 from Umbria Tappi Group.</p> <p>Le specifiche riesaminate sono risultate aggiornate, non ambigue, conformi ai requisiti legali e a quelli del cliente e sono state gestite in conformità alla procedura di controllo della creazione, approvazione e modifica delle specifiche.</p> <p>Le specifiche tecniche di MP e PF sono sottoposte a revisione ogni 3 anni e ad ogni variazione. 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.</p>
71	4.2.1.4	Le specifiche e/o i loro contenuti devono essere disponibili in sito e al personale pertinente.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
72	4.2.1.5	Qualora sia richiesto che i prodotti siano etichettati e/o pubblicizzati con claim o quando si escludono determinati metodi di trattamento o di produzione, devono essere implementate misure per dimostrare la conformità a tali dichiarazioni.	A	<p><b>Esistono requisiti specifici per i claim da parte dei clienti</b> No</p> <p><b>Esistono requisiti specifici per i clienti che escludono determinati metodi di trattamento o di produzione (ad esempio OGM, irradiazione)</b> No</p> <p><b>L'azienda lavora prodotti/materie prime OGM, che contengono OGM o derivate da OGM</b> No</p> <p>There are no requests from customers. The company mills olives and packages BIO oil.</p> <p>Non ci sono richieste da parte dei clienti. L'azienda molisce olive e confeziona olio BIO</p>
73	4.3.1	Deve essere documentata, implementata e mantenuta una procedura per lo sviluppo o la modifica dei prodotti e/o dei processi che deve includere, come minimo, un'analisi dei pericoli e una valutazione dei rischi associati.	A	
74	4.3.2	La procedura deve assicurare che l'etichettatura sia conforme con la legislazione vigente dei paesi di destinazione del prodotto e con i requisiti del cliente.	A	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a procedure to ensure that labeling complies with current legislation in the destination country(ies) and customer requirements. Finished products reviewed during the assessment are labeled in accordance with applicable food safety legislation in the destination country(ies) and customer requirements.</p> <p>The company does not handle any bulk material</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura per assicurare che l'etichettatura sia conforme alla legislazione vigente del/i Paese/i di destinazione e ai requisiti del cliente. I prodotti finiti esaminati durante la valutazione sono etichettati in conformità alla legislazione vigente in materia di sicurezza alimentare nel/i Paese/i di destinazione e ai requisiti del cliente.</p> <p>L'azienda non gestisce alcun materiale sfuso</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
75	4.3.3	Il processo di sviluppo e/o di modifica deve risultare in specifiche relative alla formula, alla rilavorazione, ai materiali di confezionamento, ai processi di lavorazione e rispettare la sicurezza alimentare, la qualità, la legalità, l'autenticità del prodotto e le esigenze del cliente. Ciò include prove in stabilimento, test sui prodotti e monitoraggio dei processi. L'avanzamento e i risultati dello sviluppo/ modifica del prodotto devono essere registrati.	A	<p>The company has documented, implemented, and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a product and process development/modification process that results in specifications on formulation, packaging requirements, manufacturing processes, and process parameters related to meeting product requirements. The reviewed documents related to product and process development/modification were found to be in compliance.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, un processo di sviluppo/modifica del prodotto e del processo che risulta in specifiche sulla formulazione, sui requisiti di confezionamento, sui processi di produzione e sui parametri di processo relativi al soddisfacimento dei requisiti del prodotto. I documenti riesaminati relativi allo sviluppo/modifica del prodotto e del processo sono risultati conformi.</p>
76	4.3.4	Devono essere effettuati test di shelf life o adeguate validazioni mediante valutazione dei parametri microbiologici, chimici e organolettici, e si deve tenere conto della formulazione del prodotto, del confezionamento, della produzione e delle condizioni dichiarate. La shelf life deve essere definita in base a questa valutazione.	A	
77	4.3.5	Le raccomandazioni per la preparazione e/o le istruzioni di utilizzo dei prodotti alimentari relativi alla sicurezza alimentare e/o alla qualità del prodotto devono essere validate e documentate.	A	
78	4.3.6	Le informazioni nutrizionali o i claim che sono dichiarati in etichetta devono essere validati mediante studi e/o prove per tutta la shelf dei prodotti.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
79	4.4.1	<p>Deve essere documentata, implementata e mantenuta una procedura per l'approvvigionamento di materie prime, prodotti semilavorati e materiali di confezionamento e per l'approvazione e il monitoraggio dei fornitori (interni ed esterni). Questa procedura deve includere come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• le materie prime e/o rischi dei fornitori</li> <li>• gli standard prestazionali richiesti (ad es. certificazione, origine, ecc.)</li> <li>• le situazioni eccezionali (ad es. approvvigionamento di emergenza)</li> </ul> <p>e, sulla base dei rischi, criteri aggiuntivi, quali ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• audit eseguiti da una persona esperta e competente</li> <li>• risultati delle analisi</li> <li>• affidabilità dei fornitori</li> <li>• reclami</li> <li>• questionario fornitore.</li> </ul>	A	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a procedure for the evaluation and approval of all suppliers impacting food safety and product quality.</p> <p>The procedure covers procurement in exceptional situations to ensure that all materials and services comply with documented specific requirements. The procedure also covers the continuous monitoring of suppliers impacting food safety and quality.</p> <p>Based on the samples reviewed during the assessment, related records and where necessary, follow-up actions, were reviewed and found to be in compliance.</p> <p>Qualification of suppliers and monitoring of procurement are operated according to PRQ 02 Rev 03 dated 10/23/2020 "Qualification and Control of Suppliers - and DQA 04 'Risk Assessment of Raw Materials and Packaging' Rev 04 dated 10/18/2021 updated to the latest 10/18/2024.</p> <p>The procedure starts from a vulnerability risk assessment applied raw materials and packaging (from sources such as ICQRF and RASFF 2022) and arrives at the conclusion assessment that only oil purchased from foreign bodies, if any, is medium risk as Raw Material (there were no third party purchases). All raw material is supplied directly from farms in the area, which are qualified with registration on DQ form C 02 supplier assessment is carried out</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura per la valutazione e l'approvazione di tutti i fornitori che hanno un impatto sulla sicurezza alimentare e sulla qualità dei prodotti.</p> <p>La procedura riguarda gli approvvigionamenti in situazioni eccezionali per garantire che tutti i materiali e i servizi siano conformi ai requisiti specifici documentati.</p> <p>La procedura riguarda anche il monitoraggio continuo dei fornitori che hanno un impatto sulla sicurezza alimentare e sulla qualità.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, le relative registrazioni e ove necessario, le azioni di follow-up, sono state riesaminate e ritenute conformi.</p> <p>La qualifica di fornitori ed il monitoraggio degli approvvigionamenti sono operati in base alla PRQ 02 Rev. 03 del 23.10.2020 "Qualifica e Controllo dei fornitori - ed alla DQA 04 "Valutazione del rischio delle Materie Prime e Packaging" Rev 04 del 18.10.2021 aggiornata all'ultimo 18.10.2024.</p> <p>La procedura parte da una valutazione del rischio vulnerabilità applicata MP e packaging (da fonti come ICQRF e RASFF 2022) 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,</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
				che sono qualificate con registrazione su modulo DQ C 02 si effettua la valutazione del fornitore
80	4.4.2	I materiali acquistati devono essere valutati, sulla base dei rischi e lo stato dei fornitori, per quanto riguarda la sicurezza alimentare, la qualità del prodotto, la legalità e l'autenticità. I risultati devono essere la base per i piani di analisi e di monitoraggio.	C	Per il fornitore Gimagri non risulta disponibile il questionario di qualifica  A qualification questionnaire does not appear to be available for supplier Gimagri
81	4.4.3	I servizi acquistati che, sulla base dei rischi, hanno un impatto sulla sicurezza alimentare e sulla qualità dei prodotti, devono essere valutati per assicurare che siano conformi a requisiti definiti. Ciò deve considerare come minimo: <ul style="list-style-type: none"> <li>• i requisiti del servizio</li> <li>• lo stato del fornitore (secondo la sua valutazione)</li> <li>• l'impatto del servizio sul prodotto finito.</li> </ul>	A	Reviewed specifications for purchased services were found to be up-to-date, unambiguous, compliant with legal and customer requirements, and were managed in accordance with the process for controlling contractual agreement, approval, and modification of purchased services.  Le specifiche riesaminate per i servizi acquistati sono risultate aggiornate, non ambigue, conformi ai requisiti legali e a quelli del cliente e sono state gestite in conformità al processo per controllare l'accordo contrattuale, l'approvazione e la modifica dei servizi acquistati.
82	4.4.4	Quando una parte del processo di lavorazione e/o del confezionamento primario e/o dell'etichettatura è dato in outsourcing, ciò deve essere documentato nel sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità e tali processi devono essere controllati per garantire che la sicurezza alimentare, la qualità, la legalità e l'autenticità del prodotto non siano compromesse. Il controllo di tali processi in outsourcing deve essere identificato e documentato. Qualora richiesto dal cliente, deve essere fornita evidenza che il cliente sia stato informato e abbia accettato tale processo in outsourcing.	NA	No outsourcing  No outsourcing
83	4.4.5	Un accordo contrattuale deve essere documentato ed implementato e deve includere i processi in outsourcing e descrivere qualsiasi accordo ad esso collegato, compresi i controlli di processo, i piani di analisi e di monitoraggio.	NA	No outsourcing

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
84	4.4.6	<p>I fornitori dei processi in outsourcing devono essere approvati attraverso:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• certificazione IFS Food o altri standard di certificazione di sicurezza alimentare riconosciuti dal GFSI, oppure</li> <li>• audit documentato del fornitore, eseguito da una persona esperta e competente, che includa almeno i requisiti di sicurezza alimentare, qualità del prodotto, legalità e autenticità.</li> </ul>	NA	No outsourcing
85	4.4.7	<p>L'approvvigionamento dei materiali e le valutazioni dei fornitori devono essere riesaminate almeno una volta entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verificano cambiamenti significativi. Le registrazioni dei riesami e le conseguenti azioni della valutazione devono essere documentate.</p>	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
86	4.5.1	<p>Sulla base dei rischi e dell'uso previsto, i parametri chiave per i materiali di confezionamento devono essere definiti in specifiche dettagliate conformi alla legislazione vigente e ad altri pericoli o rischi pertinenti. L'idoneità dei materiali di confezionamento a contatto con gli alimenti e l'esistenza di barriere funzionali devono essere validate per ciascun prodotto pertinente. Queste devono essere dimostrate attraverso test/analisi, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• test organolettici</li> <li>• test di stoccaggio</li> <li>• analisi chimiche</li> <li>• risultati dei test di migrazione.</li> </ul>	A	<p><b>Elencare il tipo di materiali di confezionamento a contatto con gli alimenti utilizzati per i prodotti finiti</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vetro / Glass</li> <li>• Latta banda stagnata / Tinplate Tinplate</li> <li>• Ceramica / Ceramics</li> </ul> <p>The product is packaged in glass bottles with polyethylene caps and metal cans, also with polyethylene caps. Ceramic "Orci" packaging is also present.</p> <p>Reviewed the following technical specifications of primary packaging: rectangular Lt 5 can with perforated lid 42 mm Rev 01 dated 04.02.2019 from Litoprint; INVAT polyethylene can cap with attached declaration of conformity dated 03.01.2019; Dorica 500 ml glass bottle (supplier Vetrobari); - Guala metal and polyethylene glass bottle cap (supplier Panvetri); - ceramic bottles ("orci") (suppliers Ceramiche G. D'Aniello). Documentation is complete with food conformity declaration and release tests. Verified documentation of LITOPRINT with migration test for milk. Viewed: declaration of conformity from Meridional Capsule srl for screw caps for glass bottles. Declaration dated 04.01.2021 by Vetreteria Cooperativa Piegarese Soc Coop. Declaration dated 01/30/2019 by INVAT srl for tinplate milk caps. Declaration of Litoprint srl dated 10.11.2020 for tinplate containers. Statement by Benegiamo ltd dated 06.03.2019 for earthenware jars.</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".</p> <p>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. Visionate: dichiarazione di conformità di Meridional Capsule srl per i tappi a vite per le bottiglie in vetro. Dichiarazione del 04.01.2021 di Vetreteria Cooperativa Piegarese Soc Coop. Dichiarazione del 30.01.2019 di INVAT srl per i tappi delle latte in banda stagna. Dichiarazione di Litoprint srl del 10.11.2020 per i contenitori in banda stagnata. Dichiarazione di Benegiamo srl del 06.03.2019 per gli orci in terracotta</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
87	4.5.2	Per tutti i materiali di confezionamento che potrebbero avere un impatto sui prodotti, devono essere documentate le dichiarazioni di conformità che attestino la conformità ai requisiti legali. Nel caso in cui non siano applicabili requisiti legali specifici, devono essere disponibili prove per dimostrare che i materiali di confezionamento siano idonei all'uso. Ciò vale per i materiali di confezionamento che potrebbero avere un'influenza sulle materie prime, i prodotti semilavorati e i prodotti finiti.	A	
88	4.5.3	Il materiale di confezionamento utilizzato e l'etichettatura devono corrispondere al prodotto che è stato confezionato e devono essere conformi alle specifiche del prodotto concordate con il cliente. Le informazioni di etichettatura devono essere leggibili e indelebili. Ciò deve essere monitorato e documentato almeno all'inizio e alla fine di un ciclo di produzione e ad ogni cambio di prodotto.	A	
89	4.6.1	Devono essere indagati i potenziali effetti negativi sulla sicurezza alimentare e/o sulla qualità del prodotto provenienti dall'ambiente circostante lo stabilimento (ad es. aria, terreno). Qualora siano stati identificati rischi (ad es. aria estremamente polverosa, odori pungenti),devono essere documentate e implementate misure, la cui efficacia deve essere riesaminata almeno una volta entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verificano cambiamenti significativi.	A	<p>The company has investigated the extent to which the environment around the plant (e.g., soil, air) may have a negative impact on food safety and product quality. Where it has been determined that product safety and/or quality are at risk, appropriate control measures have been implemented.</p> <p>Based on the samples reviewed during the assessment, outdoor areas are maintained to ensure food safety and product quality.</p> <p>L'azienda ha indagato in che misura l'ambiente circostante lo stabilimento (ad esempio, il suolo, l'aria) possa avere un impatto negativo sulla sicurezza alimentare e sulla qualità del prodotto. Laddove sia stato stabilito che la sicurezza del prodotto e/o la qualità sono a rischio, sono state implementate misure di controllo adeguate. Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, le aree esterne sono mantenute per garantire la sicurezza alimentare e la qualità dei prodotti.</p>
90	4.7.1	Tutte le aree esterne dello stabilimento devono essere pulite, ordinate, progettate e mantenute in modo da evitare contaminazioni. Laddove il drenaggio naturale sia inadeguato, deve essere installato un idoneo sistema di drenaggio.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
91	4.7.2	Lo stoccaggio all'aperto deve essere minimizzato. Laddove le merci vengano stoccate all'esterno, deve essere assicurato che non vi siano rischi di contaminazione o effetti negativi per la sicurezza alimentare e la qualità dei prodotti.	A	
92	4.8.1	Deve essere documentata e mantenuta una mappa del sito che includa tutti gli edifici e descriva, come minimo, il flusso di lavorazione dei: <ul style="list-style-type: none"> <li>• prodotti finiti</li> <li>• prodotti semilavorati, incluse le rilavorazioni</li> <li>• materiali di confezionamento</li> <li>• materie prime</li> <li>• personale</li> <li>• rifiuti</li> <li>• acqua.</li> </ul>	A	
93	4.8.2	Il flusso di lavorazione, dal ricevimento delle merci alla spedizione, deve essere implementato, mantenuto, riesaminato e, se necessario, modificato al fine di assicurare che i rischi di contaminazione microbiologica, chimica e fisica delle materie prime, del materiale di confezionamento, dei prodotti semilavorati e dei prodotti finiti sia evitato. I rischi di contaminazione crociata devono essere minimizzati mediante misure efficaci.	A	<p><b>Da compilare esclusivamente per i siti di macellazione degli animali</b></p> <p>NA</p> <p>NA</p> <p><b>Se sì: Descrizione del piano</b></p> <p>NA</p> <p>NA</p> <p>Based on the samples reviewed during the assessment, the layout, process flows, and processes and procedures are designed, planned, implemented, constructed, maintained, and adapted to reduce all food safety risks. Cross-contamination risks are minimized through effective measures for purchased materials, work-in-process, rework, packaging, and finished products.</p> <p>Linear flow, no risk of contamination</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, il layout, i flussi di processo e i processi e le procedure sono progettati, pianificati, implementati, costruiti, mantenuti e adatti a ridurre tutti i rischi per la sicurezza alimentare. I rischi di contaminazione crociata sono ridotti al minimo attraverso misure efficaci per i materiali acquistati, le lavorazioni in corso, le rilavorazioni, il confezionamento e i prodotti finiti.</p> <p>Flusso lineare, non ci sono rischi di contaminazione</p>
94	4.8.3	In caso siano state identificate aree sensibili ai rischi microbiologici, chimici e fisici, queste devono essere progettate e gestite in modo tale da assicurare che la sicurezza del prodotto non sia compromessa.	NA	Non ci sono aree sensibili

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
95	4.8.4	L'ubicazione dei laboratori e delle postazioni in cui sono effettuati i controlli di processo non devono compromettere la sicurezza del prodotto.	NA	No laboratori interni
96	4.9.1.1	I locali in cui vengono preparati, trattati, lavorati e conservati i prodotti alimentari devono essere progettati, costruiti e mantenuti in modo tale da assicurare la sicurezza alimentare.	A	<p><b>Riepilogo generale delle condizioni dell'infrastruttura: Condizioni generali, misure di controllo, monitoraggio, qual è il rischio di contaminazione del prodotto, ecc.</b></p> <p>The construction, establishment and facilities of the site are adequate for the company's operations La costruzione, l'istituzione e le strutture del sito sono adeguate per le operazioni dell'azienda</p> <p>The facility is constantly maintained, at the time of gram replacement last year, there is a pavement in perfect condition with no signs of wear and tear</p> <p>La struttura è costantemente sottoposta a manutenzione, in occasione della sostituzione delle gramole avvenuta lo scorso anno, è presente una pavimentazione in perfetto stato e senza segni di usura</p>
97	4.9.2.1	Le pareti devono essere progettate e costruite per soddisfare i requisiti di produzione in modo da prevenire la contaminazione, ridurre il formarsi di condensa e la crescita di muffe, facilitare la pulizia e, se necessario, la disinfezione.	A	
98	4.9.2.2	Le superfici delle pareti devono essere mantenute in modo tale da prevenire la contaminazione e facili da pulire; devono essere impenetrabili e resistenti all'usura al fine di minimizzare i rischi di contaminazione del prodotto	A	
99	4.9.2.3	Le giunzioni tra pareti, pavimenti e soffitti devono essere progettate al fine di facilitare la pulizia e se necessario la disinfezione.	A	
100	4.9.3.1	Il rivestimento dei pavimenti deve essere progettato e costruito per soddisfare i requisiti di produzione e deve essere mantenuto in modo tale da prevenire la contaminazione e facilitare la pulizia e, se necessario, la disinfezione. Le superfici devono essere impermeabili e resistenti all'usura.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
101	4.9.3.2	Deve essere assicurato lo smaltimento igienico delle acque e degli altri liquidi. I sistemi di drenaggio devono essere progettati, costruiti e mantenuti in modo tale da minimizzare i rischi di contaminazione del prodotto (ad es. ingresso di infestanti, aree sensibili alla trasmissione di odori o contaminanti) e devono essere facili da pulire.	A	
102	4.9.3.3	Nelle aree di manipolazione degli alimenti, gli impianti e le tubature devono essere installati in modo tale che, laddove possibile, l'acqua di processo raggiunga direttamente gli scarichi. L'acqua e altri liquidi devono raggiungere il drenaggio senza difficoltà, utilizzando misure appropriate. I ristagni di acqua devono essere evitati.	A	
103	4.9.4.1	I soffitti (o, laddove non vi siano soffitti, i controsoffitti) e le installazioni sospese (incluse le tubature, le canaline elettriche, le lampade, ecc.) devono essere progettati, costruiti e mantenuti in modo da minimizzare l'accumulo di sporco e condensa, e non devono presentare rischi di contaminazione fisica e/o microbiologica.	A	
104	4.9.4.2	In caso di utilizzo di controsoffitti, è necessario un accesso all'area vuota sovrastante per facilitare la pulizia, la manutenzione e le ispezioni per il controllo degli infestanti.	NA	No controsoffitti
105	4.9.5.1	Le finestre e le altre aperture devono essere progettate e costruite in modo da evitare l'accumulo di sporcizia e mantenute in modo tale da prevenire la contaminazione.	A	
106	4.9.5.2	Laddove esistano rischi di contaminazione, le finestre e i lucernari devono rimanere chiusi e serrati durante la produzione.	A	
107	4.9.5.3	Laddove le finestre e i lucernari siano progettati per essere aperti a scopo di ventilazione, gli stessi devono essere dotati di schermi contro gli infestanti facilmente pulibili o di altre misure per evitare qualsiasi contaminazione.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
108	4.9.5.4	Nelle aree in cui vengono manipolati prodotti non confezionati, le finestre devono essere protette contro la rottura.	A	
109	4.9.6.1	Le porte e i portoni devono essere mantenuti in modo tale da prevenire la contaminazione ed essere facili da pulire. Devono essere progettati e costruiti con materiali non assorbenti al fine di evitare: <ul style="list-style-type: none"> <li>• parti scheggiate</li> <li>• vernici scrostate</li> <li>• corrosioni.</li> </ul>	A	
110	4.9.6.2	Le porte e i portoni esterni devono essere costruiti in modo da impedire l'accesso degli infestanti.	A	
111	4.9.6.3	Le tendine in materiale plastico per la separazione delle aree, devono essere mantenute in modo tale da evitare le contaminazioni ed essere facili da pulire.	NA	Non presenti
112	4.9.7.1	Tutte le aree di produzione, stoccaggio, ricezione e spedizione devono avere livelli di illuminazione adeguati.	A	
113	4.9.8.1	Adeguata ventilazione naturale e/o artificiale deve essere progettata, costruita e mantenuta in tutte le aree.	A	
114	4.9.8.2	Se sono installati impianti per la ventilazione, i filtri e gli altri componenti devono essere facilmente accessibili e monitorati, puliti o sostituiti, se necessario.	A	
115	4.9.8.3	Gli impianti di condizionamento e il flusso d'aria generato artificialmente non devono compromettere la sicurezza e la qualità del prodotto.	NA	Non presenti impianti di condizionamento
116	4.9.8.4	Nelle aree in cui siano generate considerevoli quantità di polvere devono essere progettati, costruiti e mantenuti impianti per l'estrazione delle stesse.	NA	Non viene generata polvere

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
117	4.9.9.1	L'acqua utilizzata per il lavaggio delle mani, la pulizia e la disinfezione o come ingrediente del processo di produzione deve essere di qualità potabile al punto di utilizzo ed erogata in quantità sufficiente.	A	<p><b>Origine dell'acqua potabile/acqua usata</b> Water from Aqueduct Acqua di Acquedotto</p> <p><b>Fonte propria</b> No</p> <p><b>Fornitore locale di acqua</b> Sì</p> <p><b>Laboratorio interno</b> No</p> <p><b>Laboratorio esterno</b> Sì</p> <p><b>Frequenza delle analisi dell'acqua</b> Annual Annuale</p> <p><b>Analisi eseguite</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Potability Legislative Decree 18/23</li> <li>• Potabilità D.lgs 18/23</li> </ul> <p><b>Microbiologica (parametri)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Coliform bacteria, intestinal Enterococci, E. coli</li> <li>• Batteri coliformi, Enterococchi intestinali, E. Coli</li> </ul> <p><b>Chimica (parametri)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Total hardness, Electrical conductivity, Fixed residue at 180°C, Cadmium, Lead, Copper</li> <li>• Durezza totale, Conducibilità elettrica, Residuo fisso a 180°C, Cadmio, Piombo, Rame</li> </ul> <p>Aqueduct water with bulk supplies is used. Water mains, connected to storage tanks are used for washing of structures, facilities and equipment. Present floor plan with water mains updated as of 10/15/2021. Also used in the kneading processes for heating the pulp, but not in contact with the product (hot water interspace) and in the decanter stage (with inclusion in the pulp being extracted to the extent of 25-35%) and in the centrifuge. Planned water analysis for potability verification (Legislative Decree 18/23). Viewed test reports 2428332 of 05.11.2024 performed by Chemiservice srl</p> <p>Viene 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. Presente planimetria con la rete idrica aggiornata al 15.10.2021. 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 18/23). Visionate analisi Rdp 2428332 del 05.11.2024 eseguite da Chemiservice srl</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
118	4.9.9.2	La qualità dell'acqua (inclusa l'acqua riciclata), del vapore o del ghiaccio deve essere monitorata seguendo un piano di campionamento basato sul rischio.	A	
119	4.9.9.3	L'acqua riciclata, utilizzata nel processo, non deve comportare rischi di contaminazione.	NA	No acqua riciclata
120	4.9.9.4	L'acqua non potabile deve essere trasportata in tubazioni separate e adeguatamente contrassegnate. Tali tubazioni non devono essere né collegate al sistema di acqua potabile né consentire la possibilità di reflusso, al fine di prevenire la contaminazione delle fonti di acqua potabile o dell'ambiente dello stabilimento.	NA	No acqua non potabile
121	4.9.10.1	La qualità dell'aria compressa che viene a diretto contatto con l'alimento o con i materiali a contatto con gli alimenti deve essere monitorata sulla base dei rischi. L'aria compressa non deve presentare rischi di contaminazione.	A	<p>Based on samples reviewed during the evaluation, the quality of compressed air and other gases that come in direct contact with food or primary packaging materials is monitored and is suitable for its intended use.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, la qualità dell'aria compressa e degli altri gas che entrano in contatto diretto con gli alimenti o con i materiali di confezionamento primario è monitorata ed è adatta all'uso previsto.</p>
122	4.9.10.2	Deve essere dimostrata la sicurezza e la qualità per l'uso previsto dei gas che vengono a contatto diretto con gli alimenti o i materiali a contatto con gli alimenti.	A	
123	4.10.1	Devono essere validati, documentati e implementati i programmi di pulizia e disinfezione basati sul rischio. Tali programmi devono specificare: <ul style="list-style-type: none"> <li>• gli obiettivi</li> <li>• le responsabilità</li> <li>• i prodotti utilizzati e le relative istruzioni per l'uso</li> <li>• il dosaggio dei prodotti chimici per la pulizia e la disinfezione</li> <li>• le aree e le fasce orarie per le attività di pulizia e disinfezione</li> <li>• la frequenza di pulizia e disinfezione</li> <li>• i criteri dei sistemi di pulizia automatici (CIP), se applicabile</li> <li>• i requisiti della documentazione</li> <li>• i simboli di pericolo (se necessario).</li> </ul>	A	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, effective cleaning and disinfection programs to minimize food safety risks. The effectiveness of cleaning and disinfection measures is verified and justified by methods based on risk assessment. Cleaning activities do not pose a food safety risk.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, programmi di pulizia e disinfezione efficaci per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare. L'efficacia delle misure di pulizia e disinfezione è verificata e giustificata da metodi basati sulla valutazione del rischio. Le attività di pulizia non rappresentano un rischio per la sicurezza alimentare.</p>
124	4.10.2	Devono essere implementate le attività di pulizia e la disinfezione che devono risultare in strutture e attrezzature efficacemente pulite.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
125	4.10.3	Le attività di pulizia e disinfezione devono essere documentate e tali registrazioni devono essere verificate da una persona designata responsabile in azienda.	A	
126	4.10.4	Le attività di pulizia e disinfezione devono essere eseguite esclusivamente da personale competente. Tale personale deve essere addestrato e ri-addestrato alla messa in atto dei programmi di pulizia e disinfezione.	A	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company has competent personnel performing cleaning and disinfection and has implemented the necessary training for cleaning and disinfection programs.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda dispone di personale competente che esegue la pulizia e la disinfezione e ha implementato la formazione necessaria per i programmi di pulizia e disinfezione.</p>
127	4.10.5	L'uso previsto dell'attrezzatura per la pulizia e la disinfezione deve essere chiaramente specificato. La stessa deve essere utilizzata e conservata in modo da evitare contaminazioni.	A	<p>Cleaning and disinfection chemicals are clearly labeled, suitable for their intended use, and are stored and used appropriately. During the site visit, it was observed that chemicals are handled in such a way as to avoid contamination.</p> <p>I prodotti chimici per la pulizia e la disinfezione sono chiaramente etichettati, adatti all'uso previsto e vengono conservati e utilizzati in modo appropriato. Durante la visita al sito, è stato osservato che i prodotti chimici vengono maneggiati in modo da evitare la contaminazione.</p>
128	4.10.6	Devono essere disponibili in sito le schede di sicurezza e le istruzioni d'uso per i prodotti chimici di pulizia e disinfezione. Il personale responsabile delle attività di pulizia e disinfezione deve essere in grado di dimostrare la conoscenza di tali istruzioni.	A	
129	4.10.7	L'efficacia delle misure di pulizia e disinfezione deve essere verificata. La verifica deve fare affidamento su un programma di campionamento basato sul rischio e deve considerare una o più azioni, ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'ispezione visiva</li> <li>• i test rapidi</li> <li>• i metodi analitici.</li> </ul> Le azioni risultanti devono essere documentate.	A	
130	4.10.8	In caso di modifica dei prodotti, dei processi o degli impianti / attrezzature di pulizia e disinfezione, i programmi di pulizia e disinfezione devono essere riesaminati e, se necessario, modificati.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
131	4.10.9	Quando per le attività di pulizia e disinfezione nelle aree di produzione vengono utilizzati fornitori di servizi esterni, tutti i requisiti sopra riportati devono essere documentati nel contratto di servizio.	NA	Eseguite da personale aziendale

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
132	4.11.1	Una procedura di gestione dei rifiuti deve essere documentata, implementata e mantenuta per prevenire le contaminazioni crociate.	A	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a waste and wastewater management procedure to avoid cross-contamination.</p> <p>The wastes generated in the company are: - secondary packaging waste (cartons, paper, plastics, labels); - glass; - metal container waste; - used oil filters; - vegetation waters; - pomace. Vegetation waters are intended for controlled spreading on land, subject to municipal authorization. Pomace is sold to processing industry (pomace factory). Primary and secondary packaging waste are destined for separate collection operated by the Municipality of Andria through municipal company. Oil filters are disposed of through specialized company, Ecodaunia s.r.l.; viewed FIR XFIR 077442/21 dated 16.12.2023 for 10 kg of plastic packaging (CER 15.01.02) Pomace is sent to pomace factory, viewed delivery note no. 37/B dated 07.11.2024 (viewed load in audit) for Olearia Perbel srl for a total of 21,090 kg. All waste is stored in special containers in segregated area. Vegetation water destined for underground tank, pomace in external area. The pomace is stored properly no accumulation of vegetation water at the yard was detected.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura di gestione dei rifiuti e delle acque reflue per evitare la contaminazione crociata.</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 sansa 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.; visionato FIR XFIR 077442/21 del 16.12.2023 per 10 kg di imballaggi in plastica (CER 15.01.02) La sansa viene inviata a sansificio, visionato DDT n 37/B del 07.11.2024 (visionato carico in audit) per Olearia Perbel srl per un totale di 21.090 Kg. Tutti i rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori in area segregata. Le acque di vegetazione destinate a cisterna interrata, la sansa in area esterna. La sansa è stoccata correttamente non si sono ravvisati fenomeni di accumulo di acqua di vegetazione al piazzale.</p>
133	4.11.2	Per lo smaltimento dei rifiuti devono essere soddisfatti tutti i requisiti legali locali.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
134	4.11.3	I rifiuti alimentari e gli altri rifiuti devono essere rimossi il più rapidamente possibile dalle aree in cui vengono manipolati i prodotti alimentari. Deve essere evitato l'accumulo dei rifiuti.	A	
135	4.11.4	I contenitori per la raccolta dei rifiuti devono essere chiaramente contrassegnati, adeguatamente progettati e mantenuti, facili da pulire e, se necessario, disinfettati.	A	
136	4.11.5	Se un'azienda decide di separare i rifiuti alimentari e di reintrodurli nella catena di approvvigionamento dei mangimi, devono essere implementate misure o procedure al fine di prevenire la contaminazione o il deterioramento di questo materiale.	A	
137	4.11.6	I rifiuti devono essere raccolti in contenitori separati in conformità ai metodi di smaltimento previsti. Tali rifiuti devono essere smaltiti esclusivamente da terzi autorizzati. Le registrazioni relative allo smaltimento dei rifiuti devono essere conservate dall'azienda.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
138	4.12.1	KO N° 6: Sulla base dei rischi, devono essere documentate, implementate e mantenute procedure per prevenire la contaminazione da corpi estranei. I prodotti contaminati devono essere trattati come prodotti non conformi.	A	<p><b>Per controllare e mitigare il rischio di contaminazione da corpi estranei, l'azienda utilizza le seguenti attrezzature e metodi</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cardboard filter and pre-packing metal filters</li> <li>• Filtro cartone e filtri metallici pre confezionamento</li> </ul> <p><b>Per i rilevatori di corpi estranei non definiti come CCP, vengono utilizzati i seguenti tester e dimensioni:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Ferroso:</b> 0,4 micron</li> <li>• <b>Non ferroso:</b> 0,4 micron</li> <li>• <b>Acciaio inox:</b> 0,4 micron</li> <li>• <b>Altri:</b> 0,4 micron</li> </ul> <p><b>Se non è disponibile alcuna apparecchiatura per il rilevamento di corpi estranei, sono state implementate le seguenti misure per mitigare il rischio di contaminazione da</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p>The control and prevention of the risk of contamination by foreign bodies takes place by means of a metal filter placed before filling the bottles and cans, the filter has meshes of less than a millimeter. The oil also undergoes a filtering and eventual polishing process during racking, before bottling, with cardboard filters (&lt;0.4 microns) to remove turbidity and any residual sludge. The two filtrations were subjected to monitoring and control (verification and filter washing), with records on DQ M 06 Controls in packaging. Pre-packing filter position and characteristics are verified. Applied magnet after olive defoliation plant in order to safeguard olive paste crushing and processing organs. It is monitored at each processing, with removal of attracted objects. No metal detector or X-ray systems are applied. Glass bottles are placed on the line by hand, after blowing and checking their integrity.</p> <p>Il controllo e la prevenzione del rischio di contaminazione da corpi estranei avvengono 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 eventuale, con filtri cartone (&lt;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 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</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
				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.
139	4.12.2	<p>I prodotti in lavorazione devono essere protetti dalla contaminazione fisica, questo include, ma non è limitato a:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• contaminanti ambientali</li> <li>• oli o ricadute di liquidi dai macchinari</li> <li>• ricadute di polveri.</li> </ul> <p>Particolare attenzione deve anche essere posta al rischio di contaminazione del prodotto da:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• attrezzature e utensili</li> <li>• tubazioni</li> <li>• passerelle</li> <li>• piattaforme</li> <li>• scale.</li> </ul> <p>Se, per caratteristiche e/o esigenze tecnologiche, non fosse possibile proteggere il prodotto, devono essere definite e applicate adeguate misure di controllo.</p>	A	
140	4.12.3	Tutte le sostanze chimiche presenti nel sito devono essere idonee allo scopo, etichettate, conservate e maneggiate in modo da non presentare rischi di contaminazione.	A	
141	4.12.4	Qualora si rendano necessari dispositivi di rilevamento di metalli e/o di altri corpi estranei, gli stessi devono essere installati in modo tale da assicurare la massima efficienza di rilevamento al fine di prevenire la successiva contaminazione. I dispositivi di rilevamento devono essere sottoposti a manutenzione per evitare malfunzionamenti almeno una volta entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verificano cambiamenti significativi.	A	
142	4.12.5	L'accuratezza di tutte le apparecchiature e dei metodi progettati per rilevare e/o eliminare i corpi estranei deve essere specificata. I controlli di funzionalità di tali apparecchiature e metodi devono essere svolti con una frequenza basata sul rischio. In caso di malfunzionamento o guasto, deve essere valutato l'impatto sui prodotti e sui processi.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
143	4.12.6	I prodotti potenzialmente contaminati devono essere segregati. L'accesso e le azioni per ulteriori interventi di manipolazione o test di questi prodotti segregati devono essere effettuati esclusivamente da personale autorizzato.	A	
144	4.12.7	Nelle aree in cui vengono manipolate materie prime, semilavorati e prodotti finiti, l'utilizzo di vetro e/o materiali fragili deve essere escluso; tuttavia, laddove non sia possibile evitare la presenza di vetro e/o materiali fragili, i rischi devono essere controllati e il vetro e/o i materiali fragili devono essere puliti e non comportare rischi per la sicurezza del prodotto.	A	
145	4.12.8	Devono essere implementate e mantenute misure basate sul rischio per la manipolazione delle confezioni di vetro, dei contenitori di vetro o di altri tipi di contenitori nell'ambito del processo produttivo (ribaltamento, soffiatura, risciacquatura ecc.). Dopo tali fasi del processo non devono esserci ulteriori rischi di contaminazione.	A	
146	4.12.9	Devono essere documentate, implementate e mantenute procedure che descrivano le misure da adottare in caso di rottura del vetro e/o dei materiali fragili. Tali misure devono includere l'identificazione delle merci da isolare, specificare il personale autorizzato, le modalità di pulizia e, se necessario, la disinfezione dell'ambiente di produzione e il rilascio della linea di produzione al fine di continuare la produzione.	A	
147	4.12.10	Tutte le rotture di vetro e di materiali fragili devono essere registrate. Le eccezioni devono essere giustificate e documentate.	A	
148	4.12.11	Laddove sia utilizzata un'ispezione visiva per rilevare i corpi estranei, il personale deve essere formato e devono essere svolti cambi operativi con una frequenza appropriata al fine di massimizzare l'efficacia del processo.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
149	4.12.12	Nelle aree in cui vengono manipolate materie prime, semilavorati e prodotti finiti, l'uso del legno deve essere escluso; tuttavia, laddove la presenza del legno non possa essere evitata, i rischi devono essere controllati e il legno deve essere pulito e non comportare rischi per la sicurezza del prodotto.	A	
150	4.13.1	I locali e le attrezzature del sito devono essere progettati, costruiti e mantenuti in modo da prevenire le infestazioni.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
151	4.13.2	<p>Devono essere documentate, implementate e mantenute misure di controllo degli infestanti basate sul rischio. Le stesse devono essere conformi ai requisiti legali locali e prendere in considerazione come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'ambiente dello stabilimento (infestanti potenziali e bersaglio)</li> <li>• la tipologia di materie prime/prodotti finiti</li> <li>• la planimetria del sito con le aree di applicazione (mappa delle trappole/esche)</li> <li>• gli elementi costruttivi sensibili all'attività degli infestanti, per esempio soffitti, cantine, tubazioni, angoli</li> <li>• l'identificazione delle esche in sito</li> <li>• le responsabilità interne/esterne</li> <li>• gli agenti utilizzati e le relative istruzioni d'uso e di sicurezza</li> <li>• la frequenza delle ispezioni</li> <li>• le aree di stoccaggio in locazione, se applicabile.</li> </ul>	A	<p><b>Fornitore di servizi esterno</b> Sì</p> <p><b>Le attività di monitoraggio degli infestanti sono svolte internamente dai propri dipendenti</b> No</p> <p><b>Frequenza</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• pest_monitoring_frequency_monthly</li> </ul> <p><b>Le ispezioni includono</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rodents, crawling insects and flying insects</li> <li>• Roditori, insetti striscianti ed insetti volanti</li> </ul> <p><b>Ultima ispezione</b> 23.09.2024</p> <p><b>I rapporti di ispezione non mostrano particolari attività di infestazione all'interno delle strutture dall'ultimo audit IFS</b> Sì</p> <p>The service was entrusted to the company Irpinia Disinfestazioni sas di Vitillo Gabriella. Contract No. 20/2016 dated 03.11.16 tacitly renewed. Implemented monitoring and control system for flying, crawling and mice/rats insects. Planned and implemented monthly inspections. Installed 24 outdoor posts with bait dispenser, 2 indoor Ecomille traps in packaging area, 14 indoor posts for crawling insects and 3 UV lamps. Floor plan updated as of 05.03.2007. 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 analyzing catch data. Last operation on 09/23/2024. Also present is the Q1 2024 report. No particular infestations are noted to be ongoing other than an excessive presence of flies in outdoor areas for the period. Expert inspection performed on 10/31/2024.</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 05.03.2007. 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 in data 23.09.2024. Presente anche la relazione del I trimestre 2024. Non si rilevano infestazioni particolari in corso se non una presenza eccessiva di mosche in aree esterne per il</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
				periodo. Sopralluogo dell'esperto eseguito il 31.10.2024
152	4.13.3	Quando un'azienda impiega un fornitore di servizi di terza parte per il controllo degli infestanti, tutti i requisiti di cui sopra devono essere documentati nel contratto di servizio. Una persona competente dell'azienda deve essere nominata per monitorare le attività di controllo degli infestanti. Anche se il servizio di controllo degli infestanti è esternalizzato, le responsabilità delle azioni necessarie (compresa la supervisione continua delle attività di controllo degli infestanti) devono rimanere all'interno dell'azienda.	A	
153	4.13.4	Le ispezioni volte al controllo degli infestanti e le risultanti azioni devono essere documentate. L'attuazione delle azioni deve essere monitorata e registrata. Ogni infestazione deve essere documentata e devono essere adottate misure di controllo.	A	
154	4.13.5	Le esche, le trappole e i dispositivi anti-insetto devono essere perfettamente funzionanti, in numero sufficiente, progettati allo scopo, ubicati in posizioni appropriate e utilizzati in modo da evitare la contaminazione.	A	
155	4.13.6	Le forniture in ingresso devono essere ispezionate all'arrivo per verificare l'assenza di infestanti. Qualsiasi riscontro deve essere registrato.	A	
156	4.13.7	L'efficacia delle misure di controllo contro gli infestanti deve essere monitorata, compresa l'analisi delle tendenze, al fine di consentire azioni appropriate e tempestive. Le registrazioni di questo monitoraggio devono essere disponibili.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
157	4.14.1	Tutte le merci in arrivo, compreso il materiale di confezionamento e le etichette, devono essere controllate nel rispetto delle specifiche e di un determinato piano di monitoraggio basato sul rischio. Il piano di monitoraggio deve essere giustificato dalla valutazione del rischio. Devono essere disponibili le registrazioni di tali monitoraggi.	A	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a risk-based inspection plan for all incoming goods, including packaging materials and labels. The inspection plan includes checking against specifications to ensure that only materials that meet food safety and product quality requirements are accepted.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, un piano di ispezione basato sul rischio per tutte le merci in entrata, compresi i materiali di confezionamento e le etichette. Il piano di ispezione prevede un controllo rispetto alle specifiche per garantire che vengano accettati solo i materiali che soddisfano i requisiti di sicurezza alimentare e di qualità del prodotto.</p>
158	4.14.2	Deve essere implementato e mantenuto un sistema per assicurare che le condizioni di stoccaggio delle materie prime, dei prodotti semilavorati, dei prodotti finiti e dei materiali di confezionamento corrispondano alle specifiche del prodotto e non abbiano alcun impatto negativo sugli altri prodotti.	A	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company has allocated storage areas and conditions for raw materials, semi-finished products, finished products, and packaging materials that conform to specifications. No negative impact on food safety and quality was observed during the site visit.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda ha assegnato aree e condizioni di stoccaggio per le materie prime, i semilavorati, i prodotti finiti e i materiali di confezionamento che sono conformi alle specifiche. Durante la visita al sito non è stato osservato alcun impatto negativo sulla sicurezza alimentare e sulla qualità.</p>
159	4.14.3	Le materie prime, i materiali di confezionamento, i semilavorati e i prodotti finiti devono essere stoccati in modo da minimizzare i rischi di contaminazione o altri effetti negativi.	A	
160	4.14.4	Devono essere disponibili adeguate strutture per la gestione e lo stoccaggio degli utensili da lavoro, coadiuvanti di processo e additivi. Il personale responsabile della gestione dei magazzini di stoccaggio deve essere formato.	A	
161	4.14.5	Tutti i prodotti devono essere identificati. La rotazione della merce deve avvenire in accordo con i principi del First In/First Out e/o First Expired/First Out.	A	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a process to ensure that purchased materials, work-in-progress and finished products are used in the correct order and within the defined shelf life.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, un processo per garantire che i materiali acquistati, i prodotti in corso di lavorazione e i prodotti finiti sono utilizzati nell'ordine corretto ed entro la shelf life definita.</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
162	4.14.6	Quando un'azienda incarica un fornitore terzo per il servizio di stoccaggio, il fornitore di servizio deve essere certificato secondo lo Standard IFS Logistics o qualsiasi altro standard di certificazione riconosciuto GFSI che copra il rispettivo scopo di attività. In caso contrario, devono essere soddisfatti tutti i requisiti pertinenti ed equivalenti alle pratiche di stoccaggio dell'azienda e ciò deve essere chiaramente definito nel rispettivo contratto.	NA	No stoccaggio presso terzi
163	4.15.1	Le condizioni all'interno dei veicoli relative all'assenza, ad esempio di : <ul style="list-style-type: none"> <li>• odori anomali</li> <li>• elevato carico di polvere</li> <li>• umidità</li> <li>• infestanti</li> <li>• muffe</li> </ul> devono essere controllate prima del carico e documentate per assicurare il rispetto delle condizioni definite.	A	Based on the samples reviewed during the assessment, the company has implemented and maintained a process to ensure that all containers and vehicles used to transport food products are designed and constructed properly for the intended purpose to reduce any food safety and quality risks.  Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda ha implementato e mantenuto un processo per garantire che tutti i container e i veicoli utilizzati per il trasporto di prodotti alimentari siano progettati e costruiti in modo adeguato allo scopo previsto per ridurre qualsiasi rischio per la sicurezza alimentare e la qualità.
164	4.15.2	Laddove le merci vengano trasportate a determinate temperature, la temperatura all'interno dei veicoli deve essere controllata e documentata prima del carico.	NA	No trasporto a temperatura controllata
165	4.15.3	Devono essere documentate, implementate e mantenute procedure per prevenire la contaminazione durante il trasporto, incluso il carico e lo scarico. Tali procedure devono considerare, se applicabile, diverse categorie di prodotti (alimentari/non alimentari).	A	
166	4.15.4	Laddove le merci vengano trasportate a determinate temperature, deve essere assicurato e documentato il mantenimento di un appropriato intervallo di temperatura durante il trasporto.	NA	No trasporto a temperatura controllata
167	4.15.5	Sulla base del rischio devono essere implementati requisiti igienici per tutti i veicoli di trasporto e le attrezzature utilizzate per il carico/scarico (ad es. tubi flessibili dei silos). Le misure adottate devono essere registrate.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
168	4.15.6	Le aree di carico/scarico devono essere adeguate all'utilizzo previsto. Le stesse devono essere costruite in modo tale che: <ul style="list-style-type: none"> <li>• i rischi di ingresso degli infestanti siano mitigati</li> <li>• i prodotti siano protetti da condizioni meteorologiche avverse</li> <li>• l'accumulo di rifiuti sia evitato</li> <li>• la formazione di condensa e la crescita di muffe sia impedita</li> <li>• la pulizia e, se necessario, la disinfezione possa essere eseguita facilmente.</li> </ul>	A	
169	4.15.7	Quando un'azienda incarica un fornitore terzo per il servizio di trasporto, il fornitore di servizio deve essere certificato secondo lo Standard IFS Logistics o qualsiasi altro standard di certificazione riconosciuto GFSI che copra il pertinente scopo di attività. In caso contrario, devono essere soddisfatti tutti i requisiti pertinenti ed equivalenti alle pratiche di trasporto dell'azienda e ciò deve essere chiaramente definito nel rispettivo contratto.	A	
170	4.16.1	Deve essere documentato, implementato e mantenuto un piano di manutenzione che copra tutti gli impianti / attrezzature critiche (compresi gli impianti di stoccaggio e trasporto) per assicurare la sicurezza alimentare, la qualità e la legalità dei prodotti. Ciò si applica sia per le attività di manutenzione interna sia per i fornitori di servizi. Il piano deve includere le responsabilità, le priorità e le scadenze.	A	<p>The company has documented, implemented and maintained based on the samples reviewed during the assessment, an appropriate maintenance plan for the premises and equipment (including transportation) to minimize food safety risks. The maintenance activities observed during the site visit did not pose a food safety risk.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, un piano di manutenzione adeguato per i locali e le attrezzature (compreso il trasporto) per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare. Le attività di manutenzione osservate durante la visita del sito non hanno rappresentato un rischio per la sicurezza alimentare.</p>
171	4.16.2	4.16.2 La sicurezza alimentare, la qualità, la legalità e l'autenticità del prodotto devono essere assicurate durante e dopo gli interventi di manutenzione e riparazione. Devono essere conservate le registrazioni degli interventi di manutenzione e di riparazione effettuati.	A	
172	4.16.3	Tutti i materiali utilizzati per la manutenzione e la riparazione devono essere idonei all'uso previsto e non devono presentare rischi di contaminazione.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
173	4.16.4	I guasti e i malfunzionamenti di impianti e attrezzature (incluso il trasporto) essenziali per la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto devono essere identificati, documentati e riesaminati al fine di eseguire azioni rapide e migliorare il sistema di manutenzione.	A	
174	4.16.5	Le riparazioni temporanee devono essere eseguite in modo tale da evitare di compromettere la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto. Tali interventi devono essere documentati e deve essere fissata una scadenza a breve termine al fine di eliminare la problematica.	A	
175	4.16.6	Quando un'azienda incarica un fornitore terzo per il servizio di manutenzione e riparazione, al fine di prevenire qualsiasi contaminazione del prodotto, tutti i requisiti specificati dall'azienda riguardanti i materiali, le attrezzature e le regole operative devono essere definiti, documentati e mantenuti nel contratto di servizio.	A	
176	4.17.1	Gli impianti / e attrezzature devono essere progettati in maniera adeguata e definita per l'uso previsto. Prima della messa in funzione di nuovi impianti / attrezzature deve esserne validata la conformità alla sicurezza alimentare, alla qualità, alla legalità, all'autenticità del prodotto e ai requisiti del cliente.	A	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company can ensure that the equipment is properly designed and specific for its intended use. It was observed during the site visit that the equipment is designed and used to minimize food safety hazards. The equipment is in such a condition that food safety and product quality are not compromised.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda è in grado di garantire che le attrezzature sono progettate in modo adeguato e specifiche per l'uso previsto. Durante la visita al sito è stato osservato che le attrezzature sono progettate e utilizzate per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare. Le attrezzature sono in condizioni tali da non compromettere la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto.</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
177	4.17.2	<p>Per tutti gli impianti / attrezzature e gli utensili che potrebbero avere un impatto sul prodotto, devono essere disponibili evidenze che dimostrino il rispetto dei requisiti legali.</p> <p>Nel caso in cui non siano in vigore requisiti legali specifici, devono essere disponibili evidenze quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• certificati di conformità</li> <li>• specifiche tecniche</li> <li>• autodichiarazione del produttore al fine di dimostrare che gli impianti / attrezzature siano adatti all'uso previsto.</li> </ul>	C	<p>In azienda viene utilizzata una spatola (simile ad un tira-acqua) per la pulizia delle pareti dei silos. Di tale spatola non si dispone al momento della verifica di dichiarazione di conformità alimentare (trattasi di caso isolato).</p> <p>A spatula (similar to a water puller) is used on the farm for cleaning the walls of silos. Such a spatula is not available at the time of the food conformity declaration verification (this is an isolated case).</p>
178	4.17.3	Gli impianti / attrezzature devono essere posizionati in modo tale da consentire efficaci operazioni di pulizia, disinfezione e manutenzione.	A	
179	4.17.4	Tutti gli impianti /attrezzature coinvolti nella realizzazione del prodotto devono essere in condizioni tali da non compromettere la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto.	A	
180	4.17.5	In caso di modifiche agli impianti / attrezzature, le caratteristiche del processo devono essere riesaminate per assicurare che siano rispettate la sicurezza alimentare, la qualità, la legalità, l'autenticità del prodotto e le esigenze del cliente.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
181	4.18.1	<p>KO N° 7: Deve essere documentato, implementato e mantenuto un sistema di rintracciabilità che consenta l'identificazione dei lotti di prodotto e la loro relazione con i lotti di materie prime e i materiali di confezionamento a contatto con gli alimenti, e/o i materiali che recano informazioni legali e/o pertinenti alla sicurezza alimentare. Il sistema di rintracciabilità deve includere tutte le registrazioni relative a:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ricevimento</li> <li>• lavorazione in tutte le fasi</li> <li>• utilizzo di rilavorazioni</li> <li>• distribuzione.</li> </ul> <p>La rintracciabilità deve essere assicurata e documentata fino alla consegna al cliente.</p>	A	<p><b>Durante l'audit, è stato condotto il seguente test di rintracciabilità, avviato dall'auditor.</b></p> <p><b>Origine del campione di prodotto</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Selezionato in sito dall'auditor</li> </ul> <p><b>Prodotto finiti</b></p> <p>Olio Evo 100% Italiano 500 ml etichetta "Appios" lotto 07042026</p> <p>Olio Evo 100% Italian 500 ml label "Appios" lot 07042026</p> <p><b>In base al campione di rintracciabilità utilizzato per verificare la rintracciabilità a monte e a valle (dai prodotti consegnati alle materie prime e viceversa), è stato possibile dimostrare i tempi previsti, compresi la confezione e il bilancio di massa</b></p> <p>2 ore</p> <p><b>Nell'ambito del test di rintracciabilità sono state verificate le seguenti specifiche degli ingredienti e dei materiali di confezionamento</b></p> <p>ST Marasca bottle 750 ml supplied by Pan Vetri srl; ST "synthetic mushroom caps" dated 26.01.2017 from Umbria Tappi Group</p> <p>ST Bottiglia Marasca 750 ml fornita da Pan Vetri srl; ST "tappi sintetici a fungo" del 26.01.2017 di Umbria Tappi Group</p> <p><b>Il risultato del test di rintracciabilità durante l'audit è risultato conforme</b></p> <p>Sì</p> <p>The company has a documented, implemented and maintained traceability procedure to identify product batches and their relationship to batches of raw materials, packaging materials in direct contact with food, intended for or expected to be in direct contact with food.</p> <p>Based on the samples reviewed during the evaluation, traceability is ensured and documented until delivery to the customer.</p> <p>The traceability protocol has been formalized in PRQ 05 rev 01 dated 01.07.16. Mixed Management System. Traceability documentation is mixed, paper for process records and computer for pure product traceability. Finished products are identified with the commercial type (PDO, Organic, 100% Italian and its commercial brand) and by the expiration date on the label, which is 18 months from packaging. Some customers require the Julian day and year to be affixed. From the expiration date, it can be traced back to the packaging date.</p> <p>Test performed in audit on 100% Italian Olio Evo sent to customer Cantine Torrevento srl with delivery note n 155 of 10/15/2024 for a total of 1260 bottles of 500 ml label "Appios" lot 07042026. Viewed inventory sheet n 227 dated 07.10.24 on which the production is summarized with all the items used and their lots: 577.08 Kg of evo oil; 624 bottles Contolio lot 362405130505450 and 636 bottles lot 362405130505451; 1260 pcs Torrent Oro anti-rabbocco caps and DOP anonymous gold</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
				<p>capsule lot 368899241522501. DQ M 06 "Controls in Packaging" dated 07.10.2024 lot 07042026 with controls on Bottling Machine, pre-operational controls, recording of any breakage, pressure controls. Bottling Sheet No. 2 dated 07.10.2024. Weight control sheet (50 pcs checked) according to 690/78. Used 630 liters of oil from silos 26. Carried out oil traceability backwards to millings on 09.12.23 (Ardito Felice); 13, 14, 16, 22, 24, 28 and 29.12.23 (Az De Robertis).</p> <p>L'azienda dispone di una procedura di rintracciabilità documentata, implementata e mantenuta, che consente di identificare i lotti di prodotto e la loro relazione con i lotti di materie prime, materiali di confezionamento a diretto contatto con gli alimenti, destinati o che si prevede siano a diretto contatto con gli alimenti. Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, la rintracciabilità è garantita e documentata fino alla consegna al cliente. Il protocollo di rintracciabilità è stato formalizzato nella PRQ 05 rev 01 del 01.07.16. Sistema gestionale 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.</p> <p>Test eseguito in audit su Olio Evo 100% Italiano inviato al cliente Cantine Torrevento srl con DDT n 155 del 15.10.2024 per un totale di 1260 bottiglie da 500 ml etichetta "Appios" lotto 07042026. Visionata scheda inventario n 227 del 07.10.24 sul quale viene riassunta la produzione con tutti gli articoli utilizzati ed i relativi lotti: 577,08 Kg di olio evo; 624 bottiglie Contolio lotto 362405130505450 e 636 bottiglie lotto 362405130505451; 1260 pz tappi antirabbocco Torrent Oro e capsula DOP anonima oro lotto 368899241522501. DQ M 06 "Controlli in Confezionamento" del 07.10.2024 lotto 07042026 con i controlli su Macchina imbottigliatrice, controlli pre-operativi, registrazione di eventuali rotture, controlli pressione. Scheda imbottigliamento n 2 del 07.10.2024. Scheda controlli peso (50 pz controllati) secondo 690/78. Utilizzati 630 litri di olio provenienti da silos 26. Eseguita a ritroso la rintracciabilità dell'olio, per arrivare alle moliture del 09.12.23 (Ardito Felice); 13, 14, 16, 22, 24, 28 e 29.12.23 (Az De Robertis).</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
182	4.18.2	<p>Il sistema di rintracciabilità, compreso il bilancio di massa, deve essere testato almeno una volta entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verificano cambiamenti significativi. I campioni utilizzati per il test devono rappresentare la complessità della gamma di prodotti realizzati dell'azienda. Le registrazioni relative al test devono permettere di verificare la rintracciabilità sia a monte, sia a valle (dai prodotti consegnati alle materie prime e viceversa).</p>	A	<p>The company conducts at least one internal traceability test within 12 months that covers upstream and downstream traceability and a mass balance.</p> <p>The company conducts annual testing of the traceability system in both directions. The tests take place during internal audits. Last performed on 10/31/2024. Valle-monte on Olio Evo DOP "Olitalia Gourmet" 500 ml glass lot L020426 packaged on 02.10.2024; Monte-valle on Bio olives purchased from OP Latium Soc. Coop. with delivery note no. 14 of 19.01.2024 for a total of 2990 kg.</p> <p>L'azienda effettua almeno un test di rintracciabilità interna entro 12 mesi che riguarda la rintracciabilità a monte e a valle e un bilancio di massa.</p> <p>L'azienda effettua con frequenza annuale dei test del sistema di rintracciabilità in entrambi i versi. I test avvengono durante gli audit interni. Ultimi eseguiti il 31.10.2024. Valle-monte su Olio Evo DOP "Olitalia Gourmet" vetro 500 ml lotto L020426 confezionato il 02.10.2024; Monte-valle su olive Bio acquistate da OP Latium Soc. Coop. con DDT n 14 del 19.01.2024 per un totale di kg 2990.</p>
183	4.18.3	<p>La rintracciabilità dai prodotti finiti alle materie prime e ai clienti deve essere svolta entro massimo quattro (4) ore. I risultati dei test, incluso il periodo di tempo impiegato per ottenere le informazioni, devono essere registrati e, ove necessario, devono essere intraprese azioni. Gli obiettivi temporali devono essere conformi ai requisiti del cliente, se sono necessarie meno di quattro (4) ore.</p>	A	
184	4.18.4	<p>L'etichettatura dei lotti dei prodotti semilavorati o dei prodotti finiti deve essere effettuata direttamente nel momento in cui il prodotto viene confezionato per assicurare la chiara rintracciabilità del prodotto. Ove i prodotti siano etichettati in un secondo momento, i prodotti temporaneamente immagazzinati devono essere stati dotati di un'etichettatura specifica del lotto. La shelf life (ad es. la data di scadenza) dei prodotti etichettati deve essere definita utilizzando il lotto di produzione originale.</p>	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
185	4.18.5	Se richiesto dal cliente, campioni identificati rappresentativi del lotto di produzione/confezionamento, devono essere conservati in modo appropriato e mantenuti fino al termine della data di scadenza o del TMC e, se necessario, per un periodo definito successivo a tale data.	A	
186	4.19.1	Per tutte le materie prime, deve essere svolta una valutazione del rischio per identificare gli allergeni che richiedono dichiarazioni, comprese le contaminazioni crociate accidentali o tecnicamente inevitabili di allergeni legalmente dichiarati e tracce. Tali informazioni devono essere disponibili e pertinenti al paese/i di vendita dei prodotti finiti e devono essere documentate e mantenute per tutte le materie prime. Deve essere mantenuto un elenco costantemente aggiornato di tutte le materie prime contenenti allergeni utilizzate nello stabilimento. Questo elenco deve inoltre identificare tutte le miscele e le formule alle quali tali materie prime contenenti allergeni sono aggiunte.	A	
187	4.19.2	Misure basate sul rischio devono essere implementate e mantenute dal ricevimento alla spedizione, per assicurare che la potenziale contaminazione crociata dei prodotti da parte degli allergeni sia minimizzata. Devono essere considerati i potenziali rischi di contaminazione crociata relativi come minimo a: <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'ambiente</li> <li>• il trasporto</li> <li>• lo stoccaggio</li> <li>• le materie prime</li> <li>• il personale (compresi appaltatori e visitatori).</li> </ul> Le misure implementate devono essere monitorate.	A	<p><b>Allergeni presenti nel sito</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• none</li> <li>• nessuno</li> </ul> <p><b>Misure di mitigazione in vigore</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p>The company has documented, implemented and maintained, based on the sample reviewed during the assessment, a process to control and reduce allergen contamination risks. This includes an allergen cross-contamination risk assessment. The labeling of finished products reviewed during the assessment complies with current legislation in the destination countries.</p> <p>No allergens are present on the farm</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base del campione riesaminato durante la valutazione, un processo per controllare e ridurre i rischi di contaminazione da allergeni. Ciò include una valutazione del rischio di contaminazione crociata da allergeni. L'etichettatura dei prodotti finiti esaminati durante la valutazione è conforme alla legislazione vigente nei Paesi di destinazione.</p> <p>Non sono presenti allergeni in azienda</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
188	4.19.3	I prodotti finiti contenenti allergeni che richiedono dichiarazioni devono essere dichiarati in accordo ai requisiti legali. Le contaminazioni crociate accidentali o tecnicamente inevitabili di allergeni legalmente dichiarati e le tracce, devono essere riportate in etichetta. La decisione deve essere basata sul rischio. La potenziale contaminazione crociata con allergeni, derivanti da materie prime lavorate in azienda, deve anch'essa essere presa in considerazione per l'etichettatura del prodotto.	A	
189	4.20.1	Le responsabilità per la valutazione di vulnerabilità alla frode alimentare e il piano di mitigazione devono essere chiaramente definite. La persona o le persone responsabili devono possedere conoscenze specifiche e appropriate.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
190	4.20.2	Una valutazione documentata della vulnerabilità alla frode alimentare, compresi i criteri di valutazione, deve essere documentata, implementata e mantenuta. Lo scopo della valutazione deve coprire tutte le materie prime, gli ingredienti, i materiali di confezionamento e i processi in outsourcing, al fine di determinare il rischio di attività fraudolenta dovuto a sostituzione, etichettatura scorretta, adulterazione o contraffazione.	A	<p><b>Gruppi di materie prime/gruppi di prodotti identificati come rischiosi nella valutazione di vulnerabilità</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 14 None</li> </ul> <p><b>Spiegare quali criteri sono stati selezionati nella valutazione di vulnerabilità</b></p> <p>The procedure starts from a vulnerability risk assessment applied raw material and packaging (from sources such as ICQRF and RASFF 2022) and arrives at the conclusion that only any oil purchased from third parties is medium risk as raw material (there were no third-party purchases). All raw material is supplied directly from farms in the area, which are qualified with registration on DQ form C 02 supplier assessment is done.</p> <p>La procedura parte da una valutazione del rischio vulnerabilità applicata MP e packaging (da fonti come ICQRF e RASFF 2022) e arriva alla 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> <p><b>Fornire i dettagli della valutazione di vulnerabilità (data, responsabilità, punti di discussione, ecc)</b></p> <p>DQA 04 "Risk Assessment of Raw Materials and Packaging" Rev 04 dated 18.10.2021 updated to the latest review dated 16.10.2024.</p> <p>DQA 04 "Valutazione del rischio delle Materie Prime e Packaging" Rev 04 del 18.10.2021 aggiornata all'ultimo riesame del 16.10.2024.</p> <p>Qualification of suppliers and monitoring of procurement are operated according to PRQ 02 Rev 03 dated 10/23/2020 "Qualification and Control of Suppliers - and DQA 04 'Risk Assessment of Raw Materials and Packaging' Rev 04 dated 10/18/2021 updated to the latest review on 10/16/2024. The procedure starts with an applied vulnerability risk assessment of raw materials and packaging (from sources such as ICQRF and RASFF 2022) and arrives at the conclusion that only oil purchased from foreign bodies, if any, is medium risk as Raw Material (there were no third party purchases). All raw material is supplied directly from farms in the area, which are qualified with registration on DQ form C 02 supplier assessment is done.</p> <p>La qualifica di fornitori ed il monitoraggio degli approvvigionamenti sono operati in base alla PRQ 02 Rev. 03 del 23.10.2020 "Qualifica e Controllo dei fornitori – ed alla DQA 04 "Valutazione del rischio delle Materie Prime e Packaging" Rev 04 del 18.10.2021 aggiornata all'ultimo riesame del 16.10.2024. La procedura parte da una valutazione del rischio vulnerabilità applicata MP e packaging (da fonti come ICQRF e RASFF 2022) e arriva alla 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</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
				fornita direttamente da aziende agricole della zona, che sono qualificate con registrazione su modulo DQ C 02 si effettua la valutazione del fornitore.
191	4.20.3	Un piano di mitigazione della frode alimentare deve essere documentato, implementato e mantenuto con riferimento alla valutazione di vulnerabilità e deve comprendere i metodi di prova e di monitoraggio	A	
192	4.20.4	La valutazione di vulnerabilità legata alla frode alimentare deve essere riesaminata almeno una volta entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verificano cambiamenti significativi. Se necessario, il piano di mitigazione della frode alimentare deve essere riesaminato / aggiornato di conseguenza.	A	<p>The food fraud mitigation plan is supported by the food safety and product quality management system and is subject to review within a 12-month period or whenever significant changes occur.</p> <p>Based on the samples reviewed during the assessment, the results of supplier assessment shall be evaluated once within a 12-month period.</p> <p>Il piano di mitigazione della frode alimentare è supportato dal sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità dei prodotti ed è soggetto a riesame entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verificano cambiamenti significativi.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, i risultati della valutazione dei fornitori sono valutati una volta entro un periodo di 12 mesi.</p>
193	4.21.1	Devono essere definite le responsabilità per la food defence. La persona o le persone responsabili devono possedere conoscenze specifiche e appropriate.	A	
194	4.21.2	Devono essere documentati, implementati e mantenuti una procedura e un piano di food defence per individuare le potenziali minacce e definire le misure di tutela alimentare. Ciò deve includere come minimo: <ul style="list-style-type: none"> <li>• i requisiti legali</li> <li>• l'identificazione di aree e/o operazioni critiche e la politica di accesso da parte dei dipendenti</li> <li>• i visitatori e gli appaltatori</li> <li>• come gestire le ispezioni esterne e le visite governative.</li> <li>• qualsiasi altra misura di controllo appropriata.</li> </ul>	A	<p>A procedure for food defence has been documented and implemented. Based on the samples reviewed during the assessment, the food defence mitigation plan has been developed, maintained and reviewed appropriately. The food defence mitigation plan is supported by the food safety and product quality management system.</p> <p>È stata documentata e implementata una procedura per la food defence. Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, il piano di mitigazione della food defence è stato sviluppato, mantenuto e riesaminato in modo appropriato. Il piano di mitigazione della food defence è supportato dal sistema di gestione della sicurezza alimentare e della qualità dei prodotti.</p>
195	4.21.3	Il piano food defence deve essere testato per verificarne l'efficacia e riesaminato almeno una volta entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verificano cambiamenti significativi.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
196	5.1.1	KO N° 8: Deve essere documentato, implementato e mantenuto un efficace programma di audit interni che deve assicurare, come minimo, che tutti i requisiti dello Standard IFS siano auditati. Questa attività deve essere pianificata entro un periodo di 12 mesi con esecuzione che non superi i 15 mesi. L'azienda deve disporre di una valutazione dei rischi qualora attività, critiche per la sicurezza alimentare e la qualità dei prodotti, debbano essere auditate con maggiore frequenza. Gli audit interni devono includere anche i magazzini di stoccaggio esterni di proprietà o in affitto.	A	<p>The company has documented, implemented and maintained an effective internal audit program that covers all requirements of the IFS Standard.</p> <p>Based on the company's risk assessment, all areas critical to food safety and product quality are internally audited once within a 12-month period.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto un efficace programma di audit interno che copre tutti i requisiti dello Standard IFS.</p> <p>Sulla base della valutazione dei rischi dell'azienda, tutte le aree critiche per la sicurezza alimentare e la qualità dei prodotti vengono sottoposte a un audit interno una volta entro un periodo di 12 mesi.</p>
197	5.1.2	Gli auditor devono essere competenti e indipendenti dal reparto oggetto di audit.	A	
198	5.1.3	Gli audit interni devono essere documentati e i risultati comunicati alla Direzione e alle persone responsabili delle attività coinvolte. Le conformità, le deviazioni e le non conformità devono essere documentate e comunicate alle persone pertinenti.	A	
199	5.2.1	<p>Le ispezioni del sito e dello stabilimento devono essere pianificate ed eseguite per specifici aspetti quali per esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• lo stato costruttivo dei locali di produzione e stoccaggio</li> <li>• le aree esterne</li> <li>• il controllo del prodotto durante la lavorazione</li> <li>• l'igiene durante la lavorazione e all'interno dell'infrastruttura</li> <li>• i pericoli da corpi estranei</li> <li>• l'igiene personale.</li> </ul> <p>La frequenza delle ispezioni si deve basare sui rischi e sullo storico dei precedenti risultati.</p>	A	<p>The company has documented, implemented and, based on the samples reviewed during the assessment, maintained a site inspection program. The program is appropriate for operations and designed to ensure food safety.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, mantenuto un programma di ispezioni del sito. Il programma è adeguato alle operazioni e progettato per garantire la sicurezza alimentare.</p>
200	5.3.1	I criteri per la validazione e controllo del processo devono essere definiti.	A	
201	5.3.2	I parametri di processo (temperatura, tempo, pressione, proprietà chimiche, ecc.) essenziali per assicurare la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto devono essere monitorati, registrati in modo continuo e/o a intervalli appropriati e protetti contro accessi e/o modifiche non autorizzati.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
202	5.3.3	Tutte le operazioni di rilavorazione devono essere validate, monitorate e documentate. Tali operazioni non devono influire sulla sicurezza alimentare e la qualità del prodotto.	A	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company has documented, implemented and maintained processes for all rework operations. It was observed during the site visit that these processes are implemented to minimize food safety risks and ensure traceability.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantuenuto, in base ai campioni riesaminati durante la valutazione, i processi per tutte le operazioni di rilavorazione. Durante la visita al sito è stato osservato che questi processi sono implementati per ridurre al minimo i rischi per la sicurezza alimentare e garantire la tracciabilità.</p>
203	5.3.4	Devono essere documentate, implementate e mantenute procedure per la tempestiva notifica, registrazione e monitoraggio del malfunzionamento degli impianti e delle deviazioni del processo.	A	
204	5.3.5	La validazione del processo deve essere eseguita utilizzando i dati raccolti, rilevanti per la sicurezza alimentare e dei processi. In caso si verificano modifiche sostanziali, deve essere effettuata una nuova validazione.	A	
205	5.4.1	I dispositivi di misurazione e di monitoraggio necessari per garantire la conformità ai requisiti di sicurezza alimentare e di qualità del prodotto devono essere identificati e registrati. Il loro stato di calibrazione deve essere registrato. Se richiesto dalla normativa vigente, i dispositivi di misurazione e monitoraggio devono essere legalmente approvati.	A	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, the company maintains an updated list of measuring and monitoring devices necessary to ensure compliance with food safety and product quality requirements.</p> <p>Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, l'azienda mantiene un elenco aggiornato di dispositivi di misurazione e monitoraggio necessari per garantire la conformità ai requisiti di sicurezza alimentare e di qualità dei prodotti.</p>
206	5.4.2	Tutti i dispositivi di misurazione devono essere controllati, monitorati, regolati e calibrati a intervalli definiti, in conformità a standard/metodi definiti e riconosciuti ed entro limiti pertinenti ai valori dei parametri di processo. I risultati devono essere documentati.	A	<p>All measuring devices reviewed during evaluation are checked, adjusted and calibrated as part of a monitoring system, at specific intervals, in accordance with recognized standards/methods and within the relevant limits of process parameter values. The results of the checks, adjustments and calibrations are documented.</p> <p>Tutti i dispositivi di misura riesaminati durante la valutazione sono controllati, regolati e calibrati nell'ambito di un sistema di monitoraggio, a intervalli specifici, in conformità a standard / metodi riconosciuti ed entro i limiti pertinenti dei valori dei parametri di processo. I risultati dei controlli, delle regolazioni e delle calibrazioni sono documentati.</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
207	5.4.3	Tutti i dispositivi di misurazione devono essere utilizzati esclusivamente per il loro scopo definito. Qualora i risultati delle misurazioni o lo stato del dispositivo indicassero un malfunzionamento, il dispositivo in oggetto deve essere immediatamente riparato o sostituito. Se è stato identificato un malfunzionamento, deve essere valutato l'impatto sui processi e sui prodotti per determinare se sono stati lavorati prodotti non conformi.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
208	5.5.1	Devono essere definiti i criteri di conformità per il controllo della quantità del lotto. La frequenza e il metodo per il controllo delle quantità devono essere definiti così da soddisfare i requisiti normativi dei paesi di destinazione e le specifiche dei clienti.	A	<p><b>Descrizione della frequenza e metodologia dei controlli quantitativi</b></p> <p>Non-destructive inspection is applied in accordance with 690/78, the number of pcs checked varies according to the batch size</p> <p>Viene applicato controllo non distruttivo in conformità con la 690/78, il numero di pz controllati varia in funzione della dimensione del lotto</p> <p><b>Specificare se l'azienda utilizza la marcatura "e" sulla confezione</b></p> <p>Sì</p> <p>Bulk product is sold by weight in tankers, determined by weighing on an outside weighbridge placed in the yard. Packaged product is sold by volume (ml) through use of volume containers declared by the manufacturer. Filling systems are set to comply with the volumetric parameters of the containers, being set to ensure a predetermined height of the product in the package. Bottling operations are preceded by verification of container uniformity and filling height. All this is recorded on DQ Q 06 Controls in packaging. At each bottling performed on 5 aliquots the tare weight by means of scales and weight control is carried out on 12 packaged bottles. viewed attached for bottling form dated 07.10.2024 with indication of tare gross weight and net volume and performed compliance with 690/78, the frequency is weight/volume controls on all batches</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 12 bottiglie confezionate. visto allegato per modulo imbottigliamento del 07.10.2024 con indicazione della tara peso lordo e volume netto ed eseguita conformità alla 690/78, la frequenza è controlli peso/volume su tutti i lotti</p>
209	5.5.2	I controlli della quantità devono essere implementati e registrati secondo un piano di campionamento che assicuri una corretta rappresentazione del lotto di fabbricazione. I risultati di questi monitoraggi devono essere conformi ai criteri definiti per tutti i prodotti pronti per la consegna.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
210	5.6.1	<p>I piani di controllo e monitoraggio per le analisi interne ed esterne devono essere documentati, implementati e basati sul rischio al fine di assicurare che siano soddisfatti i requisiti di sicurezza, qualità, legalità e autenticità del prodotto e i requisiti specifici del cliente. I piani devono includere come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• materie prime</li> <li>• prodotti semilavorati (se applicabile)</li> <li>• prodotti finiti</li> <li>• materiali di confezionamento</li> <li>• superfici a contatto degli impianti di processo</li> <li>• parametri pertinenti per il monitoraggio ambientale. Tutti i risultati delle analisi devono essere registrati.</li> </ul>	A	<p><b>Internamente: Vengono eseguite le seguenti analisi</b>  Acidity  Acidità</p> <p><b>Esternamente: Vengono eseguite le seguenti analisi</b>  Water potability (annual in accordance with D. Lgs 18/23), Surface swabs (annual) on can filler nozzles and bottle filler (CBT at 30°C, Staphylococci +, E. Coli), Finished products and raw materials (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)</p> <p>Potabilità acqua (annuale in conformità D. Lgs 18/23), Tamponi di superficie (annuali) su ugelli riempi lattine e riempitrice bottiglie (CBT a 30°C, Stafilococchi +, E. Coli), 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)</p> <p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples tested during the assessment, an analysis plan for internal and external testing. Appropriate testing and sampling methods are based on the applicable requirements of ISO/IEC 17025.</p> <p>Analyses are performed by external laboratory Chemiservice srl (ACCREDIA - 0254L). Viewed analysis plan DQ M 11 Rev. 03 dated 10.09.2019. Planned the following analyses: Water potability (annual in accordance with D. Lgs 18/23), Surface swabs (annual) on can filler nozzles and bottle filler (CBT at 30°C, Staphylococci +, E. Coli), finished products and raw materials (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 upon customer request. Viewed the following test reports:  Test report n 2416180 dated 05.06.2024 on Bio Suisse IGP Puglia Posture 2 oil for MOSH and MOAH.  Test report n 2406213 dated 26.02.2024 on Bio Suisse IGP Sustainable Oil for the search of Fatty Acids, Peroxides, UV Spectrophotometry, multiresidual,  Test report n 2401421 dated 17.01.2024 on Olio Evo Massa EVO/Suisse for the search of Phthalates, Adipates and Citrates,  Internally, acidity values are recorded by internal chemical control by viraggio for phenolphthalein.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni esaminati durante la valutazione, un piano di analisi per le</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
				<p>analisi interne ed esterne. I metodi di prova e di campionamento appropriati si basano sui requisiti applicabili della norma ISO/IEC 17025.</p> <p>Le analisi vengono eseguite da laboratorio esterno Chemiservice srl (ACCREDIA – 0254L). Visionato piano di analisi DQ M 11 Rev. 03 del 10.09.2019. Previste le seguenti analisi: Potabilità acqua (annuale in conformità D. Lgs 18/23), Tamponi di superficie (annuali) su ugelli riempi lattine e riempitrice bottiglie (CBT a 30°C, Stafilococchi +, E. Coli), 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. Visionati i seguenti rapporti di prova: Rdp n 2416180 del 05.06.2024 su Olio Bio Suisse IGP Puglia Postura 2 per la ricerca di MOSH e MOAH Rdp n 2406213 del 26.02.2024 su Olio Bio Suisse IGP Sostenibile per la ricerca di Acidi Grassi, Perossidi, Spettrofotometria UV, multiresiduale, Rdp n 2401421 del 17.01.2024 su Olio Evo Massa EVO/Suisse per la ricerca di Ftalati, Adipati e citrati, Internamente sono registrati i valori di acidità mediante controllo chimico interno per viraggio per fenoftaleina.</p>
211	5.6.2	Sulla base dei rischi, i criteri per il programma di monitoraggio ambientale devono essere documentati, implementati e mantenuti.	A	<p><b>Elenco dei parametri del programma di monitoraggio ambientale</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• CBT a 30°C, Stafilococchi +, E. Coli / CBT at 30°C, Staphylococci +, E. coli</li> </ul> <p><b>[Da compilare solo per i siti di macellazione degli animali:] Sono stati definiti i parametri di tempo e temperatura dopo la macellazione in relazione alla refrigerazione o al congelamento di un prodotto.</b></p> <p>NA</p> <p>Based on the risks, the company documented and implemented an environmental microbiological monitoring program to reduce food contamination risks. Samples tested during the assessment were found to be in compliance with the program.</p> <p>Planned Surface Swabs on can filler nozzles and bottle filler (CBT at 30°C, Staphylococci +, E. coli)</p> <p>Sulla base dei rischi, l'azienda ha documentato e implementato un programma di monitoraggio microbiologico ambientale per ridurre i rischi di contaminazione alimentare. I campioni esaminati durante la valutazione sono risultati conformi al programma.</p> <p>Previsti Tamponi di superficie su ugelli riempi lattine e riempitrice bottiglie (CBT a 30°C, Stafilococchi +, E. Coli)</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
212	5.6.3	Le analisi rilevanti ai fini della sicurezza dei prodotti devono essere eseguite, preferibilmente, da laboratori aventi appropriati programmi/metodi accreditati (ISO/IEC 17025). Se le analisi sono eseguite internamente o da un laboratorio senza i programmi/metodi accreditati appropriati, i risultati devono essere sottoposti a controlli crociati con i risultati delle prove dei laboratori accreditati a tali programmi/metodi (ISO/IEC 17025) almeno una volta entro un periodo di 12 mesi o ogni volta si verificano cambiamenti significativi.	A	Based on the samples reviewed during the evaluation, food safety-relevant analyses are performed by laboratories with accredited programs/methods (ISO/IEC 17025) or by laboratories whose results are regularly verified by laboratories accredited on such programs/methods (ISO/IEC 17025).  Sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, le analisi rilevanti per la sicurezza alimentare sono eseguite da laboratori con programmi/metodi accreditati (ISO/IEC 17025) o da laboratori i cui risultati sono regolarmente verificati da laboratori accreditati su tali programmi/metodi (ISO/IEC 17025).
213	5.6.4	Le procedure devono essere documentate, implementate e mantenute per assicurare l'affidabilità dei risultati delle analisi interne, sulla base di metodi di analisi ufficialmente riconosciuti. Ciò deve essere dimostrato mediante ring test o altri proficiency test.	A	
214	5.6.5	I risultati delle analisi devono essere valutati tempestivamente da personale competente. Devono essere adottate appropriate azioni correttive per i risultati insoddisfacenti. Sulla base dei rischi e dei requisiti legali, deve essere definita la frequenza per riesaminare i risultati delle analisi e del monitoraggio al fine di identificare le tendenze. Quando si individuano tendenze insoddisfacenti, deve essere valutato l'impatto sui processi e sui prodotti, così come la necessità di azioni.	A	
215	5.6.6	Laddove vengano effettuate analisi o controlli interni, questi devono essere eseguiti secondo procedure definite, in aree o laboratori definiti, da personale competente e approvato e utilizzando attrezzature adeguate.	A	
216	5.6.7	Per il monitoraggio della qualità dei prodotti finiti, devono essere effettuati test organolettici interni. Tali test devono essere in accordo alle specifiche e correlati all'impatto sui rispettivi parametri delle caratteristiche del prodotto. I risultati di questi test devono essere documentati.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
217	5.6.8	I piani di controllo e monitoraggio devono essere regolarmente riesaminati e aggiornati, sulla base dei risultati, delle modifiche alla legislazione o delle problematiche che possono avere un impatto sulla sicurezza, qualità o legalità del prodotto.	A	
218	5.7.1	Deve essere documentata, implementata e mantenuta una procedura di quarantena (blocco/ vincolo) per assicurare che siano processate e spedite esclusivamente le materie prime, i semilavorati, i prodotti finiti e i materiali di confezionamento conformi alla sicurezza alimentare, alla qualità, alla legalità, all'autenticità del prodotto e ai requisiti del cliente.	A	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a procedure for quarantine and release of products.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura per la quarantena e il rilascio dei prodotti.</p>
219	5.8.1	Deve essere documentata, implementata e mantenuta una procedura per la gestione dei reclami relativi ai prodotti e di qualsiasi notifica formale ricevuta dalle autorità competenti – nell'ambito dei controlli ufficiali – che includa qualsiasi disposizione o misura da adottare quando sia stata identificata una non conformità.	A	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a procedure for handling product complaints, any written notifications from competent authorities and any orderly action or measures to be taken when a nonconformity is identified. The procedure includes registration, evaluation by competent personnel, and taking appropriate action when necessary.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura per la gestione dei reclami sui prodotti, di qualsiasi notifica scritta da parte delle autorità competenti e di qualsiasi azione o misura di ordine da adottare quando viene identificata una non conformità. La procedura prevede la registrazione, la valutazione da parte di personale competente e l'adozione di azioni appropriate quando necessario.</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
220	5.8.2	Tutti i reclami devono essere registrati, essere prontamente accessibili e valutati da personale competente. Ove ciò sia giustificato, devono essere adottate immediatamente misure.	A	<p><b>Reclami sui prodotti (nei 12 mesi)</b></p> <p><b>Totale</b> 0</p> <p><b>Dai consumatori</b> 0</p> <p><b>Dai retailer/clienti</b> 0</p> <p><b>Dalle autorità</b> 0 0</p> <p><b>Principali motivazioni dei reclami da parte di consumatori/retailer</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p><b>Reclami per corpi estranei (nei 12 mesi)</b> 0 0</p> <p><b>Corpi estranei con reclami più frequenti</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NA</li> <li>• NA</li> </ul> <p>Applied PRQ 07 Rev 02 dated 11/27/2019 Non-conformity management, corrective and preventive actions. The company states that it has not received any customer complaints during the past year. Complaint management is the responsibility of the QAM (Elia Pellegrino).</p> <p>Applicata la PRQ 07 Rev 02 del 27.11.2019 Gestione non conformità, azioni correttive e preventive. 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>
221	5.8.3	I reclami devono essere analizzati con l'intenzione di implementare azioni per evitare il ripetersi delle deviazioni e/o non conformità.	A	
222	5.8.4	I risultati relativi all'analisi dei dati dei reclami devono essere disponibili alle persone responsabili pertinenti.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
223	5.9.1	<p>KO N° 9: Deve essere documentata, implementata e mantenuta una procedura efficace per la gestione dei richiami, dei ritiri, degli incidenti e delle potenziali situazioni di emergenza con un impatto sulla sicurezza alimentare, qualità, legalità e autenticità dei prodotti. Questa deve includere, come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'assegnazione delle responsabilità</li> <li>• la formazione delle persone responsabili</li> <li>• il processo decisionale</li> <li>• la nomina di una persona, autorizzata dall'azienda e sempre reperibile, che avvii il processo necessario in modo tempestivo</li> <li>• un elenco aggiornato dei contatti da allertare, che includa le informazioni dei clienti, le fonti di consulenza legale e la disponibilità dei contatti</li> <li>• un piano di comunicazione che includa i clienti, le autorità e, ove applicabile, i consumatori.</li> </ul>	A	<p><b>Numero di ritiri effettuati dall'ultimo audit</b> 0</p> <p><b>Numero di richiami eseguiti dall'ultimo audit</b> 0</p> <p>Implementata la procedura 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. Ultimo test effettuato il 16.10.2024 su Olio evo "COMMENSALIA" lotto 020123 del 02.07.2024, lattina da 5 litri e bottiglia da 250 ml. Tempo di risposta 75 min. CSQA inserito nella lista dei numeri da contattare. Team della gestione emergenze nella PRQ relativa.</p> <p>Implemented PRQ 09 procedure 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 conducts risk testing at least once a year. Last test carried out on 10/16/2024 on Olio evo "COMMENSALIA" batch 020123 dated 02/07/2024, 5 liter can and 250 ml bottle. Response time 75 min. CSQA included in the list of numbers to contact. Emergency management team in the related PRQ.</p>
224	5.9.2	<p>La procedura deve essere sottoposta a test interni per il richiamo/ritiro, coprendo il processo dall'inizio alla fine. Questa attività deve essere pianificata entro un periodo di 12 mesi con esecuzione che non superi i 15 mesi. Il risultato del test deve essere riesaminato per il miglioramento continuo.</p>	A	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a procedure for handling incidents and potential emergency situations impacting food safety, quality and legality. The procedure is tested for effectiveness once within a 12-month period.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura per la gestione degli incidenti e delle potenziali situazioni di emergenza con un impatto sulla sicurezza alimentare, sulla qualità e sulla legalità. La procedura viene testata per verificarne l'efficacia una volta entro un periodo di 12 mesi.</p>

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
225	5.10.1	<p>Deve essere documentata, implementata e mantenuta una procedura per la gestione di tutte le materie prime, i prodotti semilavorati, i prodotti finiti, gli impianti / attrezzature di lavorazione e i materiali di confezionamento non conformi. Questo deve includere come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la definizione delle responsabilità</li> <li>• le procedure di isolamento/quarantena</li> <li>• la valutazione del rischio</li> <li>• l'identificazione, inclusa l'etichettatura</li> <li>• le decisioni sull'ulteriore utilizzo, quali rilascio, rilavorazione / ri-trattamento, blocco, quarantena, rifiuto/smaltimento.</li> </ul>	A	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a procedure for handling all nonconforming raw materials, semi-finished products, finished products, processing equipment and packaging materials. This procedure includes all required topics.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura per la gestione di tutte le materie prime, i semilavorati, i prodotti finiti, le attrezzature di lavorazione e i materiali di confezionamento non conformi. Questa procedura include tutti gli argomenti richiesti.</p>
226	5.10.2	La procedura per la gestione dei prodotti non conformi deve essere compresa e applicata da tutto il personale coinvolto.	A	
227	5.10.3	Laddove siano identificati prodotti non conformi, devono essere adottate azioni immediate al fine di assicurare il rispetto della sicurezza alimentare e dei requisiti di qualità del prodotto.	A	
228	5.10.4	I prodotti finiti (compreso il materiale di confezionamento) a marchio terzi fuori specifica, non devono essere immessi sul mercato a meno che non sia disponibile un'approvazione scritta da parte del proprietario del marchio.	A	
229	5.11.1	Deve essere documentata, implementata e mantenuta una procedura per la gestione delle correzioni e delle azioni correttive per la registrazione, l'analisi e la comunicazione alle persone interessate delle deviazioni, delle non conformità e dei prodotti non conformi, con l'obiettivo di chiudere le deviazioni e/o le non conformità ed evitare ricorrenze attraverso azioni correttive. Ciò deve includere un'analisi delle cause profonde almeno per le deviazioni e le non conformità relative alla sicurezza alimentare, alla legalità, all'autenticità dei prodotti e/o al ripetersi delle deviazioni e delle non conformità.	A	<p>The company has documented, implemented and maintained, based on the samples reviewed during the assessment, a procedure for recording and analyzing nonconformities and nonconforming products, as well as any potential food safety issues, with the goal of preventing recurrences through preventive and/or corrective action.</p> <p>L'azienda ha documentato, implementato e mantenuto, sulla base dei campioni riesaminati durante la valutazione, una procedura per la registrazione e l'analisi delle non conformità e dei prodotti non conformi, nonché di qualsiasi potenziale problema di sicurezza alimentare, con l'obiettivo di evitare recidive mediante azioni preventive e/o correttive.</p>
230	5.11.2	Ove siano identificate deviazioni e non conformità, devono essere implementate correzioni.	A	

N°	Riferimento	Requisito IFS	Valutazione	Spiegazione
231	5.11.3	KO N° 10: Le azioni correttive devono essere formulate, documentate e implementate nel più breve tempo possibile al fine di evitare l'insorgenza di ulteriori deviazioni e non conformità. Le responsabilità e i tempi per le azioni correttive devono essere definiti	A	<p>Based on the samples reviewed during the assessment, corrective actions are clearly formulated, documented and taken as soon as possible to prevent the occurrence of further nonconformities. The responsibilities and timing of corrective actions are clearly defined.</p> <p>Sulla base dei campioniri esaminati durante la valutazione, le azioni correttive sono chiaramente formulate, documentate e intraprese il prima possibile per evitare il verificarsi di ulteriori non conformità. Le responsabilità e i tempi delle azioni correttive sono chiaramente definiti.</p>
232	5.11.4	L'efficacia delle correzioni e azioni correttive implementate deve essere valutata e i risultati della valutazione documentati.	A	

## Allegato al rapporto di audit IFS

### Elenco dei principali partecipanti

Partecipanti all'audit					
Nome	Posizione	Riunione di apertura	Valutazione in sito	Riesame della documentazione	Riunione di chiusura
Elia Pellegrino	Amministratore / Administrator	X	X		X
Francesco Centritto	Consulente / Consultant	X	X	X	X
Ignazio De Ruvo	Consulente / Consultant	X	X	X	X
Giuseppe Cicoria	Resp Confezionamento / Manager Packaging		X	X	
Felice Ferrante	Amministrazione / Administration	X	X	X	X
Nicola Lotito	Resp Frantoio / Manager Crusher	X	X	X	X
Maria Teresa Pellegrino	RAQ / QAM	X	X	X	X
Alessandro Tamburrano	Operatore / Operator		X		

## Sistema di Punteggio IFS

Risultato	Spiegazione	Punteggio
<b>A</b>	Conformità completa	20 punti
<b>B (deviazione)</b>	Conformità quasi completa	15 punti
<b>C (deviazione)</b>	Parte del requisito non è implementata	5 punti
<b>D (deviazione)</b>	Il requisito non è implementato	-20 punti
<b>Maggiore (non conformità)</b>	Una non conformità Maggiore può essere assegnata a ogni requisito ordinario (che non è definito come un requisito KO). Le ragioni per la valutazione di Maggiore sono: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vi è una sostanziale incapacità di soddisfare i requisiti dello standard che comprende ma non si limita alla sicurezza alimentare e/o ai requisiti legali dei paesi di produzione e/o di destinazione.</li> <li>• Un processo è fuori controllo e potrebbe avere un impatto sulla sicurezza alimentare.</li> </ul>	La non conformità Maggiore sottrae il 15% alla possibile somma di punti totale; il certificato non può essere rilasciato.
<b>Requisito KO valutato con una D (non conformità)</b>	Il requisito non è implementato	La non conformità KO sottrae il 50% alla possibile somma di punti totale; il certificato non può essere rilasciato.
<b>N/A Non applicabile</b>	Il requisito non è implementato N/A può essere assegnato a qualsiasi requisito, ad eccezione dei requisiti KO numeri 1, 3 e da 5 a 10. L'auditor deve fornire una spiegazione nel rapporto.	Non incluso nel calcolo del punteggio totale.

## Punteggio dei requisiti KO

Risultato	Spiegazione	Punteggio
<b>A</b>	Conformità completa	20 punti
<b>KO B Deviazione</b>	Una piccola parte del requisito non è implementata, senza alcun impatto sulla sicurezza alimentare, sulla legalità e sui requisiti dei clienti.	0 punti
<b>C (deviazione)</b>		Il punteggio "C" non è possibile
<b>D (= KO non conformità)</b>	Parte del requisito non è implementata	La non conformità KO sottrae il 50% alla possibile somma di punti totale; il certificato non può essere rilasciato.

## Assegnazione dei punteggi ed emissione del certificato

Risultato dell'audit	Stato	Azione da parte dell'azienda	Rapporto di audit	Certificato
<b>Il punteggio totale è ≥ 95%</b>	Approvato a livello IFS Food superiore a seguito del ricevimento del piano di azione	Inviare il piano di azione completato entro quattro (4) settimane dal ricevimento del piano di azione con la lista delle evidenze.	Il rapporto, incluso il piano di azione, conferisce lo stato	Sì, certificato a livello superiore, 12 mesi di validità Il certificato può essere emesso solo quando le correzioni sono implementate.
<b>Il punteggio totale è ≥ 75% e &lt; 95%</b>	Approvato a livello IFS Food base a seguito del ricevimento del piano di azione	Inviare il piano di azione completato entro quattro (4) settimane dal ricevimento del piano di azione con la lista delle evidenze.	Il rapporto, incluso il piano di azione, conferisce lo stato	Sì, certificato a livello base, 12 mesi di validità Il certificato può essere emesso solo quando le correzioni sono implementate.
<b>Massimo una Maggiore e punteggio totale ≥ 75%</b>	Non approvato fino a quando non verranno intraprese ulteriori azioni, validate dopo l'audit di follow-up	Inviare il piano di azione completato entro quattro (4) settimane dal ricevimento del piano di azione con la lista delle evidenze. Audit di follow-up massimo sei (6) mesi dopo la data di audit.	Il rapporto, incluso il piano di azione, conferisce lo stato	Certificato a livello base, se la non conformità Maggiore è efficacemente risolta durante l'audit di follow-up. Il certificato può essere emesso solo quando le correzioni sono implementate.
<b>&gt; una Maggiore &gt; 1 Maggiore e/o punteggio totale &lt; 75%</b>	Non approvato	Azioni e nuovo audit iniziale da convenire	Il rapporto, incluso il piano di azione, conferisce lo stato	No
<b>Almeno un requisito KO valutato con D</b>	Non approvato	Azioni e nuovo audit iniziale da convenire	Il rapporto, incluso il piano di azione, conferisce lo stato	No