

(Informacje na temat poszczególnych rozdziałów IFS można znaleźć w nawiasach)

12.07.23

Powierzchnia ładunkowa pojazdu i podwozia musi być czysta, funkcjonalna i wolna od pozostałości po poprzednich ładunkach. Przed załadunkiem należy skontrolować miejsce załadunku i usunąć wszelkie zanieczyszczenia. Należy wyraźnie oddzielić od siebie poszczególne produkty. Należy bezwzględnie przestrzegać wytycznych i wymagań specyficznych dla danego klienta. Uszkodzenia towarów, w tym uszkodzone opakowania, należy odnotować na dokumentach dostawy i niezwłocznie zgłosić. Należy przestrzegać środków ostrożności w przypadku jednoczesnego transportu towarów niebezpiecznych (wymóg oddzielenia z punktu 7.5.4 ADR). Musi to być częścią regularnego szkolenia personelu obsługującego pojazd. Należy zapobiegać zanieczyszczeniu brudną wodą i wodą deszczową. Załadowane pojazdy muszą pozostać zamknięte. W razie wątpliwości prosimy o kontakt z naszą dyspozycją. Zobowiązanie do informowania w przypadku niedotrzymania terminu.

- Jeśli spełnienie ustalonej usługi nie jest możliwe (np. punktualność dostaw), klient powinien być niezwłocznie poinformowany. (4.1.1.3)
- Powinna istnieć procedura zatwierdzająca oraz monitorująca dostawców i usługodawców (wewnętrzna i zewnętrzna). Procedura zatwierdzenia i monitorowania powinna zawierać ocenę takich kryteriów jak niezawodność dostawcy, reklamacje, audyty, certyfikaty zgodności oraz wymagane standardy. (4.1.2.1)
- Firma powinna posiadać procedurę aby uniknąć zanieczyszczenia (również zanieczyszczenia krzyżowego spowodowanego przez produkt niezgodny w czasie transportu lub magazynowania w tym samym pomieszczeniu). Należy unikać zanieczyszczenia poprzez emisję, spaliny, zapachy, ciała obce, materiały opakowaniowe lub inne substancje zanieczyszczające. (4.1.3.1)
- Należy wdrożyć i utrzymywać system identyfikowalności, który jest odpowiedni dla firmy i obsługiwanych przez nią produktów. (4.1.4.1)
- System identyfikowalności powinien być badany okresowo, lub przynajmniej raz w roku, a jego skuteczność powinna być udokumentowana. (4.1.4.2)
- Firma powinna prowadzić aktualny rejestr wszystkich klientów oraz produktów z nimi powiązanych. W strefie magazynowej, produkty te powinny być przypisane do klientów. (4.1.4.3)
- System identyfikowalności należy badać regularnie, przynajmniej raz w roku i za każdym razem, gdy system identyfikowalności ulegnie zmianie. Badanie to przeprowadza się w celu potwierdzenia skuteczności systemu oraz (jeśli to konieczne) w celu jego poprawienia. Wyniki badań są rejestrowane, a środki korygujące powinny zostać zaimplementowane, jeśli to konieczne. (4.1.4.4)
- Należy posiadać na miejscu udokumentowany system konserwacji obejmujący wszystkie urządzenia (włączając transport) niezbędne do utrzymania zgodności z wymogami bezpieczeństwa i jakości produktów. Dotyczy to zarówno wewnętrznych jak i zewnętrznych prac konserwacyjnych. (4.1.5.1)
- Należy zapewnić zgodność z wymogami bezpieczeństwa produktu i zapobiegać jego zanieczyszczeniu podczas prac konserwacyjnych i napraw. Należy prowadzić rejestry prac konserwacyjnych i napraw oraz podejmowanych działań korygujących. (4.1.5.2)
- Wszystkie materiały stosowane do prac konserwacyjnych i napraw powinny odpowiadać zastosowaniom (np. oleje dopuszczone do kontaktu z żywnością, farby nietoksyczne jeśli obsługiwane są produkty niezapakowane). (4.1.5.3)
- Należy określić i wdrożyć wymagania dotyczące kontroli środowiska (temperatura, wilgotność), które mają wpływ na jakość i bezpieczeństwo produktu. (4.1.6.1)
- Odpowiedni system zarządzania temperaturą powinien być wdrożony tak aby monitorować proces w odpowiednich odstępach czasu. (4.1.6.2)
- Jeśli proces wymaga wentylacji/schłodzonego powietrza, urządzenia przeznaczone do tego celu powinny być poddane odpowiednim pracom konserwacyjnym, czyszczeniu oraz z odpowiednią częstotliwością. (4.1.6.3)
- Stosowanie i składowanie wody i / lub lodu, który wchodzi w bezpośredni kontakt z żywnością i/lub jej opakowaniami są oceniane na podstawie analizy zagrożeń i oceny ryzyka, w celu zapewnienia, że zanieczyszczenie jest wyeliminowane. Woda i lód powinny być jakości wody pitnej. (4.1.6.5)

- Stosowanie sprężonego powietrza nie powinno zagrażać bezpieczeństwu i jakości produktu. (4.1.6.6)
- W przypadku zamrażania / rozmrażania, wszystkie szczegóły dotyczące procesu i parametrów produktu (tj. czas, temperatura, wydłużenie lub skrócenie okresu przechowywania produktu) powinny być potwierdzone i uzgodnione przez właściciela produktu. (4.1.7.2)
- W przypadku, gdy kontrola procesu i parametrów otoczenia (temperatura, czas, ciśnienie, właściwości chemiczne) są niezbędne do zapewnienia bezpieczeństwa produktów i wymagań dotyczące jakości, takie parametry są monitorowane i zapisywane w sposób ciągły lub w odpowiednich przedziałach czasowych. (4.1.7.3)
- W razie usterki systemu wentylacyjnego / schładzającego lub w przypadku odchyień od temperatury docelowej, procedura naprawcza powinna być na miejscu. W razie usterki systemu wentylacyjnego / schładzającego lub w przypadku odchyień od temperatury docelowej, procedura naprawcza powinna być zastosowana na miejscu. (4.1.7.4)
- Do czyszczenia i dezynfekcji pojemników transportowych (np. cystern, wagonów-cystern), które są stosowane do transportu płynów, granulatów i sproszkowanych produktów nieopakowanych powinny być stosowane (wymagania minimalne):
 - środki do czyszczenia i dezynfekcji dostosowane dla rodzaju produktu
 - środki do czyszczenia i dezynfekcji pojemnika transportowego i całego związane z nim wyposażenia (np. węże, zawory, osadniki)
 - środki do czyszczenia i dezynfekcji zapewniają, że pojemnik transportowy jest czysty, niechciane substancje są usuwane z powierzchni, a liczba mikroorganizmów zmniejsza się do poziomu, który jest wystarczająco niski
 - obiektywne dowody czyszczenia i dezynfekcji pojemników transportowych muszą być dostępne w przypadku kontroli (np. zapisy, certyfikaty) Skuteczność czyszczenia i dezynfekcji powinny być potwierdzone przez personel sprzątający, który jest przeszkolony w procedurach czyszczenia. (4.1.8.3)
- Wszystkie pojazdy transportowe i jednostki używane do transportu muszą utrzymać produkt w określonych warunkach, w ramach określonych limitów (np. temperatury). (4.3.1.1)
- Podczas transportu nie może zostać przekroczona maksymalna ładowność środka transportu i/lub kontenera, w celu zapewnienia jakości i bezpieczeństwa produktów. (4.3.1.4)
- Pojemniki transportowe (tj. cysterny, cysterny kolejowe), które stosowane są do transportu płynów, granulowanych i/lub sproszkowanych nieopakowanych produktów spożywczych, są oznakowane i używane wyłącznie do transportu żywności. (4.3.1.5)
- Węże, pompy, filtry cystern (kontenerów – cystern) powinny być w dobrym stanie i chronione przed zanieczyszczeniami podczas transportu. (4.3.1.7)
- Kierowcy usługodawcy powinni znać i stosować się do wymagań higieny osobistej. (4.3.2.2)
- Firma powinna określić urządzenia pomiarowe i monitorujące wymagane do zapewnienia zgodności z wymaganiami produktu. Wykaz tych urządzeń należy udokumentować a urządzenia w widoczny sposób oznaczyć. (5.3.1)
- Należy sprawdzać, regulować lub kalibrować wszystkie urządzenia pomiarowe zgodnie z systemem monitorowania, w określonych odstępach czasu i zgodnie z określonymi standardami / metodami. Należy dokumentować wyniki tych kontroli, regulacji, kalibracji oraz gdy konieczne, przeprowadzać działania korygujące w stosunku do urządzeń i gdzie to konieczne do procesów i produktu. (5.3.2)
- Istnieje skuteczna procedura cofnięcia i/lub wycofania wszystkich produktów. Procedura powinna określać jasny podział obowiązków. (5.6.1)
- Procedura ma zapewnić skuteczną i szybką reakcję, aby móc powiadomić właściciela wycofanego produktu. (5.6.3)
- W celu zapewnienia skuteczności i możliwości poprawy, procedury powinny być badane co najmniej raz w roku. W przypadku wycofania produktu w ciągu ostatnich 12 miesięcy, badanie może być wykorzystane do oceny czynności. (5.6.3)

Przy podzlecaniu prac innym podwykonawcom należy zadbać o to, aby podwykonawca spełniał powyższe minimalne wymagania.