

Checkliste IFS Food Version 7

Version 1/ Datum: 18.08.2021

Nummer	Ausgewählte Anforderung des IFS Food Version 7
1.2.1 KO	KO Nr. 1: Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Mitarbeiter ihre Verantwortlichkeiten hinsichtlich Lebensmittelsicherheit und Produktqualität kennen und dass Mechanismen vorhanden sind, die Wirksamkeit ihrer Handlungen zu überwachen. Diese Mechanismen sind eindeutig identifiziert und dokumentiert.
1.2.2	Die Unternehmensleitung stellt ausreichende und entsprechende Ressourcen zur Erfüllung der Produkt- und Prozessanforderungen bereit.
1.2.3	Die Abteilung, welche für Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Management verantwortlich ist, ist der Geschäftsleitung direkt zugeordnet. Es liegt ein Organigramm vor, welches die Struktur des Unternehmens aufzeigt.
1.2.4	Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Prozesse (dokumentierte und nicht dokumentierte) den betroffenen Personen bekannt sind und einheitlich angewendet werden.
2.1.2.1	Aufzeichnungen und dokumentierte Informationen sind gut lesbar und authentisch. Sie werden so geführt, dass eine nachträgliche Korrektur oder Änderung ausgeschlossen ist. Werden Aufzeichnungen elektronisch dokumentiert, ist ein System vorhanden, welches sicherstellt, dass nur autorisiertes Personal diese Aufzeichnungen erstellen oder ändern kann (z. B. Passwortschutz).
2.2.1.1	Grundlage für das Lebensmittelsicherheits-Managementsystem des Unternehmens ist ein vollständig implementiertes, systematisches und umfassendes Konzept welches auf HACCP basiert, diese folgt den Grundsätzen des Codex Alimentarius und berücksichtigt darüberhinausgehende Rechtsvorschriften der Produktions- und Bestimmungsländer. Der HACCP-Plan ist spezifisch und wird am Produktionsstandort umgesetzt.
2.2.1.4	Das Unternehmen stellt sicher, dass der HACCP-Plan bei Änderung der Rohstoffe, Verpackungsmaterialien, Verarbeitungsmethoden, Infrastruktur und / oder Ausrüstung überprüft wird, damit die Anforderungen an die Produktsicherheit weiterhin gewährleistet sind.
2.2.3.6	Festlegen der Kritischen Lenkungspunkte (CCP) und anderer Kontrollmaßnahmen: Die Festlegung relevanter Kritischer Lenkungspunkte (CCPs) und anderer Kontrollmaßnahmen erfolgt durch die Anwendung eines Entscheidungsbaumes oder anderer Hilfsmittel, die eine logische Vorgehensweise bzgl. der Begründung belegen.
2.2.3.7	Festsetzung der kritischen Grenzwerte für jeden CCP: Für jeden CCP sind entsprechende kritische Grenzwerte definiert und validiert, um eindeutig erkennen zu können, wann ein Prozess nicht beherrscht wird.

Checkliste IFS Food Version 7

Version 1/ Datum: 18.08.2021

Nummer	Ausgewählte Anforderung des IFS Food Version 7
2.2.3.8.1 KO	KO Nr. 2: Es sind in Bezug auf Methode, Häufigkeit der Messung oder Beobachtung und Aufzeichnung der Ergebnisse spezielle Überwachungsverfahren für jeden CCP eingerichtet, um einen Kontrollverlust am betreffenden Punkt zu erkennen. Jeder festgelegte CCP wird beherrscht. Die Überwachung bzw. Beherrschung jedes CCPs wird durch Aufzeichnungen nachgewiesen.
2.2.3.8.2	Die Aufzeichnungen über die Überwachung der CCPs werden von einer verantwortlichen Person des Unternehmens überprüft und für einen relevanten Zeitraum aufbewahrt.
2.2.3.8.4	Andere Kontrollmaßnahmen als CCPs sind nach messbaren oder feststellbaren Kriterien überwacht, aufgezeichnet und gesteuert.
2.2.3.9	Ergreifen von Korrekturmaßnahmen: Sofern die Überwachung darauf hinweist, dass ein bestimmter CCP oder eine Kontrollmaßnahme bei der es sich nicht um einen CCP handelt nicht beherrscht wird, werden entsprechende Korrekturmaßnahmen durchgeführt und dokumentiert. Diese Korrekturmaßnahmen berücksichtigen auch Maßnahmen in Bezug auf nichtkonforme Produkte und die Ursache für den Verlust der Kontrolle über CCPs.
3.2.1	Es gibt dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene. Diese beinhalten mindestens die folgenden Punkte: <ul style="list-style-type: none"> • Haare und Bärte, • Schutzkleidung (einschließlich deren Verwendung in Sozialeinrichtungen), • Handreinigung und -desinfektion und Hygiene, • Essen, Trinken und Rauchen, • Verhalten / Maßnahmen bei Verletzungen der Haut (z. B. Schnitte, Hautabschürfungen), • Fingernägel, Schmuck und persönliche Gegenstände (Medizin inbegriffen), • Meldungen von Infektionskrankheiten und Beschwerden mit Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit mittels medizinischer Vorsorge / Untersuchungsverfahren. Die Anforderungen basieren auf einer Gefahrenanalyse und der Bewertung der damit verbundenen Risiken.
3.2.2 KO	KO Nr. 3: Die Vorgaben zur Personalhygiene werden von den betroffenen Mitarbeitern, Dienstleistern und betriebsfremden Personen beachtet und angewandt.
3.2.4	Sichtbarer Schmuck (inkl. Piercing) und Uhren werden nicht getragen. Abweichende Regelungen basieren auf einer Gefahrenanalyse und umfassenden Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken. Dies ist wirksam umgesetzt.
3.2.5	Hautverletzungen werden mit farbigen Pflastern / Verbänden (abweichend von der Produktfarbe) bedeckt. Gegebenenfalls: <ul style="list-style-type: none"> • beinhalten Pflaster / Verbände eine Metallstreifeneinlage, • sind Einmal-Hygienehandschuhe zu tragen.

Checkliste IFS Food Version 7

Version 1/ Datum: 18.08.2021

Nummer	Ausgewählte Anforderung des IFS Food Version 7
3.2.6	Ist für einen Arbeitsbereich das Tragen einer Kopfbedeckung und / oder einer Bartkappe vorgesehen, dann ist das Haar völlig bedeckt und eine Produktverunreinigung wird ausgeschlossen.
3.2.7	Ist das Arbeiten mit Handschuhen für Arbeitsbereiche / Tätigkeiten vorgesehen, dann sind Regeln für das Tragen und Wechseln definiert (farbliche Abgrenzung von der Produktfarbe).
3.2.8	Für jeden Mitarbeiter steht eine ausreichende Menge an geeigneter Schutzkleidung zur Verfügung.
3.2.10	Im Falle von Gesundheitsvorfällen oder Infektionskrankheiten, die Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit haben könnten, werden Maßnahmen ergriffen, die das Kontaminationsrisiko minimieren.
3.4.1	Das Unternehmen stellt geeignete Sozialeinrichtungen zur Verfügung, die in Größe und Ausstattung der Mitarbeiterzahl angepasst sind und die so gestaltet sind, dass Lebensmittelsicherheitsrisiken minimiert sind. Die Sozialeinrichtungen sind in sauberem und intaktem Zustand.
3.4.2	Das Risiko einer Kontamination durch Lebensmittel und Getränke und / oder Fremdkörper ist minimiert. Dies berücksichtigt aus Verkaufsautomaten und / oder Kantinen gekaufte und / oder von Mitarbeitern selbst mitgebrachte Lebensmittel und Getränke.
3.4.3	Umkleideräume sind so angelegt, dass von dort der direkte Zugang zu den Räumen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, möglich ist. Ist dies nicht möglich, sind Vorbeugemaßnahmen umgesetzt, die das Risiko einer Produktkontamination minimieren. Straßen- und Arbeitskleidung wird, wo erforderlich, getrennt aufbewahrt.
3.4.4	Toilettenräume haben weder direkten Zugang, noch stellen sie ein Kontaminationsrisiko für Bereiche dar, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird. Die Toilettenräume sind mit geeigneten Möglichkeiten zur Handhygiene ausgestattet. Die Sanitärräume haben eine angemessene, natürliche oder mechanische Belüftung. Ein automatischer Luftstrom von kontaminierten zu sauberen Bereichen ist vermieden.
3.4.5	<p>Die Anlagen zur Handhygiene sind so angeordnet, dass sie mindestens folgenden Anforderungen gerecht werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> • geeignete Anzahl an Waschbecken, • angemessen platziert an Zugangspunkten zu und / oder innerhalb von Produktionsräumen, • ausschließlich zum Händewaschen bestimmt. <p>Weitere Bereiche (z. B. Verpackungsbereiche) sind basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken gegebenenfalls gleichermaßen ausgestattet.</p>

Checkliste IFS Food Version 7

Version 1/ Datum: 18.08.2021

Nummer	Ausgewählte Anforderung des IFS Food Version 7
3.4.6	<p>Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen die folgenden Anforderungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur, • adäquate Ausrüstung zum Reinigen und Desinfizieren, • geeignete Mittel zur Handtrocknung.
3.4.7	<p>In Bereichen mit Prozessen, die einen höheren Hygienestandard erfordern, werden zusätzlich folgende Anforderungen bezüglich der Ausrüstung zur Handhygiene erfüllt:</p> <ul style="list-style-type: none"> • berührungslose Armaturen, • Händedesinfektion, • Abfallbehälter mit berührungsloser Öffnung.
3.4.9	<p>Wo die Risikobewertung die Notwendigkeit zeigt, sind Reinigungs- und Desinfektionsvorrichtungen für Stiefel, Schuhe und weitere Schutzkleidung vorhanden und werden genutzt.</p>
4.5.3	<p>Das Unternehmen stellt sicher, dass die verwendete Verpackung und Etikettierung dem jeweiligen zu verpackenden Produkt und den mit dem Kunden vereinbarten Produktspezifikationen entspricht. Dies ist regelmäßig zu überprüfen und zu dokumentieren.</p>
4.6.1	<p>Es wird ermittelt inwieweit die Betriebsumgebung (z. B.: Boden, Luft) einen negativen Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit und Produktqualität ausüben könnte. Wird festgestellt, dass Produktsicherheit und Produktqualität gefährdet sein könnten, werden geeignete Kontrollmaßnahmen eingeführt. Die Wirksamkeit der eingeführten Maßnahmen wird regelmäßig überprüft (z. B.: extrem staubhaltige Luft, extreme Geruchsbeeinträchtigung).</p>
4.7.1	<p>Die Außenbereiche sind in einem einwandfreien, sauberen und ordentlichen Zustand. Falls eine natürliche Entwässerung nicht ausreichend ist, ist ein angemessenes Abflusssystem vorhanden.</p>
4.7.2	<p>Eine Lagerhaltung im Freien ist auf ein Minimum beschränkt. Sofern Ware im Freien gelagert wird, ist durch die Risikobewertung zu bestätigen, dass weder ein Kontaminationsrisiko, noch eine Beeinträchtigung von Qualität und Lebensmittelsicherheit besteht.</p>
4.8.1	<p>Ein Standortplan, der alle Gebäude des Standortes beinhaltet, ist verfügbar. Es liegen Pläne vor, welche die innerbetrieblichen Ströme von:</p> <ul style="list-style-type: none"> • fertigen Produkten, • Verpackungsmaterialien, • Rohwaren, • Personal, • Abfall, • Wasser, <p>klar beschreiben.</p>

Checkliste IFS Food Version 7

Version 1/ Datum: 18.08.2021

Nummer	Ausgewählte Anforderung des IFS Food Version 7
4.8.2	Der Prozessablauf vom Wareneingang bis zum Versand wird festgelegt, überprüft und bei Bedarf verändert, um sicherzustellen, dass das Risiko einer mikrobiologischen, chemischen und physikalischen Kontamination von Rohmaterialien, Verpackungsmaterialien, teilverarbeiteten Produkten und Fertigprodukten vermieden wird. Das Risiko einer Kreuzkontamination wird durch wirksame Maßnahmen minimiert.
4.8.3	Im Falle von sensiblen Bereichen hinsichtlich mikrobiologischer, chemischer, und physikalischer Risiken, die durch eine Risikobewertung gerechtfertigt sind, sind diese so zu gestalten und zu betreiben, dass die Produktsicherheit nicht gefährdet wird.
4.8.4	Vorhandene Laboreinrichtungen und In-Prozesskontrollen beeinträchtigen die Produktsicherheit nicht.
4.9.1.1	Räumlichkeiten, in denen Lebensmittel zubereitet, behandelt, verarbeitet und gelagert werden, sind so konzipiert und angelegt, dass die Lebensmittelsicherheit gewährleistet ist.
4.9.2.1	Mauern sind so konstruiert und errichtet, dass Schmutzansammlungen verhindert, Kondensat und Schimmelbildung eingedämmt werden und eine leichte Reinigung möglich ist.
4.9.2.2	Die Wandflächen sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen. Sie sind wasserundurchlässig und abriebfest, um das Risiko einer Produktkontamination zu minimieren.
4.9.2.3	Die Stöße zwischen Wänden und Fußboden bzw. die Ecken sind leicht zu reinigen.
4.9.3.1	Die Bodenbeläge genügen den Produktionsanforderungen und sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen. Oberflächen sind wasserundurchlässig und abriebfest.
4.9.3.2	Es ist eine hygienische Entsorgung von Abwasser und anderen Flüssigkeiten sichergestellt. Abflusssysteme sind leicht zu reinigen und so gestaltet, dass das Risiko einer Produktkontamination minimiert wird (z. B. Eindringen von Schädlingen, Geruchsübertragung oder Kontamination in sensiblen Bereichen).
4.9.3.3	Wasser und andere Flüssigkeiten gelangen problemlos durch geeignete Maßnahmen zum Abfluss. Flüssigkeitsansammlungen sind zu vermeiden.
4.9.3.4	In Bereichen, wo mit Lebensmitteln umgegangen wird, sind Maschinen und Leitungen so angeordnet, dass Produktionsabwässer möglichst direkt in den Abfluss geleitet werden.
4.9.4.1	Decken (oder sofern Decken nicht vorhanden sind, Dachinnenseiten) und Deckenstrukturen (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen, etc.) sind so konstruiert, dass

Checkliste IFS Food Version 7

Version 1/ Datum: 18.08.2021

Nummer	Ausgewählte Anforderung des IFS Food Version 7
	Schmutzansammlungen und Kondensation minimiert werden und kein Risiko für physikalische und / oder mikrobiologische Kontamination darstellen.
4.9.4.2	Bei abgehängten Decken ist ein Zugang zum Hohlraum vorhanden, sodass Reinigung, Wartung und Inspektionen zur Schädlingsbekämpfung möglich sind.
4.9.5.1	Fenster und andere Öffnungen sind so gebaut, dass Schmutzansammlungen vermieden werden und befinden sich in einwandfreiem Zustand.
4.9.5.2	Sofern das Risiko einer Kontamination besteht, sind Fenster und Dachverglasung während des Herstellungsprozesses geschlossen und verriegelt zu halten.
4.9.5.3	Wo Fenster und Dachverglasungen zu Belüftungszwecken geöffnet werden, sind diese mit leicht entfernbar Insektengittern von einwandfreiem Zustand oder anderer Ausrüstung versehen, um jegliche Kontaminationen zu verhindern.
4.9.5.4	In Bereichen, in denen mit unverpackten Produkten gearbeitet wird, sind Fenster gegen Bruch gesichert.
4.9.6.1	Türen und Tore sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen. Sie sind aus nicht saugfähigem Material hergestellt, um: <ul style="list-style-type: none"> • Absplittern von kleinen Teilen, • Absplittern von Lack, • Korrosion, zu verhindern.
4.9.6.2	Außentüren und Tore sind so konstruiert, dass das Eindringen von Schädlingen verhindert wird. Sie sind selbstschließend, es sei denn die Risikobewertung bestätigt, dass dies nicht notwendig ist.
4.9.6.3	Kunststoffstreifenvorhänge, welche interne Bereiche trennen, sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen.
4.9.7.1	Alle Produktions-, Lager-, Wareneingangs- und Versandbereiche sind angemessen beleuchtet.
4.9.8.1	In allen Bereichen ist eine angemessene natürliche und / oder künstliche Belüftung vorhanden.
4.9.8.2	Sind Lüftungsanlagen installiert, dann sind Filter und andere Komponenten leicht zugänglich sowie überprüft, gereinigt oder bei Bedarf ausgetauscht.
4.9.8.3	Klimatisierungsanlagen und künstlich erzeugter Luftstrom führen zu keiner Beeinträchtigung von Produktsicherheit oder -qualität.

Checkliste IFS Food Version 7

Version 1/ Datum: 18.08.2021

Nummer	Ausgewählte Anforderung des IFS Food Version 7
4.9.8.4	In Bereichen mit starker Staubentwicklung ist eine Entstaubungsanlage installiert.
4.9.9.1	Wasser, das als Zutat im Herstellungsprozess oder zur Reinigung verwendet wird, hat zum Zeitpunkt der Verwendung Trinkwasserqualität und steht in ausreichender Menge zur Verfügung; dies gilt ebenfalls für Dampf und Eis bei Verwendung im Produktionsbereich.
4.9.9.2	Aufbereitetes Wasser, das zum Einsatz kommt, darf kein Kontaminationsrisiko darstellen.
4.9.9.4	Brauchwasser wird durch separat und ordnungsgemäß gekennzeichnete Leitungen geführt. Es besteht weder eine Verbindung zur Trinkwasserleitung noch die Möglichkeit des Rückflusses zur Trinkwasserleitung, um Kontamination des Trinkwassers oder der Betriebsumgebung zu vermeiden.
4.9.10.2	Druckluft stellt kein Kontaminationsrisiko dar.
4.10.1	Reinigungs- und Desinfektionspläne, auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken, liegen vor und sind eingeführt. Diese beinhalten: <ul style="list-style-type: none"> • Zweckmäßigkeit, • Verantwortlichkeiten, • die verwendeten Produkte und ihre Anwendungsvorschriften, • Dosierung der Reinigungs- und Desinfektionsmittel, • die zu reinigenden bzw. zu desinfizierenden Bereiche, • Reinigungs- und Desinfektionsintervalle, • Aufzeichnungspflichten, • Gefahrensymbole (wo erforderlich).
4.10.2	Die durchgeführte Reinigung und Desinfektion führt zu wirksam gereinigten Räumen, Einrichtungen und Ausrüstungen. Die angewandten Methoden sind angemessen umgesetzt, dokumentiert und werden überprüft.
4.10.3	Überwachungsaufzeichnungen zu Reinigung und Desinfektion sind verfügbar.
4.10.7	Die vorgesehene Nutzung der Reinigungs- und Desinfektionsmittel ist eindeutig festgelegt. Die Reinigungs- und Desinfektionsmittel werden so genutzt, dass eine Kontamination vermieden wird.
4.10.9	Reinigungschemikalien sind eindeutig gekennzeichnet und werden angemessen verwendet und gelagert, um Kontamination zu vermeiden.

Checkliste IFS Food Version 7

Version 1/ Datum: 18.08.2021

Nummer	Ausgewählte Anforderung des IFS Food Version 7
4.10.10	Reinigungsaktivitäten finden in Zeiträumen statt, in denen nicht produziert wird. Sofern dies nicht möglich ist, werden die Abläufe kontrolliert, um eine Produktbeeinflussung auszuschließen.
4.11.3	Lebensmittelabfälle und andere Abfälle werden so rasch wie möglich aus Räumen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, entfernt. Eine Anhäufung dieser Abfälle wird vermieden.
4.11.4	Die Abfallbehälter sind eindeutig gekennzeichnet, angemessen gebaut, in einwandfreiem Zustand, leicht zu reinigen und gegebenenfalls zu desinfizieren.
4.11.5	Trennt das Unternehmen Lebensmittelabfälle, um diese der Futtermittelversorgungskette zuzuführen, sind angemessene Maßnahmen oder Verfahren umgesetzt, um Kontamination oder Verderb dieses Materials zu verhindern.
4.12.1	<p>Die zu verarbeitenden Produkte sind gegen physikalische Kontamination geschützt, dies beinhaltet unter anderem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Umweltkontaminanten, • Öle oder herabtropfende Flüssigkeiten aus Maschinen, • Staubverschmutzungen. <p>Besonders zu berücksichtigen ist Produktkontamination durch:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ausrüstung und Utensilien, • Rohrleitungen, • Gehwegen, • Arbeitsbühnen, • Leitern. <p>Ist der Schutz der Produkte aufgrund technologischer Merkmale und / oder Erfordernisse nicht möglich, sind geeignete Kontrollmaßnahmen festgelegt und angewendet.</p>
4.12.2 KO	KO Nr. 6: Auf Grundlage einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken existieren Verfahren, die die Kontamination mit Fremdmaterialien verhindern. Kontaminierte Produkte sind wie nichtkonforme Produkte zu behandeln.
4.12.3	Falls Metall- und Fremdkörperdetektoren erforderlich sind, sind diese so installiert, dass eine maximale Wirksamkeit der Detektion gewährleistet ist um eine nachfolgende Kontamination zu vermeiden. Detektoren werden einer regelmäßigen Wartung unterzogen um Funktionsfehler auszuschließen.
4.12.4	Die erforderliche Messgenauigkeit aller Geräte und Methoden zur Erkennung und / oder Beseitigung von Fremdmaterial ist bestimmt. Es findet eine regelmäßige Überprüfung der Funktionsfähigkeit dieser Geräte statt. Für den Fall von Fehlfunktion oder Störung sind Korrekturen und Korrekturmaßnahmen festgelegt, umgesetzt und dokumentiert.

Checkliste IFS Food Version 7

Version 1/ Datum: 18.08.2021

Nummer	Ausgewählte Anforderung des IFS Food Version 7
4.12.5	Möglicherweise kontaminierte Produkte werden ausgesondert. Der Zugriff sowie Maßnahmen zur weiteren Handhabung / Nachkontrolle erfolgen nur von berechtigten Personen nach definierten Verfahren. Nach dieser Prüfung werden die kontaminierten Produkte wie nichtkonforme Produkte behandelt.
4.12.6	In Bereichen in denen mit Rohwaren, Halbfertigprodukten und Fertigprodukten umgegangen wird, ist die Verwendung von Glas und / oder zerbrechlichem Material ausgeschlossen. Wo die Anwesenheit von Glas oder zerbrechlichem Material nicht vermeidbar ist, ist das Risiko unter Kontrolle. Das Glas und / oder zerbrechliche Material ist sauber und stellt keine Gefährdung der Produktsicherheit dar.
4.12.7	Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken sind für den Umgang mit Verpackungsglas, Glasbehältern oder andere Arten von Behältern im Produktionsprozess Vorbeugemaßnahmen (Wenden, Ausblasen, Spülen etc.) eingeführt. Nach diesem Prozessschritt ist kein weiteres Risiko zur Kontamination vorhanden.
4.12.10	Wenn visuelle Kontrolle zur Detektion von Fremdmaterialien genutzt wird, sind die entsprechenden Mitarbeiter geschult und ein angemessener Personalwechsel wird durchgeführt um die maximale Wirksamkeit des Prozesses zu erreichen.
4.12.11	In Bereichen in denen mit Rohmaterialien, Halbfertigprodukten und Fertigprodukten umgegangen wird, ist die Verwendung von Holz ausgeschlossen. Wo der Einsatz von Holz nicht vermeidbar ist, ist das Risiko unter Kontrolle. Das Holz ist sauber und stellt kein Risiko für die Produktsicherheit dar.
4.13.1	Gestaltung und Aufbau der Infrastruktur und Produktionsbereiche/-abläufe verhindern Schädlingsbefall.
4.13.2	<p>Das Unternehmen hat angemessene Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung, welche die lokalen rechtlichen Bestimmungen erfüllen. Diese berücksichtigen mindestens:</p> <ul style="list-style-type: none"> • betriebliches Umfeld (mögliche Schädlinge), • Arten der Rohmaterialien / Endprodukte, • Lageplan mit Anwendungsorten (Köderplan), • für Schädlingsbefall anfällige Konstruktionen wie Decken, Keller, Rohre und / oder Ecken, • Köderidentifizierung vor Ort, • Verantwortlichkeiten, intern / extern, • Verwendete Mittel und ihre Anwendungsvorschriften / Sicherheitsvorschriften, • Inspektionsintervalle, • gemietete Lagerräume, falls zutreffend. <p>Die Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung basieren auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.</p>
4.13.3	Wird vom Unternehmen ein externer Dienstleister zur Schädlingsbekämpfung beauftragt, sind alle hierauf bezogenen und zuvor genannten Anforderungen im entsprechenden Dienstleistungsvertrag eindeutig festgeschrieben. Eine Person des Unternehmens ist zur Überwachung der Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen benannt

Checkliste IFS Food Version 7

Version 1/ Datum: 18.08.2021

Nummer	Ausgewählte Anforderung des IFS Food Version 7
	und geschult. Auch wenn die Leistungen zur Schädlingsbekämpfung ausgelagert werden, verbleibt die Verantwortung für die erforderlichen Maßnahmen (einschließlich der laufenden Aufsicht aller Schädlingsbekämpfungsaktivitäten) im Unternehmen.
4.13.5	Köder, Fallen, Monitore und Insektenvernichter sind voll funktionsfähig, in ausreichender Anzahl vorhanden, für den Verwendungszweck geeignet, an geeigneter Stelle korrekt angebracht und in der Art verwendet, dass sie kein Kontaminationsrisiko darstellen.
4.13.6	Eingehende Lieferungen werden im Wareneingang auf die Anwesenheit von Schädlingen inspiziert. Jeder Fund wird aufgezeichnet.
4.14.1	Alle angelieferten Waren, inkl. Verpackungsmaterial und Etiketten, werden auf Konformität mit den Spezifikationen und nach einem festgelegten Kontrollplan überprüft. Der Kontrollplan ist durch die Risikobewertung bestätigt. Die Ergebnisse der Kontrollen werden dokumentiert.
4.14.2	Die Lagerbedingungen für Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte sowie Verpackungsmaterialien entsprechen den jeweiligen Produktspezifikationen und haben keine negative Auswirkung auf andere Produkte. Dies ist in einem System festgelegt und umgesetzt.
4.14.3	Rohmaterialien, Verpackung, Zwischen- und Endprodukte sind so gelagert, dass Kontaminationsrisiken und andere negative Auswirkungen minimiert sind.
4.14.4	Für die Handhabung und Lagerung von Betriebs-, Hilfs- und Zusatzstoffen sind angemessene Lagereinrichtungen vorhanden. Das für die Kontrolle der Lagereinrichtungen verantwortliche Personal ist geschult.
4.14.5	Alle Produkte sind eindeutig identifizierbar. Der Gebrauch der Produkte wird nach den Grundsätzen des First In / First Out bzw. First Expired / First Out vorgenommen.
4.15.1	<p>Der Zustand innerhalb der Fahrzeuge, wie z. B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Abwesenheit von Fremdgerüchen, • Staubentwicklung, • unerwünschte Luftfeuchtigkeit, • Schädlinge, • Schimmel, <p>wird vor der Beladung geprüft und dokumentiert, um die Einhaltung der festgelegten Bedingungen zu gewährleisten.</p>
4.15.2	Sofern für den Transport eine bestimmte Temperaturanforderung vorgesehen ist, wird vor der Beladung die Temperatur im Transportfahrzeug geprüft und dokumentiert.
4.15.3	Es sind Verfahren zur Verhinderung von Kontamination während des Transports, einschließlich des Be- und Entladens, vorhanden. Dabei werden gegebenenfalls verschiedene Kategorien von Waren berücksichtigt (Lebensmittel / Non-Food).

Checkliste IFS Food Version 7

Version 1/ Datum: 18.08.2021

Nummer	Ausgewählte Anforderung des IFS Food Version 7
4.15.5	Es existieren adäquate Hygieneanforderungen für alle Transportfahrzeuge und Hilfsmittel für die Be- und Entladung (z. B. Schläuche für Siloanlagen). Durchgeführte Maßnahmen sind aufgezeichnet.
4.15.6	Der Verladebereich ist für den Verwendungszweck geeignet. Er ist in der Art gestaltet, dass: <ul style="list-style-type: none"> • das Risiko von Schädlingsbefall minimiert ist, • Produkte gegen widrige Wetterverhältnisse geschützt sind, • Ansammlung von Abfall vermieden wird, • Kondensation und Schimmelbildung vorgebeugt werden, • die Reinigung leicht durchgeführt werden kann.
4.16.5	Provisorische Reparaturarbeiten sind ohne Beeinträchtigung der Lebensmittelsicherheit und Produktqualität durchgeführt. Diese Arbeiten sind dokumentiert. Eine kurze Frist zur Beseitigung des Fehlers ist festgelegt.
4.17.3	Anlagen und Ausrüstungsgegenstände sind so angelegt, dass die Reinigungs- und Wartungsarbeiten an ihnen und ihrem unmittelbaren Umfeld wirksam durchgeführt werden können.
4.17.4	Das Unternehmen stellt sicher, dass sich jegliche Ausrüstungsgegenstände in einem Zustand befinden, der die Lebensmittelsicherheit und Produktqualität nicht beeinflusst.
4.18.1 KO	<p>KO Nr. 7: Es liegt ein System zur Rückverfolgung vor, das die Identifizierung von Produktlosen und deren Beziehung zu Chargen von Rohstoffen und Primärverpackung ermöglicht. Das System zur Rückverfolgung bezieht alle relevanten Aufzeichnungen über:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wareneingang, • Verarbeitung, • Nutzung von Nachbearbeitung (Rework), • Vertrieb <p>mit ein. Die Rückverfolgbarkeit ist bis zur Lieferung an den Kunden sichergestellt und dokumentiert.</p>
4.18.5	Die Rückverfolgbarkeit wird auf allen Stufen, inklusive laufender Bearbeitung und nachträglicher Bearbeitung eines Produktes sowie bei der Nutzung von Nachbearbeitung (Rework) sichergestellt.
4.19.2	Auf Basis einer Gefahrenanalyse und der Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken sind Vorbeuge- und Überwachungsmaßnahmen vom Wareneingang bis zur Auslieferung vorhanden, um sicherzustellen, dass Kreuzkontaminationen der Produkte durch Allergene minimiert sind. Das potentielle Risiko einer Kreuzkontamination bezüglich: <ul style="list-style-type: none"> • Umgebung, • Transport, • Lagerung,

Checkliste IFS Food Version 7

Version 1/ Datum: 18.08.2021

Nummer	Ausgewählte Anforderung des IFS Food Version 7
	<ul style="list-style-type: none"> • Rohmaterialien, wird berücksichtigt. Diese Überwachungsmaßnahmen sind verifiziert.
4.19.3	<p>Allergenhaltige Endprodukte sind entsprechend den rechtlichen Bestimmungen deklariert. Unbeabsichtigte oder technisch nicht vermeidbare Kreuzkontaminationen mit rechtlich zu deklarierenden Allergenen sowie Spuren von Allergenen müssen gekennzeichnet sein. Diese Entscheidung erfolgt auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken. Die potenzielle Allergen-Kreuzkontamination durch Rohstoffe, die im Unternehmen verarbeitet werden, ist ebenfalls in der Deklaration zu berücksichtigen.</p>
5.3.1	<p>Die Kriterien für die Prozessvalidierung und die Kontrolle des Arbeitsumfeldes sind eindeutig definiert. Wo die Lenkung von Parametern zu Prozess und Arbeitsumfeld (z. B.: Temperatur, Zeit, Druck, chemische Eigenschaften etc.) für die Gewährleistung der Lebensmittelsicherheits- und Produktqualitätsanforderungen entscheidend ist, werden diese kontinuierlich und / oder in angemessenen Intervallen überwacht und aufgezeichnet.</p>
5.4.1	<p>Das Unternehmen identifiziert für die Einhaltung der Lebensmittelsicherheits- und Produktqualitätsanforderungen Mess- und Überwachungseinrichtungen. Diese sind in einer Übersicht zusammengefasst und ihr Kalibrierstatus ist aufgezeichnet. Im Falle von rechtlichen Anforderungen sind Mess- und Überwachungseinrichtungen behördlich zugelassen.</p>
5.5.2	<p>Die Kontrollen sind implementiert und werden entsprechend eines Probenplans, der eine repräsentative Darstellung der hergestellten Charge gewährleistet, aufgezeichnet. Die Ergebnisse dieser Kontrollen erfüllen die definierten Anforderungen für alle lieferbereiten Produkte.</p>
5.10.1	<p>Es ist ein Verfahren für die Handhabung aller nichtkonformer Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte, Hilfsmittel und Verpackungsmaterialien umgesetzt. Dies beinhaltet mindestens:</p> <ul style="list-style-type: none"> • definierte Verantwortlichkeiten • die Isolierung / das Sperrverfahren • Risikobewertung • die Identifikation inklusive Kennzeichnung • die Entscheidung über die weitere Verwendung, z. B.: Freigabe, Nachbearbeitung / Nachbehandlung, Sperrung, Quarantäne, Rückweisung / Entsorgung.
5.10.2	<p>Das Verfahren zum Umgang mit nichtkonformen Produkten ist von allen betroffenen Mitarbeitern verstanden und angewendet.</p>