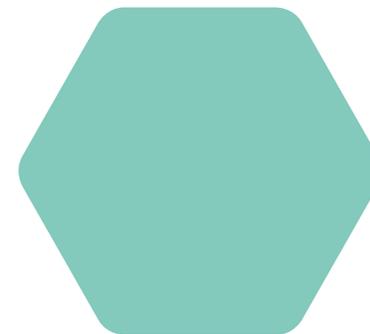


IFS Global Markets – Food v2

Leitfaden

Assessmentfragen und
Hinweise zum IFS Global Markets – Food v2



Version 2

Die einzelnen Anforderungen des Programms sind teilweise schwierig zu interpretieren. Die Interpretation ist immer abhängig von der Situation des einzelnen Unternehmens. Der IFS ist an der Verbesserung der Assessmentqualität durch die Unterstützung der „Assessoren“ sehr interessiert, um einen Mindeststandard der IFS Global Markets Assessments zu erreichen. Dieser Leitfaden ist für „Assessoren“ als Werkzeug zu nutzen, um die Assessments korrekt im Sinne des IFS durchzuführen. Weiterhin enthält er unterstützende Hinweise für implementierte Unternehmen.

Fokus auf Produkte

Der IFS Global Markets – Food ist ein Assessment für Produkte/Dienstleistungen und das zugehörige Assessment ist ein Produkt-/Dienstleistungs-Assessment. Daher ist jeder objektive Nachweis stark bezogen auf die Produkte und die Überprüfung der Dienstleistung. Die Produkte, die der „Assessor“ als „Prüfpfad“ zur Befragung wählt, sind wesentlich. Wenn das bewertete Unternehmen mit objektiven Nachweisen belegen kann, dass die vom „Assessor“ in einer geeigneten Anzahl gewählten Produkte in sicherer Art und Weise und in Übereinstimmung mit den vereinbarten Spezifikationen hergestellt werden, liefert dies eine zuverlässige Bewertung. Die aufgelisteten typischen Fragen in der Guideline sind eng mit der Prüfung der Produkte verbunden. Der „Assessor“ sollte diese Punkte abfragen, um ein Maximum an Informationen über eine repräsentative Probe der Produkte (Eigenmarkenprodukte) und über die bewertete Firma zu erhalten.

Teile der GFSI Leitlinie sind in kursiver Schrift direkt inkludiert.

Unvollständigkeit

Die aufgeführten Fragen sind lediglich Beispiele und können dem „Assessor“ keine komplette Auswahl an Fragen bieten. Der „Assessor“ muss sein Assessment Fall für Fall an die Situation des jeweiligen Unternehmens anpassen. Auch wenn der „Assessor“ jede Frage dieses Leitfadens stellt, ist das Assessment nicht automatisch vollständig.

Verbesserungen

Der IFS ist engagiert, den Leitfaden kontinuierlich zu verbessern. Deshalb möchten wir sowohl den „Assessoren“ als auch den Zertifizierungsstellen/Assessment Service Anbietern die Chance geben, den IFS zu unterstützen.

Falls Sie Kommentare oder Ideen auf Grundlage Ihrer eigenen Erfahrungen haben, welche dem IFS helfen, den Leitfaden und die Unterstützung der „Assessoren“ zu verbessern, zögern Sie bitte nicht, eines unserer IFS Büros zu kontaktieren.

Gundstufen-Anforderung		Mittelstufen-Anforderung
Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A. Managementsystem zur Lebensmittelsicherheit und -qualität		
B.A 1	Spezifikationen einschließlich Produktfreigabe	
	<p>Das Unternehmen stellt sicher, dass die Produktspezifikationen angemessen und genau sind und den anzuwendenden Anforderungen an Lebensmittelsicherheit und gesetzliche Vorgaben sowie den Kundenanforderungen entsprechen. Das Unternehmen stellt entsprechende Freigabeverfahren für Produkte auf und setzt diese um.</p>	<p>WAS BEDEUTET DAS?</p> <p>A) Die Spezifikationen für alle Produktbestandteile sollten angemessen sein, um die Einhaltung der einschlägigen Sicherheits-, Gesetzgebungs- und Kundenanforderungen zu gewährleisten.</p> <p>B) Die Spezifikationen werden von einer bestimmten Person verwaltet und kontrolliert und sollten im Rahmen des Unternehmens und mit den Kunden aktuell und klar formuliert und kommuniziert werden, um Transparenz zu gewährleisten.</p> <p>C) Ein klares Verfahren für die Produktfreigabe sollte dokumentiert, kommuniziert und umgesetzt werden, um sicherzustellen, dass das freigegebene Produkt den vereinbarten Spezifikationen entspricht.</p> <p>WAS MUSS ICH TUN?</p> <p>A) Sie müssen sicherstellen, dass es eine verantwortliche Person gibt, die für die Kontrolle der Spezifikationen verantwortlich ist, die auf dem neuesten Stand und angemessen sein sollten und an relevante Personen weitergegeben werden. Diese Person ist auch für Änderungen verantwortlich.</p> <p>B) Die Spezifikationen für alle Zutaten sollten den einschlägigen Sicherheits-, Gesetzgebungs- und Kundenanforderungen entsprechen und mit jedem Lieferanten vereinbart werden.</p> <p>C) Endproduktspezifikationen sollten vorhanden sein, damit das dokumentierte Produktfreigabeverfahren sicherstellen kann, dass das Produkt entweder ordnungsgemäß freigegeben oder zurückgehalten wird, wenn es sich außerhalb der Spezifikation bewegt.</p> <p>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Kontrolle der Spezifikationen mit der verantwortlichen Person besprechen. • Prüfen, ob die Spezifikationen für alle Zutaten und Fertigprodukte angemessen und klar sind und die Einhaltung der einschlägigen Sicherheits-, Gesetzes- und Kundenanforderungen gewährleisten. • Prüfen, ob die Spezifikationen auf dem neuesten Stand sind und den zuständigen Personen, die für die Lebensmittelsicherheit und -qualität verantwortlich sind, eindeutig mitgeteilt werden. • Prüfen, ob das Produktfreigabeverfahren mit den relevanten Personen, sicherstellt, dass Handlungen wirksam funktionieren und ob ein fertiges Produkt entweder akzeptabel oder außerhalb der Spezifikation ist.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 1.1	Sind Spezifikationen für alle eingesetzten Produkte (Rohwaren, Zutaten, Zusatzstoffe, Verpackungsmaterialien, Rework) und Endprodukte vorhanden?	<p>Spezifikationen müssen aktuell, angemessen und eindeutig sein und den gültigen rechtlichen und lebensmittelsicherheitsrelevanten Bestimmungen sowie den Kundenanforderungen entsprechen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Für welche Endprodukte gibt es Spezifikationen? • Gibt es für alle Rohstoffe, Zusatzstoffe, Verpackungsmaterialien, Rework Spezifikationen? • Wie ist sichergestellt, dass Spezifikationen eingehalten werden? <Nachweise über Einhaltung der Spezifikationen, z.B. Laborergebnisse> • Wer erstellt, prüft, gibt Spezifikationen frei? • Wenn Spezifikationen von Lieferanten kommen, gibt es eine qualifizierte Person, die sie intern überprüft?
B.A 1.2	Entsprechen die verfügbaren Spezifikationen den anzuwendenden Anforderungen an Lebensmittelsicherheit und gesetzliche Vorgaben sowie den Kundenanforderungen? Berücksichtigen sie den Aspekt von Lebensmittel-Verfälschung und -Betrug?	<p>Die für die Erstellung der Spezifikationen zuständige Person hat Zugang zu den jeweils aktuellen gesetzlichen Anforderungen. Es sind Systeme vorhanden, um sicherzustellen, dass an den Kunden ausgelieferte Endprodukte den vereinbarten Anforderungen entsprechen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wie werden Spezifikationen erstellt, geprüft und freigegeben? • Wie ist sichergestellt, dass die Spezifikationen den rechtlichen Bestimmungen entsprechen? • Sind Schwachstellen, wo Betrug größere Chancen hat, berücksichtigt? • Sind alle Materialien und verbundene Risiken in Bezug auf Betrug bekannt (Geschichte, wirtschaftliche Faktoren, geographische Herkunft, physischer Zustand, auftauchende Probleme)? • Sind Lieferanten (Hersteller, Broker, Geschichte) und die jeweilige Lieferkette bekannt (Länge, Komplexität, Angebot & Nachfrage Arrangements, leichter Zugang)? • Sind Maßnahmen getroffen, um die Anfälligkeit für eine bestimmte Art von Verfälschung in der gegebenen Lieferkette zu verringern? • Werden Maßnahmen und Spezifikationen, falls zutreffend, bei Änderungen innerhalb der Lieferkette geändert?
B.A 1.3	Liegen für alle Verpackungsmaterialien, die einen Einfluss auf die Produkte haben könnten, Konformitätserklärungen vor, die den aktuellen rechtlichen Vorgaben entsprechen? Liegen, wenn keine spezifischen rechtlichen Bestimmungen zur Anwendung kommen, Nachweise über die Eignung des Verpackungsmaterials für den Verwendungszweck vor? Gilt dies für Verpackungsmaterialien, die Einfluss auf Rohmaterialien, Zwischenerzeugnisse und Endprodukte haben könnten?	<ul style="list-style-type: none"> • Wie ist sichergestellt, dass die Verpackungen den aktuellen rechtlichen Bestimmungen entsprechen? • Wer entwickelt, überprüft neue Verpackungen? • Gibt es für alle eingesetzten Verpackungen Spezifikationen? <Spezifikationen Verpackungen> • Wie ist sichergestellt, dass Verpackungsmaterialien sich nicht negativ auf das Produkt auswirken?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 1.4	Sind alle Spezifikationen auf dem neuesten Stand, unmissverständlich und stehen sie den entsprechenden Mitarbeitern zur Verfügung?	<p>Relevante Rezeptur- und Spezifikationsänderungen werden dem Kunden zeitnah mitgeteilt (z.B. Änderungen bei kennzeichnungspflichtigen Allergenen).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die für Spezifikationen verantwortliche Person kommuniziert mit den Lieferanten des Unternehmens. • Wer erstellt, ändert, prüft, gibt Spezifikationen frei?
B.A 1.5	Werden Änderungen der Spezifikationen intern und extern deutlich bekannt gemacht? Ist der Kommunikationsablauf klar geregelt und bekannt?	<p>Die für Spezifikationen verantwortliche Person kommuniziert mit den Lieferanten des Unternehmens.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wer kommuniziert, wie Spezifikationsänderungen intern und extern? • Wer erstellt, ändert, prüft, gibt Spezifikationen frei?
B.A 1.6	Gibt es eine bestimmte Person, die verantwortlich für die Überprüfung von Spezifikationen ist?	<ul style="list-style-type: none"> • Wenn Spezifikationen von Lieferanten kommen, gibt es eine qualifizierte Person, die sie intern überprüft? • Wer überprüft und versichert, dass Spezifikationen eingehalten werden, im Falle einer Rezeptur- oder Prozessänderung? • Wer kontrolliert Spezifikationen? <Stellenbeschreibung>
B.A 1.7	Sind Rezepturen aktuell, gültig und entsprechend der Spezifikationen?	<ul style="list-style-type: none"> • Wie wird sichergestellt, dass entsprechend der festgelegten Rezepturen gearbeitet wird? • Wie wird Rezeptureinhaltung geprüft?
B.A 1.8	Gibt es ein dokumentiertes und wirksames Produktfreigabeverfahren, mit dem sichergestellt wird, dass das Endprodukt (inkl. Verpackung und Etikett) den Spezifikationen entspricht? Beinhaltet dies interne Anforderungen, Kundenspezifikationen (inkl. vereinbarte Rezepturen) und gesetzliche Vorgaben des Empfängerlandes?	<ul style="list-style-type: none"> • Wer darf Produkte sperren und freigeben? <Stellenbeschreibung> • Wie sind gesperrte Produkte erkennbar? • Gibt es klar definierte Kriterien für die Produktfreigabe?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 2	Rückverfolgbarkeit	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) <i>Lebensmittelhersteller sind verpflichtet, den Behörden, die Lieferanten und die Käufer der Rohstoffe/Waren darzulegen, die zur Herstellung jedes ihrer Produkte verwendet werden.</i></p> <p>B) <i>Die Herkunft und die Verwendung von Verpackungsmaterialien, die in direktem Kontakt mit dem Produkt sind, ist ebenfalls nachzuweisen.</i></p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) <i>Alle Standorte sollten dokumentierte Verfahren zur Aufrechterhaltung der Rückverfolgbarkeit in allen Phasen der Produktverarbeitung von eingegangenen Rohwaren über Produktion, Verpackung und Versand haben. Dazu gehören Abrufauftrag, Nacharbeit etc.</i></p> <p>B) <i>Die Etikettierung von Losen, einschließlich derjenigen, die teilweise fertiggestellt sind, sollte während der tatsächlichen Verpackung erfolgen, um eine klare Rückverfolgbarkeit zu gewährleisten.</i></p> <p>C) <i>Soweit Waren später gekennzeichnet werden, sollte eine spezifische Loskennzeichnung für temporäre Chargen erfolgen.</i></p> <p>D) <i>Die ausgewählten Chargengrößen hängen von der Bereitschaft ab, im Falle einer Quarantäne oder eines Rückrufs ein Risiko einzugehen.</i></p> <p>E) <i>Rechts- und Kundenanforderungen können erfüllt werden, wenn Sie in der Lage sind, glaubwürdige, kontrollierte Dokumente als Beweismittel zur Verfügung zu stellen.</i></p> <p>F) <i>Im Falle eines Produktrückrufs sind Sie verpflichtet, die Behörden zu informieren und vollständige Unterlagen schnell zur Verfügung zu stellen.</i></p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p><i>Der „Assessor“ wird:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Ihr Rückverfolgbarkeitssystem überprüfen und erwarten, wirksame und dokumentierte Verfahren vom Eingang bis zum Versand zu sehen.</i> • <i>Überprüfen, ob die Wirksamkeit des Systems mit dokumentierten Testläufen nachgewiesen werden kann.</i> • <i>Aktuelle oder Rückstellmuster verwenden, um festzustellen, ob alle verantwortlichen Personen entsprechend der Rückverfolgbarkeitsverfahren handeln.</i> • <i>Nachweise suchen, dass es eine vollständige Etikettierung aller Chargen, Teilchargen, Rohstoffe usw. gibt.</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 2.1	Gibt es ein dokumentiertes System zur Rückverfolgbarkeit für jedes Produkt, das den gesetzlichen und Kundenanforderungen entspricht?	<p>Ist der Lieferant jeder Rohware, welche für die Herstellung der Produkte genutzt wird, bekannt und rückverfolgbar?</p> <p>Ist der Käufer jedes hergestellten Produktes inklusive der entsprechenden Menge auffindbar?</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Häufigkeit der Aufzeichnungen zur Rückverfolgung muss angemessen sein. • Die verantwortliche Person stellt sicher, dass Identifikations-Systeme vorhanden sind. • Das für die Rückverfolgung verantwortliche Personal ist angemessen geschult. • Der Verantwortliche für die Entwicklung und Pflege des Rückverfolgbarkeitssystems erhält Kenntnis über die gesetzlichen Anforderungen. • Die verantwortliche Person stellt sicher, dass andere Mitarbeiter sich ihrer Verpflichtungen in Bezug auf Rückverfolgbarkeit und Aufzeichnungen bewusst sind. <ul style="list-style-type: none"> • Wie ist die Rückverfolgbarkeit sichergestellt? <VA Rückverfolgbarkeit> • Welche Produkte werden von welchen Lieferanten bezogen? • Gibt es eine Liste mit aktuellen Lieferanten? <Lieferantenliste>
B.A 2.2	Ist das System zur Rückverfolgbarkeit einschließlich der in Bearbeitung befindlichen Produkte, Nachbehandlungen und Rework voll einsatzfähig und wirksam?	<p>Selbsthergestellte Zwischenerzeugnisse sind ausreichend gekennzeichnet (diese sollten mindestens mit dem Herstellungs- oder MHD-/Verbrauchsdatum versehen sein oder anderweitig eindeutig identifizierbar sein).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wie viel Prozent der Menge konnten rückverfolgt werden? • Wie groß ist eine Charge? • Kann Rework lückenlos rückverfolgt werden? <Ergebnisse Rückverfolgbarkeit Rework> • Wie wird Rework dokumentiert? • Wie definiert sich eine Charge?
B.A 2.3	Stehen Aufzeichnungen, die die Registrierung und Identifizierung von Produkten ermöglichen für alle Produktionsstufen (Lagerbestand, in Bearbeitung befindliche Produkte, Nachbehandlung, Rework) zur Verfügung. Stehen entsprechende Aufzeichnungen für alle Roh- und Verpackungsmaterialien zur Verfügung d. h. vom Einkauf über die Verarbeitung bis hin zum Lieferort?	<p>Aufzeichnungen zur Rückverfolgbarkeit sind gut lesbar, authentisch und leicht zugänglich.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sind alle Aufzeichnungen zur Rückverfolgbarkeit ein Nachweis zur Einhaltung von mit Kunden vereinbarten Spezifikationen? • Ist die Herkunft/der Lieferant und der Bestimmungsort jedes Verpackungsmaterials bekannt?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 2.4	Gibt es eindeutige Kennzeichnungsverfahren, welche eine durchgängige Identifizierung des Produktes über alle Produktions- und Vertriebsstufen hinweg garantiert?	<p>Produkte auf allen Produktionsstufen sowie Endprodukte sind eindeutig gekennzeichnet und identifiziert.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Einzelne Endprodukte sind eindeutig codiert und identifizierbar. • In Versanddokumenten ist die Endprodukt-Codierung aufgeführt. <ul style="list-style-type: none"> • Wann erfolgt eine Loskennzeichnung? • Wie ist der Code der Loskennzeichnung? <Bsp. Loskennzeichnung> • Wann wird etikettiert? • Wie errechnet sich das Mindesthaltbarkeitsdatum? <Bsp. MHD> • Wie werden Mischprodukte gehandhabt? <p>Anmerkung: Identifizierung während der Herstellung kann über Produktkennzeichnung oder spezifische Behältnisse erfolgen.</p>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 2	Rückverfolgbarkeit	
	<p>Das Unternehmen unterhält ein Rückverfolgbarkeits-system, welches die Identifizierung von Produktionslots und ihren Bezug zu Rohwarencargen, Verpackungsmaterialien sowie zu Produktions- und Vertriebsaufzeichnungen ermöglicht.</p> <p>Das Unternehmen stellt sicher, dass das Rückverfolgbarkeitssystem mindestens jährlich getestet und bei Notwendigkeit aktualisiert wird.</p> <p>Die Aufzeichnungen beinhalten</p> <ul style="list-style-type: none"> • Unterlagen zu den jährlich durchgeführten Tests des Rückverfolgbarkeitssystems. • Unterlagen zur Aktualisierung des Systems. 	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) Ziel ist es, das Rückverfolgbarkeitsprogramm zu testen und Elemente zu identifizieren, die die Wirksamkeit oder Effizienz eines Rückrufs einschränken können.</p> <p>B) Die effektive Loserkennung als Teil eines funktionalen Rückverfolgbarkeitsprogramms bietet einen Grundstein für die Kontrolle und Minimierung von Risiken für die Lebensmittelsicherheit und finanzielle Auswirkungen von Produktrücknahmen und Rückrufen.</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Mindestens jährlich sind simulierte Rückrufe erforderlich, um sicherzustellen, dass das Rückverfolgbarkeitsprogramm funktioniert und die Prüfung umfasst:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identifizierung des zu rückverfolgenden Produktes (z. B. Zutat oder Fertigprodukt). • Zeit für die Fertigstellung und den prozentualen Anteil des rückverfolgten Produkts, entsprechend gesetzlichen oder Kundenanforderungen. • Schlüsselerlebnisse, Lücken, Systemverbesserungsmöglichkeiten. • Erhalt und Versand, Diskrepanz und Abgleich. <p>B) Alle Mitarbeiter sind in den Verfahren und Verbesserungen zu trainieren, die identifiziert und umgesetzt werden.</p> <p>C) Die Ergebnisse sollten zusammengefasst und gemeldet werden, um einen Nachweis der Systemprüfung zu liefern.</p> <p>D) Die Erwartung ist, dass wichtige Erkenntnisse, Lücken und Verbesserungsmöglichkeiten angesprochen werden.</p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ihr vollständiges Rückverfolgbarkeitsprogramm während des gesamten Bewertungsprozesses überprüfen. • Erwarten, dass die Dokumente einen nachvollziehbaren Prozess zeigen, der systematisch getestet wird. • Die Wirksamkeit, welche mit dokumentierten Testläufen nachgewiesen werden kann, überprüfen. • Entweder aktuelle oder Rückstellmuster nutzen, um festzustellen, ob die verantwortlichen Personen entsprechend den Rückverfolgbarkeitsverfahren handeln.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 2.5	<p>Wird das System zur Rückverfolgbarkeit mindestens einmal pro Jahr getestet?</p> <p>Wird das System, wenn nötig, aktualisiert und wird dies aufgezeichnet?</p>	<p>Das Rückverfolgbarkeitssystem wird mindestens 1× jährlich risikoorientiert an Produkten, die an den Kunden geliefert werden, überprüft und bei Bedarf aktualisiert.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wann fand der letzte Test der Rückverfolgbarkeit in beide Richtungen statt?
I.A 2.6	<p>Werden, wenn vom Kunden gefordert, Rückstellmuster, die repräsentativ für die hergestellte Charge sind, angemessen gelagert und bis zum Ablauf des Verfallsdatums oder Mindesthaltbarkeitsdatums der Endprodukte aufbewahrt, wenn nötig, auch noch für einen festgelegten Zeitraum nach Ablauf der Frist?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Wird ein Rückstellmuster aufbewahrt? • Werden Rückstellmuster entsprechend ihres vorgesehenen Gebrauchs aufbewahrt?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 3	Umgang mit Vorfällen	
	<p>Das Unternehmen kann demonstrieren, dass es Produktrücknahmen und Produktrückrufe einschließlich die Benachrichtigung relevanter Kunden durchführen kann. Aufzeichnungen zu Vorfällen werden gepflegt.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) Ein Vorfall ist ein Ereignis, das aufgetreten ist, was zur Herstellung oder Lieferung von unsicheren, illegalen oder nicht konformen Produkten führt.</p> <p>B) Für die Bewältigung von Vorfällen und der daraus resultierenden Notsituationen, die die Lebensmittelsicherheit, die Rechtmäßigkeit und die Qualität beeinflussen, sollte ein Verfahren definiert, umgesetzt und gepflegt werden.</p> <p>C) Dies schließt mindestens ein: die Nominierung und Schulung eines Krisenteams, eine Notfallkontaktliste mit Lieferanten und Kunden, eine Rechtsberatung, die Verfügbarkeit von internen Kontakten und einen Kommunikationsplan, der Informationen für die Verbraucher enthält.</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Eine Person des Unternehmens, mit der Befugnis, das Vorfallsmanagement zu initiieren, sollte permanent zur Verfügung stehen.</p> <p>B) Zur Verfügung stehende Aufzeichnungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Produkt beteiligt, Fertigungsstandort. • Menge des betroffenen Produkts. • Details der betroffenen Produkte-Codes, Lose, Paletten, Chargen. • Produktions- und Qualitätskontrolle. • Menge geliefert und wohin. <p>C) Aktualisierte Notfallkontaktdaten (wie z. B. Namen und Telefonnummern von Lieferanten, Kunden und zuständigen Behörden) sollten zur Verfügung stehen.</p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Den relevanten Prozess während der gesamten Bewertung überprüfen. • Aktuelle oder Rückstellmuster verwenden, um festzustellen, ob die verantwortlichen Personen entsprechend der festgelegten Verfahren handeln.
B.A 3.1	Kann das Unternehmen betroffene Produkte zurücknehmen und -rufen?	Die Vorgehensweise bei Warenrückrufen ist geregelt, so dass eine kurzfristige Rücknahme gelieferter Erzeugnisse sichergestellt ist.
B.A 3.2	Werden Aufzeichnungen zu Vorfällen geführt und gepflegt?	

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 3	Umgang mit Vorfällen	
	<p>Das Unternehmen verfügt über ein wirksames Verfahren im Umgang mit Vorfällen, zu dem Berichte, Produktrücknahme und Produktrückruf für alle Produkte gehören und das die Information des Kunden mit einschließt. Unterlagen über die jährliche Überprüfung, den Test und die Verifizierung des Systems sind verfügbar.</p>	<p>WAS BEDEUTET DAS?</p> <p>A) Ein Vorfall ist definiert als jede Situation, die, wenn sie nicht richtig verwaltet wird, das Potenzial hat, sich zu einer Krise zu entwickeln.</p> <p>B) Wenn eine Krise oder ein Vorfall eintritt (z. B. Lebensmittelverunreinigung, illegale Zutaten oder negative Berichterstattung in der Presse), ist es wichtig, dass Sie folgendes tun können:</p> <ul style="list-style-type: none"> · Die Situation in Ihrem Unternehmen so schnell wie möglich zu untersuchen. · Alle Personen (intern und extern) zu erreichen, die helfen können, das Problem zu lösen. · Um effektiv zu kommunizieren, unter anderem darauf zu achten, dass nur benannte Vertreter für das Unternehmen sprechen (Anmerkung: schwere Vorfälle ziehen die Presse in kürzester Zeit an. Jeder Ihrer Leute kann für einen Kommentar angesprochen werden). Häufige, klare und genaue Kommunikation kann das Ausmaß oder die Komplexität einer Krise vorwegnehmen oder reduzieren. <p>C) Die Durchführbarkeit, Wirksamkeit und Aktualität der Umsetzung des Rücknahmeverfahrens sollten regelmäßig – mindestens einmal jährlich – internen Prüfungen unterzogen werden, die auf einer Gefahrenanalyse und einer Bewertung der damit verbundenen Risiken beruhen.</p> <p>D) Dies sollte in einer Weise erfolgen, die eine wirksame Einführung und Durchführung des Verfahrens gewährleistet.</p> <p>WAS MUSS ICH TUN?</p> <p>A) Es gibt zwei Stufen, um eine Bedrohung zu definieren: Erstens in Bezug auf ihre Schwere und ihre Nähe, zweitens in Bezug auf ihr Thema. Egal wie unbedeutend ein Ereignis scheint, es könnte sich zu einer großen, geschäftsbedrohlichen Krise entwickeln, wenn es ignoriert wird. Es ist wichtig, dass jeder Vorfall als eine vollkommene Krise behandelt wird, bis man sicher sein kann, dass er es nicht ist.</p> <p>B) Entwicklung, Umsetzung und Aufrechterhaltung eines Krisenbewältigungsverfahrens sollten Folgendes berücksichtigen:</p> <ul style="list-style-type: none"> · Details über die Schritte, um eine Krise zu bewältigen. · Die Nominierung und Schulung eines Krisenteams, eine Notfallkontaktliste, Rechtsberatung (falls erforderlich), Kontaktverfügbarkeit, Kundendaten und einen Kommunikationsplan inklusive Informationen für Ihre Mitarbeiter, Kunden und Verbraucher. <p>C) Kommunikation ist keine taktische Option, es ist eine strategische Notwendigkeit und eine Kernverantwortung des Krisenteams. Das Steuern und Ausrichten von Informationen für das interne Publikum kann eine Krise verursachen oder brechen. Die Kollegen müssen informiert werden und externe Stakeholder müssen benachrichtigt und beruhigt werden.</p>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
		<p><i>D) Das Vorfallsmanagement System sollte mindestens jährlich getestet werden. Es ist wichtig, dass diese Prozesse mit einer breiten Basis von Mitarbeitern überprüft, geübt und beherrscht werden.</i></p> <p>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN? Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nach einem Verfahren, das den Ansatz für solche Situationen beschreibt, suchen. • Die Notfallkontaktliste auf Vollständigkeit mit allen relevanten Personen überprüfen. Überprüfen, ob sie aktuell und für alle, die sie brauchen, verfügbar ist. • Mitarbeiter bezüglich ihres Verantwortungsbewusstseins, zumindest teilweise interviewen (z. B. wenn ernsthafte Prozessversagen auftreten, sofortige Informationen an Vorgesetzte, Erhalt schwerer Beschwerden und sofortige Informationen an das Krisenteam).
I.A 3.3	Gibt es ein dokumentiertes Managementsystem zum Umgang mit Vorfällen, das Berichte, Produktrücknahmen und Produktrückrufe beinhaltet?	<p>Die Verfahrensabläufe des Vorfall-Managements werden regelmäßig von einer sachkundigen Person überprüft. Alle betroffenen Mitarbeiter sind sich ihrer Pflichten im Falle eines Vorfalls bewusst.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Inwieweit ist der Vertrieb in das Krisenmanagement eingebunden?
I.A 3.4	Gibt es einen wirksamen Kommunikationsplan mit einer benannten, zuständigen, verantwortlichen Person, um Informationen an Kunden, Verbraucher und Behörden herauszugeben?	<p>Die für einen Rückruf notwendigen Notrufinformationen werden bereitgehalten. Die Verantwortlichkeit für die interne und externe Kommunikation (inkl. Vertreterregelungen) ist geregelt.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wer wird im Fall eines Vorfalls informiert? • Wer informiert wann den Kunden? <Alarmplan>, <Telefonliste> • Wer informiert Behörden, Medien, Kunden?
I.A 3.5	Wird das System zum Umgang mit Vorfällen mindestens einmal pro Jahr überprüft, getestet und verifiziert?	<ul style="list-style-type: none"> • Vorfälle, die zu unsicheren und nicht konformen Produkten führen können, werden aufgezeichnet und zeitnah bezüglich Schwere und Konsumentenrisiko bewertet. • Wie wird die Wirksamkeit des Rücknahme- und Rückrufsystems getestet? • Wie häufig wird die Wirksamkeit des Rücknahmesystems getestet? <Ergebnisse aus Test Rücknahme> <p>Mindestens jährlich sind simulierte Rückrufe erforderlich, um sicherzustellen, dass das Rückverfolgbarkeitsprogramm funktioniert und die Prüfung sollte beinhalten:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identifizierung des zu rückverfolgenden Produkts (z. B. Zutat oder Fertigprodukt). • Zeit für die Durchführung und den prozentualen Anteil des Produkts, entsprechend Kunden und Gesetzesvorgaben. • Wichtige Erkenntnisse, Lücken, Systemverbesserungsmöglichkeiten. • Erhalt und Versand, Diskrepanz und Abgleich.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 3.6	Werden alle Vorfälle aufgezeichnet und hinsichtlich ihrer Schwere und des Risikos für die Verbraucher bewertet?	
B.A 4	Lenkung nichtkonformer Produkte	
	<p>Das Unternehmen stellt sicher, dass jedes Produkt, das nicht den Anforderungen entspricht, eindeutig identifiziert und gelenkt wird, um eine unbeabsichtigte Verwendung oder Lieferung zu verhindern.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) <i>Standard-Betriebsverfahren sind erforderlich, um sicherzustellen, dass minderwertiges Material oder Fertigprodukte beschriftet und kontrolliert werden, so dass keine anderen Produkte verunreinigt oder zum Verkauf freigegeben werden.</i></p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) <i>Festlegung und Dokumentation von Verfahren für die Verwaltung von nichtkonformen Materialien oder Fertigprodukten.</i></p> <p>B) <i>Sicherstellen, dass die relevanten Personen das Verfahren verstehen und dass es definierte Verantwortliche für die Entscheidung über die Verwendung oder Veräußerung vom nichtkonformen Produkt, soweit angemessen, gibt.</i></p> <p>C) <i>Dieses Verfahren umfasst: Berichterstattung, Kennzeichnung, Isolierung, Entsorgung und Korrekturmaßnahmen.</i></p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Dokumente überprüfen und Datensätze vergleichen, um festzustellen, dass Verfahren vorhanden sind und bei Bedarf eingehalten werden.</i> • <i>Überprüfen, dass sichergestellt ist, dass das nicht konforme Produkt effektiv identifiziert und bis zu Entscheidungen über die Nutzung oder Entsorgung getrennt ist.</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 4.1	Gibt es ein dokumentiertes Verfahren für die Identifizierung und Lenkung aller nichtkonformen Rohwaren, verwendeten Produkte, Zwischen- und Endprodukte, Hilfsmittel und Verpackungsmaterialien?	<p>Wareneingangskontrollen werden durchgeführt und dokumentiert. Gesetzliche Vorgaben und Spezifikationsvorgaben (sofern vorhanden) werden eingehalten. Die Vorgehensweise zur Handhabung und Kennzeichnung fehlerhafter Zutaten und fehlerhafter Erzeugnisse ist geregelt.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Das Verfahren berücksichtigt die Identifikation nichtkonformer Produkte. • Das Verfahren berücksichtigt die Bewertung von Lebensmittelsicherheitsrisiken. • Korrekturmaßnahmen, d.h. Freigabe, Nacharbeit, Sperrung, Zurückweisung/Entsorgung sind angemessen. • Korrekturmaßnahmen, d.h. Freigabe, Nacharbeit, Sperrung, Zurückweisung/Entsorgung werden wirksam überwacht. <ul style="list-style-type: none"> • Welche Verfahren gibt es für die Lenkung nichtkonformer Produkte? • Wie werden nichtkonforme Produkte gekennzeichnet? • Welche Regelungen gibt es für das Sperren von Produkten? <Sperrzettel>
B.A 4.2	Werden nichtkonforme Produkte von dazu befähigtem Personal gelenkt?	<ul style="list-style-type: none"> • Wer ist verantwortlich für die Sperrung von nichtkonformen Produkten? <Sperrzettel> • Wer darf gesperrte Produkte freigeben? <Sperrzettel> • Wie ist sichergestellt, dass nur autorisierte Personen gesperrte Produkte freigeben? <Sperrzettel>
B.A 5	Korrekturmaßnahmen	
	Das Unternehmen stellt sicher, dass Korrekturmaßnahmen so schnell wie möglich durchgeführt werden, um ein weiteres Auftreten der Nichtkonformität zu verhindern.	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) Wenn ein Problem bezüglich nichtkonformen Materialien, Fertigprodukten oder Prozeduren auftritt, wird ein Verfahren befolgt, um die Ursache der Nichtkonformität zu verstehen, und es werden Maßnahmen ergriffen, um das Problem zu beheben, so dass es keine weiteren Vorkommnisse gibt.</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Festlegung und Dokumentation von Verfahren zur Ermittlung von Nichtkonformitäten und Problemlösungsaktivitäten, um festzustellen, wie die Nichtkonformitäten aufgetreten sind.</p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen, ob Dokumentationen über das Korrekturmaßnahmeverfahren vorliegen, bei Bedarf effektiv kommuniziert und befolgt werden.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
<p>B.A 5.1</p>	<p>Gibt es ein dokumentiertes Verfahren zu Korrekturmaßnahmen, um alle Beschwerden zu analysieren, Nichtkonformitäten zu untersuchen und ein erneutes Auftreten zu verhindern? Sind Verantwortlichkeiten und die zeitnahen Fristen für die Korrekturmaßnahmen eindeutig definiert? Wird die Dokumentation sicher aufbewahrt und ist sie leicht zugänglich?</p>	<p>Es existiert eine kompetente Person, die verantwortlich ist für die Analyse und Untersuchung von Nichtkonformitäten, um Prozeduren zur Vermeidung von Wiederholungen einzuführen. Aufzeichnungen von Kundenbeschwerden, Untersuchungen und Korrekturmaßnahmen werden aufbewahrt. Es existiert ein System zum Management von Korrekturmaßnahmen. Die Verantwortlichen und Zeitpläne zur Umsetzung von Korrekturmaßnahmen sind klar definiert und dokumentiert. Alle Dokumente und Aufzeichnungen zu Korrekturmaßnahmen sind vorhanden.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wie sieht das Verfahren der Korrekturmaßnahmen aus? <VA Korrekturmaßnahmen> • Wo sind Korrekturmaßnahmen dokumentiert? <Beispiel Korrekturmaßnahmen>
<p>B.A 5.2</p>	<p>Werden Korrekturmaßnahmen (d. h. Freigabe, Rework, Quarantäne, Ausschuss/Vernichtung) festgelegt und wirksam umgesetzt, um die Ursache der festgestellten Abweichung oder Nichtkonformität zu beseitigen?</p>	<p>Eine zuständige Person ist verantwortlich für die Überwachung und die Wirksamkeit der Durchführung und den Erfolg der vereinbarten Korrekturmaßnahmen. Es gibt ein Verfahren zur Analyse von Beschwerden, das die Umsetzung von Korrekturmaßnahmen zur Vermeidung eines erneuten Auftretens unterstützt.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wer ist für Korrekturmaßnahmen verantwortlich? <Beispiel Korrekturmaßnahmen> • Bis wann müssen Korrekturmaßnahmen eingeleitet sein? <Beispiel Korrekturmaßnahmen> • Wie werden Korrekturmaßnahmen verifiziert? <Beispiel mit verifizierten Korrekturmaßnahmen> • Wie werden Korrekturmaßnahmen entschieden (z. B. Ursachenanalyse), um weiteres Vorkommen zu vermeiden?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 6	Unternehmensverantwortung	
	<p>Das Unternehmen stellt einen Einsatz der Geschäftsführung bezüglich der Bereitstellung von Mitteln sicher, um das Lebensmittelsicherheits- und Qualitätskonzept (einschließlich Kundenanforderungen) zu entwickeln, zu implementieren und einzuhalten.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) <i>Es sollte eine klare Rechenschaftspflicht für das Produktionsmanagement-Team geben.</i></p> <p>B) <i>Das Team sollte sich verpflichten, die angemessene Menge an Ressourcen zur Verfügung zu stellen, um die Möglichkeiten zur Einhaltung des Lebensmittelsicherheitsprogramms zu implementieren, umzusetzen und zu gewährleisten.</i></p> <p>C) <i>Obwohl die Entwicklung vieler dieser Aktivitäten von Qualitätssicherungs- und Lebensmittelsicherheitspersonen durchgeführt werden kann, sollte das Produktionsmanagement-Team aktiv an der Unterstützung und Führung dieser Aktivitäten beteiligt sein.</i></p> <p>D) <i>Das Lebensmittelsicherheitsprogramm sollte keine „qualitätsbezogene Tätigkeit“ sein. Stattdessen sollte das Management eine aktive Führung zeigen, um eine Lebensmittelsicherheitskultur zu gewährleisten.</i></p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) <i>Das Produktionsmanagement-Team sollte im Rahmen seiner regelmäßigen Personalversammlungen systematisch dokumentierte Diskussionen über das Lebensmittelsicherheits- und Qualitätsprogramm haben, in denen die Nichtkonformitätsanalyse, die Ressourcenverteilung, die Korrekturmaßnahmen und die Strategie für eine kontinuierliche Verbesserung stattfinden.</i></p> <p>B) <i>Das Management sollte zeigen, dass Lebensmittelsicherheit und -qualität ebenso wichtig sind wie die Produktion, Gesundheit und Sicherheit der Menschen und ein angemessenes Budget zur Verfügung stellt.</i></p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p><i>Der „Assessor“ wird:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>• Überprüfen, ob Lebensmittelsicherheits- und -Qualitäts-Elemente in den Management-Team-Meetings prominent diskutiert und dokumentiert werden, um nach Follow-up-Aktivitäten zu suchen.</i> <i>• Das Qualitätsteam hinsichtlich der folgenden Punkte interviewen: Management-Engagement für angemessene Ressourcen, Unterstützung ihrer Aktivitäten und die Sicherstellung, dass die für die Lebensmittelsicherheit zuständigen Mitarbeiter für die Einhaltung der Vorschriften verantwortlich gemacht werden und mit entsprechenden Ressourcen ausgestattet sind.</i> <i>• Produktionsmitarbeiter über das Management-Engagement befragen, um festzustellen, ob das Management empfänglich für kontinuierliche Verbesserungsvorschläge ist.</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 6.1	<p>Gibt es Nachweise dafür, dass die Geschäftsführung genügend finanzielle Mittel bereitstellt, um das Lebensmittelsicherheits- und Qualitätskonzept (einschließlich Kundenanforderungen) des Unternehmens zu implementieren und einzuhalten?</p>	<p>Erwäge:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Leistungsindikatoren für Kunden, Beschwerden und Rücknahmen/Rückrufe, • Vorfälle, Korrekturmaßnahmen, Ergebnisse von „außerhalb der Spezifikationen“ und nichtkonformen Materialien, • Prozessleistung und Produkt-Compliance, • Entwicklungen von wissenschaftlichen Informationen über Produkte, • Verbesserung der Qualitätssicherung und des Produktionsprozesses, • Verbesserung des Produktes im Zusammenhang mit Kundenanforderungen, • Bedürfnisse in Ressourcen (einschließlich Investitionen). <ul style="list-style-type: none"> • Wie wurden die notwendigen Ressourcen definiert? <Budgetplan> • Welche Kriterien werden verwendet, um die Prozesskontrolle zu gewährleisten? • Was ist zu tun, um sicherzustellen, dass Prozesse dem relevanten Personal bekannt sind (inkl. Stammpersonal und temporäre/Saisonarbeiter)?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 6	Unternehmensverantwortung	
	<p>Das Unternehmen verfügt über eine eindeutige Organisationsstruktur, in der Aufgaben, Verantwortlichkeiten und Berichterstattungspflichten mindestens derjenigen Mitarbeiter definiert und dokumentiert sind, deren Tätigkeiten Auswirkung auf die Produktsicherheit, -qualität und -rechtmäßigkeit haben.</p>	<p>WAS BEDEUTET DAS?</p> <p>A) Zusätzlich zu den bereits in der Anforderung B.A.6 identifizierten Bestandteilen sollte das Produktionsmanagement die Organisationsstruktur dokumentieren, die das Lebensmittelsicherheitsprogramm und die Aktivitäten, die die Produktsicherheit betreffen, unterstützen. Dokumentierte Stellenbeschreibungen und Berichts-Beziehungen sollten berücksichtigt werden.</p> <p>WAS MUSS ICH TUN?</p> <p>A) Ein klares Organigramm sollte erstellt und ggf. aktualisiert werden.</p> <p>B) Arbeitnehmer, deren Tätigkeiten und Zuständigkeiten das Programm für die Lebensmittelsicherheit unterstützen, sollten identifiziert werden.</p> <p>C) Diese dokumentierten Verantwortlichkeiten sollten mit den relevanten Mitarbeitern geteilt und diskutiert werden, um das Verständnis ihrer Verantwortungspflicht zu gewährleisten.</p> <p>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Beweise zur Verpflichtung des Produktionsmanagements für das Lebensmittelsicherheitsprogramm überprüfen. • Überprüfen, ob das Organigramm auf dem neuesten Stand ist und nach Dokumenten suchen (z. B. Stellenbeschreibungen), die die individuellen Verantwortlichkeiten definieren, die das Programm für die Lebensmittelsicherheit unterstützen. • Besprechen, wie das Produktionsmanagement unterstützt und die Verantwortlichkeiten vermittelt hat.
I.A 6.2	Gibt es ein aktuelles Organigramm, aus dem die Struktur des Unternehmens hervorgeht?	<ul style="list-style-type: none"> • Gibt es ein Organigramm? • Wie ist die Organisationsstruktur aufgebaut? <Organigramm>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 6.3	Gibt es dokumentierte, eindeutig definierte Verantwortlichkeiten in Bezug auf Produktsicherheit, -qualität und -rechtmäßigkeit und werden diese den Mitarbeitern mitgeteilt?	<p>Verantwortlichkeiten für Hygiene und Lebensmittelsicherheit sind geregelt. Stellvertreterregelungen müssen existent und bekannt sein.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Für welche Stellen gibt es eine Stellenbeschreibung? • Was ist in der Stellenbeschreibung geregelt? • Was ist in der Funktionsbeschreibung geregelt? • Für welche Stellen gibt es eine Funktionsbeschreibung? • Wie ist sichergestellt, dass die Mitarbeiter ihre Verantwortlichkeiten in Bezug auf Lebensmittelsicherheit, -qualität und -rechtmäßigkeit kennen? • Woher kennen die Mitarbeiter ihre Verantwortlichkeiten? • Wer hat die lebensmittelrechtliche Verantwortung im Unternehmen? <Interview von mindestens den folgenden Mitarbeitern: QMB, Verantwortlichen für Deklaration, Verantwortlichen für Produktentwicklung, Verantwortlichen für die Produktion, Verantwortliche zur Überwachung von CCP's> • Wer zum Beispiel ersetzt den QA-Manager während seiner Abwesenheit? <Verantwortungsbeschreibung für wichtige Schlüsselpersonen, z. B. QA Manager, Produktionsleiter, Schichtleiter ...>
I.A 6.4	Kennen Mitarbeiter, die Einfluss auf die Produkthanforderungen haben, ihre Verantwortlichkeiten und können diese Kenntnis demonstrieren.	<ul style="list-style-type: none"> • Wie ist sichergestellt, dass die Mitarbeiter ihre Verantwortlichkeiten kennen? • Woher kennen die Mitarbeiter ihre Verantwortlichkeiten? <Interview von mindestens den folgenden Mitarbeitern: QMB, Verantwortlichen für Deklaration, Verantwortlichen für Produktentwicklung, Verantwortlichen für die Produktion, Verantwortliche zur Überwachung von CCP's>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 7	Anforderungen an Aufzeichnungen	
	<p>Das Unternehmen stellt sicher, dass Aufzeichnungen vorhanden sind, aus denen hervorgeht, dass das Unternehmen das Lebensmittelsicherheits- und Qualitätskonzept einhält. Diese Aufzeichnungen enthalten alle relevanten kundenspezifischen und gesetzlichen Bestimmungen zur Lebensmittelsicherheit und -qualität.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) <i>Das Unternehmen muss beweisen, dass es sowohl regulatorische als auch kundenspezifische Anforderungen erfüllt, die für sein Produkt und seinen Prozess gelten.</i></p> <p>B) <i>Aufzeichnungen liefern den gesetzlichen Nachweis, dass Sie getan haben, was Sie gesagt haben, um Produkte herzustellen, zu lagern und zu verteilen.</i></p> <p>C) <i>Sie müssen identifizieren, wann die Aufzeichnungen getätigt werden und wer sie vervollständigen wird.</i></p> <p>D) <i>Diese Aufzeichnungen werden für einen bestimmten Zeitraum aufbewahrt (dies ist „Aufbewahrungsbeibehaltung“). Der Zeitraum wird gesetzlich oder von Kunden vorgegeben und hängt von der Art der Produkte, Prozesse und Produkthaftung ab.</i></p> <p>E) <i>Ermitteln Sie, welche dieser Zeiträume am längsten ist, um über Ihre Aufbewahrungspolitik zu entscheiden.</i></p> <p>F) <i>Sie können die gleiche Aufbewahrungsrichtlinie für alle Ihre Datensätze festlegen oder unterschiedliche Zeiträume für bestimmte Datensätze haben.</i></p> <p>G) <i>Diese Aufzeichnungen können in Papierform vorliegen, oder sie können elektronisch sein und sollten sachlich und echt sein.</i></p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) <i>Sie müssen die Anforderungen in Ihrem Lebensmittelsicherheits- und Qualitätssicherungssystem festlegen, für die Sie die Einhaltung der Vorschriften der Kunden- und Regulierungsbehörden nachweisen müssen.</i></p> <p>B) <i>Einige dieser Aufzeichnungen können von Ihren Lieferanten kommen (z. B. Konformitätserklärung, Spezifikation usw.).</i></p> <p>C) <i>Es müssen auch Formulare erstellt werden, die eigene Informationen festhalten.</i></p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Überprüfen, ob Sie die Aufzeichnungen identifiziert haben, die Sie aufbewahren und, ob die Zeitskalen für die Aufbewahrung festgelegt sind.</i> • <i>Anhand einer Stichprobe Ihre Unterlagen prüfen, um zu kontrollieren, dass sie existieren und dass sie für die festgelegte Zeitspanne verfügbar sind.</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 7.1	Sind Aufzeichnungen vorhanden, welche die Einhaltung des Lebensmittelsicherheits- und Qualitätssystems durch das Unternehmen nachweisen? Enthalten diese Unterlagen alle anwendbaren gesetzlichen, kundenspezifischen und lebensmittelsicherheitsrelevanten Bestimmungen ?	<ul style="list-style-type: none"> • Welche Aufzeichnungen gibt es? • Sind Aufzeichnungen lückenlos? • Sind die Aufzeichnungen verfügbar? • Sind Aufzeichnungen plausibel? • Sind Aufzeichnungen lesbar? • Wie ist sichergestellt, dass Aufzeichnungen nicht manipuliert werden können?
B.A 7.2	Hat das Unternehmen Aufbewahrungsfristen für Aufzeichnungen festgelegt, die mit den gesetzlichen oder kundenspezifischen Anforderungen übereinstimmen?	<ul style="list-style-type: none"> • Wo werden Aufzeichnungen aufbewahrt? • Wer bewahrt Aufzeichnungen auf? • Wie lange werden Aufzeichnungen aufbewahrt? Wonach richten sich die Aufbewahrungszeiten?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 7	Allgemeine Anforderungen an die Dokumentation	<p data-bbox="1003 268 1227 292"><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p data-bbox="1003 304 2056 363"><i>A) Die Dokumente geben Menschen Anleitung, damit sie ihre Arbeit entsprechend erledigen und ein sicheres und konsistentes Produkt liefern können.</i></p> <p data-bbox="1003 376 2056 467"><i>B) Die Unterlagen beinhalten auch Aufzeichnungen, damit das Unternehmen Daten erfassen und nachweisen kann. Diese sollen die Erfüllung der Kunden- und Gesetzesanforderungen sowie die Anforderungen dieser Checkliste beinhalten.</i></p> <p data-bbox="1003 480 1995 539"><i>C) Sie sollten aufrechterhalten, auf dem neuesten Stand gehalten und kontrolliert werden, um sicherzustellen, dass nur korrekte Dokumente verwendet werden.</i></p> <p data-bbox="1003 552 2092 643"><i>D) Die Verwendung von veralteten Dokumenten darf nicht dazu führen, dass das Produkt den Spezifikationen nicht entspricht und dass die entsprechenden Daten zur Einhaltung der Vorschriften nicht erhoben werden.</i></p> <p data-bbox="1003 687 1227 711"><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p data-bbox="1003 724 2063 783"><i>A) Sie müssen ein Verfahren dokumentieren und umsetzen, um Dokumente auf dem neuesten Stand zu halten und zu sichern, dass ungültige Dokumente nicht verwendet werden.</i></p> <p data-bbox="1003 796 2085 855"><i>B) Sie sollten eine Person benennen, die für Dokumente inklusive dessen Genehmigung verantwortlich ist.</i></p> <p data-bbox="1003 868 2018 927"><i>C) Nur autorisierte Personen können vorhandene Dokumente ersetzen, damit sie vor unbefugter Veränderung geschützt werden können.</i></p> <p data-bbox="1003 940 1973 999"><i>D) Da Verfahren sich ändern können, sollte es einen Weg geben, um veraltete Dokumente zu kontrollieren und zu archivieren.</i></p> <p data-bbox="1003 1043 1361 1067"><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p data-bbox="1003 1080 1211 1104"><i>Der „Assessor“ wird:</i></p> <ul data-bbox="1003 1115 2040 1206" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="1003 1115 1995 1139">• <i>Überprüfen, ob das Verfahren für die Dokumentensteuerung wirksam implementiert wurde.</i> <li data-bbox="1003 1142 2040 1206">• <i>Prozeduren und Formulare während der Beurteilung auf korrekte Verwendung überprüfen. Dies beinhaltet Punkte wie das Datum, Signaturen und Häufigkeit der Aufzeichnung.</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 7.1	Gibt es ein schriftliches Dokumentationsverfahren, das wirksam umgesetzt wird?	<ul style="list-style-type: none"> • Bei wem ist das eingeführte und dokumentierte System für Qualitätssicherung und Lebensmittelsicherheit vollständig hinterlegt? <VA Lenkung der Dokumente> • Woran erkennt man, dass ein Dokument gültig ist? • Wie ist sichergestellt, dass nur gültige Dokumente im Umlauf sind? • Verfahren zur Dokumentenkontrolle und deren Revision sind vorhanden. • Vertrauliche Dokumente müssen identifiziert sein und der Zugang zu ihnen limitiert. • Die Aufbewahrungsdauer von Aufzeichnungen muss Kunden- und/oder gesetzlichen Anforderungen entsprechen. • Welche Regelungen gibt es hinsichtlich der Lenkung von Dokumenten? • Sind die Dokumente codiert? • Wie setzt sich der Code zusammen? • Woran erkennt man den Änderungsstand? • Wer ist für die Änderung zuständig?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 8	Kontrolle der Mess- und Überwachungsgeräte	
	<p>Mess- und Überwachungsgeräte, die für die Sicherstellung der Lebensmittelsicherheit, -qualität (einschließlich Kundenanforderungen) und die Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften kritisch sind, müssen zuverlässig sein.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) Das Unternehmen sollte die kritischen Lenkungspunkte in ihrem Prozess identifizieren, die ein Lebensmittelsicherheitsproblem verursachen können.</p> <p>B) Sobald diese Punkte identifiziert wurden, sollten Sie ein Mittel haben, um den Prozess mit geeigneten Geräten zu messen und zu überwachen.</p> <p>C) Diese Geräte sollten regelmäßig überprüft werden, um ihre Zuverlässigkeit zu gewährleisten.</p> <p>D) Um beispielsweise die Zerstörung aller pathogenen Mikroorganismen in der Rohmilch zu gewährleisten, sollten Zeit- und Temperaturkombinationen des Pasteurisierungsprozesses reguliert werden. Ein Hersteller muss sicherstellen, dass das Gerät zur Messung und Überwachung der Zeit und Temperatur genau und zuverlässig ist.</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Erstellen Sie eine Master-Liste aller Mess- und Überwachungsgeräte, die zur Kontrolle der Lebensmittelsicherheit und -qualität Ihrer Lebensmittel erforderlich sind, und listen Sie die Methode und die Häufigkeit für Kalibrierung und Wartung auf.</p> <p>B) Jede Mess- und Überwachungseinheit sollte eine eindeutige Kennung haben und der zulässige Varianzbereich identifiziert werden.</p> <p>C) Beispiele für Mess- und Überwachungsgeräte, die für die Lebensmittelsicherheit und -qualität von entscheidender Bedeutung sind, umfassen Thermometer, Metalldetektoren, pH-Meter, aw-Wert Meßgeräte etc.</p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen, ob das Mess- und Überwachungsgerät die erforderlichen Parameter genau misst. • Ein Mess- und Überwachungsgerät auswählen und prüfen, ob es kalibriert ist.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 8.1	Sind Mess- und Überwachungsgeräte, die für die Sicherstellung der Lebensmittelsicherheit, -qualität (einschließlich Kundenanforderungen) und die Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften kritisch sind, zuverlässig?	<p>Es wird regelmäßig eine Funktionsprüfung der eingesetzten Thermometer durchgeführt. Für Endprodukte stehen geeichte Waagen zur Verfügung.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Welche Prüfmittel gibt es? <Prüfmittelliste> • Welche Anforderungen werden an Prüfmittel gestellt? • Welches Prüfmittel ist wofür geeignet? • Wie sind Prüfmittel gekennzeichnet? <Aufkleber am Prüfmittel> • Gibt es geeichte Geräte? <Prüfmittelliste> • Wie ist Prüfmittelüberwachung organisiert? <VA Kalibrierung> • Werden Prüfmittel regelmäßig kalibriert? <Kalibrierprotokoll> • Wer ist für die Kalibrierung verantwortlich? • Wie wird kalibriert? Wo ist das Verfahren festgelegt? <AA Kalibrierung> • Ist die Eichung aktuell? <Eichzertifikat>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 8	Kontrolle der Mess- und Überwachungsgeräte	
	<p>Das Unternehmen soll Mess- und Überwachungs- vorrichtungen, die für die Lebensmittelsicherheit, -qualität und -rechtmäßigkeit wichtig sind, identifizieren, kalibrieren und sicherstellen, dass diese gemäß nationaler oder internationaler Standards rückverfolgbar sind.</p>	<p>WAS BEDEUTET DAS?</p> <p>A) Zusätzlich zu den bereits in der Anforderung B.A 8 identifizierten Punkten stellt das Unternehmen sicher, dass Kalibrierung von Mess- und Überwachungsgeräten, die für die Lebensmittelsicherheit und -qualität entscheidend sind, einem anerkannten nationalen oder internationalen Standard entspricht.</p> <p>WAS MUSS ICH TUN?</p> <p>A) Erstellen Sie eine Master-Liste aller Mess- und Überwachungsgeräte, stellen Sie sicher, dass eine eindeutige Identifikation vorliegt und dass der akzeptable Varianzbereich identifiziert ist.</p> <p>B) Beispiele für die für die lebensmittelsicherheitsrelevanten Mess- und Überwachungsgeräte sind: Thermometer, Metalldetektoren, Röntgeneinheiten, pH- und Wasseraktivitätsmessgeräte, Waagen, Ofengeschwindigkeiten und andere wichtige Prozess Mess- und Überwachungsgeräte.</p> <p>C) Entwickeln Sie Standard Operating Procedures (SOP – standardisiertes Vorgehen) für jedes aufgeführte Gerät, um detaillierte, schriftliche Anweisungen zu liefern, um dessen einheitliche Leistung zu gewährleisten.</p> <p>D) Jede SOP sollte auflisten, was das Gerät ist, warum es benötigt wird, wie es benutzt wird, wer autorisiert ist, es zu benutzen und wann es zu kalibrieren ist.</p> <p>E) Jede SOP sollte Anforderungen an dokumentierte Korrekturmaßnahmen und Wiederherstellung bei Abweichung von Normen enthalten.</p> <p>F) Erhalt und Aufbewahrung von Aufzeichnungen über folgende Tätigkeiten: Kalibrierung, Dienstleistern mit Kontaktinformationen, Wartungsaufzeichnungen, Überwachungshäufigkeit unterzeichnet vom jeweiligen Bediener, Abweichung und Korrekturmaßnahme.</p> <p>G) Durchführung eines Schulungsprogramms, um sicherzustellen, dass alle relevanten Personen ausreichend geschult sind.</p> <p>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Verfahren für den Betrieb von Mess- und Überwachungsgeräten, die für die Lebensmittelsicherheit entscheidend sind, überprüfen. • Kalibrier- und Wartungsprotokolle überprüfen, um zu bestätigen, dass die Geräte entsprechend anerkannter nationaler oder internationaler Standards, wie vom Hersteller empfohlen, gepflegt und kalibriert werden. • Signierte Bedienerprotokolle auf Genauigkeit und auf Korrekturmaßnahmen und Wiederherstellung für alle dokumentierten Abweichungen überprüfen. • Schulungsunterlagen von relevanten Personen überprüfen und nach Nachweisen suchen, dass sie ausreichend geschult wurden.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 8.2	Sind die Mess- und Überwachungsvorrichtungen, die für die Lebensmittelsicherheit, -qualität und -rechtmäßigkeit kritisch sind, identifiziert, kalibriert und folgen sie anerkannten Standards? Werden sie wirksam kontrolliert?	<ul style="list-style-type: none"> • Welche Prüfmittel gibt es? <Prüfmittelliste> • Welche Anforderungen werden an Prüfmittel gestellt? • Welches Prüfmittel ist wofür geeignet? • Wie sind Prüfmittel gekennzeichnet? <Aufkleber am Prüfmittel> • Gibt es geeichte Geräte? <Prüfmittelliste> • Wie ist Prüfmittelüberwachung organisiert? <VA Kalibrierung> • Werden Prüfmittel regelmäßig kalibriert? <Kalibrierprotokoll> • Wer ist für die Kalibrierung verantwortlich? • Wie wird kalibriert? Wo ist das Verfahren festgelegt? <AA Kalibrierung> • Ist die Eichung aktuell? <Eichzertifikat>
I.A 8.3	Werden Maßnahmen eingeleitet und aufgezeichnet, falls festgestellt wird, dass die Mess- und Überwachungsvorrichtungen außerhalb spezifizierter Grenzwerte liegen?	<p>Es werden angemessene Maßnahmen ergriffen, wenn Messgeräte in ihrer Toleranz abweichen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aktuelle Messgeräte müssen kalibriert sein. • Bei Abweichungen von Messgeräten müssen angemessene Maßnahmen alle Produkte als nichtkonforme Produkte einstufen, die seit der letzten richtigen Kalibrierung produziert wurden. <ul style="list-style-type: none"> • Welche Maßnahmen werden ergriffen, wenn ein Prüfmittel in seiner Toleranz abweicht? <Korrekturmaßnahmen>, <Kalibrierprotokoll> • Was wird bei unsicheren Messergebnissen gemacht? • Wie werden gesperrte Prüfmittel gekennzeichnet? <Aufkleber> • Woran erkennt man den Kalibrierstatus der Geräte? <Prüfmittelliste>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 9	Schulungen	
	<p>Das Unternehmen stellt sicher, dass alle Mitarbeiter entsprechend ihrer Tätigkeiten ausreichend in den Grundlagen und Praktiken zur Lebensmittelsicherheit und Qualität geschult sind.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) Alle neuen Personen, deren Tätigkeiten die Produktsicherheit, -regelmäßigkeit und -qualität beeinträchtigen können, müssen die erforderliche Kompetenz durch Ausbildung, Berufserfahrung und Schulung haben, die auf der Grundlage einer Risikobewertung ihrer Tätigkeit entspricht.</p> <p>B) Die Schulung sollte sowohl die persönliche Gesundheit als auch die Sicherheit sowie relevante Fragen der Lebensmittelsicherheit mit dem Schwerpunkt auf Vermeidung von Kontaminationen behandeln.</p> <p>C) Alle Personen (Management, Vollzeit, Teilzeit oder vorübergehend) erhalten eine entsprechende Schulung.</p> <p>D) Jede Qualifikation oder Kompetenz im Zusammenhang mit der bewährten Praxis und der Lebensmittelsicherheit wird systematisch „aufgefrischt“ und bestätigt.</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Stellen Sie sicher, dass die Mitarbeiter ein Verständnis und Bewusstsein für die Konsequenzen einer unsachgemäßen Lebensmittelbehandlung haben.</p> <p>B) Stellen Sie sicher, dass die Einarbeitungsschulung neuer Mitarbeiter auf ihre zukünftigen Aufgaben in Ihrem Unternehmen ausgerichtet ist.</p> <p>C) Für Mitglieder des Management-Teams ist ein Einarbeitungstraining erstellt, das alle relevanten Prozesse und Abteilungen berücksichtigt.</p> <p>D) Die Schulung sollte regelmäßig durchgeführt werden und der Inhalt sollte an aktuelle Geschäftsbedingungen wie Vorfälle, Verbesserungen und aktuelle Rechtslage angepasst werden.</p> <p>E) Für einfache Aufgaben erstellen Sie eine Checkliste mit relevanten Themen, die effizient kommuniziert werden können.</p> <p>F) Sie müssen Nachweise für Trainingsthemen, einschließlich Hygiene und Sicherheit am Arbeitsplatz, mit teilnehmenden Mitarbeitern und Auffrischungstraining vorlegen können.</p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen, ob Sie beweisen können, dass alle Mitarbeiter eine entsprechende Schulung erhalten haben, mit besonderem Augenmerk auf die Einarbeitung für temporäre und Teilzeitkräfte. • Mitarbeiter interviewen und sie nach der absolvierten Schulung und wie angemessen sie für den Job war, den sie tun, fragen. • Prüfen, ob nachgewiesen werden kann, dass alle relevanten Personen ein Auffrischungstraining erhalten haben. • Überprüfen, ob der Auffrischungs-Trainingsinhalt an die aktuelle Geschäftssituation mit z. B. Vorfällen, Verbesserungen und der aktuellen Rechtslage angepasst wurde.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 9.1	Wurden neue Mitarbeiter wirksam geschult?	
B.A 9.2	Haben betroffene Mitarbeiter ein Auffrischungstraining erhalten?	
I.A 9	Schulungen	
	<p>Das Unternehmen führt ein System ein, mit dem sichergestellt wird, dass alle Mitarbeiter entsprechend ihrer Tätigkeit in den Grundlagen und Praktiken zur Lebensmittelsicherheit ausreichend geschult, unterwiesen und angeleitet werden.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) Alle Personen, deren Tätigkeiten die Produktsicherheit, -rechtmäßigkeit und -qualität beeinträchtigen können, müssen die erforderliche Kompetenz durch Ausbildung, Berufserfahrung und Schulung haben, die auf der Grundlage einer Risikobewertung ihrer Tätigkeit entspricht.</p> <p>B) Für alle Personen, einschließlich Teilzeit- und Zeitarbeitskräften, sollte ein Schulungsprogramm gelten.</p> <p>C) Vor Beginn der Tätigkeit sollten sie entsprechend dem Trainingsprogramm geschult werden.</p> <p>D) Jede Qualifikation oder Kompetenz im Zusammenhang mit Best Practice und Lebensmittelsicherheit sollte systematisch erfolgen, „aufgefrischt“ und bestätigt werden.</p> <p>E) Dieses Programm sollte nach einem vordefinierten Plan dokumentiert und umgesetzt werden.</p> <p>•</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Das Unternehmen sollte ein für die Produkthanforderungen relevantes Trainingsprogramm entsprechend der Ausbildungsbedürfnisse der Mitarbeiter implementieren. Es sollte Folgendes umfassen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schulungsinhalte • Trainingsfrequenz • Aufgaben der Leute • Jeweilige Sprache • qualifizierter Trainer • Bewertungsmethodik <p>B) Es sollte ein Verfahren geben, das die Wirksamkeit der Schulung nachweist.</p> <p>C) Der Inhalt des Ausbildungsprogramms sollte systematisch überprüft und aktualisiert werden. Dabei sind zu beachten: Konkrete Fragen, Lebensmittelsicherheit, lebensmittelbezogene rechtliche Anforderungen und Produkt- und Prozessänderungen.</p> <p>D) Sie müssen nachweisen, welche Schulungen (Themen) jeder Einzelne erhalten hat.</p> <p>E) Trainingsthemen sind HACCP, Hygiene und Sicherheit am Arbeitsplatz.</p> <p>F) Entwickeln Sie ein Auffrischungs-Trainingsprogramm, in dem Aktivitäten, Rollen und Verantwortlichkeiten definiert sind.</p> <p>G) Schulungsmaßnahmen sollten dokumentiert werden.</p>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
		<p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p><i>Der „Assessor“ wird:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Überprüfen, ob es ein Trainingsprogramm gibt und dass alle Mitarbeiter eine entsprechende Schulung besucht haben.</i> • <i>Die Mitarbeiter zu absolvierten Trainings und dessen Relevanz für ihre Tätigkeit interviewen.</i> • <i>Schulungsunterlagen einzelner Personen bezüglich der Zielerreichung über das Trainingsprogramm überprüfen.</i> • <i>Besonderes Augenmerk wird auf die Ausbildung aller neuen Mitarbeiter, Leiharbeiter und Teilzeitbeschäftigte gelegt.</i> • <i>Prüfen, ob das Verfahren zur Überprüfung des Schulungsprogramms umgesetzt wird und es zu Verbesserungen führt.</i> • <i>Die Dokumentation des Auffrischungs-Trainingsprogramms überprüfen, um zu bestätigen, dass geplante Schulungen durchgeführt und die Ergebnisse überwacht werden.</i> • <i>Die Wirksamkeit dieses Programms durch einen Vergleich der Verfahren und der Aufzeichnungen überprüfen.</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 9.3	Gibt es ein Programm zur Schulung der Mitarbeiter, inklusive Auffrischung – Aktualisierung und Wiederholung, und wird dieses wirksam umgesetzt?	<p>Das Personal ist branchen- und arbeitsplatzspezifisch geschult. Eine Dokumentation dazu liegt vor.</p> <p>Schulungen müssen in einer für die betroffenen Mitarbeiter verständlichen Sprache durchgeführt werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Das Programm soll die erforderlichen Fähigkeiten für spezielle Aufgaben und die Schulungsmethoden für diejenigen Mitarbeiter aufzeigen, die Aufgaben durchführen, die in Verbindung stehen mit: <ul style="list-style-type: none"> · Entwicklung und Anwendung der Guten Herstellungspraxis und von Präventivprogrammen · Anwendung von lebensmittelrechtlichen Anforderungen · Identifizierung kritischer Stufen in der Gefahrenanalyse · Aufgaben, die entscheidend für die Erfüllung von Kundenspezifikationen und Lebensmittelsicherheit sind • Das Mitarbeiter-Schulungsprogramm soll auf den Verantwortlichkeiten, die unter Punkt A1 dieses Dokuments genannt werden, basieren. <ul style="list-style-type: none"> • Wer führt Schulungen durch? <Schulungsnachweis> • Wodurch sind diese Personen für Schulungen qualifiziert? • Was war der Inhalt der letzten Hygieneschulung? <Schulungsnachweis> • Wie werden ausländische Mitarbeiter geschult? • Wer nimmt an den Schulungen teil? • Wie wird der Schulungsbedarf der einzelnen Mitarbeiter ermittelt? • Wie häufig finden Schulungen statt? <Schulungsplan> • Werden Mitarbeiter (inkl. saisonabhängiger und befristeter Mitarbeiter) vor Aufnahme der Tätigkeit geschult? • Welche Mitarbeiter werden vor Aufnahme der Tätigkeit geschult? • Welche Schulungsinhalte? <Schulungsnachweis> • Welche Schulungen werden durchgeführt? • Gibt es Spezialtrainings? • Wie häufig finden Hygieneschulungen statt? • Was war der Inhalt der letzten Hygieneschulung <Schulungsnachweis> • Wie werden die Trainingsinhalte überprüft? <Test prüfen> • Wann werden Trainingsinhalte überprüft? • Wann wurden die letzten Trainingsinhalte aktualisiert? • Was war der Inhalt des letzten Updates? <Prüfungsergebnisse> <p>spezifische Fragen: Nichtkonformitäten, Misserfolg, Beschwerden usw.</p>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 9.4	Gibt es ein Programm zur HACCP-Schulung?	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) Die Verantwortlichen für die Entwicklung und Aufrechterhaltung des HACCP-Plans sollten einen internen Teamleiter und ausreichend Schulung erhalten haben.</p> <p>B) Die für die Überwachung der CCP zuständigen Produktionsmitarbeiter sollten eine spezifische Schulung erhalten haben.</p> <p>C) Alle Schulungen sollten über ein HACCP-Schulungsprogramm dokumentiert und verwaltet werden, in dem Inhalt, Häufigkeit, Aufgaben und Evaluierungsmethoden definiert sind.</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Das Unternehmen sollte sicherstellen, dass das Schulungsprogramm HACCP-Schulungen für relevante Mitarbeiter umfasst.</p> <p>B) Der Schulungsinhalt sollte regelmäßig, unter Berücksichtigung von geschäftsspezifischen Aspekten, Lebensmittelsicherheit, lebensmittelrechtliche Anforderungen sowie Produkt- und Prozessänderungen überprüft und aktualisiert werden.</p> <p>C) Sie müssen nachweisen, welche Schulungsthemen bei welchen relevanten Personen in den Schulungen Inhalte waren.</p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen, ob die Verantwortlichen für die Entwicklung und Pflege des HACCP-Plans ein HACCP-Schulungsprogramm absolviert haben. • Mitarbeiter nach dem absolvierten HACCP-Training und dessen Relevanz für ihre Tätigkeit befragen. • Nachweise zu Schulungsinhalten und den entsprechenden Mitarbeitern suchen. <ul style="list-style-type: none"> • Wissensvermittlung zu HACCP ist durchgeführt worden und kann belegt werden. • Es müssen alle Mitarbeiter berücksichtigt sein, die an der Entwicklung und Aufrechterhaltung von HACCP-Verfahren und Lebensmittelsicherheitsplänen beteiligt sind. • Es müssen alle Mitarbeiter berücksichtigt sein, die für die Überwachung und Verifizierung von Kontrollmaßnahmen verantwortlich sind. <ul style="list-style-type: none"> • Was ist der Inhalt einer HACCP-Schulung? <Schulungsunterlagen HACCP> • Wann fand die letzte HACCP-Schulung statt? <Schulungsnachweis> • Wer hat an der HACCP-Schulung teilgenommen? <Schulungsnachweis>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 9.5	Sind entsprechende Schulungsaufzeichnungen verfügbar?	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p><i>Das Personal ist branchen- und arbeitsplatzspezifisch geschult. Eine Dokumentation dazu liegt vor. Schulungen müssen in einer für die betroffenen Mitarbeiter verständlichen Sprache durchgeführt werden.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Das Programm soll die erforderlichen Fähigkeiten für spezielle Aufgaben und die Schulungsmethoden für diejenigen Mitarbeiter aufzeigen, die Aufgaben durchführen, die in Verbindung stehen mit:</i> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Entwicklung und Anwendung der Guten Herstellungspraxis und von Präventivprogrammen</i> • <i>Anwendung von lebensmittelrechtlichen Anforderungen</i> • <i>Identifizierung kritischer Stufen in der Gefahrenanalyse</i> • <i>Aufgaben, die entscheidend für die Erfüllung von Kundenspezifikationen und Lebensmittelsicherheit sind</i> • <i>Das Mitarbeiter-Schulungsprogramm soll auf den Verantwortlichkeiten, die unter Punkt I.A 6 dieses Dokuments genannt werden, basieren.</i> <p><i>A) Es sollte ein Beweis dafür vorliegen, dass Schulungen durchgeführt wurden.</i></p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p><i>A) Aufzeichnungen sollten für alle Trainingsveranstaltungen verfügbar sein und folgende Angaben beinhalten:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Liste der Teilnehmer (diese sollte die entsprechenden Unterschriften enthalten)</i> • <i>Datum</i> • <i>Dauer</i> • <i>Inhalt der Ausbildung</i> • <i>Name des Schulungsanbieters und Trainers/Referents</i> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p><i>Der „Assessor“ wird:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Die Verfügbarkeit, Genauigkeit und Angemessenheit der Trainingsaufzeichnungen überprüfen.</i> <p><i>Sofern erforderlich, liegt ein Nachweis über die Erstbelehrung nach dem Infektionsschutzgesetz vor. Die Belehrung findet jährlich statt und ist dokumentiert.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Wurden Schulungen dokumentiert?</i> • <i>Was wurde dokumentiert?</i> • <i>Haben die Teilnehmer den Schulungsnachweis unterschrieben?</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 10	Verfahren	
	<p>Das Unternehmen erstellt und führt detaillierte Verfahren und Anleitungen für alle Prozesse und Abläufe ein, die Auswirkungen auf die Produktsicherheit, -qualität und -rechtmäßigkeit haben.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) Verfahren sind gelenkte Dokumente, die Instruktionen für Mitarbeiter liefern, so dass sie dauerhaft nach Verfahrensvorgaben arbeiten.</p> <p>B) Ein Verfahren kann Anweisungen für die Verwendung bestimmter Geräte, die Durchführung bestimmter Tests, Rezepteinholung, Reparatur-Bestandteile oder andere wesentliche Schritte bei der Herstellung eines Produkts enthalten.</p> <p>C) Verfahren sind wichtige Ausbildungsinstrumente, für neue Mitarbeiter oder zur Auffrischung.</p> <p>D) Verfahren können den Mitarbeitern z. B. in Papier- oder elektronischem Format zur Verfügung gestellt werden.</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Sicherstellen, dass alle Prozesse und Anweisungen, die für die Herstellung, den Test, die Lagerung und den Versand des Produkts genutzt werden, in Papier- oder elektronischem Format dokumentiert wurden, dass sie immer verfügbar sind und das jeweilige Personal entsprechend geschult ist.</p> <p>B) Sicherstellen, dass die Verfahren in einer konsistenten Weise kommuniziert werden, entweder weil sie neu sind oder weil sie geändert wurden oder als Teil eines Auffrischungstrainings. Dies kann während der Produktion, Management-Meetings, etc. erfolgen.</p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Anhand eines gewählten Verfahrens, durch Beobachtung oder Interview überprüfen, wie die Mitarbeiter es nutzen und bewerten, ob die tatsächliche Verwendung die angegebenen Absichten widerspiegelt.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 10.1	Gibt es detaillierte Verfahren und werden diese wirksam auf alle Prozesse und Abläufe angewendet, die Auswirkungen auf die Lebensmittelsicherheit, -qualität und -rechtmäßigkeit haben?	<ul style="list-style-type: none"> • Verfahren müssen so beschrieben sein, dass sie leicht von den Mitarbeitern verstanden werden. • Dokumente müssen leserlich und klar geschrieben sein, damit sie von den Mitarbeitern verstanden werden. <p>Zu prüfende Beispiele:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gängige Warenumschaftsprinzipien (z. B. fifo) werden praktiziert und dokumentiert. • MHD bzw. Verbrauchsdatum wird bei allen Lebensmitteln eingehalten und regelmäßig überprüft. • Tiefkühlprodukte werden sachgemäß aufgetaut. • Die Kühlkette wird nicht langfristig unterbrochen. Grenzwerte sind bekannt und werden eingehalten. • Die Zwischenkühlung vorproduzierter Lebensmittel erfolgt so schnell wie möglich. • Erhitzungstemperaturen (Grenzwerte) sind bekannt und werden eingehalten.
I.A 10.2	Werden diese Verfahren den entsprechenden Mitarbeitern deutlich bekannt gemacht?	<p>Alle beteiligten Personen sind ausreichend informiert und kennen ihre Verantwortlichkeiten.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dokumente müssen leserlich und klar geschrieben sein, um von den Mitarbeitern verstanden zu werden. • Relevante Mitarbeiter sollten in der Lage sein zu zeigen, dass sie Kenntnisse der einschlägigen Verfahren für ihren Arbeitsbereich oder ihre beruflichen Aufgaben haben. <ul style="list-style-type: none"> • Sind alle Dokumente lesbar? • Sind die Dokumente eindeutig? • Stehen die Dokumente den betreffenden Mitarbeitern zur Verfügung? Auch außerhalb der Bürozeiten? • Wie stehen die Dokumente den betreffenden Mitarbeitern zur Verfügung? • Wie werden die Mitarbeiter über geänderte Dokumente informiert? • Welche Verteilerlisten gibt es? Beispiel: <Verteilerlisten> • Wie ist sichergestellt, dass die Mitarbeiter ihre Verantwortlichkeiten kennen? • Woher kennen die Mitarbeiter ihre Verantwortlichkeiten? • Wer hat die lebensmittelrechtliche Verantwortung im Unternehmen? • Welche Kriterien werden zur Kontrolle der Prozesse herangezogen? • Wie ist sichergestellt, dass die Prozesse den betreffenden Personen bekannt sind (inkl. Dauerpersonal, befristeter/saisonabhängiger Mitarbeiter)?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 11	Umgang mit Beschwerden	
	<p>Das Unternehmen entwickelt und implementiert ein effizientes Programm zum Management von Kunden- und Konsumentenbeschwerden. Die Aufzeichnungen hierzu werden fortwährend kontrolliert, um sicherzustellen, dass Korrekturmaßnahmen bezüglich Lebensmittelsicherheits- und Konformitätsfragen vorhanden sind.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) Kunden- und Verbraucherbeschwerden können zeigen, dass das fertige Produkt die Spezifikationsanforderungen nicht erfüllt, was ggf. zu einer Nichtkonformität geführt hat.</p> <p>B) Das Unternehmen muss sicherstellen, dass die Beschwerde und ihre Ursache behoben werden, was eine Untersuchung unter Verwendung einer Ursachenanalyse (Prozess zur Auffindung der wesentlichen Ursache eines Vorfalls) erfordern kann.</p> <p>C) Sobald die Nichtkonformität genau verstanden wird, können Korrekturmaßnahmen ergriffen werden, so dass das Risiko eines erneuten Auftretens minimiert wird.</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Beschwerden sollten aufgezeichnet, untersucht und aufgeklärt werden. Die Aufklärung und Behebung wird auch als Korrekturmaßnahme bezeichnet.</p> <p>B) Erstellen Sie eine Methode zum Anfordern, Erfassen und Untersuchen von Kundenbeschwerden.</p> <p>C) Stellen Sie sicher, dass sich die Mitarbeiter zur Bearbeitung und Untersuchung der Beschwerden ihrer Verantwortung bewusst sind.</p> <p>D) Stellen Sie sicher, dass Beschwerden, ihre Untersuchung und dessen Aufklärung aufgezeichnet werden.</p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen, ob ein Verfahren für den Empfang, die Dokumentation und die Handhabung von Kundenbeschwerden vorhanden ist. • Überprüfen, ob Aufzeichnungen von Beschwerden verfügbar sind. • Eine Stichprobe aus den Reklamationen auswählen und sie mit dem Verfahren vom Eingang bis zur Aufklärung vergleichen. • Die Mitarbeiter mit Verantwortlichkeiten im Beschwerdeverfahren interviewen. • Nach Nachweisen zu daraus resultierenden Aktivitäten suchen. Dazu gehören die Schulung von Mitarbeitern, die Prüfung, das Management nichtkonformer Produkte usw.
B.A 11.1	Gibt es ein dokumentiertes System zum Beschwerdemanagement und wird dieses wirksam umgesetzt?	<ul style="list-style-type: none"> • Wie wird mit Reklamationen umgegangen? <VA Reklamationen> • Wer bewertet die Schwere der Reklamationen? • Wer legt fest, welche Handlungen eingeleitet werden müssen? • Innerhalb welches Zeitraums müssen Maßnahmen eingeleitet werden?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 11.2	Werden Aufzeichnungen zu allen Kunden- und Verbraucherbeschwerden, Untersuchungen und Korrekturmaßnahmen aufbewahrt?	<ul style="list-style-type: none"> • Wer bewertet die Schwere der Reklamationen? • Wer legt fest, welche Handlungen eingeleitet werden müssen? • Innerhalb welches Zeitraums müssen Maßnahmen eingeleitet werden? • Sind Reklamationen analysiert, z.B. Quellen und Ursachen? • Falls zutreffend, werden die Kunden über die Umsetzung von Korrekturmaßnahmen informiert?
B.A 12	<p>Produktanalyse</p> <p>Das Unternehmen führt einen Prüfplan ein, um sicherzustellen, dass Produkte/Zutaten systematisch auf die für die Lebensmittelsicherheit, die Gesetzmäßigkeit und die Konformität mit Kundenspezifikationen relevanten Aspekte analysiert werden. Analyseergebnisse müssen über anerkannte und validierte Methoden generiert werden.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) Sie müssen in der Lage sein, nachzuweisen, dass Lebensmittelsicherheit, Rechtmäßigkeit und Kundenvorgaben, die Sie bei einer Risikobewertung identifiziert haben, kritisch auf Übereinstimmung mit den vereinbarten Grenzen analysiert werden.</p> <p>B) Das Unternehmen sollte ein risikobasiertes Verfahren haben, um sicherzustellen, dass relevante Fragen analysiert werden.</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Die Testmethodik, die Sie verwenden, muss die Genauigkeit und Präzision der erzielten Ergebnisse sicherstellen.</p> <p>B) Die Prüfungen sollten durchgeführt werden, um glaubwürdige und genaue Ergebnisse zu erzielen.</p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ihre Risikobewertung überprüfen, um zu sehen, ob Ihr Prüfverfahren erfolgreich in einer Überprüfung ist, und zeigt, dass Sie die Lebensmittelsicherheit, die gesetzlichen Anforderungen und die Kundenspezifikationen erfüllen. • Überprüfen, ob Ihre Tests mit anerkannten und validierten Methoden durchgeführt wurden. <ul style="list-style-type: none"> • Verantwortlichkeiten und Kriterien für Probenahme, Kontrolle und/oder Analyse von Rohstoffen, Endprodukten und Produkten im Bearbeitungsprozess müssen festgelegt und umgesetzt werden. • Mikrobiologische, physikalische und chemische Analysen für diesen Zweck müssen intern durchgeführt oder an einen qualifizierten Dienstleister gegeben werden. • Die Analysen und die Häufigkeit, mit der diese ausgeführt werden, müssen auf Basis des Risikos festgelegt werden und können mikrobiologische und chemische Parameter wie pH-Wert und aw-Wert beinhalten.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 12.1	<p>Ist ein Prüfplan für interne und externe Analysen vorhanden, um sicherzustellen, dass alle Produktspezifikationen (einschließlich gesetzlicher und kundenspezifischer Anforderungen) während der gesamten Haltbarkeitszeit eingehalten werden? Findet eine Dokumentation der Prüfergebnisse statt?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Gibt es einen Prüfplan? <Prüfplan> • Wer organisiert den Prüfplan? • Welche Produkte umfasst der Prüfplan (Rohstoffe, Zwischen-, Endprodukte, Verpackungsmaterialien, Umwelttests)? <Prüfplan> • Basiert der Prüfplan auf einer Risikoanalyse? <Risikoanalyse> • Wo sind Prüfergebnisse dokumentiert? <Prüfergebnisse>
I.A 12	<p>Produktanalyse</p>	
	<p>Das Unternehmen führt ein Programm ein, um sicherzustellen, dass die für die Lebensmittelsicherheit und Gesetzmäßigkeit relevanten Produkte/Zutaten analysiert werden. Das Unternehmen stellt sicher, dass die eingesetzten Methoden zu gültigen Ergebnissen führen (z. B. durch Verfahren gemäß ISO 17025 und/oder anerkannte Industriemethoden).</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) Sie müssen in der Lage sein, nachzuweisen, dass Lebensmittelsicherheit, Rechtmäßigkeit und Kundenbelange, die Sie bei einer Risikobewertung identifiziert haben, kritisch auf Übereinstimmung mit den vereinbarten Grenzen analysiert werden.</p> <p>B) Das Unternehmen sollte ein risikobasiertes Verfahren haben, um sicherzustellen, dass Sie relevante Fragen analysieren.</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Diese Vorgehensweise wird sicherstellen, dass Sie nachweisen können, dass Sie die Lebensmittelsicherheit, die gesetzlichen Anforderungen und die Kundenspezifikationen bewerten und erfüllen.</p> <p>B) Die Testmethodik, die Sie verwenden, muss die Genauigkeit und Präzision der erzielten Ergebnisse sicherstellen.</p> <p>C) Sie sollten die relevanten Tests für Ihren HACCP-Plan und die damit verbundenen Voraussetzungen bestimmen, um sicherzustellen, dass Sie die Lebensmittelsicherheit, die gesetzlichen Anforderungen und Kundenspezifikationen erfüllen.</p> <p>D) Die Prüfungen sollten durchgeführt werden, um glaubwürdige und genaue Ergebnisse zu erzielen.</p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ihre Risikobewertung betrachten, um zu sehen, ob Ihr Prüfverfahren erfolgreich in einer Überprüfung ist, um zu zeigen, dass Sie Lebensmittelsicherheit, gesetzliche Anforderungen und Kundenspezifikationen erfüllen. • Überprüfen, ob Ihre Untersuchungen von Laboratorien mit ISO 17025 Zertifizierung durchgeführt wurden. Sattdessen können Sie glaubwürdige Beweise für die sinnhafte Nutzung von anerkannten Industriemethoden bringen.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 12.2	Gibt es Analyseverfahren, die sicherstellen, dass das Produkt alle Spezifikationen, einschließlich rechtlicher Vorgaben und Kundenanforderungen, während der gesamten Haltbarkeitsdauer erfüllt?	<ul style="list-style-type: none"> • Mikrobiologische, physikalische und chemische Analysen für diesen Zweck müssen intern durchgeführt oder an einen qualifizierten Dienstleister gegeben werden. • Die Analysen und die Häufigkeit, mit der diese ausgeführt werden, müssen auf Basis des Risikos festgelegt werden und können mikrobiologische und chemische Parameter wie pH-Wert und aw-Wert beinhalten. • Welche physikalischen, chemischen oder mikrobiologischen Analysen werden durchgeführt oder in Auftrag gegeben? <Analyseergebnisse> • Gibt es einen Prüfplan? <Prüfplan> • Wer organisiert den Prüfplan? • Welche Produkte umfasst der Prüfplan (Rohstoffe, Zwischen-, Endprodukte, Verpackungsmaterialien, Umwelttests)? <Prüfplan> • Basiert der Prüfplan auf einer Risikoanalyse? <Risikoanalyse> • Wo sind Prüfergebnisse dokumentiert? <Prüfergebnisse> • Werden Analysen, die bezüglich der Lebensmittelsicherheit/Konformität kritisch sind, durch Labore, deren Methoden nach ISO 17025 akkreditiert sind, durchgeführt?
I.A 12.3	Kommen die eingesetzten lebensmittelsicherheitsrelevanten Methoden zu gültigen Ergebnissen (z. B. durch Verfahren gemäß ISO 17025 und/oder anerkannte Industriemethoden)?	<ul style="list-style-type: none"> • Bei nichtakkreditierten, betriebsinternen Analysen müssen die Laborergebnisse regelmäßig von akkreditierten Laboratorien verifiziert werden. • Verfügt das Unternehmen über ein firmeneigenes Labor? Arbeitet es entsprechend ISO 17025 und/oder ist es akkreditiert nach ISO 17025? <Akkreditierungsnachweis> • Wenn nicht akkreditiert, werden Ringversuche regelmäßig von akkreditierten Laboren durchgeführt? • Werden Ergebnisse des eigenen Labors verifiziert durch ein akkreditiertes Labor? • In welchen externen Labors wird überprüft? Sind die Labors akkreditiert nach ISO 17025? <Akkreditierungsnachweis> • Wie ist sichergestellt, dass die internen Analysenmethoden geeignet sind? • Werden Ringtests durchgeführt? <Nachweis über Ringtests>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.A 13	Vertragsprüfung und Einkauf	
	Das Unternehmen stellt sicher, dass Vertragsvereinbarungen bezüglich Lebensmittelsicherheit und -qualität eingehalten werden können.	
B.A 13.1	Sind die zwischen den Vertragspartnern definierten Anforderungen bekannt, akzeptiert und hinsichtlich ihrer Akzeptanz überprüft, bevor eine Liefervereinbarung getroffen wird? Sind alle Bestimmungen bezüglich Qualität und Lebensmittelsicherheit bekannt und den entsprechenden Unternehmensbereichen kommuniziert?	<ul style="list-style-type: none"> • Wie ist sichergestellt, dass Kundenanforderungen und hauseigene Spezifikationen harmonisieren? • Gibt es schriftliche Liefervereinbarungen mit Kunden? • Gibt es spezifische Kundenanforderungen für eingekaufte Produkte? • Wer prüft und gibt Spezifikationen frei? • Wie ist sichergestellt, dass die richtigen Rohstoffe zur richtigen Zeit verfügbar sind?
B.A 13.2	Sind Änderungen an bestehenden vertraglichen Vereinbarungen dokumentiert und zwischen den Vertragspartnern kommuniziert?	<ul style="list-style-type: none"> • Wie ist sicher gestellt, dass Kunden bei Produktänderungen informiert werden? • Wer prüft und gibt Spezifikationen frei?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 13	Vertragsprüfung und Einkauf	<p data-bbox="1003 264 1227 288"><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p data-bbox="1003 300 2063 400"><i>A) Ein Lebensmittelhersteller stützt sich auf seine Lieferanten, denn Produktsicherheit und pünktliche Lieferungen hängen von dem Grad der Einhaltung vereinbarter Anforderungen ab. Diese sollten abgestimmt und durch Spezifikationen und Verträge vereinbart werden.</i></p> <p data-bbox="1003 440 1227 464"><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p data-bbox="1003 475 2074 571"><i>A) Ihre Einkaufsverfahren sollten vereinbarte Spezifikationen für Rohstoffe, Zutaten, Verpackungen und Dienstleistungen, welche die Sicherheit und die Qualität des Produkts beeinträchtigen können, beinhalten.</i></p> <p data-bbox="1003 579 2085 746"><i>B) Bestimmen Sie, welche Risiken für das Produkt oder die Dienstleistung relevant sind. Mit diesen Informationen entscheiden Sie über die relevanten Kriterien für die Bewertung jedes Lieferanten und implementieren Sie geeignete Verfahren für die Qualitätskontrolle und den Servicelevel (der Servicelevel wird wie folgt kalkuliert: Menge der Waren entsprechend Spezifikation geliefert gegen Waren bestellt, ausgedrückt als Prozentsatz).</i></p> <p data-bbox="1003 754 2063 815"><i>C) Informieren Sie Ihre Lieferanten systematisch und reaktiv bezüglich ihrer erbrachten Leistung und heben Sie Punkte hervor, in denen sie Verbesserungen vornehmen können.</i></p> <p data-bbox="1003 855 1357 879"><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p data-bbox="1003 890 1211 914"><i>Der „Assessor“ wird:</i></p> <ul data-bbox="1003 927 2063 1129" style="list-style-type: none"> <i>• Ihre Spezifikationen auf Aktualität und auf Genehmigungsnachweise wie Signaturen oder E-Mails überprüfen.</i> <i>• Ihre Qualitätskontrollaufzeichnungen überprüfen und sie mit Ihren Verfahren für Produkt- und Serviceauswertung vergleichen.</i> <i>• Überprüfen, wie Sie sich mit Lieferanten-Nichtkonformitäten befasst haben, vom Eingang bis zur Aufklärung.</i> <p data-bbox="1003 1161 1890 1225">Eingehende Waren werden entsprechend kontrolliert, um die Sicherheit und die Übereinstimmung mit den Produktspezifikationen zu gewährleisten.</p>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 13.3	<p>Ist die Kontrolle über ausgelagerte Prozesse, die Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit und -qualität haben könnten, gewährleistet?</p> <p>Die Kontrolle über ausgelagerte Prozesse ist innerhalb des Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Managementsystems identifiziert und dokumentiert.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Wie ist sichergestellt, dass zugekaufte Produkte und Dienstleistungen den Spezifikationen entsprechen? <Wareneingangsüberprüfungen>, <Labortests>
I.A 13.4	<p>Entsprechen die zugekauften Produkte und Dienstleistungen den jeweils gültigen Spezifikationen und vertraglichen Vereinbarungen?</p>	<p>Bescheinigungen über Bio-Zertifizierungen oder sonstige relevante Zertifikate liegen vor.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wie ist sichergestellt, dass zugekaufte Produkte und Dienstleistungen den Spezifikationen entsprechen? • Wie werden die zugekauften Produkte und deren Spezifikationen überprüft? <Wareneingangsüberprüfungen>, <Labortests> • Gibt es einen Prüfplan? <Prüfplan>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 14	Zulassung und Leistungsüberwachung der Lieferanten	<p>WAS BEDEUTET DAS?</p> <p>A) Ein risikobasiertes Programm sollte entwickelt und umgesetzt werden, um die Zulassung von Lieferanten wirksam zu verwalten und zu überwachen.</p> <p>B) Die daraus resultierenden lieferantenspezifischen Tätigkeiten sollten auf Ihrer Risikobewertung beruhen, wie z. B. Leistungsfähigkeit der Lieferanten, Lieferantenbesuche, Qualitätskontrolle für eingehende Materialien usw.</p> <p>C) Wenn ein Besuch nicht umsetzbar ist, könnte ein alternatives Mittel zur Leistungsbewertung ein aktueller Zertifizierungsnachweis entsprechend einem Lebensmittelsicherheits Standards sein.</p> <p>D) Die Leistungsüberwachung entsprechend Ihren Anforderungen wird Ihnen Daten zur Verfügung stellen, um Lieferantenleistung und -fähigkeiten zu beurteilen.</p> <p>WAS MUSS ICH TUN?</p> <p>A) Für die Zulassung und Überwachung von Lieferanten, die Auswirkungen auf die Lebensmittelsicherheit und -qualität haben können, sollte ein Lieferantenmanagement-Programm vorhanden sein.</p> <p>B) Das Programm sollte wirksam sein und nachweislich objektive Entscheidungen über die Lieferantenfähigkeit ermöglichen.</p> <p>C) Für zugelassene Zulieferer sollte ein Nachweis vorliegen, dass es einen laufenden systematischen Ansatz zum Zulassungserhalt gibt.</p> <p>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Verfahren des Lieferantenmanagement-Programms bezüglich der Wirksamkeit des Zulassungs- und Überwachungsprozesses bewerten. • Überprüfen, ob die einschlägigen Verfahren durchgeführt und überprüft werden. • Ihre zugelassene Lieferantenliste auf Nachweise überprüfen, dass Sie Lieferantenfähigkeiten berücksichtigt und beurteilt haben und dass es einen systematischen Ansatz zum Zulassungserhalt gibt.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.A 14.1	Gibt es ein dokumentiertes Programm zur Zulassung von Lieferanten und wird dieses wirksam umgesetzt?	<ul style="list-style-type: none"> • Gibt es ein Verfahren für die Zulassung neuer Lieferanten bzw. Co-Packer? <VA Lieferanten> • Wie werden die Lieferungen überwacht? • Werden Lieferanten bewertet? <Lieferantenbewertungen> • Gibt es gesperrte Lieferanten? • Woran ist erkennbar, dass ein Lieferant gesperrt ist? • Wie ist sichergestellt, dass Lieferanten geeignet sind? <Wareneingangüberprüfungen>, <Lieferantenaudits>, <Labortests> • Gibt es Co-Packer? <Liste der Co-Packer> • Wie werden Co-Packer überprüft? • Sind Co-Packer zertifiziert/bewertet nach IFS Food 6, anderen GFSI anerkannten Standards oder dem IFS Global Markets. <Zertifikat/Bestätigung/Report>
I.A 14.2	Gibt es ein dokumentiertes Programm zur Überwachung von Lieferanten und wird dieses wirksam umgesetzt?	<p>Aufzeichnungen eines effektiven Monitorings müssen verfügbar sein.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wie häufig werden externe Audits durchgeführt? <Plan externer Audits> • Welche Kriterien werden bei der Lieferantenbewertung herangezogen? • Von welchen Lieferanten gibt es Analysezertifikate? <Analysenzertifikate> • Wie wurde die Risikoanalyse zur Zulassung und Überwachung von Lieferanten durchgeführt? <Risikoanalyse> • Wer überprüft Ergebnisse der Lieferantenbewertungen? • Wie häufig werden die Ergebnisse der Lieferantenbewertungen überprüft? • Welche Maßnahmen resultieren aus der Überprüfung der Lieferantenbewertungen? <Auditergebnisse>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B. Gute Herstellungspraxis (GHPs)		
B.B 1	Personalhygiene	
	<p>Das Unternehmen verfügt über Verfahren und Anweisungen, um die Umsetzung der Hygienepraktiken für Mitarbeiter und Besucher sicherzustellen. Der hygienische Umgang mit den Produkten und die Lieferung sicherer und hochwertiger Produkte an die Kunden sind das Ergebnis dieser Praktiken. Die Empfehlungen der Codex-Alimentarius-Kommission zur Personalhygiene werden befolgt.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) <i>Alle Lebensmittelunternehmen sollten die persönlichen Hygieneanforderungen an ihrer Mitarbeiter und Besucher in der Produktionsstätte managen und kontrollieren.</i></p> <p>B) <i>Die dokumentierten Personalhygieneanforderungen enthalten: die Verwendung von Schutzkleidung, Handwäsche und Desinfektion, Essen und Trinken, Regelung von Rauchen, Maßnahmen im Falle von Schnittverletzungen oder Hautabschürfungen, Kontrolle über Fingernägel, Schmuck, Parfüm, persönliche Gegenstände und Regelungen zu Haaren und Bärten.</i></p> <p>C) <i>Die daraus resultierenden Verfahren müssen mit allen gesetzlichen Bestimmungen übereinstimmen.</i></p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) <i>Es sollte eine Risikoanalyse durchgeführt werden, um die entsprechenden Hygieneanforderungen zu ermitteln. Die Ergebnisse dieser Analyse sollten für Ihr Produkt und Ihren Prozess entsprechend umgesetzt werden.</i></p> <p>B) <i>Die daraus resultierenden Verfahren, die die persönlichen Hygieneanforderungen in Kraft setzen, sollten für alle relevanten Personen, Auftragnehmer und Besucher gelten. Alle Betroffenen müssen sich ihrer Verantwortung bewusst sein.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>• Die Handreinigung sollte bei Eintritt in die Produktionsbereiche durchgeführt werden. Die relevante Häufigkeit muss geeignet sein, um das Risiko einer Produktkontamination zu minimieren.</i> <i>• Personen mit Infektionskrankheiten sollten nicht in die Produktionsbereiche gelangen.</i> <i>• Personen, die mit infektiösen Personen in Kontakt waren, sollten sich melden und können vom Zugang zu Produktionsbereichen ausgeschlossen werden.</i> <i>• Sichtbarer Schmuck, einschließlich Piercing und Uhren, sollte nicht getragen werden.</i> <i>• Jede Ausnahme, die gewährt werden könnte, sollte umfassend durch Gefahrenanalyse und Bewertung der damit verbundenen Risiken in Bezug auf das Produkt und den Prozess bewertet werden.</i> <i>• Schnittwunden und Hautabschürfungen sollten mit einem farbigen Pflaster oder einer Binde abgedeckt werden, die eine andere Farbe als das Produkt hat und gegebenenfalls einen Metallstreifen enthält, um Metalldetektion zu ermöglichen.</i> <i>• Bei Handverletzungen sollte, zusätzlich zu einem Pflaster oder Verband, ein Einweghandschuh getragen werden.</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
		<ul style="list-style-type: none"> • <i>Schutzkleidung, die den Standort nicht verlassen darf, sollte allen Personen und Besuchern bereitgestellt und genutzt werden.</i> • <i>In den Produktionsbereichen, in denen Kopfbedeckungen und Bartschutz (Abdeckungen) erforderlich sind, sollten die Haare vollständig abgedeckt werden, so dass eine Produktkontamination verhindert wird.</i> <p>C) <i>Alle diese Verfahren sollten von einer qualifizierten Person innerhalb des Unternehmens in Kraft gesetzt werden.</i></p> <p>D) <i>Die Einhaltung sollte systematisch verwaltet und überprüft werden.</i></p> <p>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Die Risikoanalyse und die damit verbundene Durchführung geeigneter Verfahren betrachten.</i> • <i>Personalinterviews durchführen, um ihr Verständnis und die Umsetzung der persönlichen Hygieneanforderungen zu bewerten.</i> • <i>Prüfen, ob ein Verfahren zur systematischen Überprüfung der Ergebnisse mit entsprechender Prüfung vorliegt.</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 1.1	Gibt es Anforderungen an die Personalhygiene und gelten diese für alle entsprechenden Mitarbeiter, externen Auftragnehmer und Besucher?	<ul style="list-style-type: none"> • Die Einhaltung der Vorgaben zur Personalhygiene wird von einer sachkundigen Person überwacht. • Mitarbeiter, Lieferanten und Besucher müssen ihre Hände mindestens waschen <ul style="list-style-type: none"> · beim Eintreten in Lebensmittelbe- oder -verarbeitungsbereiche · nach jedem Toilettenbesuch · nach Benutzung eines Taschentuchs · nach der Handhabung von Spülschläuchen oder kontaminierten Materialien · nach Niesen oder Husten · nach Rauchen, Essen oder Trinken · nach Handhabung von Rohwaren oder jedem kontaminierten Material, wenn dies zur Kontamination anderer Lebensmittel führen könnte • Wem wurden die Vorgaben zur Personalhygiene bekannt gegeben? <Hygieneregeln Personal> • Werden die Vorgaben zur Personalhygiene auch von Dienstleistern, betriebsfremden Personen beachtet? <Besucherregeln> • Wie ist sichergestellt, dass externe Personen die Vorgaben zur Personalhygiene kennen? <Hygieneregeln Besucher> • Wie werden Mitarbeiter bei der Arbeit überwacht? <Abklatschergebnisse von Händen etc.> • Wird die Einhaltung der Vorgaben regelmäßig überprüft? <Protokoll Betriebsbegehung>, <Fehlersammelliste>, etc.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 1.2	Entsprechen die Anforderungen an die Personalhygiene den gesetzlichen Vorschriften, soweit vorhanden?	<ul style="list-style-type: none"> • Die Anforderungen an die Personalhygiene sind von einer entsprechend ausgebildeten Person erstellt. • Die Anforderungen werden regelmäßig bezüglich ihrer Übereinstimmung mit regionalen gesetzlichen Anforderungen überprüft. • Welche Vorgaben hinsichtlich der Personalhygiene gibt es? <Hygieneregeln Personal> • Beinhalten die Vorgaben zur Personalhygiene die Bereiche Handreinigung, Essen, Trinken, Rauchen, Verhalten bei Verletzungen, Hinweise zu Fingernägeln und Schmuck, Haare und Bärte? • Basieren die Vorgaben zur Personalhygiene auf einer Risikoanalyse? <Risikoanalyse> • Wo darf im Unternehmen geraucht werden? • Wie sind Wunden zu versorgen? • Welche Kopfbedeckungen sind in welchen Bereichen zu tragen? <p>Beispiel eines Ergebnisses einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken: Wenn Handschuhe benutzt werden, ist eine Händedesinfizierung für Produktion mit niedrigem Risiko nicht erforderlich.</p>
B.B 1.3	Gibt es Kommunikationsverfahren für Mitarbeiter, externe Auftragnehmer und Besucher hinsichtlich der Maßnahmen, die im Fall einer Infektionskrankheit zu ergreifen sind?	<ul style="list-style-type: none"> • Die Anforderungen, die Kontrollen von infektiösen Krankheiten betreffen, sind angemessen und beinhalten eine medizinische Untersuchung. • Wie müssen sich Mitarbeiter und betriebsfremde Personen im Falle einer infektiösen Erkrankung oder im Verdachtsfall verhalten?
B.B 1.4	Gibt es eine zuständige Person, die entscheidet, ob Personen mit einer möglichen Erkrankung die Lebensmittelbereiche betreten dürfen und wie diese Personen kontrolliert werden?	<ul style="list-style-type: none"> • Zustände, die an das Management/den Vorgesetzten weitergegeben werden müssen und medizinische Untersuchung und/oder den Ausschluss vom Umgang mit Lebensmitteln verlangen, sind: <ul style="list-style-type: none"> • Gelbsucht • Diarrhoe, Erbrechen • Fieber, Halsschmerzen und Fieber • sichtbare entzündete Hautverletzungen • Ausfluss aus Ohren, Nase und Hals • Wie ist sichergestellt, dass die Mitarbeiter und betriebsfremde Personen die Verhaltensregeln kennen? <Hygieneregeln Personal>, <Hygieneregeln Besucher> • Wer überprüft Aufzeichnungen der Verifizierung und der Akzeptanz der Hygienevorschriften?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 1.5	Kennen alle Mitarbeiter, externen Auftragnehmer und Besucher die Anforderungen an Personalhygiene und halten sie sich daran?	<p>Arbeitskleidung wird täglich, bei groben Verschmutzungen auch häufiger, gewechselt und bei mindestens 60°C gewaschen (externe Reinigung nicht erforderlich). In Produktionsräumen befinden sich keine privaten Gegenstände und Straßenkleidung. Straßen- und Arbeitskleidung werden getrennt voneinander aufbewahrt.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Es wird sichergestellt, dass Personen, die direkt oder indirekt mit Lebensmitteln in Kontakt kommen: <ul style="list-style-type: none"> · einen angemessenen Grad an persönlicher Hygiene einhalten, · sich in angemessener Weise verhalten und arbeiten. • Wem wurden die Vorgaben zur Personalhygiene bekannt gegeben? <Hygieneregeln Personal> • Werden die Vorgaben zur Personalhygiene auch von Dienstleistern, betriebsfremden Personen beachtet? <Besucherregeln> • Wie ist sichergestellt, dass externe Personen die Vorgaben zur Personalhygiene kennen? <Hygieneregeln Besucher> • Wie werden Mitarbeiter bei der Arbeit überwacht? <Abklatschergebnisse von Händen etc.> • Wird die Einhaltung der Vorgaben regelmäßig überprüft? <Protokoll Betriebsbegehung>, <Fehlersammelliste>, etc.
B.B 1.6	Kennen alle Mitarbeiter, externen Auftragnehmer und Besucher die Anforderungen an das Tragen und Wechseln von Schutzkleidung in bestimmten Arbeitsbereichen?	<p>Personal trägt geeignete, saubere und vollständige Arbeitskleidung sowie erforderlichenfalls Schutzkleidung und trägt dies nur innerhalb der Betriebsstätte. Betriebsfremde Personen betreten die Produktionsräume nur in Hygienebekleidung (inkl. Schuhüberzieher) und in Begleitung eines Betriebsangehörigen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Welche Vorgaben hinsichtlich der Schutzbekleidung gibt es? <Hygieneregeln Personal> • Sind die Vorgaben hinsichtlich der Schutzbekleidung risikoorientiert? <Risikoanalyse> • Wann muss Schutzkleidung gewechselt werden? <Hygieneregeln Personal> • Beispiele für Bereiche: Catering, Umkleieräume, Raucherbereich, Toiletten, sensible Produktionsbereiche, etc.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 2	Betriebliches Umfeld	
	<p>Die Einrichtungen des Unternehmens sind so angeordnet und in Stand gehalten, dass das Risiko einer Kontamination reduziert und die Produktion sicherer und legaler Produkte mit geforderter Qualität ermöglicht wird.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) <i>Einrichtungen, in denen Lebensmittelzutaten, Rohstoffe, Verpackungsmaterialien, halbfertige Produkte und fertige Produkte gelagert werden, sind so konzipiert und gebaut, dass die Lebensmittelsicherheit gewährleistet ist.</i></p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) <i>Überprüfen Sie die Lagerbereiche unter Berücksichtigung des Kontaminationsrisikos: Temperaturschwankungen, Feuchtigkeit, Schädlinge, Stäube, Gerüche, Gegenstände die splitteren können (Holzpaletten, Glas usw.).</i></p> <p>B) <i>Optimieren Sie die Lagerbedingungen und sehen Sie gegebenenfalls strukturelle Änderungen oder neue Anlagen vor.</i></p> <p>C) <i>Wände sollten so konstruiert und gebaut werden, dass Ansammlung von Schmutz verhindert wird und das Kondensatbildung und Schimmelwachstum reduziert werden.</i></p> <p>D) <i>Wänden und Böden sollten in gutem Zustand, undurchlässig, verschleißfest und leicht zu reinigen sein.</i></p> <p>E) <i>Die Übergänge zwischen Wänden, Böden und Decken sollten leicht zu reinigen sein.</i></p> <p>F) <i>Abwasser und andere Flüssigkeiten sollten ohne Pfützenbildung problemlos ablaufen.</i></p> <p>G) <i>In Bereichen, in denen Lebensmittel gehandhabt werden, sollten Maschinen und Rohrleitungen so angeordnet werden, dass Abflussflüssigkeiten direkt in einen Abfluss gelangen.</i></p> <p>H) <i>Entwässerungssysteme sollten in gutem Zustand, leicht zu reinigen und so konstruiert sein, dass das Risiko einer Produktkontamination (z. B. Eindringen von Schädlingen usw.) minimiert wird.</i></p> <p>I) <i>Decken (oder, wo keine Decken vorhanden sind, das Innere der Dächer) und Oberleitungsvorrichtungen, wie Rohrleitungen, Kabel und Beleuchtung, sollten so konstruiert werden, dass die Anhäufung von Schmutz minimiert wird und kein Risiko für eine physikalische oder mikrobiologische Kontamination besteht. Wenn abgehängte Decken vorhanden sind, sollte der Zugang zum Zwischenraum vorgesehen werden, um Reinigungs-, Wartungs- und Schädlingsbekämpfungsinspektionen zu ermöglichen.</i></p> <p>J) <i>Fenster und andere Öffnungen sollten so entworfen und gebaut werden, um eine Ansammlung von Schmutz zu vermeiden.</i></p> <p>K) <i>Wo Kontaminationsgefahr besteht, sollten Fenster und Dachverglasung während der Produktion geschlossen bleiben und fixiert werden.</i></p> <p>L) <i>Wenn Fenster und Dachverglasungen zu Belüftungszwecken geöffnet werden können, sollten sie mit leicht abnehmbaren, Fliegengittern oder anderen Maßnahmen versehen werden, um eine Kontamination zu vermeiden.</i></p>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
		<p>M) In Bereichen, in denen unverpackte Produkte gehandhabt werden, sollten die Fenster vor Bruch geschützt werden.</p> <p>N) Türen und Tore sollten in gutem Zustand und leicht zu reinigen sein. (z. B. keine Splitterteile, Farbabbblätterungen oder Korrosion).</p> <p>O) Nach draußen führende Türen und Tore sollten so konstruiert werden, um den Eintritt von Schädlingen zu verhindern. Wenn möglich, sollten sie selbst schließend sein.</p> <p>P) Alle Arbeitsbereiche sollten ausreichende Beleuchtung haben.</p> <p>Q) Alle Beleuchtungseinrichtungen sollten durch bruchsichere Abdeckungen geschützt und so installiert werden, um ein Bruchrisiko zu minimieren.</p> <p>R) In allen Bereichen sollte eine ausreichende, natürliche und/oder künstliche Belüftung vorhanden sein.</p> <p>S) Wenn Lüftungsgeräte installiert sind, sollten Filter und andere Gegenstände, die Reinigung oder Ersatz benötigen, leicht zugänglich sein.</p> <p>T) Klimageräte und künstlich erzeugter Luftstrom dürfen nicht zu Produktunsicherheit oder Qualitätsrisiken führen.</p> <p>U) Staubabsauganlagen sollten in Gebieten installiert werden, in denen erhebliche Staubmengen entstehen.</p> <p>V) Wasser, das als Zutat im Herstellungsverfahren oder zur Reinigung verwendet wird, sollte von Trinkqualität sein und in ausreichender Menge zur Verfügung stehen. Dies gilt auch für Dampf und Eis, die im Bereich der Lebensmittelhandhabung verwendet werden. Ein Vorrat an Trinkwasser sollte jederzeit verfügbar sein.</p> <p>W) Recycling-Wasser, das im Prozess verwendet wird, darf kein Kontaminationsrisiko darstellen. In solchen Fällen sollte das Wasser den geltenden gesetzlichen Anforderungen für Trinkwasser entsprechen. Aufzeichnungen über Compliance-Tests sollten verfügbar sein.</p> <p>X) Die Qualität von Wasser, Dampf oder Eis sollte nach einem risikoorientierten Stichprobenplan überwacht werden.</p> <p>Y) Nicht-Trinkwasser sollte in getrennten, gut markierten Rohrleitungen transportiert werden. Solche Rohrleitungen dürfen nicht an das Trinkwassersystem angeschlossen werden oder die Möglichkeit des Zurücklaufens bestehen, um Trinkwasserquellen oder den Bereich, in dem Lebensmittel gehandhabt werden, zu verunreinigen.</p> <p>Z) Die Umgebung der Anlage sollte aufgeräumt und frei von Abfällen und angesammeltem Schutt gehalten werden. Dies wird dazu beitragen, das Risiko von Schädlingsbefall zu minimieren.</p>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
		<p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p><i>Der „Assessor“ wird:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>• Die Angemessenheit der Lagereinrichtungen, um die Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten überprüfen und kontrollieren, ob alle Lebensmittel-, Zutaten-, Roh-, Halb- und Fertigprodukte unter Bedingungen gelagert werden, die die Lebensmittelsicherheit und -qualität gewährleisten.</i> <i>• Die Fertigung der Anlage sowohl extern als auch intern überprüfen und nach Kontaminationsrisiken, die die Produktion von qualitativ hochwertigen, sicheren und legalen Endprodukten beeinträchtigen können, suchen.</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 2.1	Ist das Werk so gelegen, entworfen, gebaut und wird es so in Stand gehalten, dass es Produktsicherheit, -qualität und -rechtmäßigkeit garantiert?	<p>Der Betrieb ist so angesiedelt, geplant, konstruiert und instandgehalten, dass die Produktsicherheit gewährleistet ist und Kreuzkontaminationen vermieden werden.</p> <p>Zu prüfende Beispiele:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Türen und Tore: Stehen im Außenbereich nicht über das Mindestmaß hinaus offen. • Zu öffnende Fenster: Sind mit einem intakten Fliegengitter versehen (in Produktions-, Lager- und Sozialbereichen bzw. mit diesen verbundenen Räumen). • Be- und Entlüftung: Ist in ausreichender Weise gewährleistet, leicht zu reinigen und wird regelmäßig gesäubert. • Warenannahme: Ware ist vor Witterungseinflüssen geschützt und am Ort der Warenannahme erfolgt nicht zeitgleich die Entsorgung von Abfällen. • Es gibt keinen Hinweis auf Aktivitäten, die in der Nähe des Standorts des Unternehmens durchgeführt werden, die die Lebensmittelsicherheit beeinträchtigen könnten. • Konstruktion und Bau des Werks sind für effektive Wartung, Reinigung und Desinfektion geeignet. • Gelände und Umgebung der Anlage sind sehr gepflegt und frei von Abfall oder angesammeltem Schutt. <ul style="list-style-type: none"> • Gibt es eine Umgebungsbetrachtung? Kann die Betriebsumgebung einen negativen Einfluss auf die Produktqualität ausüben? <Standortanalyse> • Welche Schutzmaßnahmen werden ergriffen, falls potentielle Schadstoffe in der Nähe sind? <Vorbeugemaßnahmen>, <Korrekturmaßnahmen> • Wird die Wirksamkeit der Maßnahmen regelmäßig überprüft? • Wie wird die Wirksamkeit der Maßnahmen überprüft? • Sind die Außenbereiche in einem ordentlichen Zustand? • Wie ist sichergestellt, dass eine Kreuzkontamination verhindert wird? <Abfallplan>, <Personalwegeplan>, <Materialwegeplan>, <Maschinenaufstellplan>, <Produktwegeplan>, <Wasserstellenplan> • Gibt es schwarz-weiß Bereiche? • Gibt es geeignete Lagerräume? • Kann der Fußboden gereinigt werden? • Wie häufig werden Decken gereinigt? <Reinigungsplan>, <Reinigungsnachweise> • Kann sich Schmutz in den Fensterbänken ansammeln? • Sind Türen beschädigt?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 2.2	Wird das Werk so in Stand gehalten, gereinigt und desinfiziert, dass eine physikalische, chemische und mikrobiologische Kontamination des Produktes verhindert wird?	<p>Es werden angemessene und ausreichende Maßnahmen ergriffen, um physikalische, chemische und/oder mikrobiologische Produktkontaminationen zu verhindern.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wartungspläne und Aufzeichnungen sind verfügbar. • Wartungspläne und Aufzeichnungen sind angemessen. • Wie ist sichergestellt, dass eine Kreuzkontamination im Betrieb verhindert wird? <Prozessablaufplan> • Ist das Mauerwerk verschimmelt? • Wie häufig werden Böden gereinigt? <Reinigungsplan>, <Reinigungsnachweise> • Wie häufig werden Decken gereinigt? <Reinigungsplan>, <Reinigungsnachweise> • Kann sich Schmutz in den Fensterbänken ansammeln? • Welche Bereiche werden gereinigt und desinfiziert? <Reinigungsplan> • Wie oft werden Bereiche gereinigt und desinfiziert?
B.B 2.3	Ist die Beleuchtung hell genug und so angeordnet, dass Lebensmittelsicherheit und -qualität wirksam praktiziert werden können?	<ul style="list-style-type: none"> • Wie ist sichergestellt, dass alle Arbeitsbereiche ausreichend beleuchtet sind? • Wo sind Fliegenvernichter angeordnet? <Fliegenfallenplan> • Sind alle Lampen und Fliegenvernichter splittergeschützt? <Glaskataster>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 2.4	Können die Baustrukturen, Oberflächen und Materialien, insbesondere die mit Lebensmittelkontakt leicht in Stand gehalten, gereinigt und, sofern nötig, desinfiziert werden?	<ul style="list-style-type: none"> • Fußböden, Wände und Decken sind so konzipiert und aus entsprechendem Material gebaut, dass Schmutzablagerungen, Kondensat und Schimmelbildung reduziert und vermieden werden. • Fußböden, Wände und Decken sind aus leicht zu reinigendem Material. • Anlagenstandorte, Entwässerung und Abwasser-Systeme sind so konzipiert und gewartet, dass die Lebensmittelsicherheit nicht gefährdet ist. • Fenster und Türen sind so konzipiert und gebaut, dass das Eindringen von Schädlingen oder anderen Verunreinigungen verhindert wird. • Be- und Entlüftung sind ausreichend, um optimale Bedingungen zu schaffen (z. B. Kondensat und Staub). <p>Zu prüfende Beispiele:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fußböden: Leicht zu reinigen, zu desinfizieren, wasserundurchlässig, wasserabstoßend, abriebfest, rutschhemmend und mit ausreichend Bodenabflüssen (diese sind abgedeckt, sauber, geruchs- und rückstausicher) • Wände: Abwaschbar, glatt sowie leicht zu reinigen und zu desinfizieren sowie frei von Hohlstellen auch an der Wandoberfläche • Decken oder Dachinnenseiten: Hygiene wird gehalten, Kondensat-, Schimmelbildung und Schmutzansammlung werden vermieden, es bestehen keine Brutmöglichkeiten für Insekten/Vögel oder Nährböden für Mikroorganismen • Türen und Fenster: Stabil, frei von Verschleiß, leicht zu reinigen und zu desinfizieren, glatt, wasserabstoßend und hell <ul style="list-style-type: none"> • Wie häufig werden Wände gereinigt? <Reinigungsplan>, <Reinigungsnachweise> • Sind die Stöße abgerundet? • Sind die Anlagen zweckmäßig und wurden diese vor Inbetriebnahme abgenommen? <Abnahmeprotokoll> • Welche Regelungen gelten für die Erstinbetriebnahme von neuen Anlagen? • Wurden neue Anlagen sofort in den Wartungsplan mit aufgenommen? • Gibt es einen Maschinenaufstellplan? <Maschinenaufstellplan> • Wie wird Staub- und Kondensatansammlung effektiv vorgebeugt? • Sind Fußböden zu reinigen? • Wie oft werden Fußböden gereinigt? <Reinigungspläne>,<Reinigungsnachweise> • Sind Türen beschädigt?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 2.5	Sind die Anlagen und Ausrüstungsgegenstände so angelegt, dass keine Gefahr für die Lebensmittelsicherheit und -qualität durch Abwasser und Abflüsse besteht?	<ul style="list-style-type: none"> • Wie ist die Abwasserentsorgung sichergestellt? • Wie häufig werden Gullis gereinigt? <Reinigungsnachweise>, <Abwasserplan> • Steht Wasser in den Produktionsbereichen? • Wo sind Maschinen, die viel Abwasser produzieren, aufgestellt? <Maschinenaufstellplan>
B.B 2.6	Sind die Außenanlagen und die an das Werk angrenzenden Bereiche in Stand gehalten, so dass sich dort weder Abfälle noch angesammelte Verschmutzungen befinden?	<ul style="list-style-type: none"> • Sind die Außenbereiche in einem ordentlichen Zustand? • Sind die Bodenflächen im Werk in einem einwandfreien Zustand? • Reicht die natürliche Entwässerung aus? • Falls die natürliche Entwässerung nicht ausreicht, ist ein Abflusssystem vorhanden? • Wird Ware im Freien gelagert? • Was wird im Freien gelagert? • Welche Regelungen gibt es zur Lagerung im Außenbereich? • Basiert die Lagerung von Waren im Freien auf einer Risikoanalyse? <Risikoanalyse> • Kann der Fußboden gereinigt werden? • Wie häufig werden Böden gereinigt? <Reinigungsplan>, <Reinigungsnachweise>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 3	Reinigung und Desinfektion	
	<p>Das Unternehmen stellt sicher, dass die entsprechenden Reinigungs- und Desinfektionsstandards stets und auf allen Verarbeitungsstufen eingehalten werden.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) <i>Das Unternehmen sollte sicherstellen, dass Rohstoffe, Zutaten, Verpackungsmaterialien und Fertigprodukte in einer sanitären Umgebung gelagert werden, damit das fertige Produkt sicher und legal ist. Um dies zu erreichen, ist es das Ziel, jederzeit ein sauberes und hygienisches Umfeld zu betreiben und zu pflegen, mit sauberen Geräten und mit Erwartung an und Verständnis von Hygiene und Sauberkeit bei Ihren Mitarbeitern.</i></p> <p>B) <i>Ein unhygienisches Umfeld wird zu fertigen Produkten führen, die nicht sicher, nicht für den Verzehr geeignet und mit reduzierter Haltbarkeit sind.</i></p> <p>C) <i>Einfach gesagt, eine Lebensmittelverarbeitung, die nicht ständig bemüht ist, das höchste Niveau an Sauberkeit zu erreichen, ist ein Risiko für seine(n) Inhaber, seine Mitarbeiter, seine Kunden und seine Verbraucher.</i></p> <p>D) <i>Ein systematisches Reinigungsprogramm mit umfangreicher Reinigungsanleitung und einem Reinigungsplan ist erforderlich. Es sollten Verfahren, eine Definition von akzeptabler Reinigung, gut ausgebildete Mitarbeiter/Dienstleister und die entsprechenden Ressourcen und Ausrüstung vorhanden sein. Die Überwachung der Hygienevorschriften wird die Einhaltung nachweisen und Verbesserungspunkte identifizieren.</i></p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) <i>Sie müssen ein Reinigungsprogramm und -plan dokumentieren und implementieren. Das Programm besteht aus Reinigungsanweisungen (Standard Sanitary Operating Procedures [SSOPs]), die umfassende Details über alles, was gereinigt wird, einschließlich Ausrüstung und Umgebung (z. B. Böden, Wände, Decken, etc.) sowie einen Reinigungsplan enthält.</i></p> <p>B) <i>Die SSOPs werden verwendet, um Menschen zu schulen und enthalten Details über die verwendeten Materialien, die persönliche für die Reinigung zu tragende Schutzausrüstung, und die Verantwortlichkeit für Reinigung und deren Kontrolle, bevor der Bereich für die Produktion freigegeben wird.</i></p> <p>C) <i>Das Programm wird Reinigungsbedarf, Ausbildungs- und Schulungsverfahren einschließlich Gesundheit und Sicherheit, benötigte Aufzeichnungen, Monitoring und ein Überprüfungsverfahren festlegen.</i></p> <p>D) <i>Das Programm wird sicherstellen, wie man mit erheblichen Änderungen des Produktionsprozesses oder der Ausrüstung umgeht.</i></p> <p>E) <i>Der Reinigungsplan identifiziert, was, wann, von wem und zu welchem SSOP zu reinigen ist.</i></p> <p>F) <i>Das Unternehmen muss sicherstellen, dass bestimmte Chemikalien und Reinigungsmittel für den vorgesehenen Gebrauch geeignet und ordnungsgemäß gelagert sind.</i></p>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
		<p>G) Spezifizierte Chemikalien sollten für die Anwendung geeignet sein und keine Gefahr einer Verunreinigung darstellen, wie z. B. bei starken Gerüchen oder Rückständen nach dem Spülen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sie sollten mit einem Sicherheitsdatenblatt versehen sein, das sich mit der sicheren Handhabung der Chemikalie befasst und bei versehentlicher Exposition Maßnahmen ergreift. • Sie sollten in etikettierten Behältern aufbewahrt werden und Anweisungen über ihre sichere und ordnungsgemäße Verwendung in einer lebensmittelverarbeitenden Anwendung haben. • Sie sollten sicher gelagert werden, um das Risiko der Reaktion mit anderen Chemikalien zu minimieren und Kontaminationen von Produkt, Zutaten oder Geräten zu vermeiden und um die Menschen nicht in Gefahr zu bringen. <p>H) Verifizierungsaktivitäten sollen prüfen, ob die Reinigungs- und Desinfektionsaktivitäten nach dem angegebenen Verfahren durchgeführt werden.</p> <p>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Produktions-, Handhabungs- und Lagerumgebung betrachten und die Produktions- und Reinigungsausrüstung kontrollieren. • Für den Fall, dass die Produktion während der Bewertung fortgesetzt wird, sucht der „Assessor“ nach physischen Beweisen, dass ein Produktionsbereich und seine Ausrüstung in hygienischem Zustand gehalten werden. • Dokumente einschließlich des Reinigungsprogramms, des Reinigungsplans, der Schulungsunterlagen, der Reinigungsaufzeichnungen und der SSOP-Verfahren, Monitoring-Aufzeichnungen und der Schulungsaufzeichnungen von Mitarbeitern/Dienstleistern überprüfen.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 3.1	Gibt es dokumentierte und wirksame Verfahren zur Reinigung und Desinfektion, einschließlich der Überprüfung der Arbeiten, um die Sauberkeit des Werkes, der Anlagen und Geräte sicherzustellen?	<p>Ein Reinigungs- und Desinfektionskonzept inklusive Reinigungsplan und Dokumentation liegt vor.</p> <p>Der gesamthygienische Eindruck ist gut (keine Altverschmutzung).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Verfahren beziehen sich auf: <ul style="list-style-type: none"> · das verantwortliche Reinigungspersonal · Festlegung von Gegenständen und Bereichen, die gereinigt werden müssen · Reinigungshäufigkeit · Reinigungsmethoden · zu verwendende Reinigungsmittel und Gebrauchsanweisungen • Reinigungs- und Desinfektionsverfahren werden von einer sachkundigen Person aufgestellt und überwacht. • Reinigungsaufzeichnungen sind für alle Gegenstände und Bereiche vorhanden. <ul style="list-style-type: none"> • Wie werden Reinigungs- und Desinfektionskontrollen durchgeführt? <Reinigungskontrolle> • Von wem werden diese Reinigungs- und Desinfektionskontrollen durchgeführt? <Reinigungskontrolle> • Wie häufig werden Reinigungs- und Desinfektionskontrollen durchgeführt? <Reinigungskontrolle>? • Wo werden Reinigungs- und Desinfektionskontrollen dokumentiert? • Wann werden Korrekturmaßnahmen eingeleitet? <Korrekturmaßnahmen> • Wer leitet Korrekturmaßnahmen ein? • Wer überprüft die Wirksamkeit der Korrekturmaßnahmen? • Wo werden Korrekturmaßnahmen dokumentiert? • Liegen aktuelle Sicherheitsdatenblätter für alle Reinigungschemikalien vor? • Liegen aktuelle Betriebsanweisungen für die Reinigungschemikalien vor? <Betriebsanweisungen> • Wie werden die Betriebsanweisungen den Verantwortlichen bekannt gemacht? • Wo und wann können die Betriebsanweisungen eingesehen werden?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 3.2	Werden Reinigungsgeräte, Utensilien und Chemikalien eindeutig gekennzeichnet und in einem getrennten Bereich abseits von Produkten, Produktionsanlagen und Verpackungen gelagert? Sind sie für den beabsichtigten Gebrauch geeignet?	<p>Es werden nachweislich nur geeignete Reinigungs- und Desinfektionsmittel verwendet. Reinigungs- und Desinfektionsmittel sind getrennt von Lebensmitteln und in geschlossenen und auslaufsicheren Behältern gelagert.</p> <p>Es sind geeignete Materialien und Gegenstände zum Reinigen und Desinfizieren von Arbeitsgeräten und Ausrüstungen vorhanden.</p> <p>Reinigungs- und Desinfektionsmittel sind deutlich und eindeutig gekennzeichnet.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Das Personal, das für die Reinigung und Desinfektion zuständig ist, ist sich seiner Verantwortung bewusst und kennt die Reinigungsabläufe. • Woran erkennt man Reinigungsgeräte und -chemikalien? <Chemikalienliste> • Wo werden Reinigungsgeräte und -chemikalien gelagert? <Lagerliste der Chemikalien>
B.B 3.3	Werden Reinigung und Desinfektion von qualifizierten, geschulten Mitarbeitern durchgeführt?	<p>Das verantwortliche Personal verfügt über notwendige Kenntnisse zur fachgerechten Reinigung und Desinfektion.</p> <p>Es wird darauf geachtet, dass sich während der Reinigung und Desinfektion keine Lebensmittel in unmittelbarer Nähe befinden.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wird das Reinigungspersonal geschult? <Schulungsnachweis> • Wie häufig? • Von wem? • Sind diese Schulungen dokumentiert?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 4	Kontrolle der Produktkontamination	
	<p>Das Unternehmen hat entsprechende Einrichtungen und Verfahren eingeführt, um das Risiko einer physikalischen, chemischen oder mikrobiologischen Kontamination von Produkten zu minimieren.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) <i>Das Unternehmen sollte Verfahren haben, um eine Kontamination zu verhindern, zu kontrollieren und zu erkennen. Maßnahmen zur Vermeidung von physikalischen, allergenen und mikrobiologischen Kontaminationen sollten Bestandteil sein.</i></p> <p>B) <i>Allergene sind bekannte Bestandteile von Lebensmitteln, die durch eine immunologische Reaktion, wie bei Nüssen oder Schalentieren, physiologische Reaktionen hervorrufen können.</i></p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) <i>Alle Produktions- und Verarbeitungsverfahren sollten systematisch analysiert werden, um mögliche Gefahren (physikalisch, chemisch und biologisch) zu ermitteln, die unter Berücksichtigung der Anfälligkeit der Rohstoffe, Inhaltsstoffe und des Endprodukts auftreten können. Die Gefahren sollten beschrieben und die am besten geeigneten präventiven und korrigierenden Maßnahmen umgesetzt werden. Beachten Sie insbesondere diese Fragen:</i></p> <p>B) <i>mikrobiologisch:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Trennung von Rohstoffen, Endprodukten und zum Verzehr fertigen Produkten.</i> • <i>Strukturelle Trennung durch Barrieren, Wände und separate Gebäude.</i> • <i>Zugriffskontrollen mit den Anforderungen an die erforderliche Arbeitskleidung</i> • <i>Verkehrsmuster innerhalb des Produktionsbereichs: Personen, Materialien, Ausrüstung und Verwendung von entsprechenden Werkzeugen.</i> • <i>Luftdruckunterschiede.</i> <p>C) <i>Allergene:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Produkte sollten vor unbeabsichtigtem Allergen-Kreuzkontakt durch eine effektive Reinigung, umfassende Linien-Wechselpraktiken und Produktsequenzierung geschützt werden.</i> • <i>Die Herstellung von Produkten, die Allergene enthalten und eine Etikettierung erfordern, sollte so durchgeführt werden, dass eine Kreuzkontamination minimiert wird.</i> <p>D) <i>Metall:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Wenn Metalldetektoren benötigt werden, sollten sie so installiert werden, um eine maximale Effizienz der Erkennung zu gewährleisten und, dass jede nachfolgende Kontamination vermieden wird.</i> • <i>Die Detektoren sollten regelmäßig gewartet und kalibriert werden, um Fehlfunktionen zu vermeiden.</i> <p>E) <i>Glas:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Ggf. Glas aus der Produktionsstätte entfernen.</i> • <i>Erstellen Sie ein komplettes Glasregister inklusive Standort.</i> • <i>Inspektion der Glasstandorte systematisch und alle Brüche aufzeichnen.</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
		<p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p><i>Der „Assessor“ wird:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Bereiche, in denen mikrobiologische Kreuzkontaminationen aufgrund von Luft- oder Verkehrsmustern innerhalb der Produktionsstätte möglich sind, überprüfen.</i> • <i>Die Verwendung von Chemikalien überprüfen, um nachzuweisen, dass sie für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet sind.</i> • <i>Das Potenzial für Fremdkörperverunreinigungen aus Glas, Metall, Holz und Kunststoff sowie die Handhabe, die vorhanden sind, um das Risiko zu minimieren, bewerten.</i> • <i>Verfahren für Linienumstellung begutachten, um nachzuweisen, dass Kontaminationsrisiken zwischen verschiedenen Produkten oder durch Reinigungsprozesse mit geeigneten Kontrollverfahren behaftet sind, die das Risiko minimieren.</i> • <i>Mitarbeiter interviewen, um festzustellen, ob sie für Kontaminationsgefahren ein Verständnis haben und geschult wurden, wie sie Risiken reduzieren können.</i> • <i>Das Vorhandensein von Allergenen innerhalb der Anlage abklopfen und falls vorhanden, überprüfen, wie sie kontrolliert und Kontaminationsrisiken minimiert werden.</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 4.1	<p>Gibt es physikalische Barrieren oder wirksame Verfahren, um das Risiko einer möglichen physikalischen, chemischen oder mikrobiologischen Kontamination zu reduzieren oder zu vermeiden?</p>	<p>Es existiert ein effektives Fremdkörper-Management (z. B. Messer, Siebe usw. sind unbeschädigt und vollständig).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Inspektionen werden von einer sachkundigen Person durchgeführt, um sicherzustellen, dass die Anlage in einem gutem Zustand ist. • Potenzielle Fremdkörperquellen wurden identifiziert (z. B. Personal, Rohstoffe, Packmittel, Packhilfsmittel, Geräte, Maschinenteile, gefährliche Chemikalien). • Verfahren bzgl. Produktkontamination wurden entwickelt und werden von einer sachkundigen Person überwacht. • Der Prozessablauf und die Konzeption der Betriebsstätte (d. h. vom Wareneingang bis zum Versand) stellen sicher, dass Verunreinigungen der Rohstoffe, Verpackungsmaterialien, Halb- und Fertigprodukte vermieden werden. <ul style="list-style-type: none"> • Wie ist sichergestellt, dass eine Kreuzkontamination im Betrieb verhindert wird? <Prozessablaufplan> • Welche Fremdkörper können auftauchen? • Wurden mittels einer Risikoanalyse Fremdkörperquellen identifiziert? <Risikoanalyse> • Werden Heftklammern verwendet? • Wie werden kontaminierte Produkte behandelt? <Sperrnachweise> • Wie wird im Fall von Glasbruch vorgegangen? <AA Glasbruch> • Was ist beim Auswechseln von Glaskörpern zu beachten? <VA Umgang mit Glas>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 4.2	Gibt es wirksame Systeme, um das Risiko einer möglichen physikalischen, chemischen oder mikrobiologischen Kontamination zu reduzieren?	<ul style="list-style-type: none"> • Es sind Verfahren zur Überwachung von Produktkontaminationen durch eine entsprechend qualifizierte Person entwickelt und überprüft. • Es sind Verfahren bezüglich Glasbruch, inklusive Glasverpackungen und ähnlichem Material etabliert. • Wie ist sichergestellt, dass eine Kreuzkontamination im Betrieb verhindert wird? <Prozessablaufplan> • Welche Fremdkörper können auftauchen? • Wurden mittels einer Risikoanalyse Fremdkörperquellen identifiziert? <Risikoanalyse> • Werden Heftklammern verwendet? • Wie werden kontaminierte Produkte behandelt? <Sperrnachweise> • Wie wird im Fall von Glasbruch vorgegangen? <AA Glasbruch> • Was ist beim Auswechseln von Glaskörpern zu beachten? <VA Umgang mit Glas> • Hat das Unternehmen Verfahren implementiert, die das Kontaminationsrisiko vermeiden (z. B. Arbeitsgeräte auf dem Boden während der Probennahme, etc.)?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 5	Schädlingsbekämpfung	
	<p>Das Unternehmen stellt sicher, dass es Kontrollen gibt, mit denen das Risiko eines Schädlingsbefalles (einschließlich Nagetiere, Insekten und Vögel) reduziert oder eliminiert wird.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) <i>Schädlinge und Ungeziefer können Bakterien und Schmutz in die Produktions- und Lagerumgebung einführen, wodurch das Produkt für den Gebrauch ungeeignet wird. Sie wollen in die Produktionsstätte, um an Nahrung, Wasser und Schlafplatz zu gelangen und nutzen sie als Brutstätte. Dies sollte ausgeschlossen werden.</i></p> <p>B) <i>Wirksame Schädlings- und Ungezieferbekämpfung eliminiert sie nicht nur, sobald sie erscheinen. Gute Praxis in der Schädlingsbekämpfung adressiert eine breite Palette von Themen wie Anziehung, Orte der Zuflucht, Zugang zur Produktionsstätte und zu Lebensmitteln und Überwachung.</i></p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) <i>Das Unternehmen sollte ein wirksames, präventives Schädlingsbekämpfungsprogramm haben, das das Risiko des Befalles minimiert. Es sollte ein Mitarbeiter mit Kompetenz und Verantwortung geben. Alle Aktivitäten werden überwacht und verifiziert. Das Unternehmen sollte kompetent mit Problemen umgehen, die auftreten, so dass das Risiko für Produkte verhindert wird.</i></p> <p>B) <i>Die Außenbereiche sollten frei von Abfällen, Schutt und Nahrungsmittelquellen gehalten werden.</i></p> <p>C) <i>Ein 0.5 m Umkreis um alle Gebäude sollte völlig sauber gehalten werden und keinen Zufluchtsort bieten.</i></p> <p>D) <i>Nicht genutzte Geräte, Bauschutt und andere redundante Materialien sollten nicht in der Nähe des Geländes aufbewahrt werden.</i></p> <p>E) <i>Alle Türen und Fenster sind nach Möglichkeit geschlossen zu halten, und wenn sie geschlossen sind, sollten keine Lücken vorhanden sein, die Zugang erlauben würden.</i></p> <p>F) <i>Sicherstellen, dass der Reinigungsplan die Beseitigung aller Lebensmittelabfälle in ordnungsgemäße Abfallbehälter entsprechend einem Abfallmanagement beinhaltet.</i></p> <p>G) <i>Überwachen oder gezielt Schädlinge oder Schädlingsarten mit der entsprechenden Ausrüstung bekämpfen - außerhalb (z. B. Köderstationen) und innen (z. B. elektronische Fliegenfallen, Nagetierfangfallen, Pheromonfallen usw.).</i></p> <p>H) <i>Köderstationen sollten nicht innerhalb der Anlage verwendet werden, da die Gefahr besteht, dass Nagetiere mit Rohstoffen, Zutaten, Fertigprodukten, Geräten usw. in Berührung kommen.</i></p> <p>I) <i>Überwachungsgeräte sollten nicht positioniert werden, wenn deren Betrieb oder Kontrolle zu Verunreinigungen führen kann.</i></p> <p>J) <i>Es sollte ein Plan vorhanden sein, der alle Schädlingsbekämpfungsstationen zeigt, von denen jede nummeriert und überwacht werden soll.</i></p> <p>K) <i>Die Überwachung wird Daten über typische Schädlinge in der Region liefern, unter Berücksichtigung der Saisonalität und der Möglichkeit, dass Schädlinge mit Wareneingang eintreten.</i></p>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
		<p>L) <i>Es ist gute Praxis, einen Drittanbieter-Schädlingsbekämpfungsspezialisten zu ernennen, der von der örtlichen Regulierungsbehörde lizenziert wird.</i></p> <p>M) <i>Wenn eigene Leute Pest- und Ungeziefer-Kontrolltätigkeit durchführen, sollten sie geschult und ordnungsgemäß lizenziert werden.</i></p> <p>N) <i>Überprüfen Sie bei der örtlichen Regulierungsbehörde, ob Ihre Überwachungs- und Abhilfemaßnahmen angemessen und anerkannt sind.</i></p> <p>O) <i>Alle Überwachungsaktivitäten müssen identifiziert, geplant, durchgeführt und aufgezeichnet werden.</i></p> <p>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN? Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Den Standort auf aktiven Befall und Nachweis von Schädlingsaktivität (lebende oder tote Schädlinge oder Ungeziefer, Kot, usw.) überprüfen.</i> • <i>Prüfen, ob jemand für die Schädlingsbekämpfung verantwortlich ist (ob intern oder extern) und den Nachweis für die Tätigkeiten prüfen.</i> • <i>Anhand eines Plans mit Identifizierung von Schädlingsüberwachungs- und Kontrollgeräten prüfen, ob es sich um eine ordnungsgemäße Platzierung handelt und nach Beweisen suchen, dass jedes Gerät nummeriert und regelmäßig überwacht wird.</i> • <i>Aufzeichnungen über die Überwachung von Aktivitäten und Giftanwendungen anschauen.</i> • <i>Die Außenbereiche auf mögliche Schutz- und Brutgebiete überprüfen.</i> • <i>Zugangsmöglichkeiten für Schädlings- und Schädlingsbekämpfung zur Anlage prüfen (Türen, Fenster, Tore, Lappen, Abluftventilatoren und strukturelle Mängel).</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 5.1	Gibt es ein wirksames Programm zur Schädlingsbekämpfung?	<ul style="list-style-type: none"> • Überwachungsverfahren wurden entwickelt und werden von einer sachkundigen Person überwacht. • Das Schädlingsbekämpfungsprogramm entspricht den gesetzlichen und kundenspezifischen Anforderungen. <p>Sofern notwendig, sind Köderdosen, Schaben- und Mottenfallen sowie Fliegenvernichter an geeigneten Stellen aufgestellt und in einem Fallenplan eingezeichnet. Diese werden regelmäßig auf Befehl kontrolliert und die Ergebnisse dokumentiert.</p> <p>Eine negative Beeinflussung durch Schädlingsbekämpfungsmittel muss sicher ausgeschlossen sein (kein Einsatz loser Materialien wie z. B. Giftweizen). Aktuelle Sicherheitsdatenblätter liegen vor.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wie ist Schädlingsbekämpfung organisiert? <VA Schädlingsbekämpfung> • Welche Schädlinge werden bekämpft? • Welche Köderarten werden eingesetzt? <Liste mit Wirkstoffen> • Wird eine Kontamination des Produktes durch Köder verhindert? <Köderplan> • Wer ist für die Schädlingsbekämpfung verantwortlich? • Wie häufig wird inspiziert? • Wo werden Inspektionen und daraus resultierende Maßnahmen dokumentiert? <Inspektionsergebnisse> • Sind die Dokumente datiert und von beiden Seiten unterschrieben? • Welche Maßnahmen wurden in letzter Zeit ergriffen?
B.B 5.2	Sind die Kontrollen angemessen in Bezug auf das Produkt, das Rohmaterial und das Werk?	<ul style="list-style-type: none"> • Methoden der Überwachung werden von einer sachkundigen Person überprüft. • Es gibt keinen Nachweis für Schädlingsbefall. • Rohwaren, Verpackungen, Halbfertig- und Fertigprodukte werden so gelagert, dass die Gefahr von Schädlingsbefall minimiert ist. <ul style="list-style-type: none"> • Wie ist Schädlingsbekämpfung organisiert? <VA Schädlingsbekämpfung> • Welche Schädlinge werden bekämpft?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 5.3	<p>Wird die Inspektion von einer kompetenten Person in angemessenen Abständen durchgeführt und werden die Ergebnisse berücksichtigt?</p>	<p>Die Schädlingsbekämpfung wird fach- und sachgerecht durchgeführt (inklusive Lagerung von Schädlingsbekämpfungsmitteln).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Detaillierte Aufzeichnungen über Schädlingsüberwachungen, Empfehlungen und ergriffene Maßnahmen stehen zur Verfügung. • Wird die Schädlingsbekämpfung in Eigenregie durchgeführt? • Wer ist dafür im Unternehmen zuständig? • Welche Ausbildung hat der Verantwortliche? <Ausbildungsnachweis> • Wird die Schädlingsbekämpfung über einen Dienstleister durchgeführt? • Gibt es einen schriftlichen Vertrag mit dem Dienstleister? <Dienstleistungsvertrag> • Was beinhaltet der Vertrag? • Welche Ausbildung hat der externe Bekämpfer? <Ausbildungsnachweis> • Wo werden Inspektionen und daraus resultierende Maßnahmen dokumentiert? <Inspektionsergebnisse> • Sind die Dokumente datiert und von beiden Seiten unterschrieben? • Welche Maßnahmen wurden in letzter Zeit ergriffen?
B.B 6	<p>Wasserqualität</p> <p>Das Unternehmen stellt sicher, dass die Qualität von Wasser, Eis und Dampf, die mit dem Lebensmittel in Kontakt kommen, für die beabsichtigte Verwendung geeignet ist.</p> <p>Alles Wasser, das mit Lebensmitteln in Kontakt kommt bzw. für die Zutaten oder für Reinigungs- und Desinfektionszwecke verwendet wird, ist Trinkwasser.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) <i>In Ihrer Anlage verwendetes Wasser, Eis oder Dampf können eine Quelle für mikrobielle und chemische Kontamination für Ihre Ausrüstung oder das Produkt sein.</i></p> <p>B) <i>Als Lebensmittelhersteller liegt es in Ihrer Verantwortung, dafür zu sorgen, dass ausreichende Maßnahmen ergriffen werden, um deren Gebrauchstauglichkeit in Ihrem Betrieb zu gewährleisten. Ihre Verfahren sorgen dafür, dass in Ihrem Betrieb eingesetztes Wasser, Eis oder Dampf werden, die erforderlichen Wasserqualitätsstandards erfüllen.</i></p> <p>C) <i>Verfahren für die Wasserqualität schließen die Identifizierung von chemischen und mikrobiellen Elementen, die in die erforderliche Wasseranalyse einbezogen werden sollten, die Häufigkeit der Analyse und Probennahmestellen, welche auf einer Risikoanalyse basieren, die Wasserquelle (d. h. die kommunale Wasserquelle, etc.), vorherige Probennahmehistorie und jede Vor-Ort-Lagerung ein.</i></p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) <i>Sicherstellen, dass eine Risikoanalyse in Bezug auf das in Ihrem Betrieb verwendete Wasser durchgeführt wurde, welche die Grundlage für Ihre Wasserqualitätsverfahren und -richtlinien bildet.</i></p> <p>B) <i>Sicherstellen, dass Wasser, das entweder zum Waschen, Auftauen und Behandeln von Lebensmitteln oder als Lebensmittelzutat verwendet wird, mit lokaler, nationaler oder international anerkannter Trinkwasserqualität und mikrobiologischen Standards übereinstimmt.</i></p>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
		<p>C) Ihre Wasser-, Dampf- oder Eisquellen sollten mindestens jährlich von Ihrer örtlichen Wasserbehörde oder einem unabhängigen Universitäts- oder Regierungslabor geprüft werden. Diese Aufzeichnungen sollen vorhanden sein.</p> <p>D) Wenn Sie Eis von einer externen Quelle kaufen und verwenden, sollten Sie verlangen, dass eine jährliche Überprüfung durchgeführt wird, das Eis die geforderten Standards erfüllt und eine Kopie des Berichts vorhanden ist.</p> <p>E) Es sollten Verfahren festgelegt werden, um sicherzustellen, dass Wasser keine Kontaminationsquelle für Ihre Anlage oder Ihr Produkt ist.</p> <p>F) Die Mitarbeiter sollten geschult werden, um sicherzustellen, dass sie die in Ihrem Betrieb festgelegten Verfahren verstehen.</p> <p>G) Wenn Ihr Betrieb im Haus Wasseraufbereitungsanlagen hat, sollten Sie sicherstellen, dass das Gerät in Ihrem vorbeugenden Wartungsprogramm enthalten ist und das behandelte Wasser überwacht wird, um sicherzustellen, dass es Ihren etablierten Standards entspricht. Wartungs- und Prüfprotokolle sollten geführt werden.</p> <p>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ihre Verfahren und Richtlinien zur Wasserqualität überprüfen. • Trainingsunterlagen prüfen. • Die jährlichen Wasserqualitätsberichte für Wasser, Eis & Dampf begutachten. • Vorbeugende Wartungsunterlagen für alle Wasseraufbereitungsgeräte, die ggf. verwendet werden, prüfen. • Die Beschilderung oder andere visuelle Identifizierung (wie z. B. Farbcodierung) prüfen, um zu bestätigen, dass alle Nichttrinkwasser befördernden Leitungen oder Auslässe eindeutig identifiziert werden.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 6.1	Gibt es dokumentierte Verfahren, um sicherzustellen, dass durch die Wasser-, Eis- oder Dampfqualität die Sicherheit des Endproduktes nicht beeinträchtigt wird?	<ul style="list-style-type: none"> • Woher stammt das Wasser (Stadtwasser, Brunnen, Tankwagen, ...)? • Kann der Bedarf zu jeder Zeit sicher gedeckt werden (z.B. Zukauf)? <p>Es ist sichergestellt, dass das für Produktion und Reinigung eingesetzte Wasser Trinkwasserqualität hat.</p> <p>Es werden mindestens einmal jährlich nach einem risikobasierten Stichprobenplan mikrobiologische Trinkwasseruntersuchungen durchgeführt.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Es gibt Verfahren, um die Kreuzkontamination von Trinkwasser mit Ab- bzw. Brauchwasser zu verhindern. • Verfahren bezüglich der Wasserqualität werden von entsprechend qualifizierten Personen entwickelt und überprüft. • Wofür wird Wasser im Betrieb eingesetzt (Sozialeinrichtungen, Reinigung, Produktkontakt/Produktzutat, zum Waschen von Obst und Gemüse)? • Wird Wasser vor Ort aufbereitet (Enthärtung, Chlorierung/Entkeimung, Filterung, etc.)? • Liegen die im Land geltenden Trinkwasservorschriften vor? • Sind Analysen nach Vorschrift (eigene Aufbereitung, geliefertes Wasser) durchgeführt worden – sind die Ergebnisse i.O.? <mehrere Analysenberichte> • Wird Dampf, Wasser, Eis eingesetzt - Überwachung der Anlagen/des Outputs? <Wartung, Analysenergebnisse> • Was für ein Leitungssystem ist vorhanden (Ring-/Stichleitungen/Tanks) und aus welchen Materialien? • Ist der <Analysenplan> sinnvoll und risikobasiert gestaltet?
B.B 6.2	Gibt es dokumentierte Verfahren, um eine Kreuzkontamination zwischen Trinkwasser und Brauchwasser zu verhindern?	<ul style="list-style-type: none"> • Das Verfahren bezieht sich auf Wasser: <ul style="list-style-type: none"> · zum Waschen, Auftauen und Behandeln von Lebensmitteln · als Zutat oder Hilfsmittel · zur Reinigung von Oberflächen, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen · zur Herstellung von Eis · zur Herstellung von Dampf, welcher mit Lebensmitteln in Kontakt kommt oder zur Erhitzung von Wasser, das mit Lebensmitteln in Kontakt kommt. • Ist das Trinkwassersystem vollkommen getrennt/separat ausgeführt <Leitungsplan>? • Welche anderen Systeme gibt es (z. B. Brauchwasser, Kühlwasser, Löschwasser)? • Kennzeichnung der Systeme und wo vorhanden? • Sind, soweit notwendig, Rückflussverhinderer installiert (Teilabschnitte, Maschinen und Wartung)?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 7	Sozialräume	
	<p>Das Unternehmen stellt sicher, dass die Einrichtungen für Mitarbeiter so ausgelegt sind und funktionieren, dass Risiken für die Sicherheit der Lebensmittel minimiert werden.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i> A) <i>Personaleinrichtungen wie Toiletten, Umkleieräume und Essbereiche sollten so gestaltet und betrieben werden, dass sichergestellt wird, dass Mitarbeiter, die diese Einrichtungen nutzen, nicht versehentlich eine Lebensmittelgefahr verursachen.</i></p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i> A) <i>Regeln und Verfahren für Personaleinrichtungen festlegen und dokumentieren, um sicherzustellen, dass die Mitarbeitertätigkeiten in diesen Einrichtungen von den Bereichen, in denen Lebensmittel gehandhabt werden, getrennt sind, um ein Lebensmittelsicherheitsrisiko zu reduzieren.</i></p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i> Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Überprüfen, ob die Einrichtungen für den Zweck geeignet sind.</i> • <i>Unterlagen und Verfahren prüfen, dass es Regelungen zu Mitarbeiter-Einrichtungen gibt, um das Lebensmittelsicherheitsrisiko zu minimieren.</i> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Gibt es Umkleieräume?</i> • <i>Wo sind WCs?</i> • <i>Gibt es Duschräume? <Grundriss></i> • <i>Sozialeinrichtungen = z. B. Umkleieraum, Raucherbereich, Essens-/Pausenraum etc.</i>
B.B 7.1	Gibt es geeignete Umkleieräume für die Mitarbeiter?	<p>Umkleide- und Sanitärräume sind angemessen. Zu prüfende Beispiele:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Umkleieräume, Sanitärräume: Ausreichende Anzahl und in einem sauberen sowie guten baulichen Zustand. • Die Räume münden nicht in Räume, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird. • Umkleieräume ermöglichen für getrennte Aufbewahrung von Arbeits- und Straßenkleidung. Die Aufbewahrungsschränke werden regelmäßig gereinigt. • Straßenkleidung und persönliche Gegenstände sollen separat von Arbeitsbekleidung aufbewahrt werden. • Bei Produkten mit hohem Risiko dürfen die Umkleieräume keinen direkten Zugang zu den Produktionsbereichen haben. <ul style="list-style-type: none"> • Gibt es für Mitarbeiter und betriebsfremde Personen Umkleieräume mit einem schwarz-weiß-Bereich?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 7.2	Sind Toiletten vorhanden, betriebsbereit, zugänglich und ausreichend von der Verarbeitung und Bereichen, in denen Lebensmittel gehandhabt werden, getrennt ?	<p>Es ist eine ausreichende Anzahl an Toiletten vorhanden, mit angemessen ausgestatteten Handwaschbecken. Diese münden nicht in Räume, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kein direkter Zugang von Toiletten zu Lager-, Be- oder Verarbeitungsbereichen. • Öffnen Toilettenräume direkt in Räume, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird?
B.B 7.3	Werden geeignete und ausreichende Möglichkeiten zum Händewaschen zur Verfügung gestellt? Sind diese zugänglich?	<p>Es ist eine ausreichende Anzahl an Handwaschbecken vorhanden. Diese verfügen über eine Warm- und Kalttrinkwasserzufuhr sowie über Handreinigungs- und Desinfektionsmittelspender und eine geeignete Ausrüstung zur Handtrocknung (Einmalhandtücher oder angemessen konstruierte Lufttrockner). Handwaschbecken werden nicht zum Waschen von Lebensmitteln verwendet.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Handwaschbecken befinden sich an den richtigen Stellen innerhalb der Produktionsbereiche. • Schilder mit Anweisungen für das Personal, sich die Hände vor dem Eintritt in lebensmittelverarbeitende Bereiche zu waschen, sind deutlich sichtbar in den notwendigen Sprachen ausgehängt. • Wo Produkte mit hohem Risiko gehandhabt werden, gilt außerdem: <ul style="list-style-type: none"> · Berührungslose Waschbeckenarmaturen · Hand-Desinfektionsmittel. • Sind an Zutrittspunkten zur Produktion und in Sozialbereichen ausreichend Möglichkeiten zur Handhygiene? • Gibt es an allen Waschbecken geeignete Ausrüstung zur Handtrocknung, Reinigungs- und Desinfektionsmittel? • Ist an allen Waschbecken fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur verfügbar? • Gibt es in Bereichen, in denen mit leicht verderblichen Lebensmitteln umgegangen wird, berührungslose Armaturen, Desinfektionsmittel, Hinweisschilder? <Hinweisschilder>
B.B 7.4	Liegen die zur Verfügung gestellten Aufenthaltsräume getrennt von den Produktions-, Verpackungs- und Lagerbereichen?	<ul style="list-style-type: none"> • Lebensmittel aus Speiseräumen sollen nicht mit in den Produktions, Lagerungs- oder Verpackungsbereich genommen werden.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 8	Umgang mit Abfall	<p>Das Unternehmen hat ein vorhandenes Programm zur Sammlung und Entsorgung von Abfall.</p> <p><i>WAS BEDEUTET DAS:</i></p> <p>A) Bei unsachgemäßer Handhabung können sich Abfallstoffe ansammeln und eine Quelle für Kontamination oder ein Unterschlupf für Schädlinge werden.</p> <p>B) Lebensmittelproduktionen sollten Verfahren für Abfallwirtschaft haben, die die Verantwortung, die Sammelmethode, die Handhabung und Beseitigung von Abfall beinhalten.</p> <p>C) Diese Verfahren sollten auch alle gesetzlichen Anforderungen erfüllen.</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Festlegung von Verfahren, die die Verantwortung, die Sammelmethode, die Handhabung und die Beseitigung von Abfall aus der Anlage beinhalten. Diese Verfahren sollten Folgendes umfassen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Detaillierte Reinigungspraktiken im Zusammenhang mit Abfallbehältern und Abfalllagerbereichen. In beiden Fällen sollten diese leicht zu reinigen, zu bedecken oder geschlossen zu halten sein (je nach Bedarf) und in das Reinigungsprogramm aufgenommen werden. • Abfallbehälter dürfen nur für die Lagerung von Abfällen verwendet werden. • Verfahren für Abfallsammelbehälter und Abfalllagerbereiche einschließlich Handhabung, Kennzeichnung, Verwendung und Farbcodierung. • Die genaue Verwendung und Kennzeichnung oder visuelle Identifizierung von Behältern, die für die Verwendung von ungenießbaren Nahrungsmittelabfällen bestimmt sind. • Erforderliche Abfallentsorgung durch Mitarbeiter. • Maßnahmen zu ergreifen, wenn Verfahren nicht befolgt werden. <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Das Abfallwirtschaftsprogramm und die damit verbundenen Verfahren überprüfen. • Die Einhaltung von Abfallbewirtschaftungsverfahren für Container einschließlich Handhabung, Markierungen, Verwendung und Farbcodierung prüfen. • Die Verwendung und Kennzeichnung oder die sichtbare Identifizierung von Behältern, die für die Verwendung von Ungenießbarem, Abfallstoffen oder Nebenprodukten (z. B. Tierfutter) bestimmt sind, überprüfen. • Beachten, ob die Beschilderung die Mitarbeiter eindeutig über das Farbcodesystem informiert. • Schulungsunterlagen prüfen, um nachzuvollziehen, dass Mitarbeiter im Abfallwirtschaftsverfahren geschult wurden. • Abwasserbehälter für Abfallbehälter und Abfalllagerbereiche begutachten und prüfen, ob die geplante Reinigung nach den Verfahren durchgeführt wurde.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 8.1	Gibt es geeignete Vorkehrungen für die Lagerung und Abfuhr von Abfall?	<p>Abfälle werden so entsorgt (und erforderlichenfalls gekühlt), dass eine negative Beeinträchtigung der Lebensmittel weder direkt noch indirekt erfolgen kann.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Keine Ansammlung von Abfall in Bereichen, in denen mit Lebensmitteln gearbeitet wird, in Lagerräumen für Lebensmittel oder in anderen Arbeitsbereichen. • Welche Abfälle gibt es? Welche Abfälle werden in separaten Abfallbehältern gesammelt? • Wie sind die Abfallbehälter gekennzeichnet? Können die Abfallbehälter gereinigt und desinfiziert werden? • Wie häufig werden die Abfallbehälter gereinigt und desinfiziert? <Reinigungsprotokoll>
B.B 8.2	Sind die Behälter, die für nicht essbare Produkte, Abfall oder Nebenprodukte bestimmt sind, eindeutig gekennzeichnet und werden sie entsprechend genutzt?	<p>Abfallbehälter sind eindeutig gekennzeichnet.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Geeignet konstruiert • In gutem Zustand • Leicht zu reinigen und ggf. zu desinfizieren • In angemessenen Zeitabständen geleert • Die Lagerung von Abfällen erfolgt abgedeckt oder in geschlossenen Räumen. • Welche Abfälle gibt es? Welche Abfälle werden in separaten Abfallbehältern gesammelt? Wie sind die Abfallbehälter gekennzeichnet? • Können die Abfallbehälter gereinigt und desinfiziert werden? • Wie häufig werden die Abfallbehälter gereinigt und desinfiziert? <Reinigungsprotokoll> • Welche Aufzeichnungen zur Abfallentsorgung gibt es? • Wer entsorgt Abfälle? <Aufzeichnungen zur Abfallentsorgung>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 9	Lagerung und Transport	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) <i>Bei der Lagerung und dem Transport von Lebensmittelprodukten sind alle relevanten Kontaminations- und Verderbnisparameter (wie Temperatur, Feuchtigkeit etc.) zu bewerten.</i></p> <p>B) <i>Es sollten alle notwendigen Maßnahmen ergriffen werden, um eine Kontamination und Verderbnis zu vermeiden.</i></p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) <i>Vor dem Verladen von Lebensmitteln muss der Zustand des Fahrzeugs (z. B. Gerüche, Staub, Feuchtigkeit, Sauberkeit, Schädlinge, Schimmel) überprüft werden. Bei Bedarf sollten Maßnahmen ergriffen werden.</i></p> <p>B) <i>Angemessene Hygieneanforderungen für alle Transportfahrzeuge und für die zum Be- und Entladen verwendeten Geräte sollten vorhanden sein. Es sollten Aufzeichnungen über die getroffenen Maßnahmen vorhanden sein.</i></p> <p>C) <i>Verfahren zur Verhinderung einer Kontamination während des Transports sollten durchgeführt werden.</i></p> <p>D) <i>Wenn Waren bei bestimmten Temperaturen transportiert werden sollen, sollte die Temperatur im Fahrzeug vor dem Verladen überprüft und dokumentiert werden.</i></p> <p>E) <i>Wenn Waren bei bestimmten Temperaturen transportiert werden sollen, sollte die Aufrechterhaltung des entsprechenden Temperaturbereichs während des Transports überprüft und dokumentiert werden.</i></p> <p>F) <i>Be- und Entladebereiche sollten von geeigneter Bauart sein oder über Ausrüstung verfügen, um zu transportierende Produkte vor Verschmutzung, ungünstigen Temperaturverhältnissen usw. zu schützen.</i></p> <p>G) <i>Für den Fall, dass Lebensmittelgüter während ihrer Reise umgeladen werden, sollten Verfahren vorgesehen werden, die vor Kontamination oder Verderbnis schützen.</i></p> <p>H) <i>Wenn ein Unternehmen mit einem Drittanbieter arbeitet, müssen alle oben genannten Anforderungen im jeweiligen Vertrag festgelegt werden.</i></p> <p>I) <i>Die Sicherheit von Transportfahrzeugen sollte angemessen sein.</i></p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p><i>Der „Assessor“ wird:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Prüfen, ob die oben genannten Voraussetzungen erfüllt sind, um eine eventuelle Kontamination oder Verschlechterung der Lebensmittel zu minimieren.</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
		<ul style="list-style-type: none"> • Lagerung und Transport unter Berücksichtigung von Lagerflächen, Fahrzeugen, Ladebuchten und Ausrüstungsgegenständen begutachten. • <i>Drittanbieter-Serviceverträge, wenn relevant, begutachten und prüfen, ob die notwendigen Anforderungen an den Schutz der Lebensmittel formell vereinbart sind.</i>
B.B 9.1	Gibt es ausreichende Möglichkeiten zur Lagerung von Lebensmitteln und Zutaten?	<p>Angemessene Lagermöglichkeiten für die Lagerung von Lebensmitteln, Rohwaren, Zutaten und Verpackungsmaterialien sind vorhanden.</p> <p>Zu prüfende Beispiele:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tief- und Kühlräume: baulicher und hygienischer Zustand (der Oberflächen, Wände, Decken, Böden, Türen, Fenster), leicht zu reinigendes Material. • Trockenlager: Baulicher und hygienischer Zustand (der Oberflächen, Wände, Decken, Böden, Türen, Fenster), leicht zu reinigendes Material. <ul style="list-style-type: none"> • Wo werden Rohwaren, Zwischen- und Fertigprodukte und Verpackungsmaterialien gelagert? <Lagerplan> • Wie ist eine gegenseitige Kontamination ausgeschlossen? <Produktwegeplan> • Wie werden Chemikalien gelagert?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.B 9.2	Sind die Lagerbereiche so konstruiert, dass Materialien und Endprodukte während der Lagerung wirksam vor Kontamination geschützt sind?	<ul style="list-style-type: none"> • Lagerbereiche bieten effektiven Schutz gegen Kontamination während der Lagerung. Zu prüfende Beispiele: <ul style="list-style-type: none"> • Lebensmittel werden nicht direkt auf dem Boden gelagert. • Rohe Lebensmittel, Zwischenerzeugnisse und verzehrfertige Lebensmittel werden getrennt voneinander aufbewahrt und erforderlichenfalls abgedeckt. • Geöffnete Verpackungen von Zutaten und Erzeugnissen werden hygienisch einwandfrei und wieder verschlossen gelagert. • Wird Ware im Freien gelagert? • Was wird im Freien gelagert? • Welche Regelungen gib es zur Lagerung im Außenbereich? • Basiert die Lagerung von Waren im Freien auf einer Risikoanalyse? <Risikoanalyse> • Wo werden Rohwaren, Zwischen-, Fertigprodukte und Verpackungsmaterialien gelagert? <Lagerplan> • Wie ist eine gegenseitige Kontamination ausgeschlossen? <Produktwegeplan> • Wie und wo werden Verpackungsmaterialien und Verpackungshilfsstoffe gelagert? <Materialfluss> • Wie wird eine Kreuzkontamination mit Verpackungen verhindert? <Materialfluss> • Welche Regelungen gibt es für die Rückführung von Verpackungsmaterialien ins Lager? • Welche Regelungen gibt es für die Lagerhaltung? • Sind Schädlinge im Lagerbereich berücksichtigt? Sind die Paletten ausreichend entfernt von den Wänden platziert? <Protokoll der Betriebsstätten-Überprüfung> • Liegen im Lagerbereich Köder aus? <Schädlingskontrollplan> • Sind dort sensible Produkte gelagert? • Welche Art von präventiven Maßnahmen sind für diese Waren ergriffen worden? <Präventive Maßnahmen>
B.B 9.3	Werden die Lebensmittel so gelagert, dass ein Verderb minimiert wird (z.B. Temperaturkontrolle, Kontrolle der Luftfeuchtigkeit)?	<ul style="list-style-type: none"> • Soweit erforderlich, werden die Umgebungsbedingungen so gewählt, dass der Verderb von Lebensmitteln minimiert wird (z.B. durch Steuerung der Temperatur und Luftfeuchtigkeit) • Wo werden Rohwaren, Zwischen- und Fertigprodukte und Verpackungsmaterialien gelagert? <Lagerplan>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.B 9	Lagerung und Transport	
	<p>Das Unternehmen stellt sicher, dass alle Rohmaterialien (einschließlich Verpackungen), halbfertigen und Zwischenprodukte sowie Endprodukte so gelagert und transportiert werden, dass die Integrität des Produktes geschützt wird. Alle Fahrzeuge, einschließlich Fahrzeuge von Subunternehmern, die für den Transport von Rohmaterialien (einschließlich Verpackungen), Rework, halbfertigen und Zwischenprodukten sowie Endprodukten genutzt werden, sind für diesen Zweck geeignet, gut gewartet und sauber.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) <i>Das Unternehmen sollte sicherstellen, dass alle Rohstoffe (einschließlich Verpackung), halbverarbeitete und fertige Produkte unter Bedingungen transportiert werden, die die Produktintegrität schützen.</i></p> <p>B) <i>Es sollte ein Verfahren vorhanden sein, das Rollen und Verantwortlichkeiten, Kontrollprozesse und einen Korrekturmaßnahmenplan beinhaltet.</i></p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) <i>Das Produktlager- und Transportverfahren sollte vollständige Angaben machen, damit die Verantwortlichen die relevanten Grundsätze des Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitsmanagementsystems verstehen.</i></p> <p>B) <i>Das Verfahren umfasst Folgendes:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Identifizierung der erforderlichen Prozesse mit einer Definition der Abfolge und Wechselwirkungen.</i> • <i>Die Kriterien und Methoden, die für eine wirksame Anwendung und Kontrolle erforderlich sind</i> • <i>die Verfügbarkeit von Informationen, die zur Unterstützung der Anwendung und Überwachung erforderlich sind.</i> • <i>Messen, Überwachen und Analysieren des Verfahrens, Durchführung aller notwendigen Maßnahmen zur Erreichung geplanter Ergebnisse und um Verbesserung voranzutreiben.</i> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p><i>Der „Assessor“ wird:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Die relevanten Verfahren und Anweisungen bezüglich Implementierung überprüfen, mit den zugehörigen Aufzeichnungen vergleichen und bewerten.</i> • <i>Relevante Mitarbeiter interviewen, um ihr Verständnis der Anforderungen an Lagerung und Transport zu prüfen.</i> • <i>Trainingsaufzeichnungen überprüfen.</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.B 9.4	Gibt es ein Verfahren zum Transport von Produkten und wird es wirksam umgesetzt?	<ul style="list-style-type: none"> • Praktiken, die beim Transport, Be- und Entladen von Lebensmitteln angewendet werden, sind dokumentiert, umgesetzt und entwickelt, um die Produktintegrität zu erhalten. • Verfahren stellen sicher, dass das Entladen effizient abgeschlossen und Kernprodukttemperaturen werden zu Beginn und in regelmäßigen Abständen während des Entladens aufgezeichnet. • Vor dem Entladen sollte die Ware auf Anzeichen von Temperaturabweichungen (Auftauen und Wiedergefrieren), Schäden oder Verschiebungen während des Transports überprüft werden. • Das Programm beinhaltet Verfahren bei Ankunft von nichtkonformen Produkten • Laden und Entladen sollte unter überdachten Bedingungen erfolgen • Aufzeichnungen über die Ablehnung von Ware müssen aufrechterhalten werden. • Dürfen die Waren gemeinsam mit Non-Food-Produkten transportiert werden? • Wie wird eine gegenseitige Kontamination der Waren verhindert? • Werden Produkte verladen, die eine bestimmte Transporttemperatur bedürfen? • Wird die Fahrzeugtemperatur vor dem Beladen überprüft und dokumentiert? <Warenausgangsüberprüfung> • Was wird getan, wenn die Fahrzeugtemperatur nicht den Vorgaben entspricht? <Warenausgangsüberprüfung> • Wie stellt das Unternehmen sicher, dass die Temperaturvorgaben während des Transportes eingehalten werden? <„Temperaturanzeiger“, die zeitweise im Produkt platziert werden>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.B 9.5	Gibt es ein Verfahren zur Überprüfung der Transportfahrzeuge und wird es wirksam umgesetzt?	<p>Transportfahrzeuge sind für den Zweck geeignet. Bei Fremdvergabe erfolgt eine entsprechende Überprüfung.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fahrzeuge für den Transport von Lebensmitteln sollen vor dem Beladen kontrolliert werden, um sicherzustellen, dass sie sauber, in gutem Zustand, für den Zweck geeignet und frei von Gerüchen, Ungeziefer, Schimmel oder anderen Auffälligkeiten sind, die sich negativ auf das Produkt auswirken könnten. • Prüfprotokolle liegen vor. • Was wird vor dem Beladen der Fahrzeuge überprüft? <Warenausgangsüberprüfung> • Wo wird die Prüfung dokumentiert? • Welche Korrekturmaßnahmen werden eingeleitet? • Dürfen die Waren gemeinsam mit Non-Food-Produkten transportiert werden? • Wie wird eine gegenseitige Kontamination der Waren verhindert? Werden Produkte verladen, die eine bestimmte Transporttemperatur bedürfen? • Wird die Fahrzeugtemperatur vor dem Beladen überprüft und dokumentiert? <Warenausgangsüberprüfung> • Was wird getan, wenn die Fahrzeugtemperatur nicht den Vorgaben entspricht? <Warenausgangsüberprüfung> • Wie stellt das Unternehmen sicher, dass die Temperaturvorgaben während des Transportes eingehalten werden? <„Temperaturanzeiger“, die zeitweise im Produkt platziert werden> • Wie ist sichergestellt, dass Waren sicher in den Verkehr gelangen?
I.B 9.6	Gibt es Wartungs- und Hygieneverfahren für Fahrzeuge und Be- und Entladeeinrichtungen und werden sie wirksam umgesetzt?	<ul style="list-style-type: none"> • Aufzeichnungen beinhalten die Nummer des Transportfahrzeuges sowie den Namen des Fahrers. • Die Geräte zum Be- und Entladen sind in den Wartungs- und Reinigungsplan inkludiert. • Werden die Transporter gereinigt? • Wo wird die Reinigung dokumentiert? <Reinigungsprotokoll> • Was wird vor dem Beladen der Fahrzeuge überprüft? <Warenausgangsüberprüfung> • Wo wird die Prüfung dokumentiert? • Welche Korrekturmaßnahmen werden eingeleitet? • Werden Produkte verladen, die eine bestimmte Transporttemperatur bedürfen? • Wie ist die Wartung organisiert? <Wartungsplan> • Wo werden Wartungen dokumentiert? • Welche Anlagen werden extern gewartet?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.B 10	Wartung von Anlagen und Einrichtungen	
	<p>Das Unternehmen führt ein System der geplanten, vorbeugenden und behebbenden Wartung ein, um ein ausreichend hohes Niveau an Lebensmittelsicherheit und Qualität im Werk sicherzustellen.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS:</i></p> <p>A) Ein Verfahren zur Instandhaltung und Instandsetzung muss erstellt und befolgt werden, um sicherzustellen, dass alle kritischen Geräte ordnungsgemäß funktionieren, um die Lebensmittelsicherheit und Qualitätsstandards zu gewährleisten.</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Identifizieren Sie die kritischen Verarbeitungsgeräte und entwickeln Sie Verfahren für die Inspektion und Wartung von kritischen Geräten.</p> <p>B) Es müssen Wartungsprogramme entwickelt werden, die Geräte vor einer Qualitätsstörung oder lebensmittelsicherheitsrelevanten Störung inspizieren und reparieren.</p> <p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i></p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • die Dokumentation des vorbeugenden Wartungsprogramms, die markierten Geräte, die Häufigkeit der Inspektion, die Inspektionsergebnisse und die Korrekturmaßnahmen überprüfen.
I.B 10.1	Gibt es ein dokumentiertes Wartungsprogramm?	<p>Wartung und Instandhaltung aller Arbeitsgeräte erfolgen regelmäßig.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Häufigkeit der Anlagenüberprüfungen sollte festgelegt sein. • Alle kritischen Geräte müssen erfasst sein. • Es sollten Wartungs- und Instandhaltungsaufzeichnungen geführt werden. • Die Effektivität des Wartungsverfahrens sollte mit Hilfe spezifischer Kennzahlen (wie das Verhältnis vorbeugender und zu instandsetzender Wartung) gemessen werden. <ul style="list-style-type: none"> • Wie ist die Wartung organisiert? <Wartungsplan> • Wo werden Wartungen dokumentiert? • Welche Anlagen werden extern gewartet?
I.B 10.2	Wird das Wartungsprogramm wirksam umgesetzt?	<ul style="list-style-type: none"> • Wie ist die Wartung organisiert? <Wartungsplan> • Wo werden Wartungen dokumentiert? • Welche Anlagen werden extern gewartet? • Werden Stillstandszeiten bei der Wartungsplanung berücksichtigt? • Folgt das Unternehmen spezifischen Indikatoren, um die Effektivität von Wartungsarbeiten zu sichern (z. B. keine Verzögerungen bei Reparaturen, etc.)?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.B 10.3	Gibt es ein dokumentiertes Hygiene- und Freigabeprogramm für alle Wartungsarbeiten?	<ul style="list-style-type: none"> • Es muss aufgezeichnet sein, dass Produktkontaminationsrisiken von den Maschinen und Anlagen entfernt wurden. • Es muss aufgezeichnet sein, dass der Bereich der Wartung vor Wiederaufnahme der Produktion ausreichend gereinigt, desinfiziert und geprüft wurde. • Wie ist sichergestellt, dass die Wartung oder Reparatur die Sicherheit der Erzeugnisse nicht beeinträchtigt? • Wie wird mit der Wartung von Beleuchtungskörpern verfahren? • Wo werden Reparaturarbeiten dokumentiert? • Resultieren aus Reparaturen Korrekturmaßnahmen? • Welche Regelungen gibt es für die Wiederinbetriebnahme von Geräten nach erfolgter Wartung? <Beispiele erfolgter Reparaturen, Wartung>
I.B 10.4	Werden die Hygieneanweisungen für Wartungsarbeiten wirksam umgesetzt?	<p>Es existieren effektive Sicherheits- und Hygieneanforderungen für Anlagen und Geräte inkl. Wartungsarbeiten. Zu prüfende Beispiele:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Arbeitsgeräte, Armaturen und Ausrüstungen sind leicht zu reinigen, sauber und in einem guten Zustand (funktionsfähig, rost- und korrosionsfrei). • Mit Lebensmitteln in Berührung kommende Teile sind schnell und einfach zu demontieren sowie mechanisch stabil. • Arbeitsfläche ist ohne nennenswerte Vertiefungen (Schneidbretter etc.) • Wie ist sichergestellt, dass die Wartung oder Reparatur die Sicherheit der Erzeugnisse nicht beeinträchtigt? • Wie wird mit der Wartung von Beleuchtungskörpern verfahren? • Wo werden Reparaturarbeiten dokumentiert? • Resultieren aus Reparaturen Korrekturmaßnahmen? • Welche Regelungen gibt es für die Wiederinbetriebnahme von Geräten nach erfolgter Wartung? <Beispiele erfolgter Reparaturen, Wartung>
I.B 10.5	Eignen sich alle für Wartung und Reparatur eingesetzten Materialien für den beabsichtigten Zweck?	<ul style="list-style-type: none"> • Lebensmitteltaugliche Schmieröle und -fette, ungiftige Farben, etc. • Aktuelle Sicherheitsdatenblätter liegen vor. • Wie ist sichergestellt, dass die zur Wartung und Reparatur eingesetzten Materialien geeignet sind? • Welche Schmierstoffe werden verwendet? <Liste Schmierstoffe>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
C. Beherrschung von Lebensmittelgefahren		
B.C 1	Vorarbeiten	
	<p>Kundenanforderungen und gesetzliche Vorschriften werden Produkt und Produktkategorie entsprechend vom Unternehmen identifiziert und eingehalten. Für alle Produkte beinhaltet dies Folgendes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aufgabe 1: Stellen Sie ein interdisziplinäres Lebensmittelsicherheitsteam zusammen. • Aufgabe 2: Beschreiben Sie das Produkt, die Produktkategorie (einschließlich Rohware, Verpackungsmaterial, Endprodukte) und die notwendigen Lager- und Vertriebsbedingungen. • Aufgabe 3: Beschreiben Sie den beabsichtigten Gebrauch des Produkts und dessen Zielgruppe. • Aufgabe 4: Stellen Sie alle zur Herstellung des Produkts notwendigen Schritte in einem Flussdiagramm dar. • Aufgabe 5: Vergleichen Sie das Flussdiagramm mit dem Produktionsprozess, um dessen Richtigkeit sicherzustellen. 	<p>WAS BEDEUTET DAS?</p> <p>A) Die wirksame Kontrolle der Lebensmittelgefahren erfordert, dass das Unternehmen seine Produkte, Produktkategorien und deren Herstellung vollständig versteht.</p> <p>B) Dieses Verständnis muss im Falle einer Änderung genau beschrieben und aufrechterhalten werden.</p> <p>C) Es sollte ein multidisziplinäres Team mit Entscheidungsbefugnis gebildet werden, das gemeinsam die folgenden Fragen klärt und beantworten kann:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Welche rechtlichen und kundenspezifischen Anforderungen gelten? • Wie wird das fertige Produkt beschrieben? • Wer wird die spezifischen Produkte verzehren? • Wie werden die Produkte hergestellt? <p>WAS MUSS ICH TUN?</p> <p>A) Entwicklung und Umsetzung eines Verfahrens, um zu prüfen, ob die relevanten rechtlichen und kundenspezifischen Anforderungen und deren Einhaltung überprüft werden.</p> <p>B) Bildung eines multidisziplinären Teams mit Wissen und Erfahrung in der Fertigung, Lebensmittelsicherheit, Ingenieurwesen, Beschaffung und Vertrieb.</p> <p>C) Bevollmächtigen Sie das Team, Entscheidungen zu Themen im Zusammenhang mit der Lebensmittelsicherheit zu treffen.</p> <p>D) Entwicklung und Aufrechterhaltung von genauen und detaillierten Beschreibungen zu jedem Produkt oder zu Produktgruppen, die Folgendes berücksichtigen: Rohstoffe, Verpackungen, Prozesse und deren Parameter, Merkmale des Produkts, Fertigprodukt, Lager- und Vertriebsbedingungen und andere (siehe Liste Vorausgesetzt in B.C 1.3).</p> <p>E) Entwicklung und Aufrechterhaltung von Spezifikationen, wer das Produkt verzehren kann, wie es gehandhabt werden soll, wie es konsumiert werden sollte und wem es nicht empfohlen wird.</p> <p>F) Entwicklung und Aufrechterhaltung eines umfassenden Flussdiagramms, das die Prozesse oder Fertigungsstufen der Produkte oder Produktgruppen zuverlässig darstellt.</p> <p>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen, ob ein System vorhanden ist, um gesetzliche und kundenspezifische Anforderungen zu ermitteln, die für die Produkte oder Produktkategorien gelten, dass diese überprüft werden und das Unternehmen mit diesen Anforderungen übereinstimmt.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
		<ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen Sie, ob ein internes multidisziplinäres Team mit definierten Verantwortlichkeiten vorhanden ist, das sachkundig und kompetent ist und über die Fähigkeit und Befugnis verfügt, Entscheidungen zu treffen und Veränderungen umzusetzen. • Die detaillierte Beschreibung der einzelnen Produkte (nach B.C 1.3) überprüfen, dass sie Informationen über die Haltbarkeit, Nährstoffanalyse und andere relevante Fragen der Lebensmittelsicherheit enthält. • Überprüfung der Kennzeichnung des Endprodukts und Bestätigung, dass die beabsichtigte Verwendung des Produkts mit der begleitenden Beschreibung für die Verbrauchergruppen gekennzeichnet ist. • Überprüfung der Flußdiagramme, dass sie genau mit dem Herstellungsprozess übereinstimmen.
B.C 1.1	Hat das Unternehmen gesetzlichen Vorschriften und Kundenanforderungen, Produkt und Produktkategorie entsprechend, identifiziert und entspricht es ihnen?	<p><i>Ergänzende Leitlinien:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Definieren Sie die Grundsätze, auf denen die Produktion eines sicheren Produkts basiert. • Identifizieren Sie, ob Spezifikationen oder Vereinbarungen bezüglich dem Produkt mit allen Kunden vereinbart wurden. • Definieren Sie, welche spezifischen Regelungen anwendbar sind und durch das Verfahren gesichert sind. • Im Falle von Export identifizieren Sie die gesetzlichen Vorschriften des Bestimmungslandes, insbesondere für die Kennzeichnung. • Sicherstellung eines systematischen und angemessenen Ansatzes zur Erfassung von Schlüsselinformationen mit Häufigkeit und Verantwortlichkeit. • Sicherstellen, dass das Lebensmittelsicherheits-Managementsystem regelmäßig überprüft wird oder wenn Änderungen auftreten.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.C 1.2	Hat ein Team aus Personen mit unterschiedlichen Zuständigkeiten bezüglich der Lebensmittelsicherheit die beschriebenen Aufgaben dieses Checklistenabschnitts durchgeführt (Aufgaben 2–5)?	<p><i>Ergänzende Leitlinien:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Bildung eines multidisziplinären Teams mit Mitgliedern aus folgenden Bereichen: Lebensmittelsicherheit, Produktion, Ingenieurwesen, Beschaffung, Vertrieb.</i> • <i>Sicherstellen, dass das Teammitglied, das die Lebensmittelsicherheit repräsentiert, über entsprechende Qualifikationen verfügt und Nachweise über Ausbildung und Weiterbildung vorhanden sind.</i> • <i>Für den Fall, dass es keine qualifizierten Personen gibt, sollte das Unternehmen einen Dienstleistungsvertrag mit einem externen Sachverständigen haben, der entsprechendes Fachwissen nachweisen kann.</i> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Wer ist Mitglied im HACCP-Team?</i> • <i>Welche Sparten (z. B. QMB, Produktion) sind im HACCP-Team vertreten?</i> • <i>Wodurch qualifizieren sich die Mitglieder für das HACCP-Team? <Nachweise über Berufsausbildung, Weiterbildung></i> • <i>Gibt es einen Vertrag mit einem externen Sachkundigen? <Dienstleistungsvertrag></i>
B.C 1.3	Gibt es eine vollständige Beschreibung des Produkts/der Produktkategorie, die alle Zutaten (einschließlich Rohware, Verpackungsmaterial, Endprodukte) sowie die Lager- und Vertriebsbedingungen enthält?	<p><i>Ergänzende Leitlinien:</i></p> <p>A) <i>Erstellen Sie eine genaue und vollständige Gefahrenanalyse, mit Erstellung und Pflege von umfassenden Informationen über Ihre Produkte („Produktbeschreibungen“) und Prozesse („Prozessbeschreibungen“).</i></p> <p>B) <i>Die Produktbeschreibungen sollten möglichst beinhalten:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Zusammensetzung</i> • <i>Zutaten</i> • <i>physikalische, chemische und mikrobiologische Parameter (inklusive aw-Wert, pH-Wert, etc.)</i> • <i>Verarbeitung/Behandlung (Hitzebehandlung, Einfrieren, Behandlung mit Salzlake, Räuchern, etc.)</i> • <i>Verpacken (Lebensmittelkontakt) (Prozess und Materialien)</i> • <i>Mindesthaltbarkeit</i> • <i>Lagerbedingungen</i> • <i>Vertriebsmethode</i> <p>C) <i>Das Unternehmen sollte Folgendes berücksichtigen:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Allergene – Inhaltsstoffe</i> • <i>genetisch veränderte Materialien</i> • <i>Der Zweck des Produkts aus der Sicht des Endverbrauchers (z. B. Babynahrung, Nahrungsergänzungsmittel, diätätisches Lebensmittel usw.).</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
		<p><i>D) Aus der Sicht des Herstellers sollte präzise bestimmt werden, wie sich die Produkte bei bestimmungsgemäßer Verwendung verändern. Zu diesem Zweck sollte das Unternehmen Folgendes berücksichtigen:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Liste der Zutaten (ggf. frisch, gefroren)</i> • <i>Verpackungsart</i> • <i>chemische Analyse</i> • <i>Nährwert-Information</i> • <i>Lagerungsinformationen</i> • <i>Warnungen</i> • <i>Vorschläge für die Zubereitung</i> • <i>Eignung der Verpackung beim Erhitzen oder Einfrieren</i> • <i>Quantitative Beschränkungen, z. B. für besonders anfällige Verbrauchergruppen.</i> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Es gibt Produktbeschreibungen für jedes Produkt oder jeden Produkttypen.</i> • <i>Gibt es für alle Produkte eine komplette Produktbeschreibung?</i> • <i>Welche Punkte enthält die Produktbeschreibung? <Produktbeschreibung>, <Produktspezifikation></i>
B.C 1.4	Wurde der beabsichtigte Gebrauch des Produktes beschrieben und wurde der Zielkonsument identifiziert?	<p><i>Ergänzende Leitlinien:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Beschreiben Sie den beabsichtigten Gebrauch genau, inklusive Zubereitung, und Verzehr und ob es irgendwelche Angaben gibt, die erforderlich sind, um sicherzustellen, dass es für den Verbrauch sicher ist.</i> • <i>Für Produkte, bei denen eine zusätzliche Zubereitung erforderlich ist, beschreiben Sie, was mit dem Produkt einmal geöffnet erfolgen soll, wie lange und unter welchen Bedingungen es gelagert werden kann und was die empfohlenen Portionsgrößen sind.</i> • <i>Bei bestimmungsgemäßer Verwendung ist zu ermitteln, wie man einen Missbrauch verhindert, der dem Verbraucher Schaden zufügen könnte.</i> • <i>Beschreiben Sie den Zielverbraucher. Wer kann das Produkt verbrauchen und wem es nicht empfohlen wird.</i> <p><i>Betrachten Sie anfällige Gruppen wie Kinder, Säuglinge, ältere Menschen, schwangere Frauen, Menschen mit Nahrungsmittelunverträglichkeit, Allergien, Diabetes etc.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Was ist der beabsichtigte Gebrauch?</i> • <i>Für welche Konsumentengruppe ist das Produkt ungeeignet?</i> • <i>Ist das produkt geeignet für Kinder, Schwangere, Senioren? <Produktbeschreibung></i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.C 1.5	Wurden alle Prozessschritte zur Produktion des Produktes in einem Fließdiagramm beschrieben?	<p><i>Ergänzende Leitlinien:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Entwickeln und pflegen Sie ein Flussdiagramm, das alle Stufen des Herstellungsprozesses einschließlich aller Nacharbeit zeigt.</i> • <i>Beschreiben Sie in den Flussdiagrammen relevante Ein- und Ausgänge der einzelnen Prozesse (Rohstoffe, Zutaten, Verpackungsmaterial, Nacharbeit, fehlerhaftes Produkt, Prozesshilfsmittel, Fertigwaren usw.).</i> <ul style="list-style-type: none"> • Gibt es für alle Produkte Fließdiagramme? • Sind die Fließdiagramme datiert? • Sind alle CCPs im Fließdiagramm berücksichtigt? • Sind alle CCPs nummeriert? • Liegen für alle CCPs aktuelle Fließdiagramme vor? <Fließdiagramme für alle Produkte>
B.C 1.6	Wurde(n) das/die Fließdiagramm(e) mit dem tatsächlichen Prozess verglichen, um sicherzustellen, dass es den Prozess genau widerspiegelt?	<p><i>Ergänzende Leitlinien:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Nach der Definition Ihres Flussdiagramms muss das multidisziplinäre Team überprüfen, ob seine Analyse die Herstellung des Produkts genau darstellt.</i> • <i>Der Prozess der Verifikation sollte mit allen Teammitgliedern aufgezeichnet werden, die die Glaubwürdigkeit des Flussdiagramms schriftlich bestätigen.</i> • <i>Die Überprüfung sollte systematisch wiederholt werden.</i> • <i>Das Diagramm sollte alle Schritte innerhalb des Produktprozessablaufs enthalten.</i> <ul style="list-style-type: none"> • Gibt es für alle Produkte Fließdiagramme? • Sind die Fließdiagramme datiert? • Sind die Fließdiagramme aktuell?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.C 2	Allergenkontrolle	
	<p>Das Unternehmen stellt sicher, dass es angemessene Kontrollmaßnahmen gibt, um eine Kreuzkontamination mit Allergenen zu vermeiden. Alle im Produkt vorkommenden Zutaten, von denen bekannt ist, dass sie Allergien auslösen können, werden eindeutig bezeichnet und dem Kunden mitgeteilt.</p>	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) Ein Allergen ist ein bekannter Bestandteil von Lebensmitteln, welcher physiologische Reaktionen aufgrund einer immunologischen Reaktion hervorrufen kann (z. B. Nüsse und andere, die in den für das Land der Produktion oder des Verkaufs relevanten Rechtsvorschriften identifiziert wurden).</p> <p>B) Allergene können zu allergischen Reaktionen führen, die erhebliche gesundheitliche Gefahren für die Verbraucher wie Hautreaktionen, Schock und sogar Tod darstellen können.</p> <p>C) Sie sollten alle Allergene identifizieren, verwalten und kontrollieren, die in der Produktionsstätte vorhanden sind, ob als Zutaten oder durch Prozess-Kreuzkontamination/-kontakt.</p> <p>D) Die Kennzeichnung von Allergenen in den hergestellten Lebensmittelprodukten, sollte auf der Grundlage einer Gefahrenanalyse und entsprechend Kunden- und gesetzlicher Vorgaben erfolgen.</p> <p>E) Die Herstellung von Produkten, die Allergene enthalten und somit eine Kennzeichnung erfordern, sollte so durchgeführt werden, das sichergestellt ist, dass das Risiko einer Kreuzkontamination/-kontakt minimiert wird.</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Sie sollten bestimmen, welche Allergene für Ihr Produkt oder ihren Prozess relevant sind.</p> <p>B) Sobald dies erfolgt ist, können Sie das Vorkommensrisiko und Ihre Möglichkeiten zur Beseitigung, Minimierung und/oder Überwachung bestimmen.</p> <p>C) Bei der Risikoidentifizierung sollten die Kundenanforderungen und -bestimmungen im Herstellungs- und Verkaufsland berücksichtigt werden.</p> <p>D) Sobald Allergene identifiziert werden, entwickeln und pflegen Sie eine Liste aller relevanten Rohstoffe und Zutaten.</p> <p>E) Für Zutaten und Rohstoffe, die als Allergene identifiziert wurden, sollten Sie Spezifikationen schreiben, die Folgendes enthalten: Risikoanalyse, Minimierung, Überwachungsverfahren und deren Umsetzung, einschließlich analytischer Ergebnisse und Endproduktkennzeichnung.</p> <p>F) Bei Produkten, die Allergene enthalten und somit eine Kennzeichnung erfordern, sollte das Herstellungsverfahren so durchgeführt werden, dass eine Kreuzkontamination minimiert wird, mit speziellem Augenmerk auf Reinigung und Hygiene.</p> <p>G) Fertige Erzeugnisse, die Allergene enthalten und eine Kennzeichnung erfordern, sind nach den gesetzlichen Bestimmungen im Land des Verkaufs zu deklarieren.</p> <p>H) Für jede zufällige und unbeabsichtigte Anwesenheit sollte die Kennzeichnung von gesetzlich erklärten Allergenen auf Gefahrenanalyse und Risikobewertungen beruhen.</p>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
		<p><i>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</i> <i>Der „Assessor“ wird:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Bestätigen, dass eine umfassende und relevante Risikoanalyse durchgeführt wurde und dass deren Ergebnisse in den entsprechenden Verfahren berücksichtigt sind.</i> • <i>Prüfen, ob das Programm für die Allergenkontrolle dokumentiert und implementiert ist.</i> • <i>Bewertung der Ausführung des Programms im Bereich der Lebensmittelhandhabung, Prüfung der Aufzeichnungen und Überprüfung der Herstellungs- und Lagerungspraktiken.</i>
B.C 2.1	Ist ein dokumentiertes Programm zur Allergenkontrolle und Vermeidung von Kreuzkontamination auf allen Stufen der Herstellung vorhanden?	<p>Ein angemessenes Allergen-Management ist eingeführt, sofern erforderlich.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verfahren zur Steuerung von Allergenen wurden entwickelt und werden von einer sachkundigen Person überwacht. • Mitarbeiter, die mit Allergenen oder möglicherweise allergenhaltigen Produkten umgehen, sind sich ihrer Verantwortung bzgl. des Allergen-Managements bewusst. • Sind Allergene in den Spezifikationen benannt? • Gibt es eine Liste mit den verwendeten Allergenen? <Allergenliste>
B.C 2.2	Wurden Kundenanforderungen und die entsprechenden gesetzlichen Vorschriften bei der Erstellung des Programms zur Allergenkontrolle berücksichtigt?	<ul style="list-style-type: none"> • Ist der Allergenstatus in den Spezifikationen hinterlegt? <Endproduktspezifikationen> • Fordern Kunden, dass bestimmte Inhaltsstoffe nicht in den Produkten enthalten sind? Wenn ja, wie wird dies im QM gehandhabt?

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
B.C 2.3	Werden mögliche Ursachen für Kreuzkontaminationen ermittelt und Verfahren für den Umgang mit Rohmaterial, Zwischen- und Endprodukten zwecks Vermeidung von Kreuzkontamination festgelegt?	<p>Auf den Stufen der Erzeugung, Verarbeitung und des Vertriebs von Lebensmitteln erfolgt eine Trennung zwischen reinen und unreinen Bereichen (Kreuzkontamination wird vermieden).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Verfahren berücksichtigen: <ul style="list-style-type: none"> · eine physische oder zeitliche Trennung bei der Verarbeitung, Verpackung oder Lagerung von allergenhaltigen Materialien · die Nutzung gekennzeichnete und fest zugeordnete Gerätschaften für die Bearbeitung oder Reinigung · Regeln für alle Lebensmittel, die durch Personal, Fremdfirmen und Besucher in die Betriebsstätte gebracht werden · die Kennzeichnung von Rohstoffen, Zutaten und Halbfertigerzeugnissen, die bekannter- oder möglicherweise Allergene enthalten • Die Reinigungs- und Desinfektionsverfahren sind wirksam, um alle potentiellen Allergene von Oberflächen mit Produktkontakt zu entfernen. • Gibt es Verfahren zur Minimierung der Kontamination von allergenfreien Produkten? • Wie häufig wird die Wirksamkeit dieser Verfahren überprüft? • Wo sind diese Prüfungen dokumentiert? <Beispiele>
B.C 2.4	Gibt es Verfahren in Bezug auf die Reinigung und Hygiene der Produktkontaktflächen? Sind diese wirksam genug, um alle möglichen Allergene von diesen Flächen zu entfernen?	<ul style="list-style-type: none"> • Gibt es Verfahren zur Minimierung der Kontamination von allergenfreien Produkten? • Wie häufig wird die Wirksamkeit dieser Verfahren überprüft? • Wo sind diese Prüfungen dokumentiert? <Beispiele>
B.C 2.5	Gibt es ein eindeutiges System zur Kennzeichnung, das eine durchgängige Identifizierung des Produktes über alle Produktions- und Vertriebsstufen garantiert?	

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.C 3	HACCP	<p><i>WAS BEDEUTET DAS?</i></p> <p>A) Für jeden Hersteller von Lebensmitteln ist das HACCP-Konzept (Hazard Analysis and Critical Control Point) ein wesentliches Element des internen Lebensmittelsicherheits Systems.</p> <p>B) HACCP ist ein international anerkanntes Instrument zur Kontrolle der Lebensmittelsicherheit im Herstellungsprozess. Es ermöglicht die Erkennung und Kontrolle potenzieller Verbraucherrisiken durch geeignete Vorsorgemaßnahmen.</p> <p>C) Es können Lenkungsmaßnahmen festgestellt werden, die für den Erhalt der Produktsicherheit von entscheidender Bedeutung sind und das Potenzial biologischer, chemischer und physikalischer Gefahren minimieren, die, wenn sie nicht ordnungsgemäß gesteuert werden, beim Verbraucher zu Krankheit, Verletzung oder zum Tod führen können. Diese werden als kritische Lenkungspunkte (CCPs) identifiziert, wobei kritische Grenzen und Überwachungsprozesse festgelegt sind.</p> <p>D) Es werden Korrekturmaßnahmen festgelegt, für den Fall, dass kritische Grenzwerte verletzt werden. In solchen Fällen wird das fertige Produkt nicht freigegeben.</p> <p>E) Es sollten Aufzeichnungen über die Überwachung der CCPs und Korrekturmaßnahmen vorhanden sein.</p> <p><i>WAS MUSS ICH TUN?</i></p> <p>A) Es genügt nicht, einen CCP zu definieren und Inspektionen durchzuführen. Ein effektives HACCP-Konzept mit hinreichender Dokumentation erfordert:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Einen systematischen Ansatz. • ein kompetentes multidisziplinäres Team. • eine umfassende Analyse aller Produkte und Verfahren. • eine Risikoanalyse mit Definition von CCPs und kritischen Grenzen. • ein nachweisbares System für Korrekturmaßnahmen mit einer regelmäßigen, systematischen Überprüfung der Wirksamkeit. <p>B) Der Codex Alimentarius bietet 12 Schritte mit sieben Grundsätzen für die Implementierung eines HACCPs. Das Unternehmen sollte diese befolgen.</p> <p>C) Folgende Grundsätze sollten Ihr HACCP-System bestimmen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Grundsatz 1 – Durchführung einer Gefahrenanalyse für jede Ebene der Flussdiagramme. • Grundsatz 2 – Bestimmen Sie die CCPs im Rahmen Ihres HACCP-Plans. • Grundsatz 3 – Bestimmen Sie kritische Grenzwerte für alle CCPs. • Grundsatz 4 – Entwicklung eines Systems zur Überwachung und Kontrolle der CCPs. • Grundsatz 5 – Korrekturmaßnahmen festlegen und bei Bedarf umsetzen. • Grundsatz 6 – Regelmäßig die Wirksamkeit Ihres HACCP-Programms überprüfen. • Grundsatz 7 – Dokumentation für alle Schritte des Konzepts mit Prozessen und Verfahren erstellen.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
		<p>D) Definieren Sie, wo Ihr Prozess beginnt und wo er endet. Das ist der Umfang Ihres Systems und bezieht sich auf Ihre Abteilungen und Produkte.</p> <p>E) Definieren Sie den Anwendungsbereich, indem Sie festlegen, welche Produktionsbereiche, Produkte, Produktions- und Verpackungslinien, Lagerflächen und Transportwege berücksichtigt werden. Es folgen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Anzahl der Produktionslinien und Differenzierung der Produktkategorien • Bestehende Hygiene-, Produktions- und Überwachungsstandards <p>F) Bewerten Sie das Risiko des Schadens für die Verbraucher als Ergebnis des Konsums Ihres Lebensmittelprodukts mit: Literaturdaten, objektive und bewährte Methoden, Marktbeobachtungen, Auswirkungen von Kundenbeschwerden und Bewertung des Restrisikos.</p> <p>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</p> <p>Der „Assessor“ wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen, ob die HACCP-Grundsätze 1–7 entwickelt und umgesetzt wurden. • Ihre Unterlagen bewerten, um festzustellen, ob sie vollständig, aktuell, richtig und bei allen verantwortlichen Personen ausreichend bekannt sind. • Überprüfen, ob ein internes, multidisziplinäres Team mit definierten Verantwortlichkeiten vorhanden ist, welches sachkundig und kompetent ist und über die Fähigkeit und Befugnis verfügt, Entscheidungen zu treffen und Veränderungen umzusetzen.
I.C 3.1	<p>Grundsatz 1: Wird für jeden Verfahrensschritt im Produktionsprozess des Lebensmittels eine Gefahrenanalyse durchgeführt?</p>	<p>Ergänzende Leitlinien:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Dokumentation behandelt unter anderem das Potenzial für alle chemischen (einschließlich Allergene), mikrobiologischen und physikalischen Gefahren, die im Prozess auftreten könnten. • Die Gefahrenanalyse beinhaltet unter anderem die Betrachtung von potenziellen Gefahren (biologische, chemische, physikalische), die mit den Produktinhaltsstoffen inklusive der Rohstoffe und Zutaten (einschließlich Wasser, Dampf, Eis oder als Zutaten verwendete Gase) verbunden ist. <ul style="list-style-type: none"> • Gibt es für jede Stufe eine Gefahrenanalyse? <Gefahrenanalyse> • Werden alle Gefahren einbezogen? • Welche biologischen, chemischen, physikalischen Gefahren sind zu erwarten? <Gefahrenanalyse> • Welche Gefahren sind mit dem Produkt verbunden? • Gibt es für jede Produktgruppe eine Risikobewertung inkl. Wahrscheinlichkeit des Auftretens und Tragweite? <Risikobewertung>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.C 3.2	Wurde die Gefahrenanalyse von einem kompetenten Team durchgeführt?	<p><i>Ergänzende Leitlinien:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Erstellen Sie ein multidisziplinäres Team, welches Mitglieder mit Kenntnissen und Erfahrungen aus der Lebensmittelsicherheit, Produktion, Ingenieurwesen, Beschaffung und Produktentwicklung enthält.</i> • <i>Stellen Sie sicher, dass Teammitglieder in den Grundsätzen des HACCPs auf Basis von Codex Alimentarius geschult wurden.</i> • <i>Stellen Sie sicher, dass das Teammitglied, das die Lebensmittelsicherheit repräsentiert, über entsprechende Qualifikationen verfügt und Nachweise zur Ausbildung und Weiterbildung vorhanden sind.</i> • <i>Stellen Sie sicher, dass für den Fall, dass es keine solch qualifizierte Person gibt, das Unternehmen einen Dienstleistungsvertrag mit einem externen Sachverständigen hat, der nachweislich über Kenntnisse in Lebensmittelsicherheit verfügt.</i> <ul style="list-style-type: none"> • Wer ist Mitglied im HACCP-Team? • Welche Sparten (z.B. QMB, Produktion) sind im HACCP-Team vertreten? • Wodurch qualifizieren sich die Mitglieder für das HACCP-Team? <Nachweise über Berufsausbildung, Weiterbildung> • Gibt es einen Vertrag mit einem externen Sachkundigen? <Dienstleistungsvertrag>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.C 3.3	<p>Grundsatz 2: Wurden CCP = Critical Control Points identifiziert, falls die Gefahrenanalyse auf signifikante Gefahren innerhalb des Produktionsverfahrens hindeutet, die nicht durch gute Herstellungspraxis verringert oder beseitigt wurden?</p>	<p><i>Ergänzende Leitlinien:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Festlegung von CCPs erfolgt mit Hilfe eines Entscheidungsbaums oder anderen adäquaten Methoden. • Die Festlegung von CCPs ist dokumentiert. • CCPs müssen die entsprechenden Gefahren verhüten, ausschalten oder auf ein annehmbares Maß reduzieren. • Identifizierte Lenkungspunkte haben dazugehörige vorhandene Kontrollen. • CCPs werden unter Berücksichtigung vieler „Vorbeugemaßnahmen“ definiert, die mit der Guten Herstellungs Praxis verbunden sind, wie z. B. Reinigungs- und Trainingsprogramme. Bei der Festlegung eines CCPs sollten solche Überlegungen dokumentiert werden. <ul style="list-style-type: none"> • Welche CCPs wurden festgelegt? • Wie viele CCPs gibt es? • Besteht an den CCPs Einflussmöglichkeit, um Gefahren für die Lebensmittelsicherheit zu verhindern, beseitigen oder zu reduzieren? <Gefahrenanalyse>, <Fließdiagramm>, <HACCP-Konzept>, <Entscheidungsbäume> • Welche Vorbeugemaßnahmen sind dokumentiert? • Wo sind die Vorbeugemaßnahmen dokumentiert? <Gefahrenanalyse>, <Fließdiagramm>, <Entscheidungsbäume>, <Vorbeugemaßnahmen>
I.C 3.4	<p>Grundsatz 3: Werden kritische Grenzwerte für jeden CCP festgelegt?</p>	<p><i>Ergänzende Leitlinien:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Kritische Grenzwerte sollten stimmig entsprechend der spezifischen Tätigkeit, des Produktes oder der verarbeiteten Produktgruppen sein. • Kritische Grenzwerte sollten spezifisch und validiert sein. • Verfahren bei Grenzwertüberschreitung sind verfügbar und ihnen wird Folge geleistet. • Aufzeichnungen mit definierten Kriterien sind verfügbar. • Angemessene Grenzwerte bezüglich Lebensmittelsicherheit sind definiert. <ul style="list-style-type: none"> • Gibt es für jeden CCP Grenzwerte? • Welche Grenzwerte gibt es? • Wie sind die Grenzwerte festgelegt worden? <HACCP-Konzept>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.C 3.5	<p>Grundsatz 4: Werden für jeden CCP Überwachungsverfahren festgelegt?</p>	<p><i>Ergänzende Leitlinien:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>In der Lage sein, einen Kontrollverlust im Prozess durch Ihre Überwachungsverfahren zu erkennen.</i> • <i>Sicherstellen, dass Ihre Monitoring-Datensätze von geschulten und kompetenten Personen ausgewertet werden.</i> • <i>Ausreichende Messfrequenz festlegen, um sicherzustellen, dass die CCPs beherrscht bleiben, falls die Überwachung nicht kontinuierlich ist.</i> • <i>Sicherstellen, dass Überwachungsaufzeichnungen von den Personen unterzeichnet werden, die die Überwachung und Überprüfung der Datensätze durchführen.</i> • <i>Sicherstellen, dass Überwachungsaufzeichnungen dokumentiert sind und: Datum, Uhrzeit, verantwortliche Person und Ergebnis enthalten.</i> • <i>Sicherstellen, dass die Überwachungsaufzeichnungen im Einklang mit den Unternehmensprozessen beibehalten werden.</i> <p>Die Einhaltung sachgerechter Gartemperaturen und -zeiten wird überwacht und erforderlichenfalls dokumentiert. Produktspezifische Kühl- und Tiefkühltemperaturen werden eingehalten und dokumentiert. Die Aufrechterhaltung der Kühlkette bei der Auslieferung kühl- und tiefkühlpflichtiger Ware ist sichergestellt. Überwachung ist wie im Codex Alimentarius definiert zu verstehen (Durchführung einer geplanten Folge von Beobachtungen oder Messungen von Kontrollparametern, um zu bewerten, ob ein CCP unter Kontrolle ist).</p>
I.C 3.6	<p>Werden die CCPs wirksam umgesetzt?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Wie werden die CCPs überwacht? • Werden die CCPs beherrscht? • Wird die Überwachung jedes CCPs dokumentiert? • Wer dokumentiert? • Sind auf den Überwachungsprotokollen Datum, Uhrzeit, der verantwortliche Mitarbeiter und das Ergebnis enthalten? • Wie lange werden die Überwachungsprotokolle aufbewahrt? • Wo werden die Überwachungsprotokolle aufbewahrt? <Aufzeichnungen zu den CCPs> • Die Festlegung von CCPs erfolgt mit Hilfe eines Entscheidungsbaums oder anderen adäquaten Methoden. • Die Festlegung von CCPs ist dokumentiert. • CCPs müssen die entsprechenden Gefahren verhüten, ausschalten oder auf ein annehmbares Maß reduzieren.

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.C 3.7	Grundsatz 5: Werden Korrekturmaßnahmen festgelegt für den Fall, dass ein CCP die Grenzwerte überschreitet?	<p><i>Ergänzende Leitlinien:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Korrekturmaßnahmen müssen sicherstellen, dass CCPs wieder beherrscht werden und entsprechende Maßnahmen zur weiteren Handhabung des betroffenen Materials festgelegt sind.</i> • <i>Produktabweichungen und deren finale Verwendung sind dokumentiert.</i> <ul style="list-style-type: none"> • Welche Korrekturmaßnahmen gibt es für jeden CCP? • Wann wurde eine Korrekturmaßnahme durchgeführt? • Wo werden Korrekturmaßnahmen dokumentiert? • Wer dokumentiert die Durchführung der Korrekturmaßnahmen? <Aufzeichnungen zu den CCPs>, <Korrekturmaßnahmen>
I.C 3.8	Grundsatz 6: Werden Verifizierungsverfahren festgelegt?	<p><i>Ergänzende Leitlinien:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Die Häufigkeit der Verifizierung soll sicherstellen, dass das HACCP-System effektiv arbeitet.</i> • <i>Die Verifizierung sollte durch andere Mitarbeiter als die, die für die Überwachung und die Korrekturmaßnahmen verantwortlich sind, durchgeführt werden.</i> <ul style="list-style-type: none"> • Wie häufig wird das HACCP-System verifiziert? • Wann fand die letzte Verifikation statt? • Zu welchen Ergebnissen führte die letzte Verifikation? • Finden sich die Ergebnisse im HACCP-Plan wieder? • Wann wurde der HACCP-Plan zum letzten Mal geändert? <Auditbericht oder sonstige Berichte zur Verifikation>
I.C 3.9	Werden die Verifizierungsverfahren wirksam umgesetzt?	<ul style="list-style-type: none"> • Die Häufigkeit der Aufzeichnung erfolgt kontinuierlich und/oder in entsprechenden Intervallen. • Das Lebensmittelkontrollsystem wird regelmäßig, oder wenn Änderungen auftreten, überprüft. <ul style="list-style-type: none"> • Wie häufig wird das HACCP-System verifiziert? • Wann fand die letzte Verifikation statt? • Zu welchen Ergebnissen führte die letzte Verifikation? • Finden sich die Ergebnisse im HACCP-Plan wieder? • Wann wurde der HACCP-Plan zum letzten Mal geändert? <Auditbericht oder sonstige Berichte zur Verifikation>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.C 3.10	Grundsatz 7: Werden Aufzeichnungen und Dokumentation für HACCP-Verfahren geführt?	<p><i>Ergänzende Leitlinien:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Sicherstellen, dass alle etablierten HACCP-Verfahren dokumentiert wurden, einschließlich vorbereitender Schritte und Vorbeugemaßnahmen. • Sicherstellen, dass die Aufzeichnung wirksam ist und den betroffenen Personen eindeutig mitgeteilt wird. Alle eingeführten HACCP-Verfahren sind dokumentiert. • Das System bezüglich Aufzeichnungen ist effektiv und den betroffenen Mitarbeitern bekannt. <ul style="list-style-type: none"> • Welche Dokumente gibt es hinsichtlich des HACCP-Systems? • Beinhalten diese Dokumente Verfahren, Maßnahmen und Ergebnisse? <Pläne>, <Aufzeichnungen>, <Produktbeschreibung>, <Gefahrenanalyse>, <Risikobetrachtung>
I.C 3.11	Werden alle HACCP-bezogenen Verfahren zur Aufzeichnung und Dokumentation wirksam umgesetzt?	<ul style="list-style-type: none"> • Sie beinhalten vorbereitende (CA-Stufen), HACCP- und Präventivprogramme. • Überwachungsprotokolle werden aufbewahrt. • Welche Dokumente gibt es hinsichtlich des HACCP-Systems? • Beinhalten diese Dokumente Verfahren, Maßnahmen und Ergebnisse? <Pläne>, <Aufzeichnungen>, <Produktbeschreibung>, <Gefahrenanalyse>, <Risikobetrachtung> • Wie werden die CCPs überwacht? • Werden die CCPs beherrscht? • Wird die Überwachung jedes CCPs dokumentiert? • Wer dokumentiert? • Sind in den Überwachungsprotokollen Datum, Uhrzeit, der verantwortliche Mitarbeiter und das Ergebnis enthalten? • Wie lange werden die Überwachungsprotokolle aufbewahrt? • Wo werden die Überwachungsprotokolle aufbewahrt? <Aufzeichnungen zu den CCPs>
I.C 3.12	Hat das Unternehmen spezielle Kontrollmaßnahmen für alle relevanten Schritte, die keine CCPs darstellen, eingeführt?	<p><i>Ergänzende Leitlinien:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Sicherstellen, dass für andere Lenkungspunkte vorgegebene Maßnahmen ergriffen und dokumentiert wurden. <ul style="list-style-type: none"> • Welche CPs gibt es? • Welche Vorbeugemaßnahmen werden hinsichtlich der CPs getroffen? • Welche Vorbeugemaßnahmen sind dokumentiert? • Wo sind die Vorbeugemaßnahmen dokumentiert? <p><Gefahrenanalyse>, <Fließdiagramm>, <Entscheidungsbäume>, <Vorbeugemaßnahmen></p>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.C 4	Produktschutz (Food defense)	<p><i>Das Unternehmen beurteilt seine Möglichkeiten, eine beabsichtigte Manipulation/Kontamination des Produktes zu verhindern und setzt entsprechende vorbeugende Kontrollmaßnahmen ein.</i></p> <p>WAS BEDEUTET DAS?</p> <p><i>A) Produktschutz ist das Verhindern, der Schutz vor und die Reaktion auf absichtliche Kontamination von Lebensmitteln durch Bakterien, Toxine, Chemikalien, Strahlung oder Fremdkörper.</i></p> <p><i>B) Solche Bedrohungen können auf jeder Ebene in der Lebensmittelkette des Unternehmens auftreten.</i></p> <p><i>C) Der wichtigste Aspekt eines Produktschutzprogramms ist die Prävention.</i></p> <p><i>D) Dies ist eine gesetzliche Anforderung für Lebensmittelexporte in die USA.</i></p> <p>WAS MUSS ICH TUN?</p> <p><i>A) Entwicklung und Umsetzung eines Verfahrens zur Durchführung einer Schwachstellenanalyse am Standort.</i></p> <p><i>B) Entwicklung und Umsetzung eines Produktschutzplans auf der Grundlage der Ergebnisse der Schwachstellenbewertung, welche Methoden, Verantwortlichkeiten und Kriterien für die Vermeidung von Verfälschung oder Verunreinigung durch bewusste Sabotageakte beinhaltet.</i></p> <p><i>C) Der Produktschutzplan sollte folgende Schlüsselemente enthalten:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>• Ein benanntes Mitglied der Geschäftsleitung mit Verantwortung für Produktschutz.</i> <i>• Richtlinien und Verfahren für die Erfassung und Zugangskontrolle von Mitarbeitern, Auftragnehmern und Besuchern zu den Bereichen der Einrichtung.</i> <i>• Verfahren für die sichere Lagerung und den Transport von Rohstoffen, Geräten, Verpackungsmaterial, gefährlichen Chemikalien und Fertigprodukten.</i> <i>• Standortsicherheit.</i> <i>• Erstellen eines Verfahrens zur Handhabung von Lebensmittel, Verpackungen und Ausrüstungen, die absichtlich verfälscht wurden.</i> <i>• Trainingsprogramm.</i> <i>• Ein effektives Rückrufprogramm.</i> <p>WAS WIRD DER „ASSESSOR“ TUN?</p> <p><i>Der „Assessor“ wird:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>• Ihren dokumentierten Produktschutzplan überprüfen.</i> <i>• Überprüfen, ob für die Produktion eine Schwachstellenbewertung durchgeführt wurde und sensible Bereiche identifiziert wurden.</i> <i>• Ihr Trainingsprogramm und über Interviews das Mitarbeiterwissen über den Produktschutzplan überprüfen.</i>

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.C 4.1	Wurden die Bedrohungen des Produktes durch eine vorsätzliche Manipulation oder Kontamination bewertet?	<ul style="list-style-type: none"> • Vorsätzliche Produktmanipulation kann Sabotage, Vandalismus oder Terrorismus sein. • Die Bewertung muss für das Unternehmen, den Standort und das Land angemessen sein. • Welche Anforderungen von Seiten der Gesetze/Kunden an den Produktschutz sind auf das Unternehmen zu übertragen? • Wie kann das Unternehmen die Einhaltung dieser Anforderungen nachweisen? • Welches Verfahren wird zur Durchführung der Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken zum Produktschutz eingesetzt? • Entspricht die Gefahrenanalyse den gesetzlichen und/oder Kundenanforderungen und/oder -erwartungen? • Wie häufig wird das Programm zum Produktschutz überprüft? • Welche Kriterien legt das Unternehmen bei der Festlegung der Durchführungshäufigkeit der Gefahrenanalyse zugrunde, sofern sie nicht jährlich durchgeführt wird? • Wie wird das Unternehmen auf eine Verletzung des Produktschutzes aufmerksam? • Wie bewertet das Unternehmen die Wirksamkeit des Programms zum Produktschutz?
I.C 4.2	Wurden die Stellen im Prozessablauf, die gegenüber vorsätzlicher Manipulation/Kontamination des Produktes empfänglich sind, ermittelt und einer zusätzlichen Zugriffskontrolle unterworfen?	<ul style="list-style-type: none"> • Zugangsbeschränkung kann durch die Verwendung von Sperren, elektronischen Schlüsselkarten oder anderen geeigneten Systemen erfolgen. • Kontrollmaßnahmen berücksichtigen Produkte, Prozesse, Personal, Sicherheit und gegebenenfalls Lagerung und Transport. • Welche Bereiche wurden aufgrund der Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken zum Produktschutz als kritisch identifiziert? • Welche Kontrollmaßnahmen gibt es, um den Zutritt zu diesen Bereichen zu kontrollieren? • Wie behält das Unternehmen die Kontrolle darüber, wer das Gelände und die kritischen Bereiche betritt? • Gelten die Zutrittskontrollen auch für folgende Personen? <ul style="list-style-type: none"> · Zeitarbeiter · Lieferanten · Besucher · Mitarbeiter · LKW-Fahrer

Nr.	IFS Global Markets – Food v2	Leitfaden
I.C 4.3	<p>Gibt es Maßnahmen, die beschreiben, was mit dem Produkt geschehen soll, falls ein unerlaubter Zugriff stattfand und das Produkt möglicherweise vorsätzlich manipuliert/kontaminiert wurde?</p>	<p>Maßnahmen beinhalten die Identifizierung von Vorfällen und möglichem betroffenen Material, die Isolation und Quarantäne von möglicherweise betroffenem Material und dessen entsprechenden weiteren Handhabung.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hat das Unternehmen Verfahren festgelegt, um Manipulationen an Rohstoffen, in Bearbeitung befindlichen Produkten (Works in Process) und Endprodukten zu erkennen? • Gibt es Maßnahmen, um eine Manipulation zu verifizieren? • Sind die Mitarbeiter darin geschult, Manipulationen zu erkennen? • Gehören Maßnahmen zum Erkennen einer Manipulation zum Design des Verpackungsmaterials? Ist dieses im Produktions- und Zielland gesetzlich vorgeschrieben? • Gibt es Tests, um zu verifizieren, dass die Maßnahmen gegen Manipulation richtig eingesetzt und zuverlässig sind?

ifs-certification.com