



IFS Wholesale/Cash & Carry  
Version 3

## Leitfaden für die IFS Audit Checkliste

Typische Auditorenfragen, Beispiele für KO/  
Major und Querverweise zur europäischen  
und US-amerikanischen Gesetzgebung

VERSION 1

DEUTSCH

# VORWORT

---

## Ziel

Ziel dieses Dokuments ist es, Unternehmen bei der Umsetzung der Anforderungen der IFS Wholesale/Cash & Carry Checkliste zu unterstützen und Auditoren eine Orientierung für die Durchführung der Audits zu geben. Die Umsetzung und Auslegung der IFS Anforderungen hängt jedoch immer von den spezifischen Produkten und der Risikobewertung der Unternehmen ab. Daher hat dieser Leitfaden nur **erklärenden Charakter**. Das Dokument ist weder normativ noch rechtsverbindlich und sollte lediglich als Orientierungshilfe betrachtet werden.

## Fokus auf Produkte und Prozesse

IFS Standards und Programme folgen dem Produkt- und Prozessansatz. Daher konzentrieren sich IFS Audits auf die Bewertung von Prozessen und darauf, ob diese zu konformen Produkten führen. Alle objektiven Beweise müssen in engem Zusammenhang mit Produkten und Prozessen stehen. Die vom Auditor ausgewählten Produktproben sind entscheidend für ein effizientes Verfolgen des IFS Auditpfads. Im Folgenden finden Sie einige **Beispiele für die Auditpraxis, Fragen und Elemente**, denen der Auditor nachgehen kann.

## Unvollständigkeit

Alle in diesem Dokument enthaltenen Informationen sind nach bestem Wissen und Gewissen der Autoren zusammengefasst, jedoch kann der IFS keine Verantwortung für Fehler, Auslassungen oder mögliche irreführende Informationen übernehmen. Rechtliche Hinweise sind nur Anhaltspunkte und sollten immer überprüft werden. Außerdem dienen die Verweise lediglich als Einführung in die geltenden Vorschriften und sind neu zu interpretieren, sobald neue Regelungen in Kraft treten.

Dieser Leitfaden soll das Verständnis der IFS Wholesale/Cash & Carry Standard Checkliste erleichtern. Es handelt sich nicht um ein normatives Dokument, und die endgültige Bewertung liegt im Ermessen des Auditors und der Zertifizierungsstelle.

## Verbesserungen

IFS möchte sich bei allen bedanken, die an der neuen Version des Dokuments mitgewirkt haben. Bei Fragen zur Auslegung der IFS Standards, Programme und Leitfäden wenden Sie sich bitte an [standardmanagement@ifs-certification.com](mailto:standardmanagement@ifs-certification.com).

## Erklärung

Der Leitfaden folgt der Struktur von Teil 2 des IFS Wholesale/Cash & Carry Standards (Audit Checkliste). Jedes Kapitel beginnt mit einer Auswahl der geltenden europäischen und US-amerikanischen Gesetzgebung. Außerdem finden Sie Verweise auf Rechtsvorschriften aus weiteren Teilen der Welt und andere hilfreiche Dokumente.

Für jede einzelne Anforderung sind vier Spalten mit weiteren Informationen angegeben. Die Spalte "Gute Praxis" enthält Querverweise auf hilfreiche Dokumente oder beschreibt günstige Rahmenbedingungen. Die folgende Spalte "Beispielfragen" enthalten einige Beispiele, die während des Audits gestellt/überprüft werden können. Es steht dem Auditor frei, die Frage je nach Situation zu ändern. Die Spalte "Prüfelemente" enthält Beispiele dafür, welche Dokumente bzw. Umstände vom Auditor zu berücksichtigen sind. Die letzte Spalte "Beispiel für Nichtkonformitäten" beschreibt Beispiele für "Majors" oder "KOs". **Bitte beachten Sie, dass die Beispiele für die Bewertung von Nichtkonformität nicht statisch sind.** Die Bewertung hängt auch von anderen Faktoren ab, wie z. B. der Anzahl der Fälle in einem Audit oder dem wiederholten Auftreten desselben Problems im Laufe der Zeit ohne angemessene Korrekturen und Korrekturmaßnahmen etc.

1	<b>Unternehmensführung &amp; -verpflichtung</b>
	<p><b>Auswahl der anwendbaren europäischen Gesetzgebung</b></p> <p><b>Verordnungen:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• (EG) 178/2002 (Allgemeine Grundsätze des Lebensmittelrechts)</li> <li>• (EG) 852/2004 (Allgemeine Lebensmittelhygiene)</li> <li>• (EG) 853/2004 (Lebensmittel tierischen Ursprungs)</li> <li>• (EU) 2017/625 (Amtliche Kontrollen)</li> <li>• (EG) 2073/2005 (Mikrobiologische Kriterien)</li> <li>• (EG) 1441/2007 (Mikrobiologische Kriterien)</li> <li>• (EG) 1935/2004 (Materialien [...], die mit Lebensmitteln in Berührung kommen)</li> <li>• (EU) 10/2011 (Kunststoffmaterialien [...] mit Lebensmittelkontakt)</li> <li>• (EG) 2023/2006 (GMP für Materialien [...] mit Lebensmittelkontakt)</li> <li>• (EU) 1169/2011 (Bereitstellung von Informationen über Lebensmittel für Verbraucher)</li> <li>• (EG) 1924/2006 (Nährwert- und gesundheitsbezogene Angaben)</li> <li>• (EG) 1829/2003 (GMO)</li> <li>• (EG) 1830/2003 (Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung von GVO)</li> <li>• (EG) 37/2005 (Überwachung der Temperaturen in [...] tiefgekühlten Lebensmitteln)</li> <li>• (EU) 2023/915 (Kontaminanten)</li> <li>• (E) 37/2010 (Pharmakologisch wirksame Stoffe)</li> <li>• (EG) 1925/2006 (Zusatz von Vitaminen und Mineralstoffen)</li> <li>• (EG) 1331/2008 (Zulassungsverfahren für Lebensmittelzusatzstoffe, -enzyme und -aromen)</li> <li>• (EG) 1332/2008 (Lebensmittelenzyme)</li> <li>• (EG) 1333/2008 (Lebensmittelzusatzstoffe)</li> <li>• (EG) 1334/2008 (Lebensmittelaromen)</li> <li>• (EU) 2018/848 (Ökologische/biologische Erzeugung und Kennzeichnung)</li> <li>• (EU) 2021/382 (Lebensmittelsicherheitskultur)</li> <li>• (EU) 2023/988 (Allgemeine Produktsicherheit)</li> </ul> <p><b>Richtlinien:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1999/2/EG (ionisierende Strahlung)</li> <li>• (EU) 2020/2184 (Qualität des Wassers)</li> </ul> <p><b>Beispiele für geltende Rechtsvorschriften in weiteren Teilen der Welt</b></p> <p><b>Vereinigte Staaten:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 21 Code of Federal Regulations (CFR)</li> <li>• Food Allergen Labelling and Consumer Protection Act of 2004</li> <li>• 21 CFR 189 Substances prohibited from use in human food</li> <li>• Food Safety Modernization Act</li> </ul> <p><b>Deutschland:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Im Falle einer Verletzung von Kontrollaufgaben / Delegation von Pflichten: Gesetz über Ordnungswidrigkeiten (OWiG): § 9 OWiG, § 30 OWiG, § 130 OWiG.</li> </ul> <p><b>Beispiele für weitere relevante Dokumente</b></p> <p><b>Für einige Infrastrukturbestandteile gibt es konkrete Vorgaben für die Ermittlung des Zustands. Dazu gehören:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Regale: Regale gelten als Arbeitsmittel und sind nach §10 BetrSichV in regelmäßigen Abständen in Form einer Regalinspektion zu prüfen.</li> <li>• Lärm und Vibration: Für Lärm und Vibrationen gelten die "Technischen Regeln für Arbeitsstätten - Lärm (ASR A3.7)".</li> <li>• Luft: Für die Luft gilt VDI 6022 Blatt 6 (Raumlufttechnik, Raumluftqualität - Luftbefeuchtung über dezentrale Geräte - Hygiene in Planung, Bau, Betrieb und Instandsetzung).</li> </ul> <p><b>Für die Bewertung der Infrastruktur gibt es zahlreiche Hilfen:</b></p> <p><b>DIN EN 13732 (Nahrungsmittelmaschinen - Behältermilchkühlanlagen für Milcherzeugerbetriebe - Anforderungen an Leistung, Sicherheit und Hygiene),</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• DIN EN 13591 (Flüssigkeitspumpen - Sicherheitsanforderungen - Nahrungsmittelausrüstungen; Konstruktionsregeln zur Sicherstellung der Hygiene bei der Verwendung),</li> <li>• DIN EN 1672-2 (Nahrungsmittelmaschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze),</li> <li>• DIN EN ISO 14159 (Sicherheit von Maschinen - Hygieneanforderungen an die Gestaltung von Maschinen),</li> <li>• DIN EN 1388 (Nahrungsmittelmaschinen - Clipmaschinen - Sicherheits- und Hygieneanforderungen)</li> </ul>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
1.1	Politik				
1.1.1	<p>Eine Unternehmenspolitik muss von der Unternehmensleitung entwickelt, umgesetzt und aufrechterhalten werden. Diese berücksichtigt mindestens:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Produktsicherheit, -qualität, -legalität und -authentizität</li> <li>• Kundenorientierung</li> <li>• Produktsicherheitskultur</li> <li>• Nachhaltigkeit.</li> </ul> <p>Diese Unternehmenspolitik wird allen Mitarbeitern mitgeteilt und in spezifische Ziele für die jeweiligen Abteilungen aufgliedert.</p> <p>Die Ziele zur Produktsicherheitskultur beinhalten mindestens die Kommunikation über Produktsicherheitspolitik, Schulungen, Rückmeldungen der Mitarbeiter zu Themen der Produktsicherheit und Leistungsmessung.</p>	<p>Lebensmittelsicherheitskultur ist gesetzlich vorgeschrieben (Verordnung (EU) 2021/382 der Kommission zur Änderung des Anhangs Nr. (EG) 852/2004 und des Codex Alimentarius).</p> <p>IFS Wholesale/Cash &amp; Carry deckt auch den Handel mit Non-Food-Produkten ab und daher wurde der Begriff auf "Produktsicherheitskultur" erweitert.</p> <p>Zur Lebensmittelsicherheitskultur liegt ein IFS Fact Sheet vor.</p> <p>Jede Abteilung sollte ihren Beitrag über Ziele, Werte und Maßnahmen kennen. Insbesondere der persönliche Beitrag der Unternehmensleitung ist entscheidend.</p> <p>Konkrete Ziele müssen nicht festgelegt werden. Wichtig ist jedoch, dass das Unternehmen klar beschreibt, welche Elemente seine Produktsicherheitskultur ausmachen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer war an der Entwicklung der Unternehmenspolitik beteiligt?</li> <li>• Wie werden die Strategien aktualisiert?</li> <li>• Wann und wie hat sich die Unternehmensleitung zuletzt persönlich von der Umsetzung und Wirksamkeit der Politik überzeugt?</li> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass das Engagement für eine sichere Produktion und einen sicheren Vertrieb Teil der Produktsicherheitskultur ist?</li> <li>• Wie haben Sie Politik/Strategien an alle Personen im Unternehmen kommuniziert?</li> <li>• Welche Aktivitäten hat die Unternehmensleitung persönlich unternommen, um die Kultur der Produktsicherheit zu fördern?</li> <li>• Für welche Kerninhalte der Politik haben Sie konkrete Ziele gesetzt?</li> <li>• Welche Ziele haben die Abteilungen zur: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Produktsicherheit, -qualität, -legalität und -authentizität</li> <li>• Kundenorientierung</li> <li>• Produktsicherheitskultur</li> <li>• Nachhaltigkeit?</li> </ul> </li> </ul>	<p>Um die Aussagen der Unternehmensleitung bestätigen zu können, ist es sinnvoll, die Anforderungen aus Kapitel 1 im letzten Drittel des Audits zu überprüfen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Politik</li> <li>• Ziele je Bereich, ggf. Bonussystem, Maßnahmen zu den Zielen, Aushänge</li> </ul>	<p>Major: Politik nicht von der Unternehmensleitung erarbeitet</p> <p>Keine Ziele zu den Punkten der Politik festgelegt</p>
1.1.2	<p>Alle relevanten Informationen hinsichtlich Produktsicherheit, -qualität, -legalität und -authentizität werden effektiv und zeitnah an die betroffenen Mitarbeiter kommuniziert.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie werden relevante Informationen an betroffene Personen weitergeleitet?</li> <li>• Was war die letzte wichtige Information, die im Unternehmen kommuniziert wurde?</li> <li>• Wie wird die Zuständigkeit für die verschiedenen Rechtsbereiche festgelegt?</li> <li>• Welche Quellen nutzen Sie, um sich auf dem Laufenden zu halten?</li> <li>• Wie wird die Umsetzung sichergestellt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gesetzliches Kataster</li> <li>• Informationen bzgl. Änderungen oder Neuerungen</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
1.2	Unternehmensstruktur				
1.2.1	Die für Qualitätsmanagement und Produktsicherheit verantwortliche Abteilung und/oder der IFS Beauftragte berichtet unmittelbar an die Unternehmensleitung. Ein Organigramm, welches die Struktur des Unternehmens aufzeigt, ist zu dokumentieren und zu pflegen.	Neben dem Organigramm ist auch eine Liste der Verantwortlichen (z. B. Food Defence, HACCP-Teamleitung, Datenschutz, Sicherheitsfachkraft, etc.) erforderlich.  Es finden regelmäßige Treffen zwischen den Qualitätsabteilungen und der Unternehmensleitung statt.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie sind die Abteilungen für Produktsicherheit und -qualität mit der Unternehmensleitung verbunden?</li> <li>• An wen berichten QM und QS?</li> <li>• Wie oft finden Abstimmungen mit der Unternehmensleitung statt?</li> <li>• Gibt es ein Organigramm?</li> <li>• Wie ist die Organisation aufgebaut?</li> <li>• Welche Befugnisse haben die Abteilungen QM und QS?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Organigramm</li> <li>• Beauftragtenliste</li> </ul>	
KO Nr. 1 1.2.2	Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Mitarbeiter ihre Verantwortlichkeiten hinsichtlich Produktsicherheit und -qualität kennen und dass Mechanismen vorhanden sind, die die Wirksamkeit ihrer Handlungen zu überwachen.  Diese Mechanismen sind eindeutig identifiziert und dokumentiert.	Dieser Punkt steht im Zusammenhang mit der organisatorischen Verantwortung der Unternehmensleitung: Die Unternehmensleitung kann für das Handeln Dritter Personen in Haftung genommen werden, wenn sie Aufgaben so delegiert, dass dadurch offensichtlich und schwerwiegend die Interessen des Unternehmens gefährdet werden – etwa durch fehlende Eignung, Kontrolle oder klare Zuständigkeiten.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird sichergestellt, dass sich die Mitarbeiter ihrer Verantwortung bewusst sind?</li> <li>• Mit welchen Methoden (z. B. Soll-Ist-Vergleich der Wartung, Laboranalysen, Schulungen, Korrekturmaßnahmen, ...) ermitteln Sie die Wirksamkeit?</li> <li>• Wie gehen Sie im Falle von Abweichungen vor?</li> <li>• Können Sie mir Beispiele für Abweichungen nennen?</li> <li>• Haben alle Beschäftigten eine aktuelle Stellenbeschreibung?</li> <li>• In welchen Abständen werden bestimmte Punkte/Bereiche von der Unternehmensleitung überwacht?</li> <li>• Wie haben Sie die "Mechanismen" dokumentiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beschreibung der Mechanismen der Unternehmensleitung</li> </ul>	<p>KO: Die Unternehmensleitung gewährleistet nicht, dass Beschäftigte ihre Verantwortlichkeiten kennen und umsetzen. Die Kontrollaktivitäten sind nur im Ansatz vorhanden.</p> <p>Die Kontrolltätigkeiten sind nur rudimentär.</p> <p>Personen sind sich ihrer Verantwortung nicht bewusst und dies führt zu einem Problem der Lebensmittelsicherheit und/oder der Legalität (z. B. durch Fehlverhalten).</p> <p>Die Mechanismen sind nicht nachvollziehbar oder die IFS Anforderungen werden häufig nicht beachtet.</p> <p>Während des Audits wurde festgestellt, dass eine große Anzahl von IFS Anforderungen nicht umgesetzt wurden. (viele D-Bewertungen)</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
1.2.3	Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass es ein System gibt, mit dem das Personal in Schlüsselpositionen über alle relevanten Gesetze, technischen Entwicklungen, Verfahrenskodizes der Industrie, Vorfälle bezüglich Produktsicherheit und -qualität informiert wird und dass sie sich der Faktoren, die Einfluss auf Produktschutz- und Produktbetrugsrisiken haben können, bewusst sind.	In regelmäßigen Abständen wird der Stand neuer und anwendbarer Gesetze oder Verordnungen in der Führungsrunde besprochen. Wenn ein Unternehmen dies nicht selbst tun kann, können externe Dienste in Anspruch genommen werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie stellt die Unternehmensleitung sicher, dass die einschlägigen Gesetze zur Lebensmittelsicherheit bekannt sind?</li> <li>• Welche Quellen werden dafür verwendet?</li> <li>• Für welche gesetzlichen Änderungen haben Sie Rückmeldungen über die wirksame Umsetzung erhalten?</li> <li>• Wie stellt die Unternehmensleitung sicher, dass gekaufte Produkte allen relevanten Gesetzen entsprechen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gesetzliche Änderungen und ihre rechtzeitige Umsetzung</li> <li>• Beispiele für Gesetzesänderungen und deren Informationsquellen</li> <li>• Informationssystem (einschl. Faktoren zu Produktschutz und Betrugsrisiken)</li> <li>• Produktschutz-Plan</li> <li>• Verwundbarkeitsanalyse bezüglich Produktbetrug</li> </ul>	Major: Mangelnde Rechtskenntnisse / Informationen über die einschlägigen Gesetze führen zu einem Problem der Lebensmittelsicherheit und/oder der Legalität.
1.2.4	Die Unternehmensleitung stellt ausreichende und geeignete Ressourcen zur Verfügung, um die Produkt- und Prozessanforderungen zu erfüllen.	<p>Eine grobe Planung der Aufgaben und Analysen (z. B. Audits und Laboranalysen) liegt vor.</p> <p>Ein Budget oder Kostenplan liegt vor. Der Plan berücksichtigt die Personalkosten.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wurden alle Produkt- und Prozessanforderungen im letzten Jahr vollständig umgesetzt?</li> <li>• Wurden alle notwendigen Maßnahmen rechtzeitig umgesetzt?</li> <li>• Haben Sie den Bedarf an Ressourcen im Budget berücksichtigt?</li> <li>• Wie bestimmen Sie den Ressourcenbedarf ab?</li> <li>• Wie gehen Sie mit Engpässen um?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Budget oder Kostenplanung</li> <li>• Personaldecke mit ausreichender Qualifikation</li> </ul>	Major: Wenn die Unternehmensleitung nicht genügend Ressourcen zur Verfügung stellt und dies zu einem Problem mit der Lebensmittelsicherheit und/oder der Legalität führt.
1.2.5	<p>Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Zertifizierungsstelle über alle Änderungen informiert wird, die einen Einfluss auf die Erfüllung der Zertifizierungsanforderungen haben könnten. Dies beinhaltet mindestens:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• jede Namensänderung der juristischen Person</li> <li>• jeden Produktionsstandortwechsel</li> </ul> <p>Im Falle von:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Produktrückrufen und/oder Rücknahmen aus Gründen der Produktsicherheit und/oder Produktbetrugs, die vom Unternehmen verursacht wurden.</li> <li>• jeglichem Besuch von Behörden, aus dem sich verpflichtende Maßnahmen im Zusammenhang mit Produktsicherheit und/oder Produktbetrug ergeben</li> </ul> <p>muss die Zertifizierungsstelle innerhalb von drei (3) Werktagen informiert werden.</p>	<p>Die Überwachungsverantwortung kann nicht delegiert werden. Die Kontrollpflicht verbleibt bei der Unternehmensleitung.</p> <p>Außergewöhnliche Umstände müssen der Zertifizierungsstelle so schnell wie möglich mitgeteilt werden, um eine vertrauensvolle Beziehung zu fördern.</p> <p>Anmerkung: Ein Rückruf/eine Rücknahme der Eigenmarke des Großhändlers aus Gründen der Produktsicherheit oder des Betrugs muss gemeldet werden. In einem solchen Fall ist er rechtlich der Verursacher und für den Vorfall verantwortlich.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind die Fälle klar definiert, in denen die zuständige Zertifizierungsstelle informiert werden muss?</li> <li>• Wann waren die letzten meldepflichtigen Änderungen oder Vorfälle?</li> <li>• Welche Vorfälle im Zusammenhang mit Produktsicherheit und/oder Betrug haben sich ereignet?</li> <li>• Handelt es sich um meldepflichtige Vorfälle?</li> <li>• Wie wird die Unternehmensleitung in die Bewertung von Vorfällen einbezogen?</li> <li>• Wann hat der letzte Besuch der Behörden stattgefunden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überblick über Rückrufe und das weitere Vorgehen</li> <li>• Berichte der zuständigen Behörde seit dem letzten Besuch</li> <li>• Offizielle Dokumente, die die Eintragung eines Unternehmens belegen</li> <li>• Prozessbeschreibungen für die spezifischen Situationen</li> <li>• Überprüfung durch die Unternehmensleitung</li> </ul>	<p>Major: Falls die Zertifizierungsstelle nicht informiert wurde, über z. B.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• eine wichtige Änderung</li> <li>• rechtliche Schritte gegen das Unternehmen</li> <li>• Rückruf</li> </ul> <p>Wesentliche Mängel, die sich aus dem Besuch der Behörden ergaben, wurden nicht gemeldet</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
1.3	Managementbewertung				
1.3.1	<p>Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass das Produktsicherheit- und Qualitätsmanagementsystem überprüft werden.</p> <p>Diese Überprüfung wird innerhalb eines Zeitraums von 12 Monaten geplant und ihre Ausführung darf 15 Monate nicht überschreiten. Diese Überprüfung beinhaltet mindestens:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• eine Überprüfung der Ziele und Politik, welche die Elemente der Produktsicherheitskultur beinhalten</li> <li>• Ergebnisse aus Audits und Betriebsbegehungen</li> <li>• positive und negative Rückmeldungen von Kunden</li> <li>• Prozesskonformität</li> <li>• Ergebnis des Produktbetrugs-Assessments</li> <li>• Ergebnis des Produktschutz-Assessments</li> <li>• Compliance-Probleme</li> <li>• Status von Präventiv- und Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Benachrichtigungen von Behörden.</li> </ul>	<p>Die Unternehmensleitung führt die Überprüfung auf der Grundlage dieser Punkte und in Absprache mit den jeweiligen Experten durch.</p> <p>Die Bewertung wird den Führungskräften mitgeteilt.</p> <p>Die Überprüfung sollte nicht später als 4 bis 6 Wochen nach dem Ende des Geschäftsjahres stattfinden und nicht primär auf den Audittermin zugeschnitten sein.</p> <p>Die Unternehmensleitung plant die Überprüfung im Voraus.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auf Grundlage welcher Informationen hat die Unternehmensleitung die Überprüfung durchgeführt?</li> <li>• Wann hat die Unternehmensleitung die Bewertung durchgeführt?</li> <li>• Welcher Personenkreis hat aktiv an der Überprüfung teilgenommen?</li> <li>• Welche Schlussfolgerungen (Handlungsbedarf oder Chancen) wurden aus der Bewertung gezogen?</li> <li>• Welcher Personenkreis wurde über die Bewertung und die getroffenen Maßnahmen informiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überprüfung (und keine Beschreibungen), Vollständigkeit der Bewertung</li> <li>• Maßnahmen aufgrund der Bewertung</li> <li>• An der Bewertung beteiligte Personen</li> <li>• Aktivitäten der Unternehmensleitung</li> <li>• Prüfung, ob die Ergebnisse der Bewertung plausibel sind.</li> </ul>	<p>Major: Es findet keine Managementbewertung statt, dadurch ist die Lebensmittelsicherheit nicht sichergestellt.</p>
1.3.2	<p>Die aus der Managementbewertung resultierenden Maßnahmen zielen darauf ab, Verbesserungen zu unterstützen. Bei der Managementbewertung werden Folgemaßnahmen aus früheren Managementbewertungen und alle Änderungen, die Auswirkungen auf das Lebensmittelsicherheits- und Qualitätsmanagementsystem haben können, bewertet. Die Überprüfung durch die Unternehmensleitung ist vollständig dokumentiert.</p>	<p>Basierend auf den Bewertungen, werden mögliche Verbesserungsmaßnahmen und ggf. Korrekturen oder Korrekturmaßnahmen ergriffen. Die Planung beinhaltet Verantwortlichkeiten, Fristen und Ressourcenbedarf.</p> <p>Siehe auch Überschneidung mit Anforderung 5.11.2</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Maßnahmen wurden aufgrund der Bewertungen ergriffen?</li> <li>• Wie wurden diese Maßnahmen geplant?</li> <li>• Wie wirksam sind die im vergangenen Jahr ergriffenen Maßnahmen?</li> <li>• Wie wurde der Status im Laufe des Jahres überwacht?</li> <li>• Welche Verbesserungen wurden festgelegt und welche Verbesserungen wurden erreicht?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maßnahmen aus dem Vorjahr und aus dem laufenden Jahr</li> </ul>	<p>Major: Für festgestellte Schwachstellen, die zu einem Risiko für die Lebensmittelsicherheit führen können, werden keine Maßnahmen ergriffen.</p> <p>S. auch Anforderung 5.11.2</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
1.3.3	<p>Die Unternehmensleitung ermittelt und prüft (z. B. durch interne Audits und/oder Betriebsbegehungen) die Infrastruktur und das Arbeitsumfeld, die zur Gewährleistung der Produkthanforderungen erforderlich sind, mindestens einmal innerhalb eines 12-monatigen Zeitraums oder bei signifikanten Änderungen. Dies beinhaltet mindestens:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gebäude</li> <li>• Versorgungseinrichtungen</li> <li>• Maschinen und Anlagen</li> <li>• Transport (z. B. Fahrzeuge, Thermoboxen, Container)</li> <li>• Sozialeinrichtungen</li> <li>• Umgebungsbedingungen</li> <li>• hygienische Bedingungen</li> </ul> <p>Die Ergebnisse der Überprüfung werden risikobasiert bei der Investitionsplanung berücksichtigt.</p>	<p>Auf der Grundlage der Analysen und Bewertung liegt eine risikoorientierte Investitionsplanung für die nächsten Jahre vor. Die geplante Nutzungsdauer von technischen Komponenten/ Geräten kann eingesehen werden.</p> <p>Falls erforderlich, umfasst die Analyse der hygienischen Bedingungen auch eine Betrachtung des Luftaustauschs (x bis y) pro Stunde.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer bewertet und überprüft die Infrastruktur?</li> <li>• Welche Kriterien werden zur Beurteilung und Bewertung des Zustands verwendet (z. B. IFS)?</li> <li>• Wie werden die Ergebnisse der technischen Inspektionen in die Überprüfung einbezogen?</li> <li>• Welche Inspektionen sind geplant?</li> <li>• Wie oft werden diese Überprüfungen durchgeführt?</li> <li>• Wann hat sich die Unternehmensleitung mit den Ergebnissen befasst?</li> <li>• Gibt es auch unzureichende Bewertungen?</li> <li>• Werden die Investitionen auf dieser Grundlage geplant?</li> <li>• Wurden die Investitionen fristgerecht umgesetzt?</li> <li>• Nach welchen Grundsätzen bestimmen Sie die hygienischen Bedingungen und die anderen Aspekte?</li> <li>• Wie setzen Sie Prioritäten bei der Investitionsplanung?</li> <li>• Welche Investitionen sind in der nahen Zukunft notwendig?</li> <li>• Welcher Personenkreis wird über das Ergebnis der Analyse informiert?</li> <li>• Wie klassifizieren Sie die Risiken für die Ableitung von Investitionen?</li> <li>• Wie hoch ist das Investitionsvolumen auf der Grundlage dieser Bewertungen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Investitionsplan (risikoorientiert)</li> <li>• Prüfen Sie, ob die Ergebnisse der Bewertung plausibel sind.</li> <li>• Ableitung des Risikos für die Investitionsplanung</li> </ul>	<p>Major: Die Infrastruktur wurde nicht bewertet und es besteht ein Sicherheits-, Qualitäts- und Rechtsrisiko für die Produkte.</p> <p>Das Arbeitsumgebung wurde nicht überprüft und es besteht ein Sicherheits-, Qualitäts- und Legalitätsrisiko für die Produkte.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2	<b>Produktsicherheits- und Qualitätsmanagementsystem</b>				
	<b>Auswahl der anwendbaren europäischen Gesetzgebung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verordnung (EG) 852/2004 Artikel 5(4)(b)</li> <li>• Risikoanalyse: Verordnung (EG) 852/2004 Artikel 5(4) (c) und (5)</li> <li>• HACCP-Plan: Verordnung (EG) 852/2004 Artikel 5 (1) -3</li> <li>• Verordnung (EG) 852/2004 Artikel 5(2)(a),</li> <li>• Verordnung (EG) 852/2004 Artikel 5(2)(c)</li> <li>• Verordnung (EG) 852/2004 Artikel 5(2)(d)</li> <li>• Korrekturmaßnahme: Verordnung (EG) 852/2004 Artikel 5(2)(e)</li> </ul>		<b>Beispiele für geltende Rechtsvorschriften in weiteren Teilen der Welt</b> <b>US</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 21 CFR Part: 117, § 117.126 (a)</li> </ul> <b>EU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• In der EU-HACCP-Mitteilung C355 vom 16.09.2022 werden die Grundsätze und die GHPs ausführlicher beschrieben.</li> </ul>		
2.1	<b>Qualitätsmanagement</b>				
2.1.1	<b>Dokumentenmanagement</b>				
2.1.1.1	<p>Ein Verfahren zur Lenkung von Dokumenten und ihren Änderungen wird dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten. Alle Dokumente, die zur Einhaltung der Produktsicherheit, -qualität, -legalität, -authentizität und Kundenanforderungen notwendig sind, liegen in der aktuellen Version vor. In Dokumenten, die von entscheidender Bedeutung für die Produkthanforderungen sind, werden die Änderungsgründe vermerkt.</p>	<p>In diesem Verfahren sind auch elektronische Freigaben und die Freigabe von z. B. Stammdatenänderungen zu berücksichtigen.</p> <p>Ein Hinweis auf die vorgenommene Änderung ist kein Grund für die Änderung. Ein Grund oder eine Ursache für eine Änderung könnten zum Beispiel neue gesetzliche Grenzwerte oder technologische Änderungen sein.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird sichergestellt, dass nur gültige Dokumente im Umlauf sind?</li> <li>• Wer überprüft den technischen Inhalt der Dokumente?</li> <li>• Wer darf Dokumente freigeben?</li> <li>• Wie werden die Mitarbeiter über Änderungen an den Dokumenten informiert?</li> <li>• Wie wird die Verteilung der Dokumente an die zuständigen Personen organisiert?</li> <li>• Wie können die betreffenden Mitarbeiter auf die Dokumente zugreifen?</li> <li>• Wie werden die Gültigkeit und Aktualität der Dokumente festgestellt?</li> <li>• Werden die Gründe für Änderungen an Dokumenten, die für die Produkthanforderungen entscheidend sind, aufgezeichnet?</li> <li>• Was waren die Gründe für den jüngsten Änderungen?</li> <li>• Wie kennzeichnen Sie die Gründe für die Änderung?</li> <li>• Was sind die Regeln für die Dokumentenkontrolle?</li> <li>• Sind die Dokumente deutlich gekennzeichnet?</li> <li>• Wie ist der Identifikationscode aufgebaut?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Übersicht der Dokumente und zugehörigen Anhänge</li> <li>• Verfahren</li> <li>• Verteilerlisten</li> <li>• Überprüfung anhand von Beispielen</li> </ul>	<p>Major: Die Dokumente sind nicht verfügbar und dies gefährdet die Legalität, Sicherheit oder Qualität des Produkts.</p> <p>Ungültige oder veraltete Dokumente werden nicht als solche gekennzeichnet, so dass die Legalität, Sicherheit, Qualität oder Kundenanforderungen nicht gewährleistet sind.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.1.1.2	Das Produktsicherheits- und Qualitätsmanagementsystem wird so dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten, dass nachträgliche Manipulationen und Änderungen nicht möglich sind. Ein System ist aufrechtzuerhalten, welches sicherstellt, dass nur autorisiertes Personal Zugriff auf die Erstellung oder Änderung dieser Dokumente hat (z.B. Passwortschutz).	Die Beschreibung des Systems ist leicht verständlich und vermeidet Unklarheiten (auch Online-Tools).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer kann auf welche Dokumente zugreifen und wie ist der Zugang zu den Dokumenten geregelt?</li> <li>• Haben Sie Kriterien festgelegt, um Ambiguität von Dokumenten zu vermeiden (z. B. sind bestimmte Formulierungen, wie z. B. rechtzeitig, definiert oder generell verboten)?</li> <li>• Woher wissen die Mitarbeiter, welche Dokumente für sie gelten?</li> <li>• Wie erhalten Sie Dokumente im Falle eines Stromausfalls?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dokumente</li> <li>• Verteilervorgaben</li> <li>• System zur Verwaltung von Dokumenten</li> <li>• Verfahren zur Dokumentenkontrolle</li> </ul>	<p>Major: Die Dokumente werden nicht auf dem neuesten Stand gehalten und entsprechen daher nicht den Kundenanforderungen.</p> <p>Major: Wenn es kein System zur Qualitätssicherung und Lebensmittelsicherheit gibt.</p>
2.1.1.3	Alle Dokumente sind lesbar, eindeutig und umfassend. Sie stehen den betreffenden Mitarbeitern jederzeit zur Verfügung.	Es sollte auch das Sprachniveau der Mitarbeiter berücksichtigt werden: A1/A2 (elementare Sprachverwendung), B1/B2 (unabhängige Sprachverwendung) bis C1/C2 (kompetente Sprachverwendung). Lesekompetenz der Mitarbeiter.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie können Mitarbeiter ohne PC auf die Dokumente zugreifen?</li> <li>• Woher wissen die Mitarbeiter, welche Dokumente für sie gelten?</li> <li>• Wie prüfen Sie die Verständlichkeit von Texten?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Geänderte Dokumente</li> </ul>	<p>Major: Die Dokumente werden von den Mitarbeitern nicht verstanden und es gibt erhebliche Unstimmigkeiten. Daraus resultierende Gefahren können nicht ausgeschlossen werden.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.1.2	Aufzeichnungen und dokumentierte Informationen				
2.1.2.1	<p>Aufzeichnungen und dokumentierte Informationen sind gut lesbar, korrekt ausgefüllt und authentisch. Sie werden so geführt, dass eine nachträgliche Manipulation oder Änderung ausgeschlossen ist. Werden Aufzeichnungen elektronisch dokumentiert, ist ein System einzuhalten, welches sicherstellt, dass nur autorisiertes Personal diese Aufzeichnungen erstellen oder ändern kann (z. B. Passwortschutz).</p>	<p>Im Falle einer fehlerhaften Angabe wird der Wert beibehalten. Aber zusätzlich wird der korrekte Wert mit Zeichen und Datum notiert.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Arten von Aufzeichnungen/ dokumentierten Informationen gibt es?</li> <li>• Welche Anforderungen gelten für die elektronische Datenspeicherung?</li> <li>• Wann werden die Daten gelöscht?</li> <li>• Sind die Aufzeichnungen/ dokumentierten Informationen lesbar?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass Aufzeichnungen und dokumentierte Informationen nicht im Nachhinein manipuliert werden können?</li> <li>• Wie werden Änderungen an Aufzeichnungen und dokumentierten Informationen vorgenommen? Wer ist berechtigt, Änderungen vorzunehmen?</li> <li>• Wie werden Änderungen genehmigt?</li> <li>• Gab es einen Datenverlust? Wie wird bei einem Datenverlust vorgegangen?</li> <li>• Wie werden PDF-Dateien vor Manipulationen geschützt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Archivierungsvorgaben</li> <li>• Zugriffs- und Bearbeitungsrechte für Daten</li> </ul>	<p>Major: Die Aufzeichnungen sind unzureichend oder nicht vorhanden, und damit kann die Legalität, Sicherheit oder Qualität nicht garantiert werden.</p> <p>Die Aufzeichnungen sind unleserlich und daher liegen keine Nachweise für die gesetzlich vorgeschriebenen Überwachungen vor.</p>
2.1.2.2	<p>Alle Aufzeichnungen und dokumentierten Informationen werden entsprechend rechtlicher Anforderungen und Kundenanforderungen aufbewahrt. Sind keine derartigen Anforderungen festgelegt, sind Aufzeichnungen und dokumentierte Informationen für Non-Food-Produkte mindestens ein Jahr und für Lebensmittel mindestens ein Jahr nach Ablauf der Haltbarkeitsdauer aufzubewahren. Bei Produkten, für die keine Haltbarkeitsfrist definiert ist, wird die Dauer der Aufbewahrung begründet. Diese Begründung ist dokumentiert.</p>	<p>Insbesondere bei elektronischen Daten ist eine regelmäßige Überprüfung zur Wiederherstellung von alten Systemen eine gute Praxis.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es irgendwelche vertraglichen Verpflichtungen bezüglich der Archivierung?</li> <li>• Wo werden Aufzeichnungen und dokumentierte Informationen gespeichert?</li> <li>• Wer speichert diese?</li> <li>• Wer hat Lese- und Schreibrechte?</li> <li>• Wie lange werden Aufzeichnungen und dokumentierte Informationen aufbewahrt?</li> <li>• Auf welcher Grundlage wurden die Aufbewahrungsfristen festgelegt?</li> <li>• Wurde die Lagerzeit für Produkte mit kurzer Haltbarkeit anders festgelegt?</li> <li>• Ist festgelegt, welche Daten, Aufzeichnungen oder dokumentierten Informationen nicht archiviert werden sollen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aufzeichnungen (auch am Ende der Aufbewahrungspflicht)</li> <li>• Begründung für die Dauer der Aufbewahrung</li> </ul>	<p>Major: Dokumente werden nicht gemäß den gesetzlichen und kundenspezifischen Anforderungen aufbewahrt.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.1.2.3	Die Aufzeichnungen und dokumentierten Informationen sind sicher aufbewahrt und leicht zugänglich.	Dies gilt auch für elektronische Aufzeichnungen. Öffentliche Laufwerke und Laufwerke ohne kontrollierte Zugriffsrechte sind dafür nicht geeignet. Die Datensammlung in Excel-Listen ohne Schutz oder Verschlüsselung ist kein sicheres Dateiformat. Ein Verlauf der Datenänderung sollte sichtbar sein.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wo speichern Sie Ihre Daten?</li> <li>• Haben Sie dies in Ihrem IT-Zugriffsrechtssystem festgelegt?</li> <li>• Wird die Einhaltung der Zugriffsrechte überprüft?</li> <li>• Wie und wann werden die Zugriffsrechte bei einem Stellenwechsel angepasst?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Übersicht der Zugriffsrechte</li> <li>• Überprüfung anhand von Beispielen</li> </ul>	<p>Major: Aufzeichnungen können nicht gefunden werden, daher kann die Sicherheit, Legalität oder Qualität nicht garantiert werden.</p> <p>Datensätze sind verloren gegangen und das Unternehmen hat keine Strategie für den Umgang mit dieser Cyberangriffssituation.</p>
2.2	<b>Produktsicherheits-Management</b>				
2.2.1	<b>Produktsicherheits- / Risikomanagementsystem</b>				
<b>KO Nr. 2:</b> 2.2.1.1	<p>Grundlage für das Produktsicherheits-Managementsystems des Unternehmens ist ein vollständig umgesetztes, systematisches, umfassendes und dokumentiertes Risikomanagementsystem.</p> <p>Das Produktsicherheits-Managementsystem ist auf den Standort anwendbar und wird dort umgesetzt.</p> <p>Für Food Produkt-Scopes: Ein HACCP-System basiert auf den Grundsätzen des Codex Alimentarius.</p>	<p>Mit einem detaillierten HACCP-Plan kann das Unternehmen nachweisen, dass es alle Aspekte bewertet hat, um die Herstellung von sicheren und legalen Lebensmitteln zu gewährleisten. Der ursprüngliche HACCP-Plan muss aktualisiert werden, wenn die Prozesse geändert werden. Aufzeichnungen über die Ergebnisse der Überwachung, Verifizierung und Validierung werden aufbewahrt.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auf welchen Prinzipien basiert das HACCP-/Risikomanagementsystem des Unternehmens?</li> <li>• Welche Änderungen wurden in letzter Zeit vorgenommen?</li> <li>• Wie werden neue Prozesse freigegeben? (Wurden die Gefahren analysiert?)</li> <li>• Gibt es neue Rohstoffe?</li> <li>• Wie viele HACCP-Pläne gibt es? (individuell für jeden Standort)</li> <li>• Welche spezifischen Verordnungen und Grenzwerte werden im HACCP-Plan berücksichtigt?</li> <li>• Welche spezifischen Rechtsvorschriften sind im HACCP-Plan enthalten?</li> <li>• Werden die gesetzlichen Vorgaben des Ziellandes - insbesondere die Kennzeichnungsvorschriften - im HACCP-Plan berücksichtigt?</li> <li>• Verfügt jeder Standort über ein eigenes HACCP-/Risikomanagementsystem?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Risikomanagementsystem</li> <li>• HACCP-Plan</li> <li>• Strukturelle und technische Änderungen</li> <li>• GMPs (Gute Herstellungspraxis)</li> <li>• GHPs (Gute Hygienepaxis)</li> <li>• Änderungen der Produktions- und Reinigungsverfahren</li> </ul>	<p>Major: Wenn es kein HACCP-/Risiko-managementsystem gibt.</p> <p>Unzureichende Umsetzung mit potenziellen Risiken für die Lebensmittelsicherheit.</p> <p>Gesetzliche Anforderungen sind im HACCP-Plan nicht berücksichtigt.</p> <p>Wenn es kein HACCP-/Risikomanagementsystem für jeden einzelnen Standort/Betrieb gibt, bzw. der HACCP-Plan von einem anderen Standort kopiert wurde, ohne die notwendigen Anpassungen vorzunehmen, und dies führt zu Gefährdungen.</p> <p>Der HACCP-Plan ist stark veraltet und die aktuellen Gefahren werden nicht ausreichend berücksichtigt.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.2.1.2	<p>Die Gefahrenanalyse erfasst alle Produkte oder Produktgruppen und Prozesse, für die das Unternehmen verantwortlich ist und die sich auf die Produktsicherheit auswirken könnten. Die Gefahrenanalyse für Lebensmittel berücksichtigt auch Probleme (Gefahren) hinsichtlich des Vorhandenseins von Allergenen oder dem Risiko ihres Auftretens.</p>	<p>Alle vor Ort gehandhabten Produktgruppen müssen berücksichtigt werden.</p> <p>Dazu gehören auch Produkte, die in den Geltungsbereich fallen: Körperpflege- und Haushaltsprodukte (HPC) sowie Verpackungsmaterialien.</p> <p>Auch für HPC- und Verpackungsprodukte muss eine Risikoanalyse durchgeführt werden.</p> <p>Im Falle des Ausschlusses dieser Art von Produkten oder von Produkten, die nicht in den Geltungsbereich dieses Standards fallen, müssen die Risiken einer Kreuzkontamination berücksichtigt werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Deckt der HACCP-Plan alle Produktgruppen sowie Prozesse einschließlich Produktentwicklung und Produktverpackung ab?</li> <li>• Welche Prozesse werden berücksichtigt? Entsprechen sie den tatsächlichen Arbeitsvorgängen?</li> <li>• Werden auch Testprodukte und deren Herstellung berücksichtigt?</li> <li>• Wie werden ausgelagerte Prozesse im HACCP-Plan berücksichtigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Übersicht der Produktgruppen</li> <li>• Fließdiagramm</li> <li>• Überprüfung von Beispielen aus der Vor-Ort-Evaluation</li> </ul>	<p>Major: Die Gefahrenanalyse deckt nicht alle Produktgruppen und Prozesse ab und die Lebensmittelsicherheit ist dadurch gefährdet.</p>
2.2.1.3	<p>Das Unternehmen stellt sicher, dass das Risikomanagementsystem und/oder der HACCP-Plan auf wissenschaftlicher Literatur oder fachlicher Expertise basiert - beispielsweise von Handels- und Industrieverbänden, unabhängigen Experten und Behörden - und dass alle gesetzlichen Vorschriften des Produktions- und Bestimmungslandes eingehalten werden.</p> <p>Diese Informationen werden in Übereinstimmung mit den fachlich geprüften Spezifikationen für die gehandelten und/oder gehandhabten Produkte und Verfahren aufbewahrt.</p>	<p>Informationen zu aktuellen Gefahren finden Sie auf dem RASSF-Portal oder im IFS Login-Bereich.</p> <p>Gegebenenfalls können gesetzliche Anforderungen Vorrang vor den Anforderungen des Standards haben. In Bezug auf kanadisches und US-amerikanisches Recht sind beispielsweise bestimmte Formulare und Formate vorgeschrieben.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie informieren Sie sich über aktuelle Best Practice und die geltenden rechtlichen Aspekte?</li> <li>• Basiert das Risikomanagementsystem/der HACCP-Plan auf wissenschaftlicher Literatur oder technisch geprüften Spezifikationen für die hergestellten Produkte und den damit verbundenen Prozessen?</li> <li>• Wie gehen Sie mit neuen technischen Entwicklungen um?</li> <li>• Erfüllt das Risikomanagementsystem/der HACCP-Plan die geltenden gesetzlichen Anforderungen der jeweiligen Länder, einschließlich der erforderlichen und anwendbaren Risikobewertungen und der entsprechenden Dokumentation?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hinweise auf verwendete Literatur, Handels- und Industrieverbände, Experten und Behörden</li> <li>• Bewertung der technischen Infrastruktur im Hinblick auf Kontrollmaßnahmen</li> </ul>	<p>Major: Der Risikomanagement-/HACCP-Plan basiert nicht auf wissenschaftlicher Literatur oder technisch geprüften Daten zu Produkten und Prozessen und gefährdet dadurch die Lebensmittelsicherheit oder verstößt gegen geltendes Recht.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.2.1.4	Bei Änderungen an Produkten, Produktgruppen, Verarbeitungsmethoden, Infrastruktur und/oder Ausrüstung wird das Risikomanagementsystem/der HACCP-Plan überprüft, um sicherzustellen, dass die Anforderungen an die Produktsicherheit weiterhin erfüllt werden.	Die Verwendung neuer Produkte (z. B. aus konventionellem Anbau) oder neuer Geräte darf nur nach einer vorherigen Gefahrenanalyse und Risikobewertung erfolgen.  Alle zur Durchführung von Änderungen befugten Mitarbeiter wissen, dass diese Änderungen entsprechend zu kommunizieren sind. Dadurch wird sichergestellt, dass vor dem Inverkehrbringen des betroffenen Produkts eine erneute Bewertung des HACCP-Plans erfolgen kann.  Gute Praxis: Es wird eine Änderungshistorie geführt.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wie lauten die Schlussfolgerungen der Gefahrenanalysen?</li> <li>Wie bewerten Sie neue Bedrohungen?</li> <li>Wie wird die rechtzeitige Kommunikation über Änderungen sichergestellt?</li> <li>Wie wird sichergestellt, dass alle Änderungen an alle betroffenen Personen weitergegeben werden?</li> <li>Wie sind Produktentwicklung/Produktänderung und Gefahrenanalyse miteinander verknüpft?</li> <li>Wurden im letzten Jahr Änderungen vorgenommen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Änderungen und ihre rechtzeitige Berücksichtigung im HACCP-Plan</li> </ul>	Major: Änderungen werden nicht rechtzeitig in das Risikomanagement-/HACCP-System aufgenommen und es besteht ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit.
2.2.1.5 (Plus)	Das HACCP-System umfasst alle Aktivitäten zur Behandlung und Verarbeitung von Produkten. Dazu gehören auch die Produktentwicklung und die Konformität von Verpackungsmaterialien, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen (falls zutreffend).		<ul style="list-style-type: none"> <li>Welche Be-/Verarbeitungsaktivitäten wurden identifiziert?</li> <li>Werden alle Schritte der Produktentwicklung berücksichtigt?</li> <li>Wie viele verschiedene Arten von Primärverpackungen werden vor Ort verwendet? Werden sie im Rahmen des HACCP-Systems berücksichtigt?</li> </ul>		
2.3	HACCP-Analyse und Risikobewertung				
2.3.1	Risikomanagement- / HACCP-Team				
2.3.1.1	Die Risikobewertung wird von einer Person (oder mehreren Personen) mit entsprechendem Fachwissen und Erfahrung durchgeführt.	Es ist sinnvoll, die Produktion, den Einkauf, die Logistik, den Vertrieb, die QS und gegebenenfalls das QM einzubeziehen.  Monatliche bis vierteljährliche HACCP-Teamtreffen sind üblich. Die Häufigkeit sollte aufgezeichnet werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wer gehört dem Risikomanagement-/HACCP-Team an?</li> <li>Welche Abteilungen/Funktionen sind im HACCP-Team vertreten?</li> <li>Wie wurde die Qualifikation der Teilnehmer im HACCP-Team überprüft?</li> <li>Wie oft trifft sich das HACCP-Team?</li> <li>Welche Gefahren wurden in der letzten Sitzung besprochen?</li> <li>Welche Maßnahmen hat das Risikomanagement-/HACCP-Team in letzter Zeit ergriffen, um die Produktsicherheit zu verbessern?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Überblick über das HACCP-Team</li> <li>Ernennung des HACCP-Teams (Datum),</li> <li>Protokolle des HACCP-Teams</li> <li>Dienstleistungsvertrag</li> <li>Ausbildungsnachweis</li> <li>Nachweis der Berufserfahrung</li> </ul>	Major: Es gibt kein Risikomanagement-/HACCP-Team oder es ist nicht aktiv und auftretende Gefahren werden nicht angegangen.  Obwohl es an Produktkenntnis mangelt, wurde kein externer Experte hinzugezogen, was ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit und die Gesetzeskonformität darstellt.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.1.2	<p>Der Teamleiter ist mit den Grundsätzen des Risikomanagements und/oder der HACCP-Prinzipien sowie deren Anwendung vollständig vertraut. Das Team/der Teamleiter kann nachweisen, dass es/er/sie in der Lage ist, Gefahren für die Produktsicherheit zu erkennen, zu beherrschen und zu lenken.</p> <p>Die Personen, die für die Entwicklung und Aufrechterhaltung des Produktsicherheits-Managementsystems zuständig sind, wurden entsprechend zur Anwendung der HACCP-Grundsätze geschult und verfügen über spezifisches produkt- und prozessbezogenes Fachwissen. Ein Teamleiter wird benannt, der von der Unternehmensleitung umfassend unterstützt wird.</p>	<p>Der Teamleiter sollte Zugang zu ausreichenden Ressourcen haben.</p> <p>Es ist gute Praxis, alle 2 bis 3 Jahre eine Auffrischungsschulung für die Mitglieder des Risikomanagement-/HACCP-Teams durchzuführen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gibt es verschiedene HACCP-Schulungen (vertiefende Schulungen für das HACCP-Team und HACCP-Grundsulungen für die Mitarbeiter)?</li> <li>Wann hat die letzte Risikomanagement-/HACCP-Schulung stattgefunden?</li> <li>Wer hat an der Risikomanagement-/HACCP-Schulung teilgenommen?</li> <li>Wie wurde das Management geschult?</li> <li>Wo haben Sie Ihr Fachwissen erworben?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Risikomanagement-/HACCP-Schulungsnachweis</li> <li>Letzte Schulung des Risikomanagement-/HACCP-Teams</li> </ul>	<p>Major: Das Risikomanagement-/HACCP-Team verfügt nicht über die notwendigen Kenntnisse und versteht die Grundprinzipien des Codex Alimentarius nicht. Dadurch werden Gefahren nicht ausreichend berücksichtigt.</p>
2.3.2	<b>Produktbeschreibung</b>				
2.3.2.1	<p>Es liegen geeignete Beschreibungen von Dienstleistungen und gehandelten Produkten oder Produktgruppen vor und beinhalten relevante Informationen zur Produktsicherheit.</p>	<p>Bei den Temperaturangaben muss zwischen Grenzwert und Richtwert unterschieden werden. Insbesondere bei nicht gekühlten Produkten müssen auch die Höchsttemperaturen und die möglichen Laufzeiten (z. B. beim Transport in Containern nach Übersee) berücksichtigt werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Liegt eine vollständige Beschreibung der Dienstleistungen vor?</li> <li>Liegt eine vollständige Beschreibung der eigenen behandelten/verarbeiteten Produkte vor?</li> <li>Sind alle Aspekte der Produktsicherheit abgedeckt?</li> <li>Werden die Temperaturbedingungen während Verpackung und Transport beschrieben?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Umfassende Beschreibung der Produkte und logistischen Dienstleistungen in Bezug auf die gehandhabten Produktgruppen - Produktgruppen werden beschrieben, z. B. Tiefkühlkost (Liste der Produkte in dieser Gruppe).</li> <li>Produktinformationen, die für logistische Dienstleistungen notwendig sind, z. B. Temperatur, Verpackung, Feuchtigkeit, sind verfügbar.</li> <li>Eigenmarkenprodukte</li> </ul>	<p>Major: Unzureichende Beschreibungen (z. B. der Temperatur) führen zu Bedingungen, die ein Risiko für die Produktsicherheit darstellen oder nicht den gesetzlichen Anforderungen entsprechen (z. B. bei Tiefkühlprodukten).</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.2.2 (Plus)	Für alle selbst hergestellten Lebensmittel gibt es eine vollständige Produktbeschreibung.	<p>Eine vollständige Produktbeschreibung ist dokumentiert und gepflegt und enthält alle relevanten Informationen zur Produktsicherheit, die mindestens Folgendes umfassen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zusammensetzung</li> <li>• physikalische, organoleptische, chemische und mikrobiologische Eigenschaften</li> <li>• rechtliche Anforderungen an die Lebensmittelsicherheit des Produktes</li> <li>• Behandlungsmethoden, Verpackung, Haltbarkeit (Mindesthaltbarkeit)</li> <li>• Lagerbedingungen, Transportmethoden und Distribution</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie ist die Produktbeschreibung aufgebaut?</li> <li>• Gibt es für jedes Produkt / Produktgruppe eine vollständige Produktbeschreibung?</li> <li>• Was ist in der Produktbeschreibung enthalten?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Produktbeschreibung</li> <li>• Rezeptur</li> <li>• Spezifikationen</li> <li>• Anweisungen zur Herstellung</li> <li>• Überprüfung der Informationen auf Produkt und Verpackung</li> <li>• Selbst behandelte/verarbeitete Produkte und eigene Markenprodukte sowie Eigenmarken der Kunden müssen separat beschrieben werden</li> </ul>	<p>Major: Es fehlen Produktbeschreibungen, was zu einer unzureichenden Identifizierung der relevanten Gefahren führt.</p> <p>Wesentliche Produktdaten fehlen in den Produktbeschreibungen.</p> <p>Die wesentlichen Informationen entsprechen nicht den gesetzlichen Vorgaben (z. B. mikrobiologische Grenzwerte).</p>
2.3.3	<b>Festlegung des vorgesehenen Verwendungszwecks und Verwender des Produkts</b>				
2.3.3.1 (Plus)	Der vorgesehene Verwendungszweck von Eigenmarken und selbst hergestellten Produkten ist hinsichtlich des vom Endverbraucher zu erwartenden Gebrauchs beschrieben, dabei sind sensible Verbrauchergruppen berücksichtigt.	Beim Verwendungszweck von Produkten sind die YOPIS Gruppe gesondert zu betrachten. YOPIS steht für "Young" (jung), "Old" (alt), "Pregnant" (schwanger) und "Immunosuppressed" (immunsupprimiert) - d.h. Risikogruppen in Bezug auf Krankheit und Ernährung.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Was ist der vorgesehene Verwendungszweck des Produkts?</li> <li>• Für welche Gruppe von Verbrauchern ist das Produkt ungeeignet?</li> <li>• Ist das Produkt für Kinder, Schwangere oder ältere Menschen geeignet?</li> <li>• Wie werden die besonderen Anforderungen für Risikogruppen festgelegt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bestimmungsgemäße Verwendung der Produkte</li> <li>• Anforderungen für sensible Verbrauchergruppen</li> </ul>	<p>Major: Es wird nicht angegeben, für welche Personengruppe das Produkt geeignet/nicht geeignet ist und das Produkt wird häufig von vulnerablen Gruppen konsumiert.</p> <p>Der Verwendungszweck ist nicht definiert und ein Missbrauch führt zu gefährlichen Situationen.</p>
2.3.4	<b>Erstellung eines Fließdiagramms</b>				

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.4.1	Ein Fließdiagramm für jedes Produkt, jede Produktgruppe und für alle Varianten der Prozesse, einschließlich (wenn anwendbar) Produktbehandlung, Rework und Nachbearbeitung, ist dokumentiert und gepflegt. Das Fließdiagramm kennzeichnet alle Schritte und jede Kontrollmaßnahme. Es ist zu datieren und im Falle von Änderungen zu aktualisieren.	<p>Der IFS folgt den im Codex Alimentarius festgelegten Definitionen.</p> <p>Für den EU-Markt kann jedoch die EU-HACCP-Leitlinie angewendet werden, d.h. die Kontrollmaßnahmen umfassen PRPs, oPRPs und CCPs.</p> <p>Kontrollmaßnahmen sind keine Monitoring-Maßnahmen: Monitoring sind Maßnahmen, die nur überwachen (z.B. Temperaturmessung), ob die Kontrollmaßnahmen funktionieren.</p> <p>Die EU-HACCP-Leitlinie beschreibt zudem, dass im Fließdiagramm auch Verweilzeiten der Produkte im Prozess dargestellt werden sollten.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind für alle Prozesse und Produktgruppen Fließdiagramme verfügbar?</li> <li>• Sind die Fließdiagramme datiert?</li> <li>• Ist der Materialfluss vollständig beschrieben (z. B. auch Abfall, Abfälle aus Metalldetektoren, Nacharbeit, ...)?</li> <li>• Gibt es irgendwelche sich kreuzende Wege, die zu einer Kontamination führen könnten?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fließdiagramme</li> <li>• Überprüfung anhand von Beispielen</li> </ul>	
2.3.5	<b>Vor-Ort-Bestätigung des Fließdiagramms:</b>				
2.3.5.1	Alle Fließdiagramme werden von einem Vertreter des Teams durch Kontrollen vor Ort überprüft.	Wenn Fließdiagramme von Betriebszeiten (z. B. Pausenzeiten ohne Personal oder Reinigung der angrenzenden Linie) und Betriebsstufen (z. B. Produktion und Reinigung) abhängig sind, ist es sinnvoll diese zuerst zu definieren.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie und von wem werden die Kontrollen vor Ort durchgeführt?</li> <li>• Wurden Korrekturmaßnahmen ergriffen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Protokoll der Vor-Ort-Kontrolle</li> <li>• HACCP-Analyse</li> <li>• Vergleich der tatsächlichen Situation (nach der Überprüfung vor Ort) mit dem Fließdiagramm</li> </ul>	
2.3.6	<b>Durchführen einer Gefahrenanalyse für jede Stufe:</b>				
2.3.6.1	Es erfolgt eine Analyse und Identifizierung aller Gefahren, um sämtliche physikalischen, chemischen und biologischen Risiken, einschließlich Allergenen, zu bewerten, die realistischerweise auftreten können.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Durchführen einer Gefahrenanalyse für jede Stufe:</li> <li>• Sind alle Gefahren eingeschlossen?</li> <li>• Mit welchen physikalischen, chemischen und biologischen Gefahren ist zu rechnen?</li> <li>• Werden Allergene bei der Analyse berücksichtigt?</li> </ul>		

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.6.2 (Plus)	<p>Es ist eine Gefahrenanalyse für alle möglichen und erwartbaren physikalischen, chemischen (einschließlich Allergenen) und biologischen Gefahren durchzuführen. Die Analyse umfasst ebenfalls Gefahren bezüglich Lebensmittelkontaktmaterialien, Verpackungsmaterialien sowie dem Arbeitsumfeld. Die Analyse berücksichtigt die Wahrscheinlichkeit des Auftretens von Gefahren sowie die Tragweite ihrer gesundheitsschädigenden Wirkung. Es sind die spezifischen Kontrollmaßnahmen zu berücksichtigen, die zur Beherrschung jeder wesentlichen Gefahr anzuwenden sind.</p>	<p>Die Gefahrenanalyse wird mit implementierten Präventivprogrammen durchgeführt. Darüber hinaus sollten betriebliche Besonderheiten (z. B. dauerhafte strukturelle Herausforderungen oder vorübergehende Maßnahmen etc.) in der Risikoanalyse berücksichtigt werden, um zu zeigen, dass die Situation ausdrücklich im Voraus bewertet wurde.</p> <p>Bei Lebensmittelkontaktmaterialien muss auf die Gefahren geachtet werden, die von dem Produkt, den Chemikalien und den in allen Produktionsstufen angewendeten Temperaturen ausgehen können. Eine Analyse der Gefahren, die von der Arbeitsumgebung ausgehen (z. B. Listeria spp.), muss ebenfalls in jeder Phase des Prozesses durchgeführt werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es eine Gefahrenanalyse für jeden Schritt und eine Bewertung der Risiken?</li> <li>• Beinhaltet diese alle möglichen und zu erwarteten Gefahren?</li> <li>• Welche biologischen, physikalischen, allergenen und chemischen Gefahren sind zu erwarten?</li> <li>• Wann wurden die Gefahren vor Ort ermittelt?</li> <li>• Gibt es eine Risikoanalyse für alle Produktgruppen mit Angabe von Schwere und Wahrscheinlichkeit?</li> <li>• Werden Reklamationen und Vorfälle bei der Gefahrenanalyse berücksichtigt?</li> <li>• Erhöht sich das Risiko bei einer Zunahme von Vorfällen?</li> <li>• Basiert die Risikobewertung auf der EU-Bekanntmachung (C355)?</li> <li>• Werden auch Gefahren identifiziert, die nur saisonal auftreten?</li> <li>• Welche Präventivmaßnahmen (GHP oder PRPs) wurden ermittelt und wie werden sie überwacht?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gefahrenanalyse für jeden Prozessschritt</li> <li>• Risikobewertung</li> <li>• Übersicht über Kontaktmaterialien</li> <li>• Gefahrenanalysen für die Arbeitsumgebung und das Kontaktmaterial</li> </ul>	<p>Major: Wesentliche Schritte fehlen bei der Analyse und die Gefahren werden nicht richtig bewertet, was zu einem hohen Risiko für die Produktsicherheit führt.</p> <p>Signifikante Gefahren wurden nicht berücksichtigt.</p>
2.3.7	Festlegen der Kritischen Lenkungspunkte (CCP) und anderer Kontrollmaßnahmen:				
2.3.7.1	<p>Die Festlegung, ob es sich bei dem Schritt, auf den eine Kontrollmaßnahme angewendet wird, um einen kritischen Lenkungspunkt (CCP) im Produktsicherheits-Managementsystem handelt, erfolgt durch die Anwendung eines Entscheidungsbaums oder anderer Hilfsmittel, die einen logisch begründeten Ansatz aufzeigen.</p>	<p>Der Codex Alimentarius und der HACCP-Leitfaden der EU liefern Beispiele für Entscheidungsbaume.</p> <p>Die Verwendung dieses Entscheidungsbaums ist nicht obligatorisch, wird aber als bewährte Praxis empfohlen. Unternehmen können auch alternative Entscheidungsbaume verwenden oder ihre eigenen entwickeln, solange sie effektiv zur Identifizierung von CCPs beitragen.</p> <p>Eine Alternative wäre eine doppelte Risikobewertung (z. B. ohne und mit oPRPS/ CCPs)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welches Tool zur CCP-Bestimmung verwenden Sie?</li> <li>• Welche Schlussfolgerungen ziehen Sie aus dem Tool Ihrer Wahl?</li> <li>• Wie bestimmen Sie die oPRPs?</li> <li>• Sind CCPs definiert worden? Wenn ja, wie viele?</li> <li>• Können die definierten CCPs den Prozess beeinflussen, um eine Gefahr für die Lebensmittelsicherheit zu verhindern, zu beseitigen oder zu verringern?</li> <li>• Welche anderen Kontrollmaßnahmen wurden ergriffen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gefahrenanalyse</li> <li>• Fließdiagramm</li> <li>• HACCP-System</li> <li>• Hilfsmittel zur Bestimmung von CCPs</li> </ul>	<p>Major: Der Entscheidungsbaum zur Definition eines CCP wurde falsch verwendet, was dazu führte, dass eine Kontrollmaßnahme nicht als CCP definiert wurde. Aus diesem Grund wurde die notwendige Überwachung für die Kontrollmaßnahme nicht definiert und ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit kann nicht ausgeschlossen werden.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.7.2	Für alle Schritte, die für die Produktsicherheit relevant sind, aber nicht als CCPs definiert wurden, implementiert und dokumentiert das Unternehmen Kontrollmaßnahmen.	Kontrollmaßnahmen und Dokumentation werden auch für GHPs/PRPs festgelegt.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche GHPs/PRPs, oPRPs sind definiert?</li> <li>• Welche Präventivmaßnahmen wurden in Bezug auf GHPs/PRPs, oPRPs ergriffen?</li> <li>• Welche Präventivmaßnahmen sind dokumentiert?</li> <li>• Wie werden die Maßnahmen dokumentiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gefahrenanalyse</li> <li>• Fließdiagramm</li> <li>• Entscheidungsbaum</li> <li>• Risikomatrix</li> <li>• Präventivmaßnahmen</li> <li>• Protokolle / Nachweis der Kontrolle</li> </ul>	Major: Die Kontrollmaßnahmen wurden nicht oder nur unzureichend durchgeführt, was ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit darstellen kann.
2.3.8	<b>Festlegung der kritischen Grenzwerte für jeden CCP</b>				
2.3.8.1	Für jeden CCP sind kritische Grenzwerte definiert und validiert, um erkennen zu können, wann ein Prozess nicht beherrscht wird.	<p>Der Nachweis (Validierung) ist für jeden CCP einzeln zu erbringen. Worst-Case-Szenarien (z. B. höchste Keimbelastung und niedrigste zulässige Temperaturen) stehen im Mittelpunkt des Nachweises.</p> <p>Beschreibung der kritischen Grenzwerte gemäß der EU-Mitteilung C355: Kritische Grenzwerte entsprechen den Höchstwerten, die im Hinblick auf die Produktsicherheit akzeptabel sind. Sie unterscheiden zwischen akzeptabel und inakzeptabel. Sie werden für beobachtbare oder messbare Parameter festgelegt, die nachweisen können, dass der kritische Punkt innerhalb entsprechender Grenzen liegt. (...)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ist für jeden CCP ein kritischer Grenzwert definiert?</li> <li>• Welche kritischen Grenzwerte sind definiert?</li> <li>• Wie wurden die kritischen Grenzwerte bestimmt?</li> <li>• Auf welcher Grundlage werden diese kritischen Grenzen festgelegt?</li> <li>• Sind die kritischen Grenzwerte klar definiert (z. B. kleiner als oder kleiner/gleich, größer als, größer/gleich ...)?</li> <li>• Wie wurden die kritischen Grenzwerte validiert?</li> <li>• Reichen die definierten kritischen Grenzwerte aus und sind sie wirksam?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• HACCP-System</li> <li>• Übersicht der CCPs mit kritischen Grenzwerten</li> </ul>	Major: Es gibt keine kritischen Grenzwerte für die einzelnen CCPs. Die kritischen Grenzwerte sind unzureichend definiert, widersprechen den gesetzlichen Anforderungen oder sind nicht validiert. Daher kann ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit nicht ausgeschlossen werden.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.9	Errichtung eines Monitoringsystems für jeden CCP und für andere Kontrollmaßnahmen				
<b>KO Nr. 3</b> <b>2.3.9.1</b>	<p>Für jeden CCP sind spezifische Überwachungsverfahren in Bezug auf die Methode, die Häufigkeit der Messungen oder Beobachtungen und die Aufzeichnung der Ergebnisse zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten, um jeden Kontrollverlust bei diesem CCP zu erkennen. Jeder festgelegte CCP wird beherrscht. Die Überwachung bzw. Beherrschung jedes CCPs wird durch Aufzeichnungen nachgewiesen.</p>	<p>Damit Überwachungsverfahren sinnvoll festgelegt werden können, muss klar sein, wann eine Kontrolle nicht mehr funktioniert. Überwachungsverfahren müssen nicht immer numerisch messbar sein. So ist beispielsweise auch eine visuelle Siebkontrolle durch Beobachtung ein zulässiges Verfahren.</p> <p>Der Kontrollverlust sollte festgestellt werden, bevor das Produkt in Verkehr gebracht wird. Die Überwachungsintervalle müssen eingehalten werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie werden CCPs überwacht?</li> <li>• Wie wird die Überwachung der einzelnen CCPs dokumentiert? (Datum, Uhrzeit, Unterschrift verantwortliche Person, Messwert)</li> <li>• Welcher mögliche Kontrollverlust wurde festgelegt?</li> <li>• Hatten Sie einen Kontrollverlust bei einem CCP?</li> <li>• Wie wird der Kontrollverlust erfasst und bewertet?</li> <li>• Wer ist für die Dokumentation verantwortlich?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• HACCP-Plan mit CCPs und deren Überwachung</li> <li>• CCP-Aufzeichnungen (analog oder digital)</li> <li>• Prozessbeschreibung für die Durchführung von Kontrollen</li> </ul>	<p>KO: Wenn die definierten CCPs nicht unter Kontrolle sind.</p> <p>Wenn die definierten CCPs nicht gemäß den Unternehmensanforderungen überwacht werden.</p> <p>Auf den Verlust der Kontrolle an einem CCP wird nicht sofort mit einer Korrekturmaßnahme reagiert.</p> <p>Aus den Aufzeichnungen geht nicht hervor, wer, eine Kontrollmaßnahme wann und wo durchgeführt hat oder zu welchen Ergebnissen diese geführt hat.</p> <p>Die gesetzlichen Anforderungen in Bezug auf die CCP-Aufzeichnungen werden nicht erfüllt.</p>
2.3.9.2	<p>Die Mitarbeiter, die für die Überwachung der für CCPs festgelegten Kontrollmaßnahmen und anderer Kontrollmaßnahmen zuständig sind, haben an geeigneten Schulungen/Einweisungen teilgenommen.</p>	<p>Die Mitarbeiter beherrschen die Kontrollen sicher. Es gibt genügend geschulte Mitarbeiter, um Urlaubszeiten, verschiedene Schichten und Krankheitstage abzudecken.</p> <p>Die Grenzwerte und das Verfahren bei Abweichungen sollten bekannt sein.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Personen oder Funktionen beaufsichtigen welche Kontrollmaßnahmen?</li> <li>• Welche Schulungen oder Unterweisungen werden zur Überwachung der Kontrollmaßnahmen durchgeführt (z. B. für die GHP/PRP, oPRP und CCPs)?</li> <li>• Wann finden diese Schulungen oder Einweisungen statt?</li> <li>• Sind alle Aufsichtspersonen geschult/unterwiesen?</li> <li>• Wird eine ausreichende Anzahl von Mitarbeitern geschult?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überblick über die Monitoring-Maßnahmen</li> <li>• Schulungsnachweise oder Einweisungen</li> <li>• Schulungsaufzeichnungen</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.9.3	Die Aufzeichnungen über die Überwachung der CCPs werden von den verantwortlichen Personen des Unternehmens innerhalb eines angemessenen Zeitraums überprüft und für einen relevanten Zeitraum aufbewahrt.	Die Archivierungszeiten können unterschiedlich sein, z. B. bei Röntgengeräten und Metalldetektoren.  Die Aufzeichnungen werden so kontrolliert, dass das Unternehmen im Falle eines Fehlers reagieren kann, bevor die Produkte in Verkehr gebracht werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer ist für die Überprüfung der CCP-Überwachungsaufzeichnungen zuständig?</li> <li>• Wann, durch wen und wie werden die Ergebnisse der Überwachung überprüft?</li> <li>• Wie lange werden die Aufzeichnungen der CCP-Überwachung aufbewahrt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• CCP-Aufzeichnungen</li> </ul>	Major: CCP-Überwachungsaufzeichnungen werden nicht von einer verantwortlichen Person im Unternehmen überprüft und/oder nicht für einen relevanten Zeitraum aufbewahrt.  Die CCP-Überwachung wird systematisch durchgeführt, wenn das Produkt nicht mehr greifbar ist (z. B. bereits verkauft).
2.3.9.4	Andere Kontrollmaßnahmen als die für CCPs definierten, sind nach messbaren oder feststellbaren Kriterien überwacht, aufgezeichnet und gesteuert.	Auch GHPs/PRPs werden überwacht.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer ist für die Überwachung der Aufzeichnungen anderer Kontrollmaßnahmen verantwortlich?</li> <li>• Wo und wie haben Sie die Überwachung eingerichtet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beschreibung der Überwachung aller Kontrollmaßnahmen</li> </ul>	
<b>2.3.10 Ergreifen von Korrekturmaßnahmen</b>					
2.3.10.1	Sofern die Überwachung darauf hinweist, dass eine bestimmte, für einen CCP festgelegte Kontrollmaßnahme oder eine andere Kontrollmaßnahme nicht beherrscht wird, werden entsprechende Korrekturmaßnahmen dokumentiert und umgesetzt. Diese Korrekturmaßnahmen berücksichtigen auch nichtkonforme Produkte sowie die Ursache für den Kontrollverlust über CCPs.	Die Überwachung (Monitoring) ist im Sinne des Codex Alimentarius zu verstehen (die Durchführung einer geplanten Abfolge von Beobachtungen oder Messungen von Kontrollparametern, um zu beurteilen, ob ein CCP unter Kontrolle ist).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Was sind die Korrekturmaßnahmen für jeden CCP?</li> <li>• Wann wurden Korrekturmaßnahmen ergriffen?</li> <li>• Wo werden die Korrekturmaßnahmen dokumentiert?</li> <li>• Wer dokumentiert die ergriffenen Korrekturmaßnahmen?</li> <li>• Wie wird die Wirksamkeit der ergriffenen Korrekturmaßnahmen bewertet?</li> <li>• Sind die Ursachen für Korrekturmaßnahmen wiederholt aufgetreten?</li> <li>• Wurde das Management über unwirksame Korrekturmaßnahmen für einen CCP informiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• HACCP</li> <li>• CCP-Aufzeichnungen</li> <li>• Nachweise für Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Prozessbeschreibung für Überwachungsaktivitäten</li> <li>• Ursachenanalyse für den Verlust der Kontrolle über einen CCP</li> <li>• Maßnahmen bezüglich des nicht-konformer Produkte</li> </ul>	Major: Korrekturmaßnahmen bei Abweichungen/ Nicht-Konformitäten sind weder definiert noch umgesetzt.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.11	Validierung des Gefahren- und Risikomanagementsystems und Festlegung von Verifizierungsverfahren				
2.3.11.1	Validierungsverfahren, einschließlich Revalidierung nach jeder Änderung, die sich auf die Produktsicherheit auswirken kann, sind zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten, um sicherzustellen, dass der HACCP-Plan geeignet ist, die identifizierten Gefahren wirksam zu kontrollieren.	Revalidierung: Angleichung an den Codex / Mitteilung der Kommission 2022/C 355/01 (Sept. 2022)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie validieren Sie CCPs oder andere relevante Kontrollmaßnahmen?</li> <li>• Wie legen Sie die Ziele/ Akzeptanzkriterien für die Validierungen fest?</li> <li>• Sofern zutreffend wird der Beschwerdeführer über das Ergebnis der Analyse informiert?</li> <li>• Sind die entsprechenden Mitarbeiter dafür ausreichend qualifiziert?</li> <li>• Wie ermitteln Sie die Häufigkeit der Revalidierung?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Planung der Validierung (Verfahren und Methoden)</li> <li>• Veränderungsmanagement</li> <li>• Validierungsprotokoll</li> </ul>	Major: Nachdem Prozesse geändert wurden, werden Validierungen nicht geplant und durchgeführt und die Wirksamkeit der Kontrollmaßnahmen ist nicht gewährleistet. Daher kann ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit nicht ausgeschlossen werden.
2.3.11.2	Es sind Verifizierungsverfahren zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten, um die Wirksamkeit des Produktsicherheits-Managementsystems zu bestätigen. Verifizierungsaktivitäten des Produktsicherheits-Managementsystems, zum Beispiel: <ul style="list-style-type: none"> <li>• interne Audits</li> <li>• Tests</li> <li>• Probennahmen</li> <li>• Abweichungen und Nichtkonformitäten</li> <li>• Beschwerden/Reklamationen</li> </ul> sind mindestens einmal innerhalb eines 12-monatigen Zeitraums oder bei signifikanten Änderungen durchzuführen. Die aus der Verifizierung resultierenden Ergebnisse werden aufgezeichnet und in den HACCP-Plan eingearbeitet.	Die Verifizierungsverfahren sollten spezifische Kriterien enthalten. Ohne Kriterien (z. B. Vollständigkeit der CCP-Messungen) ist eine objektive Verifizierung nicht möglich.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wann wurde das Risikomanagement-/ HACCP-System zuletzt geändert?</li> <li>• Wie oft wird das Risikomanagement-/ HACCP-System verifiziert?</li> <li>• Sind die Verifizierungskriterien definiert?</li> <li>• Spiegelt das Risikomanagement-/ HACCP-System die Ergebnisse der Verifizierung wider?</li> <li>• Wurden alle Kontrollmaßnahmen verifiziert?</li> <li>• Wann war das Datum der letzten Verifizierung?</li> <li>• Was war das Ergebnis der letzten Verifizierung?</li> <li>• Welche Maßnahmen würden im Falle schlechter Ergebnisse ergriffen werden?</li> <li>• Wird das Management des Unternehmens im Falle unzureichender Verifizierungsergebnisse informiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifizierungsbericht des HACCP-Plans</li> <li>• Ergebnisse der Verifizierung aller CCPs</li> <li>• Auswertung der abgeschlossenen Verifizierung und Bewertung der Gefahrenkontrolle</li> <li>• Überprüfung durch die Unternehmensleitung</li> <li>• Bewertung von Beanstandungen</li> </ul>	Major: Es wird keine Verifizierung durchgeführt, was zu einem Sicherheitsrisiko führt.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.12	Dokumentation und Aufzeichnungen				
2.3.12.1	Es liegt eine Dokumentation vor, die alle Risikomanagement/HACCP-relevanten Abläufe, Verfahren, Maßnahmen und Aufzeichnungen beinhaltet. Diese ist in Art und Umfang dem Unternehmen angemessen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wurde die Dokumentation zum HACCP-Konzept aufgebaut?</li> <li>• Welche Dokumente sind für den HACCP-Plan verfügbar? (Prozesse, Verfahren und Ergebnisse)</li> <li>• Welche Dokumente wurden von der Geschäftsleitung im Rahmen ihrer Gesamtverantwortung genehmigt?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass es keine Sprachbarrieren gibt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspektionsplan</li> <li>• HACCP-/Risikomanagementdokumente (Fließdiagramme, Gefahrenanalysen, Risikobewertungen, Raumpläne, Spezifikationen für PRPs/GHPs, ...)</li> <li>• Produktbeschreibung</li> </ul>	Major: Der Risikomanagement-/HACCP-Plan ist nicht ausreichend dokumentiert, was zu einem Risiko für die Produktsicherheit führt.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3	Ressourcenmanagement				
	<b>Auswahl der anwendbaren europäischen Gesetzgebung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verordnung (EG) 852/2004 Annex 2</li> </ul>		<b>Beispiele für geltende Rechtsvorschriften in weiteren Teilen der Welt</b> <b>Deutschland:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• LMHV - Lebensmittelhygieneverordnung</li> <li>• IfSG - § 6 Meldepflichtige Krankheiten</li> <li>• DIN 10524: Lebensmittelhygiene Arbeitskleidung in Lebensmittelbetrieben</li> <li>• DIN EN 14065: Textilien - In Wäschereien aufbereitete Textilien - Kontrollsystem Biokontamination</li> </ul>		
3.1	Personalressourcen				
3.1.1	<p>Alle Mitarbeiter, deren Tätigkeiten Einfluss auf die Produktsicherheit, -qualität, -legalität und -authentizität haben, verfügen entsprechend ihrer Aufgaben über die erforderliche Kompetenz, die durch Ausbildung, Berufserfahrung und/oder Schulungen erworben wurde.</p>	<p>Auch die Mindestkompetenz von Zeitarbeitern und externen Mitarbeitern wird im Audit geprüft. Verfügen Zeitarbeiter über die gleichen Kompetenzen (z. B. für kurzfristige Einsätze an einer Linie oder in einem CCP)? Kennen die Zeitarbeiter die Kontrollmaßnahmen und deren Grenzwerte?</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird sichergestellt, dass neue Mitarbeiter für die Aufgaben geeignet sind?</li> <li>• Wer ermittelt die erforderliche Kompetenz?</li> <li>• Haben Sie an Ausnahmen gedacht?</li> <li>• Wie werden die Anforderungen festgelegt?</li> <li>• Wie wird die erforderliche Sprachkompetenz ermittelt?</li> <li>• Haben Sie Mindestanforderungen für die verschiedenen Funktionen festgelegt?</li> <li>• Welche Gruppen haben Sie ausgeschlossen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellenanzeigen, Anforderungsprofile oder ähnliches</li> <li>• Schulungs- und Einweisungsprogramme zur Vermittlung der notwendigen Kompetenz, ggf. Videos zur Einarbeitung</li> <li>• Nachweise von Erfahrung/ Ausbildung</li> </ul>	<p>Major: Aufgrund mangelnder Ausbildung, Erfahrung oder Schulung ist die Legalität oder Sicherheit des Produkts gefährdet.</p> <p>Viele IFS Anforderungen wurden aufgrund unzureichender Qualifikationen nicht umgesetzt.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.2	Personalhygiene				
3.2.1	<p>Risikobasierte Vorgaben zur Personalhygiene (einschließlich Dienstleister und Besucher) sind dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten. Diese beinhalten mindestens die folgenden Punkte:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Haare und Bärte</li> <li>• Schutzkleidung (einschließlich deren Verwendung in Sozialeinrichtungen)</li> <li>• Handreinigung und -desinfektion und Hygiene</li> <li>• Essen, Trinken, Rauchen/Dampfen oder sonstige Verwendung von Tabak</li> <li>• Verhalten/Maßnahmen bei Verletzungen der Haut (z. B. Schnitte, Hautabschürfungen)</li> <li>• Fingernägel, Schmuck, künstliche Nägel/Wimpern und persönliche Gegenstände (Medikamente inbegriffen)</li> <li>• Meldungen von Infektionskrankheiten und Beschwerden mit Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit mittels medizinischer Vorsorge/ Untersuchungsverfahren.</li> </ul>	<p>Arbeitskleidung darf nur vor Ort getragen werden und muss beim Betreten und Verlassen der Produktionsräume an- und ausgezogen werden. Essen und Rauchen in primärer Arbeitskleidung sollte gesondert geregelt sein.</p> <p>Hier muss auch auf Widersprüche bei den Hygieneanforderungen geachtet werden. Wie sieht die Kleidung für eine bestimmte Tätigkeit aus, z. B. für Techniker? Dürfen Techniker im schwarzen und weißen Bereich in gleichen Kleidung arbeiten? Wann wird die Kleidung gewechselt?</p> <p>Die gleichen Anforderungen gelten verschiedene Technologieanbieter und externe Dienstleister (z. B. Schädlingsbekämpfer)?</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Was sind die unterschiedlichen Anforderungen an die Personalhygiene in den einzelnen Bereichen?</li> <li>• Gibt es Sonderfälle oder Ausnahmen?</li> <li>• Ab wann wird das Gesichtshaar als Bart definiert (d.h. sobald es "gezupft" werden kann)?</li> <li>• Wurden die Hygieneanforderungen aus einer Risikobewertung abgeleitet (Risikobewertung ohne Hygieneanforderungen)?</li> <li>• Wo ist das Rauchen erlaubt?</li> <li>• Ist das Essen in Arbeitskleidung erlaubt? Ist die Risikoableitung dafür plausibel?</li> <li>• Wo sind Außentaschen erlaubt?</li> <li>• Wie werden Verletzungen behandelt/ abgedeckt?</li> <li>• Welche Hygieneanforderungen gelten für externe Dienstleister (z. B. Installateure und Schädlingsbekämpfer)? Gibt es hier irgendwelche Ausnahmen?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass externe Personen über die entsprechenden Hygieneanforderungen informiert sind?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Personalhygiene, Spezifikationen</li> <li>• Risikoanalyse für die Ableitung der getroffenen Maßnahmen</li> <li>• Spezifikationen für externe Parteien (Schädlingsbekämpfer und andere Dienstleister)</li> </ul>	Major: Unzureichende Anforderungen an die Personalhygiene stellen ein Sicherheitsrisiko dar.
3.2.2	Die Vorgaben zur Personalhygiene werden von den betroffenen Mitarbeitern, Dienstleistern und betriebsfremden Personen verstanden und angewandt.	Die Anforderungen an die Personalhygiene sind so zu vermitteln, dass Mitarbeiter, Auftragnehmer und Besucher sie verstehen. Dadurch können Mitarbeiter, Auftragnehmer und Besucher die Risiken unangemessenen Verhaltens erkennen und Vorfälle vermeiden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie werden die Hygieneanforderungen kommuniziert?</li> <li>• Werden die Hygienevorschriften für das Personal auch von externen Dienstleistern/Auftragnehmern und Besuchern eingehalten?</li> <li>• Was wäre eine Abweichung von den Hygienevorschriften?</li> <li>• Wie würden Sie damit umgehen?</li> <li>• Wer wird informiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hygienevorschriften für Mitarbeiter</li> <li>• Hygienevorschriften für externe Personen im Unternehmen (z. B. Dienstleister)</li> <li>• Beobachtung in der Produktion</li> </ul>	Major: Es liegen erhebliche Verstöße gegen die Hygienevorschriften vor

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.2.3	Die Einhaltung der Anforderungen an die persönliche Hygiene wird auf Grundlage der Risiken, mindestens einmal innerhalb eines Zeitraums von 12 Monaten, überwacht.	Hygienerundgänge sollen sich nicht auf die Dokumentation von Abweichungen beschränken. Sie müssen auch belegen, dass die Hygieneanforderungen umgesetzt werden, einschließlich der Überwachung der verwendeten Desinfektionsmittel.  Die Hygieneanforderungen werden von verschiedenen Personen überprüft.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wie werden die Mitarbeiter während ihrer Arbeit überwacht? Wird die Einhaltung der Hygienevorschriften regelmäßig von den Mitarbeitern überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nachweis von Hygieneinspektionen und Hygieneverstößen</li> <li>Liste der identifizierten Fehler</li> <li>Ableitung von Risiken</li> </ul>	
3.2.4	Für jeden Mitarbeiter und Besucher wird ausreichend geeignete Schutzkleidung bereitgestellt.		<ul style="list-style-type: none"> <li>Wie viele Sets mit Schutzkleidung stehen den Mitarbeitern zur Verfügung?</li> <li>Wie sollten sich Mitarbeiter verhalten, wenn ihre Arbeitskleidung schmutzig ist?</li> <li>Ab welchem Punkt gilt die Arbeitskleidung als schmutzig?</li> <li>Wie oft muss die Schutzbekleidung gewechselt werden?</li> <li>Steht Schutzkleidung für Besucher zur Verfügung?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Anforderungen an die Aufbewahrung und Wechsel der Arbeitskleidung</li> <li>Vor-Ort-Überwachung der Umsetzung</li> </ul>	Major: Wenn die Mitarbeiter keine Schutzkleidung tragen und das Risiko einer Produktkontamination besteht.
3.2.5	Die gesamte Schutzkleidung wird gründlich und regelmäßig firmenintern, von zugelassenen Auftragnehmern oder durch das Personal gereinigt. Diese Entscheidung ist risikobasiert zu treffen und zu dokumentieren.	Der Standard für die Wäscherei ist ein Hygienemanagementsystem gemäß DIN EN 14065 (RABC). Für Wäschereien muss eine Analyse gemäß RABC (Risk Analysis Bio Contamination Control System) vorliegen. Der Standard basiert auf der Idee, ein System von Präventivmaßnahmen im Zyklus zu etablieren. Dies geschieht auf die gleiche Weise wie das HACCP!  Wenn die Wäsche von Ihrem eigenen Personal gewaschen wird, sollten die Temperaturen, die Handhabung und das Waschmittel vorgegeben werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wie wird die Schutzkleidung gewaschen?</li> <li>Gibt es Mitarbeiter, die ihre Schutzkleidung zu Hause waschen?</li> <li>Beruhet das Waschen der Schutzkleidung auf einer Risikoanalyse?</li> <li>Wie wird der Waschvorgang auf seine Wirksamkeit überprüft?</li> <li>Wann muss die Schutzkleidung gewechselt werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Risikoableitung</li> <li>Hygienevorschriften für das Personal</li> <li>Anforderungen an die Wäscherei und das selbständige Waschen und Aufbewahren von Arbeitskleidung</li> <li>Zertifikat des Dienstleisters</li> </ul>	Major: Unzureichend gereinigte Wäsche führt zu einem Risiko hinsichtlich Produktkontamination.  Das Fehlen von Schutzkleidung stellt ein Risiko für die Produktsicherheit dar.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.2.6	Im Falle von Gesundheitsvorfällen oder Infektionskrankheiten, die Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit haben könnten, werden Maßnahmen ergriffen, die das Kontaminationsrisiko minimieren.	Meldepflichtige Krankheiten werden von den zuständigen Behörden definiert.  Die Bundeszentrale für gesundheitliche Aufklärung bietet Informationen zu Infektionskrankheiten in mehreren Sprachen an.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wie sollten sich Mitarbeiter und Besucher verhalten, wenn eine ansteckende Krankheit umgeht oder vermutet wird?</li> <li>Wie wird das Personal über die Anforderungen informiert/geschult?</li> <li>Gibt es Hinweise zur Erklärung der Krankheiten und ihrer Symptome?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Informationen für Mitarbeiter über meldepflichtige Krankheiten</li> <li>Kontrolle während der Besichtigung vor Ort</li> <li>Hygienevorschriften für Besucher</li> <li>Risikoableitung und entsprechende Maßnahmen</li> </ul>	Major: Es besteht ein Produktsicherheitsrisiko aufgrund einer ansteckenden Krankheit eines Mitarbeiters.
3.2.7 (Plus)	Ein risikobasiertes Programm ist umgesetzt und aufrechterhalten, um die Wirksamkeit der Handhygiene zu kontrollieren.	Unangekündigte Abklatschtests, die mehrmals an schwer zu reinigenden Stellen der Hand durchgeführt werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Welche Gefahren und Risiken haben Sie identifiziert?</li> <li>Worauf achten Sie bei der Überwachung der Handhygiene?</li> <li>Welche Maßnahmen ergreifen Sie im Falle unzureichender Ergebnisse?</li> <li>Haben Sie verschiedene Risiken pro Hygienebereich identifiziert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gefahrenanalyse</li> <li>Programm zur Überwachung der Handhygiene</li> <li>Ableitung von Risiken</li> <li>Begründung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> </ul>	
3.2.8 (Plus)	Sichtbarer Schmuck (inkl. Piercing) und Uhren werden nicht getragen. Abweichende Regelungen wurden umfassend und risikobasiert bewertet und werden wirksam verwaltet.	Ausnahmen müssen detailliert beschrieben werden. Es sollte auch definiert werden, was als sichtbarer/nicht sichtbarer Schmuck gilt.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ist es erlaubt, in den Produktionsbereichen Schmuck und Uhren zu tragen?</li> <li>Basieren die verschiedenen Vorschriften auf einer plausiblen Risikobewertung?</li> <li>In welchen Bereichen können Eheringe getragen werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Überblick über Ausnahmen und Sonderregeln</li> <li>Ableitung von Risiken</li> <li>Begründung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>Hygienevorschriften für das Personal</li> <li>Verhalten der Mitarbeiter des Unternehmens (von Dienstleistern)</li> </ul>	
3.2.9 (Plus)	Schnittwunden und Hautabschürfungen sind mit einem Pflaster/Verband abzudecken, das kein Kontaminationsrisiko darstellt.  Falls erforderlich, ist ein Einmal-Hygienehandschuh zu tragen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>In welchen Fällen ist ein Handschuh über dem Pflaster erforderlich?</li> <li>Erfassen Sie Verletzungen?</li> <li>Wie gehen Sie mit Blutkontaminationen in der Produktion um?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Beschreibung/ Anweisungen im Falle von Verletzungen</li> <li>Erste-Hilfe-Buch</li> <li>Hygienevorschriften für das Personal</li> <li>Verhalten der Mitarbeiter des Unternehmens (einschl. von Dienstleistern)</li> <li>Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> </ul>	Major: Handverletzungen führen zu einem Sicherheitsrisiko für das Produkt (z. B. eine unbedeckte, eitrige Wunde, die mit dem Produkt in Berührung kommt).

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.2.10 (Plus)	Ist für einen Arbeitsbereich das Tragen einer Kopfbedeckung und/ oder eines Bartschutzes vorgesehen, wird das Haar völlig bedeckt, um eine Produktkontamination zu vermeiden.	Die Kopfbedeckung muss auch die Ohren bedecken. Der Bartschutz muss groß genug sein, um den gesamten Bart zu bedecken - und nicht nur Teile des Bartes.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• In welchen Produktionsbereichen ist das Tragen einer Kopfbedeckung und/oder eines Bartschutzes vorgeschrieben?</li> <li>• Gibt es eine feste Reihenfolge für das Anlegen der Kopfbedeckung und/oder des Bartschutzes?</li> <li>• Wann muss die Kopfbedeckung erneuert oder ersetzt werden?</li> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass der Bartschutz den gesamten Bart sicher bedeckt?</li> <li>• Welche Verstöße gab es in letzter Zeit in Bezug auf Kopfbedeckungen/ Bartschutz?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hygienevorschriften für das Personal</li> <li>• Beobachtung während der Besichtigung vor Ort</li> </ul>	Major: Wenn die Kopfbedeckung und/ oder der Bartschutz systematisch/häufig falsch getragen wird oder fehlt. Es besteht ein Produktsicherheitsrisiko.
3.3	<b>Schulung und Einweisungen</b>				
3.3.1	<p>Dokumentierte Schulungs- und/ oder Einweisungsprogramme sind gemäß den Produkthanforderungen und den Schulungsanforderungen der Mitarbeiter, umgesetzt. Diese Programme beinhalten u. a.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schulungsinhalte</li> <li>• Schulungsintervalle</li> <li>• Aufgaben der Mitarbeiter</li> <li>• Sprachen</li> <li>• qualifizierte Trainer/Ausbilder.</li> <li>• Auswertung der Effektivität von Schulungen.</li> </ul>	<p>Mehrere Leitlinien beschreiben Anleitungen für die Planung, Durchführung und Wirksamkeitsprüfung von Hygieneschulungen.</p> <p>Ein wichtiger Punkt ist, dass die Schulungsinhalte auf die spezifischen Tätigkeiten der Mitarbeiter zugeschnitten sein müssen.</p> <p>Außerdem muss das Sprachniveau (Grundkenntnisse bis gute Kenntnisse) berücksichtigt werden. Wenn die Schulungsteilnehmer nur über geringe Kenntnisse der Sprache der Schulung verfügen, eignet sich fremdsprachiges Schulungsmaterial oder Schulungsmaterial mit dem Schwerpunkt auf bildlichen und symbolischen Darstellungen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird die Mindestkompetenz ermittelt?</li> <li>• Wer ist für die Schulung verantwortlich?</li> <li>• Welche Nachweise gibt es über die Qualifikation des Trainers?</li> <li>• Wie werden die ausländischen Mitarbeiter geschult/angeleitet?</li> <li>• Wer nimmt an den Schulungen teil?</li> <li>• Wie wird der Schulungsbedarf der Mitarbeiter für eine entsprechende Tätigkeit ermittelt?</li> <li>• Wie oft finden die Schulungen statt?</li> <li>• An welchen Schulungen nimmt das Management des Unternehmens teil?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schulungen und Einweisungen</li> <li>• Schulungsplan</li> <li>• Schulungsnachweis</li> </ul>	Major: Aufgrund mangelnder oder unzureichender Schulung besteht ein Risiko für die Produktsicherheit oder die Legalität.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.3.2	<p>Die dokumentierten Schulungs- und/ oder Einweisungsprogramme gelten für das gesamte Personal inkl. aller Saison- und Zeitarbeitskräfte und Mitarbeiter externer Unternehmen, entsprechend ihrer Arbeitsbereiche. Es liegt eine Übersicht (z. B. in Form einer Matrix) vor, aus der die erforderlichen Schulungen auf Basis der Arbeitsplatzbeschreibungen der Mitarbeiter abgeleitet werden. Alle Mitarbeiter werden vor der erstmaligen Aufnahme der Arbeit entsprechend der dokumentierten Schulungs-/Einweisungsprogramme geschult/eingewiesen.</p>	<p>Besonders zu berücksichtigen sind Personen, die während der Schulung fehlen, sowie deren Nachschulung. Dazu gehört auch die Kontrolle, dass alle Mitarbeitende die Schulungsanforderungen erfüllen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werden auch Saison- und Zeitarbeiter im Rahmen des Einstellungsverfahrens geschult/eingewiesen?</li> <li>• Welche Dokumente und Inhalte werden im Rahmen des Onboarding-Prozesses geschult/unterwiesen?</li> <li>• Wie gehen Sie im Falle eines ineffektiven Onboardings vor?</li> <li>• Welche Schulungen sind für die Führungskräfte und das Management geplant?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Onboarding und Schulung</li> <li>• Schulungsnachweis</li> </ul>	<p>Major: Eine fehlende oder unzureichende Einweisung/Schulung gefährdet die Produktsicherheit oder dessen Legalität.</p> <p>Gesetzlich vorgeschriebene Schulungen werden nicht durchgeführt.</p>
3.3.3	<p>Zu den durchgeführten Schulungen und Einweisungen liegen Aufzeichnungen vor, die Folgendes beinhalten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Teilnehmerliste (diese beinhaltet deren Unterschriften)</li> <li>• Datum</li> <li>• Zeitraum</li> <li>• Trainingsinhalte</li> <li>• Name des Trainers/Ausbilders.</li> </ul> <p>Ein Verfahren oder Programm zur Überprüfung der Effektivität der Schulungs- und/oder Einweisungsprogramme ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten.</p>	<p>Ein einmaliger Wissenstest allein ist nicht ausreichend, um die Wirksamkeit von Schulungen zu beurteilen.</p> <p>Es ist sinnvoll, zu überprüfen, ob der Trainingsinhalt verstanden wurde (z. B. kleiner Test oder Abfragen im Training) und zu einem späteren Zeitpunkt einen "echten" Effektivitätstest durchzuführen (z. B. Befragung, Beobachtung, Audit, ...). Dies sollte in einer Bewertung festgehalten werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Schulungen werden durchgeführt?</li> <li>• Gibt es spezielle Schulungen?</li> <li>• Gibt es Schulungen mit unterschiedlicher Detailtiefe (z. B. für Manager und für Mitarbeiter)</li> <li>• Werden die Schulungen dokumentiert?</li> <li>• Haben die Teilnehmer das Schulungszertifikat unterzeichnet?</li> <li>• Wer führt die Nachschulung durch?</li> <li>• Wie oft finden die Hygieneschulungen statt?</li> <li>• Was war der Inhalt der letzten Hygieneschulung?</li> <li>• Wer bestimmt das Verfahren zur Überprüfung der Wirksamkeit?</li> <li>• Wie effektiv sind die Schulungen?</li> <li>• Überprüfen Sie auch die Wirksamkeit der Schulungen vor Ort?</li> <li>• Ab wann ist eine Schulung für Sie effektiv?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nachweis der Schulung und Einarbeitung</li> </ul>	<p>Major: Schulungsnachweise, die bestätigen, dass die Mitarbeiter geschult/unterwiesen wurden, werden nicht systematisch aufbewahrt.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.3.4	<p>Die Schulungs- und/oder Einweisungsinhalte werden überprüft und, wenn erforderlich, aktualisiert. Besondere Berücksichtigung finden dabei:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Produktsicherheit</li> <li>• Produktauthentizität, einschließlich Produktbetrug</li> <li>• Produktqualität</li> <li>• Produktschutz (Food Defence)</li> <li>• lebensmittelbezogene, rechtliche Anforderungen</li> <li>• Produkt- und Prozessmodifikationen</li> <li>• Rückmeldungen von vorherigen, dokumentierten Schulungs- und Einweisungsprogrammen.</li> </ul>	<p>Die Schulungen werden mindestens einmal pro Jahr überprüft, um sicherzustellen, dass sie aktuell, vollständig, nachhaltig und verständlich sind. Auch das Teilnehmerfeedback wird in diese Überprüfung einbezogen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wann wurde der Schulungsinhalt zuletzt aktualisiert?</li> <li>• Wann werden die Schulungsinhalte überprüft?</li> <li>• Wie wird der Schulungsinhalt überprüft?</li> <li>• Was war der Inhalt des letzten Updates?</li> <li>• Was sind die Ergebnisse der Überprüfung von Schulungen und Schulungsinhalten?</li> <li>• Wird das Feedback der Schulungsteilnehmer bei der Überprüfung berücksichtigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Testergebnisse der Schulungen</li> <li>• Individuell angepasste Schulungskurse</li> <li>• Auditergebnis</li> <li>• Reviews</li> </ul>	
3.4	<b>Sozialeinrichtungen</b>				
3.4.1	<p>Geeignete Sozialeinrichtungen stehen zur Verfügung. Diese sind in Größe und Ausstattung der Mitarbeiterzahl angepasst und so gestaltet, dass Produktsicherheitsrisiken minimiert sind. Diese Einrichtungen werden sauber und in gutem Zustand gehalten.</p>	<p>Je nach Betriebsstandort können unterschiedliche Verordnungen die Anforderungen an Umkleieräume, Waschbecken und Toiletten beschreiben.</p> <p>Für Pausenräume kann es zusätzliche Regelungen und Empfehlungen geben.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie haben Sie den Platzbedarf für die Sozialräume ermittelt?</li> <li>• Wie haben Sie die Risiken minimiert?</li> <li>• Was sind Ihre Anforderungen an die Sozialräume?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Layout der Räumlichkeiten</li> <li>• Vor-Ort-Evaluation</li> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Begründung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> </ul>	<p>Major: Die Sozialeinrichtungen sind nicht angemessen ausgestattet oder stehen in keinem Verhältnis zur Anzahl der Mitarbeiter, was zu Problemen mit der Lebensmittelsicherheit führt.</p>
3.4.2	<p>Für Mitarbeiter, Dienstleister und betriebsfremde Personen stellt das Unternehmen geeignete Umkleidemöglichkeiten zur Verfügung. Falls erforderlich, sind Außenbekleidung und Schutzkleidung getrennt zu lagern.</p>	<p>Je nach Art der Produkte, die in einem bestimmten Bereich gehandhabt werden, kann es erforderlich sein, das Risiko einer Kontaminationsübertragung von außen in diesen Bereich zu minimieren, indem ein Umkleideraum eingerichtet wird, in dem die Kleidung gegen spezielle Produktionskleidung ausgetauscht werden kann.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Anforderungen gibt es für die Aufbewahrung von schmutziger und sauberer Schutzkleidung?</li> <li>• Gibt es Umkleieräume für Mitarbeiter und Besucher mit einer Trennung von Straßen- und Arbeitskleidung?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor-Ort-Evaluation</li> <li>• Praktische Umsetzung</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.4.3	Das Risiko einer Kontamination durch Lebensmittel und Getränke und/oder Fremdkörper (einschließlich persönlicher Gegenstände) ist minimiert. Dies berücksichtigt aus Verkaufsautomaten und/oder Kantinen gekaufte und/oder vom Personal selbst mitgebrachte Lebensmittel und Getränke.	Im Falle eines erhöhten Risikos sind Glas- und Keramikbecher nicht erlaubt.  Es gibt Leitlinien für Lebensmittel, die Mitarbeiter nicht mitbringen dürfen (z. B. Erdnüsse, Nüsse)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Lebensmittel dürfen die Mitarbeiter von zu Hause mitbringen?</li> <li>• Was sind die Voraussetzungen für die Mitnahme von Medikamenten an den Arbeitsplatz?</li> <li>• Gibt es eine Risikoanalyse in Bezug auf Fremdkörper aus Sozialräumen?</li> <li>• Wo sind Erdnüsse und Erdnussprodukte sowie Nüsse erlaubt?</li> <li>• In welcher Kleidung darf gegessen werden?</li> <li>• Können Teller und Gläser aus Glas oder Keramik verwendet werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> <li>• Hygienevorschriften für das Personal</li> <li>• Praktische Umsetzung</li> </ul>	Major: Mitgebrachte Lebensmittel oder Spuren davon kontaminieren Produkte, was zu einem Lebensmittelsicherheitsrisiko führt (z. B. Kreuzkontamination mit Allergenen).
3.4.4	Toilettenräume haben weder direkten Zugang, noch stellen sie ein Kontaminationsrisiko für Bereiche dar, in denen unverpackte Lebensmittel gehandhabt werden. Die Toilettenräume sind mit geeigneten Möglichkeiten zur Handhygiene ausgestattet. Die Sanitäräume verfügen über eine angemessene natürliche oder mechanische Belüftung. Ein Luftstrom aus einem kontaminierten Bereich in einen sauberen Bereich wird vermieden.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Haben die Toiletten direkten Zugang zu Lager- und/oder Behandlungs-/Verarbeitungsbereichen?</li> <li>• Ist die Belüftung für die Größe der Sanitäreanlage ausreichend?</li> <li>• Wenn ein mechanischer Luftstrom verwendet wird: Woher kommt die Luft?</li> <li>• Wie vermeiden Sie eine Verunreinigung der Lebensmittel durch die Abflüsse?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor-Ort-Evaluation</li> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> <li>• Luftstrom-Plan</li> </ul>	Major: Der Luftstrom birgt das Risiko einer Kontamination.
3.4.5	Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen die folgenden Anforderungen: <ul style="list-style-type: none"> <li>• fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur</li> <li>• Flüssigseife</li> <li>• geeignete Ausstattung zum Händetrocknen.</li> </ul>	Die Wassertemperatur sollte einstellbar sein.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ist fließendes Trinkwasser mit einer angemessenen Temperatur an allen Waschbecken verfügbar?</li> <li>• Wie hoch ist die Mindesttemperatur für das Wasser?</li> <li>• Gibt es an allen Waschbecken geeignete Vorrichtungen zum Händetrocknen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor-Ort-Evaluation</li> </ul>	Major: Die Handhygieneeinrichtungen erfüllen nicht die gesetzlichen Mindestanforderungen.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.4.6	<p>Wo Aktivitäten eine verstärkte Hygienekontrolle erfordern, werden zusätzlich folgende Anforderungen bezüglich der Ausrüstung zur Handhygiene erfüllt:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• berührungslose Armaturen</li> <li>• Händedesinfektion</li> <li>• Abfallbehälter mit kontaktfreier Öffnung.</li> </ul>	<p>Berührungslose Spender für Seife und Desinfektionsmittel. Kontaktloser Zugang zu Wasser.</p> <p>Anmerkung: Abhängig von den Produkten (Risikobewertung) ist eine N/A-Bewertung möglich, auch wenn dies eine classic Anforderung ist.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erfordern die Aktivitäten einen höheren Hygienestandard?</li> <li>• Gibt es berührungslose Armaturen, Desinfektionsmittel, Hinweisschilder in Bereichen, in denen mit verderblichen Lebensmitteln umgegangen wird?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor-Ort-Evaluation</li> <li>• Schilder/Piktogramme</li> </ul>	<p>Major: Es gibt eine Verunreinigung durch unzureichende Ausrüstung, die sich auf die Lebensmittelsicherheit auswirkt.</p>
3.4.7 (Plus)	<p>Wo erforderlich, sind Reinigungs- und Desinfektionsvorrichtungen für Stiefel, Schuhe und weitere Schutzkleidung vorhanden und werden genutzt.</p>	<p>Die Einrichtungen zum Reinigen der Schuhe sind mit Reinigungsmitteln und fließendem Wasser ausgestattet, und ihre Verwendung wird überwacht. Wenn eine Reinigungswanne vorhanden ist, wird der Inhalt/ Konzentration der Reinigungsmittel entsprechend überwacht.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es Reinigungsmöglichkeiten und -angaben für Stiefel und Schürzen?</li> <li>• Sind diese Maßnahmen/ Vorrichtungen ausreichend, um eine ordnungsgemäße Reinigung der betreffenden Utensilien zu gewährleisten?</li> <li>• Wie ist das Verfahren für Schutzkleidung während der Pausen?</li> <li>• Wie wird die Wirksamkeit der Reinigungs- und Desinfektionsgeräte bestimmt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor-Ort-Evaluation</li> </ul>	
3.4.8 (Plus)	<p>Die Umkleieräume sind so angelegt, dass ein direkter Zugang zu den Bereichen möglich ist, in denen unverpackten, leicht verderblichen Lebensmitteln umgegangen wird. Auf Grundlage der Risiken sind Ausnahmen zu begründen und zu regeln. Diese Einrichtungen sind so instand zu halten, dass eine Kontamination verhindert wird.</p>	<p>Food: Je nach Art der Produkte, die in einem bestimmten Bereich gehandhabt werden, kann es erforderlich sein, das Risiko einer Kontaminationsübertragung von außen in diesen Bereich zu minimieren. Zu diesem Zweck kann ein Umkleieraum eingerichtet werden, in dem die Kleidung gegen spezielle Produktionskleidung gewechselt wird.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie ist der Zugang zu den Verarbeitungsbereichen organisiert?</li> <li>• Wie wird die Schutzkleidung in den Pausen gehandhabt?</li> <li>• Gibt es eine Gefahrenanalyse für Umkleieräume, die keinen direkten Zugang zu den Verarbeitungsbereichen haben?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor-Ort-Evaluation</li> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> <li>• Regeln für die Personalhygiene</li> </ul>	<p>Major: Wenn es aufgrund der Lage des Umkleieraums zu einer Kontamination kommt, die ein Lebensmittel-sicherheitsproblem verursacht.</p>

**Auswahl der anwendbaren europäischen Gesetzgebung**

- Lebensmittel-Informationsverordnung (EU) Nr. 1169/2011
- Verordnung (EG) Nr. 1925/2006 (über den Zusatz von Vitaminen und Mineralstoffen sowie bestimmten anderen Stoffen)
- Verordnung (EG) 2017/2158 (zur Festlegung von Minimierungsmaßnahmen und Richtwerten für die Reduzierung des Acrylamidgehalts in Lebensmitteln)
- Verordnung (EG) 13333/2008 (Lebensmittelzusatzstoffe)
- Verordnung (EG) 2019/787 (Kennzeichnung von Spirituosen)
- Verordnung (EG) 2020/685 (Höchstgehalte für Perchlorat in bestimmten Lebensmitteln)
- Verordnung (EG) 1069/2009 (Hygienevorschriften für nicht für den menschlichen Verzehr bestimmte tierische Nebenprodukte und zur Aufhebung der Verordnung)
- Verordnung (EG) 183/2005 (Futtermittelhygiene)
- Verordnung (EG) 528/2012 (Biozide),
- Konformitätserklärungen sind für die in der EU-Verordnung Nr. 1935/2004 aufgeführten Materialien erforderlich, für die eine Einzelmaßnahme festgelegt ist. Dazu gehören die folgenden:
  - Kunststoff-Verordnung (EU) Nr. 10/2011
  - Verordnung (EG) 2016/1416 (Änderung von 10/2011)
  - Verordnung (EG) 2019/37 (Änderung von 10/2011)
  - Verordnung (EG) 284/2011 (Melamin)
  - Aktive und intelligente Materialien Verordnung (EG) Nr. 450/2009
  - Recycelte Kunststoffe Verordnung (EG) Nr. 282/2008
  - Epoxyderivate Verordnung (EG) Nr. 1895/2005 (Art. 5)
  - Regenerierte Zellulose Verordnung 2007/42/EG (Art. 6)
  - Keramik Verordnung 2005/31/EG (Art. 1)
  - BPA-Farben und -Beschichtungen
  - Verordnung (EU) Nr. 2018/213 (Art. 4)
  - Die aktuelle Änderung der Verordnung (EG) 10/2011 sollte ebenfalls berücksichtigt werden (Verordnung (EG) 2020/1245)
  - Verordnung (EG) 321/2011 (Bisphenol A)

**Beispiele für geltende Rechtsvorschriften in weiteren Teilen der Welt****Deutschland:**

- Leitlinien für Lebensmittel
- Trinkwasserverordnung (TrinkV)
- IfSG § 18 Amtlich angeordnete Maßnahmen zur Desinfektion und Bekämpfung von Gesundheitsschädlingen, Krätzmilben und Kopfläusen; Befugnis zum Erlass von Verordnungen,
- GefStoffV (Begasung),
- 11 (1) Nr. 3e des Tierschutzgesetzes (TierSchG)
- TLMV (Verordnung über Tiefkühlkost)
- Nach § 22 der Straßenverkehrsordnung (StVO) muss die Ladung im Fahrzeug, zum Beispiel im Lkw, so gesichert werden, dass sie bei Ausweichbewegungen oder Vollbremsungen nicht umfallen, rollen, verrutschen oder Lärm verursachen kann. Außerdem muss eine Überlastung vermieden werden.
- Maßnahmen, die für die Sicherung verschiedener Arten von Ladung im Fahrzeug geeignet sind, werden in der VDI-Richtlinie 2700 beschrieben
- BedGgstV (Bedarfsgegenständeverordnung)

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.1	Kundenorientierung und Vertragsprüfung				
4.1.1	<p>Die zwischen den Vertragspartnern definierten Anforderungen sind überprüft, bevor eine Liefervereinbarung getroffen wird.</p> <p>Rückmeldungen der Kunden werden zur kontinuierlichen Verbesserung des Unternehmens genutzt.</p>	<p>Kundenanforderungen können weniger Verpackung, weniger Zucker, mehr Rohstoffe aus der Region, längere Haltbarkeit etc. sein.</p> <p>Darüber hinaus geht es um die Ermittlung der Kundenerwartungen, ihre Bewertung/Analyse und die Planung der daraus abgeleiteten Verbesserungen wie schnellere Lieferung, weniger Transportschäden, bessere Haltbarkeit der Etiketten, andere Farben, besserer Schnitt etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es schriftliche Liefervereinbarungen mit Kunden?</li> <li>• Welche anderen Vereinbarungen bestehen (z. B. Verträge, Transportaufträge)?</li> <li>• Gibt es zusätzliche Kundenanforderungen an den Zeitrahmen?</li> <li>• Wer prüft und genehmigt die Kundenanforderungen?</li> <li>• Wie werden die Kundenanforderungen an die zuständigen Abteilungen weitergegeben?</li> <li>• Welche Kundenerwartungen haben sich in letzter Zeit geändert?</li> <li>• Wo hat sich die Erfüllung von Kundenanforderungen verbessert?</li> <li>• Welche Kundenanforderungen möchten Sie besser erfüllen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Liefervereinbarungen, Serviceverträge, Transportaufträge</li> <li>• Kundenvereinbarungen/Verträge</li> <li>• Maßnahmen zur Verbesserung</li> </ul>	
4.1.2	<p>Die zwischen den Vertragspartnern vereinbarten Anforderungen bezüglich Lebensmittelsicherheit und Produktqualität und alle Änderungen an bestehenden Vereinbarungen sind in den entsprechenden Unternehmensbereichen kommuniziert und umgesetzt.</p>	<p>Eine Möglichkeit wäre eine Vertragsmatrix ("Welche Kunden verlangen was?").</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird sichergestellt, dass der Kunde über Änderungen informiert wird?</li> <li>• Wie erfassen Sie alle Anforderungen zwischen den Vertragspartnern?</li> <li>• Wo sind diese Anforderungen festgehalten?</li> <li>• Wie können Mitarbeiter auf die sie betreffenden Anforderungen zugreifen?</li> <li>• Wie können Änderungen der Anforderungen erkannt werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verträge mit Kunden</li> </ul>	<p>Major: Die Spezifikationen sind nicht genehmigt. Es wird nicht geprüft, ob das gewünschte Produkt geliefert werden kann.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.2	Spezifikationen und Rezepturen				
4.2.1	<p>Für jedes Produkt, für das das Unternehmen verantwortlich ist (z. B. vor Ort behandelte/verarbeitete Produkte oder Eigenmarken), sind im Unternehmen Spezifikationen verfügbar.</p> <p>Es existiert ein Verfahren für die Erstellung, Änderung, Freigabe und den Umgang mit Spezifikationen.</p>	<p>Bei Spezifikationen sollten das Datum der Genehmigung und das Datum des Inkrafttretens sowie gegebenenfalls die Schulung des Personals überprüft werden, um sicherzustellen, dass sie in der richtigen Reihenfolge erfolgen.</p> <p>Das zugrunde liegende Verfahren muss die chronologischen Abläufe (Überprüfung, Freigabe und Inkrafttreten) eindeutig regeln. Darüber hinaus sollte es die Zuständigkeiten für die Kundenkommunikation sowie für die Schulung und Information der Mitarbeiter festlegen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wann war die letzte Änderung?</li> <li>• Wie können Änderungen und/oder Innovationen verfolgt werden?</li> <li>• Wie hat der Kunde seine Zustimmung gegeben?</li> <li>• Gab es irgendwelche Änderungen an der Spezifikation?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spezifikation und ihre Änderungen</li> <li>• Teil der Rückverfolgbarkeit</li> <li>• Verfahren für die Spezifikationen</li> </ul>	<p>Major: Die Spezifikationen entsprechen nicht den gesetzlichen Anforderungen und werden daher nicht korrekt umgesetzt. Nicht alle Endprodukte haben aktuelle Spezifikationen, die den gesetzlichen Anforderungen entsprechen.</p> <p>Es fehlt ein Verfahren und die Spezifikationen sind daher nicht vorhanden oder nicht korrekt implementiert.</p>
4.2.2	<p>Das Personal vor Ort hat bei Bedarf Zugang zu relevanten Spezifikationen und/oder relevanten Informationen.</p>	<p>Gute Praxis: Vereinfachte Spezifikationen mit den Herstellungsaspekten sind in der Produktion verfügbar.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wo können die Spezifikationen eingesehen werden?</li> <li>• Wie definieren Sie, wer Zugang hat?</li> <li>• Wie verschaffen Sie den zuständigen Mitarbeitern Zugang zu den Spezifikationen?</li> <li>• Wie verteilen Sie die Spezifikationen?</li> <li>• Werden Ausdrucke rechtzeitig aktualisiert und ersetzt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wissen und Zugang der Mitarbeiter zu den Spezifikationen.</li> <li>• Beobachtung während der Vor-Ort-Evaluation</li> </ul>	<p>Major: Mitarbeiter in Schlüsselpositionen haben keinen Zugang zu den Spezifikationen, und infolgedessen gibt es Probleme mit der Produktsicherheit und/oder der Legalität.</p>
4.2.3 (Plus)	<p>Für selbst hergestellte Produkte sind Rezepturen/Spezifikationen/Arbeitsanweisungen vorhanden und werden eingehalten.</p>	<p>Die Behandlung oder Verarbeitung von Produkten vor Ort erfolgt auf der Grundlage von Rezepten, Spezifikationen oder Arbeitsanweisungen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Produkte werden vor Ort behandelt oder verarbeitet?</li> <li>• Sind Spezifikationen/Arbeitsanweisungen für die Be- oder Verarbeitungstätigkeiten verfügbar?</li> <li>• Wer legt die Spezifikationen/Arbeitsanweisungen fest?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eigene Spezifikationen</li> <li>• Kundenspezifikationen</li> <li>• Rezeptur</li> </ul>	<p>Major: Die Spezifikationen werden nicht eingehalten.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.3	Produktentwicklung und Modifizierung von Produkten und/oder zugehöriger Prozessen				
4.3.1	<p>Die Produktentwicklung oder Änderung von Produkten und/oder Prozessen ist zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten. Es umfasst mindestens eine Gefahrenanalyse gemäß dem HACCP-System.</p> <p>Das Unternehmen stellt sicher, dass bei Änderungen der Produktzusammensetzung, einschließlich Nachbearbeitung (Rework) und Verpackungsmaterial, die Prozessmerkmale überprüft werden, um sicherzustellen, dass die Produkthanforderungen eingehalten werden.</p>	<p>Im Cash &amp; Carry-Unternehmen wird die Produktentwicklung in der Regel auf Unternehmensebene oder von den Einkaufsorganisationen durchgeführt. Die Herstellung von Eigenmarken wird meistens an Vertragslieferanten ausgelagert, was eine enge Zusammenarbeit erfordert. Der Auditor sollten beurteilen, wie der Großhändler die Umsetzung der Entwicklungsschritte sicherstellt und die Einhaltung der Produktspezifikationen auf der Lieferantenebene überprüft.</p> <p>Aufgrund der begrenzten Aktivitäten in WS/C&amp;C ist für <u>Classic-Standorte</u> kein explizites schriftliches Verfahren zur Produktentwicklung mehr erforderlich und solange die Dokumentation auf einem bestimmten System basiert, ist es ausreichend. Unternehmen entscheiden selbst, wie dieser Prozess dokumentiert, implementiert und aufrechterhalten wird.</p> <p>Für Classic-Standorte, die keine eigenen Markenprodukte für sich oder Kundenmarken einkaufen (entwickeln), kann die Anforderung 4.3.1 mit "N/A" bewertet werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Führt der Großhändler Entwicklungsaktivitäten durch? Wenn ja, welche Art von Produktentwicklungen?</li> <li>• Wie sieht der Prozessablauf für die Produktentwicklung aus?</li> <li>• Gibt es ein Verfahren, das den Entwicklungsprozess beschreibt?</li> <li>• Werden die Auswirkungen auf Produkt und Prozess bei Änderungen berücksichtigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfahrensbeschreibung oder Fließdiagramm</li> <li>• Gefahrenanalyse</li> <li>• Dokumentation zur Produktentwicklung</li> </ul>	<p>Major: Es gibt keinen Prozess für die Produktentwicklung und es bestehen Probleme mit der Lebensmittelsicherheit und/oder ein rechtliches Problem.</p> <p>Der Prozess wird nicht korrekt durchgeführt, was ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit darstellt.</p>
4.3.2 (Plus)	<p>Produktionsverfahren, Prozessparameter und die Erfüllung der Produkthanforderungen sind festgelegt und durch Probeläufe und Produkttests sicherzustellen.</p>	<p>Aufzeichnungen müssen auch für den Verlauf von Tests oder Versuchen verfügbar sein.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Aufzeichnungen werden über die Produktionstestläufe geführt (auch im Falle von Vertragsunternehmen)?</li> <li>• Wie informiert der Lieferant den Großhändler über die Ergebnisse der Testläufe?</li> <li>• Welche Tests sind Teil der Produktentwicklung?</li> <li>• Welche Testläufe werden durchgeführt?</li> <li>• Sind Änderungen nachvollziehbar?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aufzeichnungen zu Versuchen/ Testläufen</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.3.3 (Plus)	Ein Verfahren stellt sicher, dass die Kennzeichnung/Deklaration der aktuellen Gesetzgebung des Ziellandes / der Zielländer und den Kundenanforderungen entspricht.	Die zuständige Abteilung sollte in der Lage sein, einen Überblick über die Produkte und ihre Bestimmungsländer zu geben.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer kontrolliert die Etikettierung/ Deklaration des (neuen) Produkts?</li> <li>• Wie wird die Legalität sichergestellt?</li> <li>• In welche Länder werden die Produkte geliefert? Wie stellt der Großhändler sicher, dass die Deklaration für alle Bestimmungsländer korrekt ist?</li> <li>• Gibt es irgendwelche Kundenspezifikationen in Bezug auf Ansprüche/Etikettierung/Deklaration?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfahrensbeschreibung oder Fließdiagramm</li> </ul>	Major: Die Kennzeichnung entspricht nicht den gesetzlichen Anforderungen
4.3.4 (Plus)	Falls anwendbar, sind Tests zur Haltbarkeit oder vergleichbare Validierungen durch mikrobiologische, chemische und organoleptische Bewertungen, unter Berücksichtigung von Rezeptur, Verpackung, Herstellungs- und Deklarationsangaben, verfügbar. Die Haltbarkeitsdauer wird auf Grundlage dieser Bewertung festgelegt.	Wird die Haltbarkeitsdauer verlängert, ist ein Test zur erweiterten Lagerdauer durchzuführen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auf welcher Grundlage werden die Haltbarkeitsfristen festgelegt?</li> <li>• Wie werden Haltbarkeitstest durchgeführt? Welche Parameter werden untersucht?</li> <li>• Wie wird die Haltbarkeitsdauer bestimmt, wenn keine Haltbarkeitstests durchgeführt werden?</li> <li>• Welche Tests werden durchgeführt?</li> <li>• Wie werden die Tests ausgewertet?</li> <li>• Werden bei den Tests auch ungünstige Bedingungen berücksichtigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lagertests</li> <li>• Haltbarkeitsdauer und Nachweis der Validierung</li> <li>• Mikrobiologische Tests</li> </ul>	<p>Major: Die Produkte erfüllen am Ende der Haltbarkeitsdauer nicht die Spezifikationen (mehr als ein Einzelfall) und es wurden keine Korrekturen/ Korrekturmaßnahmen eingeleitet.</p> <p>Es gibt keine Grundlage für die Bestimmung der Haltbarkeitsdauer, so dass ein Problem mit der Lebensmittelsicherheit nicht ausgeschlossen werden kann.</p>
4.3.5 (Plus)	Falls anwendbar, werden Zubereitungsempfehlungen und/oder Anwendungshinweise für das Produkt festgelegt, auch unter Berücksichtigung der Kundenzufriedenheit und Sicherheit. Sofern sie definiert sind, werden Kundenanforderungen mit einbezogen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es Empfehlungen für die Zubereitung und/oder Verwendung auf der Produktverpackung?</li> <li>• Wie haben Sie diese Empfehlungen entwickelt?</li> <li>• Wie werden die Empfehlungen zur Zubereitung und/oder Verwendung der Produkte auf ihre Richtigkeit überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hinweise und Empfehlungen auf der Produktverpackung und interne Dokumente</li> </ul>	Major: Ein Sicherheitsproblem tritt auf, weil Empfehlungen und/oder die Produktanwendung falsch oder unzureichend sind.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.3.6 (Plus)	Falls anwendbar, sind Nährwertangaben oder Auslobungen (Claims), die in der Kennzeichnung angegeben werden, durch Studien und/oder Tests während der gesamten Haltbarkeitsdauer der Produkte zu validieren.	<p>Als Teil der Produktentwicklung sollten Nährwertberechnungen oder -tests durchgeführt werden.</p> <p>Wenn ein Produktetikett Nährwertangaben (z. B. Kalorien, Fettgehalt) oder nährwert- bzw. gesundheitsbezogene Angaben (z. B. "ballaststoffreich", "zuckerarm", "Vitamin C-Quelle") enthält, muss die Richtigkeit dieser Angaben nachgewiesen werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gibt es neue Produkte, für die Nährwertangaben erforderlich sind (behandelte und/oder verarbeitete Produkte und/oder Eigenmarkenprodukte)?</li> <li>Mit welcher Methode werden die Nährwertangaben validiert?</li> <li>Auf welchen Studien oder Veröffentlichungen beruhen die gesundheitsbezogenen Angaben?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mindesthaltbarkeitstests</li> <li>Dokumentation zur Validierung</li> </ul>	
4.4	Einkauf				
4.4.1	<p>Ein Verfahren für die Beschaffung von Rohwaren, Zwischenprodukten und Verpackungsmaterialien sowie die Zulassung und Überwachung von Lieferanten (intern und extern) ist zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten.</p> <p>Dieses Verfahren beinhaltet mindestens:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Rohwaren und/oder Risiken der Lieferanten</li> <li>erforderliche Leistungsstandards (z. B. Zertifizierung, Herkunft etc.)</li> <li>Ausnahmesituationen (z. B. Noteinkauf)</li> </ul> <p>und risikobasiert zusätzliche Kriterien, zum Beispiel:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>von erfahrenen und kompetenten Personen durchgeführte Audits</li> <li>Testergebnisse</li> <li>Lieferantenzuverlässigkeit</li> <li>Beschwerden</li> <li>Lieferantenfragebogen.</li> </ul>	<p>Für die Beschaffung von Tieren, Fisch und Meeresfrüchten, die der Kontrolle verbotener Substanzen unterliegen, sind besondere Verfahren vorzusehen. (z. B. Pharmazeutika, Tierarzneimittel, Schwermetalle und Pestizide).</p> <p>Im Großhandel arbeiten Vertrieb und Einkauf immer eng zusammen. Der Kunde spezifiziert die Eigenschaften des Produkts oft durch seine Produktanforderungen (z. B. Spezifikation).</p> <p>Die Beschaffung ist auf zugelassene Lieferanten beschränkt. Für die Zulassung von Lieferanten gibt es definierte Mindestkriterien, die nachweislich vor der Zulassung geprüft werden (z. B. GLOBALG.A.P, Bio). Es wird zwischen optionalen und obligatorischen Kriterien unterschieden. Es müssen Verträge für reguläre und ausgelagerte Dienstleistungen bestehen, in denen die Verantwortlichkeiten klar festgelegt sind. Die Kriterien für die Zulassung sollten auf die jeweilige Dienstleistung zugeschnitten sein (z. B. Schädlingsbekämpfung, Wäscherei).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Welche Schritte umfasst Ihr Zulassungsverfahren für Lieferanten?</li> <li>Können Sie die Freigabeschritte zeigen und erklären?</li> <li>Haben die Lieferanten vor der Genehmigung geliefert? Wie wird dies kontrolliert/verhindert?</li> <li>Welches sind die Rohstoffe und Lieferanten mit den höchsten Risiken?</li> <li>Wie haben Sie diese Risiken bewertet?</li> <li>Welche obligatorischen Kriterien haben Sie für jede Lieferantengruppe festgelegt?</li> <li>Wie überprüfen Sie diese obligatorischen Kriterien?</li> <li>Wie gehen Sie vor, wenn ein Lieferant diese obligatorischen Kriterien nicht erfüllt?</li> <li>Was tun Sie, wenn ein Lieferant sein Zertifikat verliert?</li> <li>Wer kann in Ihrem Unternehmen Lieferanten genehmigen?</li> <li>Welche Lieferantenaudits haben Sie durchgeführt?</li> <li>Wie haben Sie die Auditoren für die Lieferantenaudits qualifiziert?</li> <li>Wie überwachen Sie die Leistung Ihrer Lieferanten?</li> <li>Haben Sie Kriterien für die Überwachung festgelegt?</li> <li>In welchen Fällen wird die Unternehmensleitung informiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verfahren</li> <li>Lieferantenstammdaten (Datum der Freigabe) und Datum der ersten Lieferung</li> <li>Ableitung von Risiken Begründung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>Zertifikate von Lieferanten</li> <li>Fragebögen von Lieferanten, falls zutreffend</li> <li>Ergebnisse von Lieferantenaudits</li> <li>Einstufungssystem für Lieferanten</li> </ul>	<p>Major: Wenn es keine Freigabe- bzw. Zulassungsverfahren für Lieferanten gibt, und weder die Beschaffung von Rohstoffen, Halbfertigprodukten und Verpackungsmaterialien noch die damit verbundenen Risiken bewertet werden, was zu einem Risiko für die Lebensmittelsicherheit führt.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.4.2	<p>Wird ein Teil der Produktionsprozesse und/oder des Primärverpackungsvorgangs und/oder der Etikettierung ausgelagert, ist dies im Produktsicherheits- und Qualitätsmanagementsystem zu dokumentieren. Diese Prozesse werden kontrolliert, um sicherzustellen, dass Produktsicherheit, -qualität, -legalität und -authentizität nicht beeinträchtigt werden. Die Kontrolle dieser ausgelagerten Prozesse ist festgelegt und dokumentiert. Falls erforderlich, ist der Nachweis zu erbringen, dass der Kunde informiert worden ist und einem solchen ausgelagerten Prozess zugestimmt hat.</p>	<p>Ein teilweise ausgelagerter Prozess ist ein Prozess, der Teil des Zertifizierungsbereichs des zertifizierten Standorts ist, aber auch von Dritte auf (un-)regelmäßiger Basis durchgeführt wird.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Prozesse werden an Dritte ausgelagert?</li> <li>• Werden diese Prozesse häufig oder selten ausgelagert (z. B. hohe Spitzen während einer bestimmten Saison)?</li> <li>• Welche Maßnahmen hat das Unternehmen ergriffen, um diese Prozesse zu kontrollieren? Wie werden diese überwacht?</li> <li>• Wer führt die Überwachung dieser Prozesse durch?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beschreibungen der Verfahren</li> <li>• Liste der Anbieter von ausgelagerten Prozessen (inkl. Co-Packing)</li> <li>• Zertifikat der Lieferanten</li> <li>• Externer Audit Plan</li> <li>• Lieferanten-Audits</li> <li>• Verträge mit Drittanbietern</li> </ul>	<p>Major: Der ausgelagerte Prozess ist nicht unter Kontrolle, was ein Risiko für die Produktsicherheit darstellt.</p>
4.4.3	<p>Die Überprüfung von Einkaufsprozessen einschließlich Lieferantenbewertung erfolgt mindestens einmal innerhalb eines 12-monatigen Zeitraums oder bei signifikanten Änderungen. Ihre Ausführung darf 15 Monate nicht überschreiten. Die Ergebnisse dieser Überprüfung sind verfügbar und daraus resultierende Maßnahmen sind dokumentiert.</p>	<p>Nur um mögliche Missverständnisse zu vermeiden: Die Anforderung bedeutet NICHT, dass für jeden Lieferanten alle 12 Monate eine vollständige Bewertung vor Ort durchgeführt werden muss.</p> <p>Jede Lieferung/Leistung wird im Rahmen der Wareneingangskontrolle anhand einiger Kriterien im IT-System bewertet (z. B. Einhaltung der Liefertermine, Vollständigkeit, Qualität, ...)</p> <p>Bei schlechten Ergebnissen ist mit Maßnahmen und einem verkürzten Lieferantenbewertungsintervall zu reagieren. Die Schlussfolgerungen der Überprüfung sollten aus den Hinweisen ersichtlich sein (insbesondere im Falle schlechter Ergebnisse). Die Kriterien und die Häufigkeit der Lieferantenbewertung werden anhand der Risiken abgeleitet.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Voraussetzungen müssen die Lieferanten/Dienstleister erfüllen, bevor sie liefern dürfen?</li> <li>• Informiert der Großhändler die Lieferanten über die Zulassungsanforderungen?</li> <li>• Welche Lieferanten werden bewertet?</li> <li>• Werden Vorfälle und Beschwerden in die Bewertung einbezogen?</li> <li>• Wer evaluiert und klassifiziert die Lieferanten?</li> <li>• Was waren die Ergebnisse und Schlussfolgerungen dieser Bewertungen?</li> <li>• Welche Maßnahmen wurden auf der Grundlage dieser Bewertungen ergriffen?</li> <li>• In welchen Fällen ist ein Lieferant gesperrt?</li> <li>• Wie geht der Großhändler mit gesperrten Lieferanten um und stellt sicher, dass keine Waren bei ihnen bestellt/geliefert werden?</li> <li>• Wie oft werden die Ergebnisse der Lieferantenbewertung überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bewertung der Lieferanten</li> <li>• Risikoableitung</li> <li>• Maßnahmen zur Verbesserung bei den Lieferanten</li> <li>• Beschwerden gegenüber Lieferanten</li> <li>• Ergebnisse von Wareneingangskontrollen</li> </ul>	<p>Major: Die Ergebnisse der Lieferantenbewertung werden nicht berücksichtigt und dies führt zu einem Problem hinsichtlich der Produktsicherheit oder -legalität.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.4.4	Die zugekauften Waren sind auf Grundlage der Risiken und des Lieferantenstatus hinsichtlich Produktsicherheit, -qualität, -legalität und -authentizität zu bewerten. Die Ergebnisse bilden die Grundlage für die Test- und Überwachungspläne.	<p>Es gibt Kategorien für den Lieferantenstatus, z. B. A = sehr guter Lieferant (reduzierter Überwachungsgrad), B = guter/normaler Lieferant (normaler Überwachungsgrad), C = unterdurchschnittlicher Lieferant (erhöhte oder zusätzliche Überwachung), D = sehr schlechter Lieferant oder Lieferung nur unter Auflagen (deutlich erhöhte Überwachung)</p> <p>In vielen Branchen ist es üblich, dass die Lieferanten die Analyseergebnisse an den Großhändler übermitteln. Diese Informationen sind wichtig, sollten aber - abhängig von der Produktverantwortung- nicht die einzige Quelle für den Großhändler sein.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie überprüft das Unternehmen die Qualität der gelieferten Produkte?</li> <li>• Gibt es Vorgaben für einen Stichprobenplan?</li> <li>• Wenn keine Vorgaben seitens der Kunden existieren, werden eigene Prüfungen durchgeführt?</li> <li>• Kann die Authentizität der gehandelten Produkte leicht erkannt werden? Wie prüft der Großhändler die Authentizität? Ist dies verifizierbar?</li> <li>• Wie geht das Unternehmen im Falle von Abweichungen vor?</li> <li>• Wie werden Abweichungen in die Lieferantenbewertung und Risikobewertung einbezogen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Checkliste für eingehende Produkte</li> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Begründung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Labortests</li> <li>• Testplan</li> <li>• Überwachungsplan und seine Ergebnisse</li> </ul>	Major: Die gekauften Produkte werden nicht auf die Einhaltung der Spezifikationen getestet, so dass die Lebensmittelsicherheit nicht gewährleistet ist.
4.4.5	Für selbst importierte Produkte sind die geltenden gesetzlichen Anforderungen zu ermitteln und einzuhalten.	<p>Wenn ein Unternehmen Produkte selbst importiert (d.h. Waren direkt aus einem anderen Land einführt, ohne einen Zwischenhändler einzuschalten), trägt es die volle Verantwortung dafür, dass diese Produkte alle gesetzlichen Anforderungen im Zielland erfüllen. Die Anforderungen können umfassen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vorschriften zur Lebensmittelsicherheit</li> <li>• Kennzeichnungsvorschriften (z. B. Zutatenlisten, Nährwertangaben, Sprache)</li> <li>• Verpackungsvorgaben</li> <li>• Vorschriften zur Produktzusammensetzung (z. B. verbotene Substanzen oder Zusatzstoffe)</li> <li>• Import-/Zolldokumentation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werden Produkte importiert?</li> <li>• Wenn ja, werden Produkte aus Nicht-EU-Ländern in die EU importiert?</li> <li>• Wie stellt der Großhändler sicher, dass die Produkte den gesetzlichen Anforderungen des Ziellandes entsprechen?</li> <li>• Entspricht die Kennzeichnung den Bestimmungen des Ziellandes?</li> <li>• Wer ist für die Übersetzung der (Etiketten-)Informationen verantwortlich?</li> <li>• Wer kümmert sich um die Import-/Zolldokumentation?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Liste der importierten Produkte</li> <li>• Import-/Zolldokumentation</li> </ul>	<p>Major: Das Etikett entspricht nicht den lokalen gesetzlichen Bestimmungen und stellt ein Risiko für den Verbraucher dar (z. B. Allergene nicht deklariert).</p> <p>Das importierte Produkt überschreitet die festgelegten Kontaminationsgrenzwerte des Ziellandes.</p> <p>Das Unternehmen kann nicht nachweisen, dass das Produkt rechtmäßig in Verkehr gebracht werden darf.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.5	Produktverpackung/Etikettierung				
4.5.1	<p>Für alle Verpackungsmaterialien, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen, liegen entsprechende Konformitätserklärungen vor, die den aktuellen rechtlichen Bestimmungen entsprechen. Dies gilt für Verpackungen, für die der Standort verantwortlich ist.</p>	<p>Diese Anforderung gilt für Verpackungen, für die der Standort verantwortlich ist, d.h. für Verpackungsmaterialien, die vom Standort ausgewählt, beschafft oder verwendet werden (nicht unbedingt solche, die von externen Lieferanten bereitgestellt werden).</p> <p>Für alle Lebensmittelverpackungen, die der Standort verwendet oder verwaltet, muss ein dokumentierter Nachweis (Konformitätserklärung) vorliegen, der bestätigt, dass die aktuellen gesetzlichen Anforderungen als Lebensmittelkontaktmaterial erfüllt sind.</p> <p>Produkte, die der Großhändler in die EU importiert: Der Großhändler ist für die Erfüllung der Verpackungs- und Kennzeichnungsanforderungen verantwortlich (einschließlich Konformitätserklärung).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer wählt das Verpackungsmaterial für Produkte aus und wer ist für die Einhaltung der Verpackungsvorschriften verantwortlich (z. B. Kundenmarke und Eigenmarke)?</li> <li>• Gibt es Konformitätserklärungen für alle Produkte, für die das Unternehmen verantwortlich ist (z. B. Eigenmarken)?</li> <li>• Wie überprüfen Sie die Konformitätserklärungen?</li> <li>• Sind sie vollständig und auf dem neuesten Stand?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Konformitätserklärungen</li> <li>• Spezifikation, Produktdatenblätter, etc.</li> </ul>	<p>Major: Für Verpackungsmaterialien, die das Produkt beeinflussen, gibt es keine Konformitätserklärung (wenn gesetzlich vorgeschrieben).</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.5.2	<p>Wenn Produkte mit einer Auslobung (Claim) gekennzeichnet und/oder beworben werden sollen oder wenn bestimmte Behandlungs- oder Produktionsmethoden ausgeschlossen werden, sind Maßnahmen implementiert, die die Einhaltung einer solchen Aussage nachweisen. Dies gilt für Aspekte Lebensmittelsicherheit und Lebensmittelauthentizität.</p>	<p>Falls das Unternehmen Produkte etikettiert (z. B. bei importierten Produkten), muss die Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen des Ziellandes berücksichtigt werden.</p> <p>Auslobungen (Claims), die sich auf die Lebensmittelsicherheit und die Authentizität beziehen, müssen begründet und nachvollziehbar sein.</p> <p><b>In Classic erlaubt sind:</b></p> <p>Etikettierungsdienstleistung sowie Etikettierung von eigenen/importierten Produkten (nur Übersetzung)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vorbereitete Etiketten werden angebracht. (Das Unternehmen muss über ein Verfahren verfügen, das sicherstellt, dass das richtige Etikett angebracht wird)</li> <li>• Das Einfügen von Fallgewicht, Chargennummer oder Preis in ein Etikett mit offenen Feldern, die mit dem Kunden vereinbart wurden, ist zulässig, solange das Etikett weiterhin in der Verantwortung des Kunden liegt.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es spezielle Kundenanforderungen an die Kennzeichnung/ Deklaration von Produkten?</li> <li>• Gibt es Produkte/Rohstoffe, die aus GVO bestehen, diese enthalten oder daraus hergestellt werden?</li> <li>• Wer schreibt, ändert, prüft und genehmigt die Spezifikationen?</li> <li>• Wie kann die Einhaltung der Auslobungen (Claims) nachgewiesen werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spezifikationen mit GVOs, Auslobungen (Claims) wie "frei von" etc.</li> <li>• Zugang zu relevanten Datenbanken</li> </ul>	<p>Major: Die Spezifikationen werden nicht richtig verwendet, und es ist nicht klar, ob sie eingehalten werden. Die Authentizität des Produkts ist gefährdet.</p> <p>Es kann nicht bewiesen werden, dass die Informationen korrekt sind.</p>
4.5.3	<p>Werden Etikettierungsdienstleistungen durchgeführt, stellt das Unternehmen sicher, dass die verwendeten Verpackungs-codes und die Etikettierung dem zu verpackenden Produkt entspricht und mit der Kundenvereinbarung konform ist.</p> <p>Dies ist regelmäßig zu überprüfen und zu dokumentieren.</p>	<p>Die Etikettierungsdienstleistung impliziert, dass der Kunde die volle Verantwortung für den Inhalt trägt. Die Spezifikationen werden im Kundenvertrag festgelegt und vereinbart.</p> <p>Eine Überprüfung, ob Produkt und Etikett übereinstimmen und ob die richtige Verpackung/Etikettierung verwendet wird.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Art von Etikettierungsaktivitäten werden durchgeführt?</li> <li>• Wie ist der Prozess der Etikettierung aufgebaut?</li> <li>• Für welche Kunden und Produkte werden Etikettierungsaktivitäten durchgeführt?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass spezifische Kundenanforderungen im Rahmen des Etikettierungsprozesses berücksichtigt werden?</li> <li>• Wie überprüft das Unternehmen, ob das Produkt mit dem Verpackungscode und dem entsprechenden Etikett übereinstimmt?</li> <li>• Was geschieht im Falle von überschüssigen Etiketten oder kodiertem Verpackungsmaterial?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beschreibung des Verfahrens</li> <li>• Kundenvereinbarungen</li> <li>• Prozess- und Überwachungsaufzeichnungen</li> </ul>	<p>Major: Der ausgelagerte Prozess ist nicht sicher, was ein Risiko für die Produktsicherheit darstellt. Die gesetzlichen Bestimmungen werden nicht eingehalten.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.5.4	Falls anwendbar, ist ein Prozess zur Bereitstellung von Online-Produktinformationen vorhanden.	Online-Produktinformationen sollten berücksichtigt werden, wenn ein Unternehmen Online-Bestellungen/ Dienstleistungen anbietet.  Die Online-Informationen sollten nach einem festgelegten Prozess verwaltet werden.  Anmerkung: Es ist nicht zu erwarten, dass die Produktinformationen für alle Produkte ständig online aktualisiert werden!	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bietet das Unternehmen Online-Produktinformationen an?</li> <li>Wie wird sie verwaltet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Prozess zur Veröffentlichung von Online-Produktinformationen</li> </ul>	
4.5.5 (Plus)	Die verwendete Verpackung und Etikettierung entspricht dem jeweiligen zu verpackenden Produkt und den mit dem Kunden vereinbarten Produktspezifikationen.  Die Kennzeichnungsinformationen müssen lesbar und dauerhaft sein. Dies wird risikobasiert überwacht und dokumentiert, jedoch mindestens einmal pro Tag.	Wenn der Betrieb für die Entwicklung des Labels verantwortlich ist (z. B. Eigenmarke), gilt diese "Plus"-Anforderung.  Im Falle einer Produktänderung ist ein Abgleich zwischen Produkt und Etikett durchzuführen. Der Begriff „Produkt“ umfasst dabei auch die korrekte Verpackung und Kennzeichnung.  Dies gilt beispielsweise auch dann, wenn das Lebensmittel unverändert bleibt, jedoch ein neues Verpackungsmaterial (z. B. eine neue Folie) verwendet wird.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gibt es spezielle Kundenanforderungen an die Kennzeichnung/Deklaration von Produkten?</li> <li>Welche Verfahren gibt es, um die Einhaltung der Vorschriften zu gewährleisten?</li> <li>Wie oft wird eine Produktprobe gezogen?</li> <li>Wie gehen Sie im Falle von Unstimmigkeiten bei der Verpackung oder Etikettierung vor?</li> <li>Was war die letzte Unstimmigkeit?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Testspezifikationen und Ergebnisse</li> <li>Produktionsprotokolle</li> </ul>	Major: Die Kundenspezifikationen werden nicht erfüllt.
4.6	<b>Gebäude und bauliche Anforderungen</b>				
4.6.1	<b>Bauliche Anforderungen</b>				
4.6.1.1	Räumlichkeiten, in denen Lebensmittel gehandhabt, behandelt (falls anwendbar), verarbeitet (falls anwendbar) und gelagert werden, sind so konzipiert, erbaut und gewartet, dass die Lebensmittelsicherheit gewährleistet ist.		<ul style="list-style-type: none"> <li>Welche Bereiche der Arbeitsumgebung des Unternehmens sind für die Produktsicherheit und -qualität von Bedeutung?</li> <li>Welche Anforderungen werden an die Räume gestellt (Böden, Wände, Decken, Fenster, Lüftung, Türen, ...)?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Prozessbeschreibungen</li> <li>Technische und rechtliche Anforderungen</li> <li>Vor-Ort-Evaluation/ Inspektionsdokumente vor Ort</li> </ul>	Major: Es gibt keine Trennung von "schwarzen" und "weißen" Bereichen, obwohl dies gesetzlich vorgeschrieben ist.  Die gesetzlichen Bestimmungen werden nicht eingehalten.  Eine Kreuzkontamination liegt vor.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.6.1.2	<p>Der Be-/Entladebereich ist für die vorgesehene Nutzung geeignet. Er ist so gestaltet, dass:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>das Risiko von Schädlingsbefall minimiert ist</li> <li>Produkte gegen widrige Wetterverhältnisse geschützt sind</li> <li>Ansammlung von Abfall vermieden wird</li> <li>Kondensation und Schimmelbildung verhindert werden</li> <li>Reinigung und falls erforderlich, Desinfektion problemlos durchgeführt werden können.</li> </ul>	Berücksichtigen Sie den Schutz vor negativen äußeren Einflüssen wie Regen, Staub, Hitze etc.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wie wird das Aus- und Einladen organisiert?</li> <li>Ist der Ladebereich Teil des Reinigungsplans?</li> <li>Wann und wie wird der Ladebereich gereinigt?</li> <li>Wie oft wird der Ladebereich inspiziert?</li> <li>Wurde Kondenswasser oder Schimmel entdeckt?</li> <li>Befinden sich die Außenbereiche der Be- und Entladung in einem ordnungsgemäßen Zustand?</li> <li>Ist der Ladebereich wetterfest?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reinigungspläne und Dokumentation</li> <li>Auditergebnisse und Inspektionen vor Ort</li> <li>Beschreibungen der Verfahren</li> </ul>	
4.6.2	<b>Mauern</b>				
4.6.2.1	Wände sind so gestaltet, konstruiert und instand gehalten, dass sie eine Kontamination verhindern, Kondensation und Schimmelbildung verringern sowie eine leichte Reinigung und falls erforderlich Desinfektion ermöglichen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>Inspektion: Sind die Wände verschimmelt oder mit Spinnweben bedeckt?</li> <li>Wann fand die letzte Renovierung in diesem Teil des Gebäudes statt?</li> <li>Wie sind die Wände des Vorbereitungsbereichen / Zubereitungsbereichen aufgebaut?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zustand der Wände (z. B. kein Schmutz, Schimmel und Kondenswasser)</li> </ul>	Major: Extremer Schimmelbefall, der ein Kontaminationsrisiko darstellt.
4.6.2.2	Die Stöße zwischen Wänden und Fußboden bzw. die Ecken sind leicht zu reinigen und, falls erforderlich, zu desinfizieren.		<ul style="list-style-type: none"> <li>Inspektion: Sind Wand- und Bodenanschlüsse und andere Ecken abgerundet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Art der Wandecken in der Produktion</li> </ul>	
4.6.3	<b>Fußböden</b>				
4.6.3.1	Bodenbeläge sind so konstruiert und instand gehalten, dass eine Kontamination verhindert sowie Reinigung und, falls erforderlich, Desinfektion erleichtert wird. Falls erforderlich, sind Oberflächen wasserundurchlässig und abriebfest.		<ul style="list-style-type: none"> <li>Gibt es verschiedene Arten von Bodenbelägen, je nach dem Produkt, das in dem jeweiligen Bereich gelagert/gehandhabt/behandelt wird?</li> <li>Ist der Bodenbelag in den Verarbeitungsbereichen geeignet, um eine leichte Reinigung zu gewährleisten?</li> <li>Inspektion: Sind die Böden sauber?</li> <li>Wie oft reinigen Sie welche Böden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pläne für die Bodenreinigung</li> <li>Reinigungsnachweise</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.6.3.2	Eine hygienische Entsorgung von Abwasser und anderen Flüssigkeiten ist sichergestellt. Abflusssysteme sind so errichtet und instand gehalten, dass das Risiko einer Produktkontamination minimiert wird (z. B. Eindringen von Schädlingen, Geruchsübertragung oder Kontamination in sensiblen Bereichen) und sie leicht zu reinigen sind.	Der Boden hat ein leichtes Gefälle zu den Abflüssen. Wenn dies nicht der Fall ist, muss stehendes Wasser sofort entfernt werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird die Abwasserentsorgung sichergestellt?</li> <li>• Wie sichern Sie Abwassersysteme gegen Schädlinge?</li> <li>• Wie oft inspizieren Sie die Abwassersysteme?</li> <li>• Wie oft und auf welche Weise werden die Abflusssysteme/Rinnen gereinigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reinigungspläne und Überprüfungen für die Entwässerungssysteme</li> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> <li>• Wartungsplan für die Entwässerung</li> </ul>	
4.6.3.3 (Plus)	In Bereichen, wo mit Lebensmitteln umgegangen wird, sind Maschinen und Leitungen so angeordnet, dass Abwässer möglichst direkt in den Abfluss geleitet werden. Wasser und andere Flüssigkeiten gelangen problemlos durch geeignete Maßnahmen zum Abfluss. Flüssigkeitsansammlungen sind zu vermeiden.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind die Maschinen und Rohrleitungen so angeordnet, dass Leckagen und/oder die Bildung von Pfützen verhindert werden?</li> <li>• Inspektion: Werden Wasser- oder andere Flüssigkeitspfützen auf den Böden der Produktionsbereiche berücksichtigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Layout der Maschinen</li> </ul>	
4.6.4	<b>Decken/Oberlichter</b>				
4.6.4.1	Decken (oder sofern Decken nicht vorhanden sind, Dachinnenseiten) und Deckeneinbauten (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen, etc.) sind so errichtet und instand gehalten, dass Schmutzansammlungen und Kondensation minimiert werden und kein Risiko für physikalische und/oder mikrobiologische Kontamination darstellen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie oft reinigen Sie welche Komponenten an der Decke?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reinigungspläne</li> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> <li>• Reinigungsnachweis für die Decken</li> </ul>	Major: Die Decken sind sehr schmutzig, und Schmutz kann auf die Produkte/Rohstoffe fallen.
4.6.4.2	Wenn Zwischendecken installiert wurden, ist ein Zugang zum Hohlraum vorhanden, so dass Reinigung, Wartung und Inspektionen zur Schädlingskontrolle möglich sind.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es Zwischendecken ? In welchen Bereichen?</li> <li>• Wie oft werden sie inspiziert?</li> <li>• Welche Maßnahmen werden ergriffen, um eine ordnungsgemäße Instandhaltung zu gewährleisten?</li> <li>• Wird der Hohlraum regelmäßig auf Schädlinge überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Übersicht der Zwischendecken</li> <li>• Nachweise von Inspektionen</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.6.5	Fenster und andere Öffnungen				
4.6.5.1	Fenster, Türen und andere Öffnungen sind in einem gutem Zustand und sind bei Nichtnutzung geschlossen zu halten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind Türen, Fenster und/oder Tore beschädigt?</li> <li>• Sind Türen, Fenster und/oder Tore vollständig abgedichtet?</li> <li>• Können Fenster, Türen und Tore geschlossen werden?</li> </ul>		
4.6.5.2	Fenster, Türen und andere Öffnungen sind so gebaut und instand zu halten, dass Schmutzansammlungen vermieden und eine Kontamination verhindert wird.	<p>Die Ansammlung von Schmutz, Kondensation und Schimmelbildung wird minimiert und eine angemessene Reinigung ist möglich.</p> <p>Je nach Risiko sollten die Türen lückenlos schließen. Zusätzlich können auch Türbesen für den Außenbereich verwendet werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Fenster können geöffnet werden?</li> <li>• Würde ein offenes Fenster bemerkt werden?</li> <li>• Kann sich Schmutz auf den Fensterbänken ansammeln?</li> <li>• Welche Türen sind nicht selbstschließend?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> </ul>	
4.6.5.3	Wo Fenster, Türen und andere Öffnungen zu Belüftungszwecken geöffnet werden, sind diese mit leicht zu reinigenden Insektengittern oder anderer Ausrüstung versehen, um jegliche Kontaminationen zu verhindern.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind alle Fenster mit Insektenschutzgittern verkleidet?</li> <li>• Sind die Insektenschutzgitter intakt?</li> <li>• Wie oft werden die Insektenschutzgitter inspiziert?</li> <li>• Wo werden Plastikstreifenvorhänge verwendet?</li> <li>• Wie werden die Plastikstreifenvorhänge gereinigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zeitplan für die Überwachung</li> <li>• Zeitplan für die Schädlingsbekämpfung</li> </ul>	Major: Türen und/oder Fenster sind offen. Dies führt zu Schädlingsbefall im Produktionsbereich, was ein Kontaminationsrisiko darstellt.
4.6.6	Beleuchtung				
4.6.6.1	Alle Arbeitsbereiche sind angemessen beleuchtet.	<p>Gemäß den einschlägigen technischen Vorschriften und Leitlinien für Arbeitsplätze sind in der Lebensmittelindustrie bestimmte Lux-Werte vorgeschrieben. Diese sind in der Regel höher für anspruchsvolle visuelle Kontrollen.</p> <p>Auch die Lichtfarbe ist wichtig, um Produkte zu erkennen, die nicht der Spezifikation entsprechen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird sichergestellt, dass alle Arbeitsbereiche ausreichend beleuchtet sind?</li> <li>• Welche Lichtintensität haben Sie für jeden Bereich festgelegt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dokumente zur Inspektion</li> <li>• Gesetzliche Anforderungen an die Arbeitsumgebung</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.6.7	Außengelände				
4.6.7.1	Alle Außenbereiche des Standorts müssen sauber und ordentlich sein und so gestaltet und instand gehalten werden, dass eine Kontamination verhindert wird. Falls eine natürliche Entwässerung nicht ausreicht, ist ein geeignetes Abflusssystem vorhanden.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wird der Außenbereich einer Inspektion unterzogen (Bewertung der Außenbereiche (Ordnung, Sauberkeit, kein unnötiger Müll, ...)?</li> <li>• Werden in der Nähe und/oder in der Nachbarschaft potenziell schädliche Materialien/Stoffe gelagert? Wenn ja, welche Schutzmaßnahmen wurden ergriffen?</li> <li>• Wie werden die Schutzmaßnahmen überprüft?</li> <li>• Inspektion: Falls ein natürlicher Abfluss nicht ausreicht, wurde ein geeignetes Abflusssystem installiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> </ul>	
4.6.7.2	Eine Lagerhaltung im Freien ist auf ein Minimum beschränkt. Sofern Ware im Freien gelagert wird, ist sicherzustellen, dass weder ein Kontaminationsrisiko, noch eine Beeinträchtigung von Produktsicherheit und -qualität besteht.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wird Ware im Freien gelagert?</li> <li>• Welche Waren werden im Freien gelagert?</li> <li>• Werden Behälter oder Kisten, die für den Produkttransport bestimmt sind, im Freien gelagert?</li> <li>• Wenn ja, wie werden diese Behälter gereinigt?</li> <li>• Was sind die Vorschriften für die Lagerung im Freien?</li> <li>• Erfolgt die Lagerung im Freien auf der Grundlage einer Risikobewertung?</li> <li>• Wie wird die Ware geschützt, wenn sie im Freien gelagert wird?</li> <li>• Wie werden Waren in die Produktionsbereiche gebracht, ohne die Lebensmittelsicherheit zu beeinträchtigen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beschreibungen der Verfahren</li> <li>• Risikobewertung</li> <li>• Hygiene- und Sicherheitsvorschriften</li> <li>• Liste der Waren, die draußen gelagert werden</li> <li>• Konzept zum Produktschutz</li> </ul>	<p>Major: Waren, die im Freien gelagert werden, sind in einer Weise betroffen, dass ein Sicherheitsrisiko besteht (z. B. ungeschütztes Primärverpackungsmaterial wird im Freien gelagert, schimmelt und ist von der Verwendung nicht ausgeschlossen).</p> <p>Es gibt keine Risikobewertung für die Lagerung im Freien und die Sicherheit und Qualität der Lebensmittel ist nicht gewährleistet.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.7	Klimatisierung/Lüftung/Wasser & Eis und Druckluft und Gase				
4.7.1	Allgemeine Anforderungen				
4.7.1.1	Anforderungen an die Umgebungskontrolle (z. B. Temperatur, Luftfeuchtigkeit), die Einfluss auf die Produktqualität und -sicherheit haben, sind definiert und umgesetzt.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Anforderungen gibt es an die Klimatisierung?</li> <li>• Gibt es spezifische Kundenanforderungen?</li> <li>• Wie wird die Klimatisierung im Rahmen des Risikomanagementsystems berücksichtigt?</li> <li>• Sind diese Anforderungen in den jeweiligen logistischen Bereichen implementiert?</li> <li>• Sind die Verantwortlichkeiten geregelt?</li> <li>• Kennen die Mitarbeiter die Anforderungen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prozessbeschreibungen</li> <li>• Nachweise über technische Konstruktionen</li> <li>• Dokumente zur Schulung/Anweisung</li> <li>• Produktdeklaration</li> <li>• Messaufzeichnungen/Temperaturaufzeichnungen</li> </ul>	
4.7.1.2	Prozessparameter (z. B. Temperatur, Zeit, Druck, chemische Eigenschaften etc.), die für die Gewährleistung der Produktsicherheits- und -qualitätsanforderungen von wesentlicher Bedeutung sind, werden überwacht, kontinuierlich oder in geeigneten Abständen aufgezeichnet und sind gegen unbefugten Zugriff und/oder unbefugte Veränderung gesichert.	<p>Prozessparameter, die sicherstellen, dass ein Produkt mikrobiologisch sicher, physikalisch intakt und chemisch stabil ist, müssen überwacht werden.</p> <p>Manipulationen, Betrug oder menschliches Versagen bei Messgeräten werden minimiert (z. B. digitale Zugangskontrolle, Passwortschutz oder manipulationssichere Protokolle)</p> <p>Im Verantwortungsbereich des Unternehmens werden ein oder mehrere geeignete Temperaturlaufzeichnungssysteme eingeführt, um den Prozess in angemessenen Abständen zu überwachen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche für die Produktsicherheit/Qualität relevanten Parameter werden aufgezeichnet und wie?</li> <li>• Welche Zeiträume haben Sie für die Überwachung festgelegt?</li> <li>• Wie werden die Überwachungsdaten vor Veränderungen geschützt?</li> <li>• Wie haben Sie die Systeme gegen unbefugte Änderungen geschützt?</li> <li>• Was passiert, wenn die Kühlkette unterbrochen wird?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gedruckte Messdaten</li> <li>• Elektronische Aufzeichnungen</li> </ul>	Major: Gesetzlich vorgeschriebene Prozessparameter (z. B. Temperaturkontrolle) werden nicht systematisch aufgezeichnet.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.7.2	Klimatisierung/Kühlung				
4.7.2.1	Überall, wo der Prozess klimatisierte/ gekühlte Luft vorsieht, werden die zu diesem Zweck verwendeten Geräte angemessen gewartet und in geeigneten Zeitabständen gereinigt. Klimaanlage und künstlich erzeugter Luftstrom führen zu keiner Beeinträchtigung von Produktsicherheit und -qualität.	<p>Industrierichtlinien beschreiben Hygieneanforderungen für die Wartung und Inspektion von Belüftungssystemen.</p> <p>Eine Hygieneinspektion umfasst in der Regel eine visuelle Inspektion des Systems auf hygienische Schwachstellen und Problembereiche. Es muss geprüft werden, ob Verschmutzungen, Kalkablagerungen, Schäden an den Bauteilen oder Faserausstoß vorhanden sind.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie werden Belüftungsanlagen gewartet und gereinigt?</li> <li>• Was gibt es zu beachten?</li> <li>• Sind diese Geräte in den Wartungsplan einbezogen?</li> <li>• Gibt es Nachweise?</li> <li>• Gibt es Produktionsbereiche mit Unter- oder Überdruck?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zeitpläne für die Wartung</li> <li>• Dokumentation zur Wartung</li> <li>• Reinigungsprotokolle</li> <li>• Inspektion vor Ort</li> </ul>	Major: Die Luftzufuhr verursacht eine Kontamination, die ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit darstellt.
4.7.2.2	Bei Ausfall der Klima-/Kühlanlage und/oder bei Abweichungen von der Solltemperatur greift ein geeignetes Alarmsystem. Ein wirksames Notfallverfahren mit Korrekturmaßnahmen ist vorhanden, welches sicherstellt, dass die Produktsicherheit oder -qualität nicht gefährdet ist.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Was passiert bei einem Notfall?</li> <li>• Gibt es ein Alarmsystem oder eine Notfallliste?</li> <li>• Was geschieht im Falle eines Ausfalls der Klimatisierung/Kühlung?</li> <li>• Was passiert bei einer Abweichung von der Zieltemperatur?</li> <li>• Gibt es ein Verfahren für Notfälle, einschließlich Korrekturmaßnahmen?</li> <li>• Wird das Verfahren für Notfälle auf seine Effizienz überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prozessbeschreibungen</li> <li>• HACCP/Risikomanagementsystem</li> <li>• Parameter für Alarme und Notfallsituationen</li> <li>• Aufzeichnungen der Temperatur</li> <li>• Definierte Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Gesetzliche Anforderungen (z. B. Verordnung (EG) Nr. 852/2004)</li> <li>• Technische Beschreibungen</li> </ul>	
4.7.2.3 (Plus)	In Bereichen mit starker Staubentwicklung, die sich negativ auf das Produkt auswirken könnte, sind Staubabsauganlagen vorhanden und instand gehalten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es Bereiche, in denen viel Staub anfällt, der sich negativ auf das Produkt auswirken könnte?</li> <li>• Welche Maßnahmen werden gegen Staub ergriffen?</li> <li>• Sind in diesen Bereichen Staubabsaugungen vorhanden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspektion vor Ort</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.7.3	Wasser				
4.7.3.1	<p>Wasser, das zum Händewaschen, Reinigen und Desinfizieren verwendet wird, hat zum Zeitpunkt der Verwendung Trinkwasserqualität und steht in ausreichender Menge zur Verfügung. Dies gilt auch für Dampf und Eis, die in direktem Kontakt mit den Lebensmitteln oder den für Lebensmittel bestimmten Verpackungen verwendet werden.</p> <p>Die Qualität von Wasser (einschließlich aufbereitetem Wasser), Dampf oder Eis wird anhand eines risikobasierten Stichprobenplans überwacht.</p>	<p>Abhängig vom Standort können jährliche Trinkwasseranalysen vorgeschrieben sein. Neben der Trinkwasseranalyse auf Legionellen kann die Untersuchung der Wasserprobe auf verschiedene andere mikrobiologische Parameter, die häufig im Trinkwasser vorkommen, wie Pseudomonaden, coliforme Bakterien oder Enterokokken, aber auch chemische Parameter wie Blei, Kupfer, Nickel und andere notwendig sein.</p> <p>Das Wasser wird gemäß den gesetzlichen Bestimmungen analysiert (eigene Wasserversorgung, externe Versorgung).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Woher kommt die Wasserversorgung? (Öffentlich, Brunnen, Tankwagen)</li> <li>• Welche lokalen gesetzlichen Bestimmungen gelten?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass der Wasserbedarf immer gedeckt wird (auch in Zeiten von Trockenheit)?</li> <li>• Wird die Wasserqualität durch Filter, UV-Licht oder Chlordioxid verbessert?</li> <li>• Wird das Wasser vor Ort aufbereitet? (Härte, Chlorierung, Desinfektion, Filtration)</li> <li>• Wofür wird Wasser in der Firma verwendet? (Personaleinrichtungen, Reinigung, Produktbestandteile, Waschen)</li> <li>• Entsprechen die Ergebnisse den vorgegebenen Standards?</li> <li>• Wie haben Sie die Risiken identifiziert?</li> <li>• Auf welchen Daten beruhen die Risiken?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ergebnisse der Trinkwasseranalysen</li> <li>• Begründung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> </ul>	<p>Major: Es kann nachgewiesen werden, dass Wasser, das nicht den mikrobiologischen oder gesetzlichen chemischen Standards entspricht, zur Reinigung lebensmittelberührender Oberflächen oder als Zutat verwendet wird.</p> <p>Aufgrund des schlechten Zustands der Rohre oder ungeeigneten Rohrmaterials verunreinigt das Wasser die Produkte.</p> <p>Wasseranalysen sind überfällig.</p> <p>Das Unternehmen verfügt nicht über einen Wasseranalyseplan, obwohl dies vorgeschrieben ist, und Wasser wird für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln oder als Zutat verwendet. Die Lebensmittelsicherheit ist also nicht gewährleistet.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.7.3.2	<p>Nichttrinkwasser oder aufbereitetes Wasser, das zum Einsatz kommt, darf kein Kontaminationsrisiko darstellen.</p> <p>Nichttrinkwasser wird durch separate und ordnungsgemäß gekennzeichnete Leitungen geführt. Es besteht weder eine Verbindung zur Trinkwasserleitung noch die Möglichkeit des Rückflusses zur Trinkwasserleitung, um Kontamination des Trinkwassers oder der Standortumgebung zu vermeiden.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wofür wird Wasser im Unternehmen genutzt (Sozialeinrichtungen, Reinigungsverfahren, Zutat, Waschen von Obst und Gemüse)?</li> <li>• Ist das Trinkwassersystem vollständig von der Nichttrinkwasserleitung getrennt?</li> <li>• Welche anderen Systeme gibt es (z. B. Brauchwasser, Kühlwasser, Löschwasser)?</li> <li>• Sind die Wassersysteme deutlich gekennzeichnet und wo befinden sie sich?</li> <li>• Sind Rückschlagventile installiert, wo dies erforderlich ist?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verschiedene Analyseergebnisse</li> </ul>	<p>Major: Verschiedene Wassersysteme sind miteinander verbunden. Es gibt keine Verhinderung des Rückflusses (Rückschlagventil) und es besteht das Risiko einer Verunreinigung.</p>
4.7.4 Druckluft und Gase					
4.7.4.1	<p>Die Qualität von Druckluft mit direktem Kontakt zu Lebensmitteln oder Lebensmittelkontaktmaterialien wird risikobasiert überwacht. Druckluft stellt kein Kontaminationsrisiko dar.</p>	<p>Eine Spezifikation der Druckluft (Filterklasse, tolerierbare Partikel, steril, unsteril, trockene oder feuchte Produkte, Restölgehalt, Katalyse oder Adsorptionsverfahren). ISO 8573-1:2010-04 listet Reinheitsklassen auf. Für empfindliche Anwendungen in der Lebensmittelindustrie empfiehlt es sich, Druckluft mit Hilfe der Katalysator-technologie aufzubereiten.</p> <p>In der Getränkeindustrie ist eine mindestens halbjährige Untersuchung der Druckluft üblich.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wird Druckluft in bestimmten Prozessen verwendet?</li> <li>• Wann und wie oft wird Druckluft verwendet?</li> <li>• Wird der Prozess der Verwendung von Druckluft einer Risikobewertung unterzogen?</li> <li>• Ist eine Verunreinigung bei der Verwendung von Druckluft ausgeschlossen?</li> <li>• Welches Öl wird für den Kompressor verwendet?</li> <li>• Welche Art von Filter wird verwendet?</li> <li>• Wie oft werden die Filter gewechselt?</li> <li>• Testen Sie die Druckluft auf Mineralöle?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> <li>• Zertifikate für die Wartung</li> <li>• Informationen über Öle und Filter</li> <li>• Aufbau des Hydrauliksystems</li> </ul>	<p>Major: Im Kompressor wird ein Schmiermittel verwendet, das nicht für Lebensmittel geeignet ist und ein Risiko für die Produktsicherheit oder -qualität darstellt.</p> <p>Die erforderlichen Filter fehlen.</p>
4.7.4.2 (Plus)	<p>Für Gase mit direktem Kontakt zu Lebensmitteln oder Lebensmittelkontaktmaterialien sind die Sicherheit und Qualität für die vorgesehene Verwendung nachzuweisen.</p>	<p>Für alle Gase mit direktem Lebensmittelkontakt, sollte eine Validierung durchgeführt werden.</p> <p>Länderspezifische Branchenrichtlinien definieren gute Praxis.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie werden Gase behandelt?</li> <li>• Wie können Sie nachweisen, dass die verwendeten Gase geeignet sind?</li> <li>• Wo könnten die eingesetzten Gase das höchste Kontaminationsrisiko darstellen?</li> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass die Verwendung von Gas die Produkte nicht mit Öl oder Keimen verunreinigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nachweise/Bestätigungen</li> <li>• Analyse</li> <li>• Spezifikationen</li> <li>• Lieferscheine</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.8	Reinigung und Desinfektion				
4.8.1	<p>Risikobasierte Reinigungs- und, falls erforderlich, Desinfektionspläne werden dokumentiert und umgesetzt. Diese beinhalten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zweckmäßigkeit</li> <li>• Verantwortlichkeiten</li> <li>• die verwendeten Produkte und ihre Anwendungsvorschriften</li> <li>• die Bereiche und Zeitfenster für Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten</li> <li>• Reinigungs- und Desinfektionsintervalle</li> <li>• Aufzeichnungspflichten</li> <li>• Gefahrensymbole (wenn nicht anderweitig angegeben).</li> </ul>	<p>Länderspezifische Leitlinien und Normen beschreiben Ansätze für die Erstellung von Reinigungs- und Desinfektionsplänen.</p> <p>Außerdem ist die Verwendung von Desinfektionsmitteln gut beschrieben.</p> <p>Ebenso gibt es länderspezifische Leitlinien und Normen für Mehrwegverpackungsmaterialien.</p> <p>Achten Sie auf die Reinigungspläne für geliehene Geräte. Die Eignung der Reinigungskemikalien für das Material der Ausrüstung muss geprüft werden (z. B. ist ein alkalischer Reiniger nicht für Aluminium geeignet).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer ist für die Reinigung und Desinfektion verantwortlich?</li> <li>• Welche Bereiche werden gereinigt und desinfiziert?</li> <li>• Wie oft werden die Bereiche gereinigt und desinfiziert?</li> <li>• Welche Arten von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln werden verwendet?</li> <li>• Was ist bei der Verwendung der verschiedenen Reinigungs- und Desinfektionsmittel zu beachten?</li> <li>• Wo sind die Reinigungs- und Desinfektionsverfahren dokumentiert?</li> <li>• Gibt es einen Vertrag mit externen Dienstleistern?</li> <li>• Wie haben Sie die Eignung der Chemikalien für Kontaktmaterialien (z. B. Kunststoffe) geprüft?</li> <li>• Gibt es Gefahrensymbole?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reinigungs- und Desinfektionspläne</li> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Begründung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Ergebnisse der Validierung</li> <li>• Gebrauchsanweisungen</li> <li>• Sicherheitsdatenblätter (SDB)</li> <li>• Chemikalienlisten</li> <li>• Reinigungsnachweise</li> <li>• Liste der Reinigungs- und Desinfektionsmittel</li> <li>• Anweisungen zum Produkt</li> <li>• Externer Dienstleistungsvertrag</li> <li>• Inspektion vor Ort</li> </ul>	<p>Major: Lebensmittel oder Geräte werden durch unsachgemäße Verwendung von Chemikalien oder ineffiziente Reinigungsverfahren kontaminiert, was sich auf die Lebensmittelsicherheit auswirkt.</p> <p>Die Reinigung der Werkzeuge führt zu einer Verunreinigung des Produkts.</p> <p>Viele unsaubere Bereiche, die ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit darstellen, oder systematische Fehler bei der Reinigung.</p>
4.8.2	<p>Reinigungs- und, falls erforderlich, Desinfektionstätigkeiten werden durchgeführt und führen zu wirksam gereinigten Räumen, Einrichtungen und Ausrüstungen.</p> <p>Reinigungs- und, falls notwendig, Desinfektionstätigkeiten sind zu dokumentieren und diese Aufzeichnungen sind von einer verantwortlichen Person des Unternehmens zu verifizieren.</p>	<p>Länderspezifische Leitlinien und Normen beschreiben Ansätze für die Einrichtung von Reinigung und Desinfektion für effektiv gereinigte Räumlichkeiten, Einrichtungen und Ausrüstung.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie werden die Reinigungs- und Desinfektionskontrollen durchgeführt?</li> <li>• Wer führt diese Kontrollen durch?</li> <li>• Wie haben Sie die für die Überprüfung der Aufzeichnungen zuständigen Personen qualifiziert und ernannt?</li> <li>• Wie oft werden die Reinigungs- und Desinfektionskontrollen durchgeführt?</li> <li>• Wo sind Reinigungs- und Desinfektionskontrollen dokumentiert?</li> <li>• Wann werden Korrekturmaßnahmen durchgeführt?</li> <li>• Wer führt die Korrekturmaßnahmen durch?</li> <li>• Wer überprüft die Wirksamkeit der Korrekturmaßnahmen?</li> <li>• Wo werden Korrekturmaßnahmen dokumentiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aufzeichnungen/Nachweise über Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen</li> <li>• Reinigungskontrollen (Nachweise)</li> <li>• Korrekturmaßnahmen</li> </ul>	<p>Major: In der Produktion gibt es viele eindeutig kontaminierte Bereiche, die ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit darstellen können.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.8.3	<p>Die Reinigung und, falls erforderlich, Desinfektion der Transporteinheit (z. B. Behälter mit Produkten) erfolgt unter Berücksichtigung der spezifischen hygienischen Anforderungen und Produktrisiken.</p> <p>Falls anwendbar, sind Transportbehälter (z. B. Tankwagen, Kesselwagen), die für den Transport von flüssigen, granulierten und/oder pulverförmigen unverpackten Lebensmitteln verwendet werden, gekennzeichnet und ausschließlich für den Transport von Lebensmitteln zu verwenden.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werden im Unternehmen Transportbehälter eingesetzt?</li> <li>• Gibt es einen Reinigungsplan für diese Art von Transportbehältern?</li> <li>• Wie werden Reinigung und Desinfektion durchgeführt?</li> <li>• Welche Reinigungsziele sind definiert?</li> <li>• Wie wird eine effektive Reinigung überwacht?</li> <li>• Welche Testmethoden werden verwendet?</li> <li>• Von wem wird die Reinigung durchgeführt (intern/extern)?</li> <li>• Werden Kennzeichnungen/Siegel/Plomben verwendet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reinigungspläne</li> <li>• Reinigungsnachweise</li> <li>• Zertifikate</li> </ul>	
4.8.4	<p>Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten werden ausschließlich von sachkundigem Personal durchgeführt. Dieses wird hinsichtlich der Anwendung der Reinigungs- und Desinfektionspläne regelmäßig geschult und fortgebildet.</p>	<p>Online-Schulungen ohne Erläuterungen und ohne gute visuelle Erklärungen sind keine angemessene Schulung für Reinigungs- und Desinfektionspersonal.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie qualifizieren Sie das Reinigungs- und Desinfektionspersonal?</li> <li>• Wie schulen Sie Ihre Mitarbeiter vor Arbeitsbeginn?</li> <li>• Was sind die Personal-Mindestanforderungen für Reinigung und Desinfektion? (Erfahrung, Ausbildung, Sprache)</li> <li>• In welchen Sprachen schulen Sie? Wie oft schulen Sie das Reinigungspersonal?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schulungsnachweise</li> <li>• Schulungsplan</li> <li>• Schulungsmaterial</li> </ul>	<p>Major: Produkte oder Geräte werden aufgrund von unzureichend geschultem Personal kontaminiert.</p> <p>Aufgrund mangelnder Fachkenntnisse werden die falschen Chemikalien oder Chemikalien in falscher Dosierung beziehungsweise Anwendung genutzt, was die Sicherheit der Produkte gefährdet.</p>
4.8.5	<p>Die Reinigungs- und, falls erforderlich, Desinfektionspläne werden überprüft und angepasst, wenn sich die Bedingungen ändern (z. B. Renovierung, neue Maschinen, neue Produkte, neue Reinigungsgeräte).</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Haben sich in den letzten 12 Monaten die Bedingungen verändert?</li> <li>• Wie wird die Überprüfung durchgeführt?</li> <li>• Wurden Änderungen an den Reinigungsplänen vorgenommen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reinigungspläne</li> <li>• Grundrissplan</li> </ul>	<p>Major: Die Reinigungs- und Desinfektionsverfahren wurden nach den Änderungen nicht angepasst und es besteht die Gefahr einer Kontamination.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.8.6	<p>Die vorgesehene Nutzung der Reinigungs- und Desinfektionsausrüstung ist eindeutig festgelegt. Sie ist so zu verwenden und zu lagern, dass eine Kontamination vermieden wird.</p>	<p>Die Reinigungs- und Desinfektionspläne werden oft von Dienstleistern erstellt. Die Verantwortung bleibt jedoch bei dem Unternehmen, das die Reinigungs- und Desinfektionspläne genehmigen muss.</p> <p>Chemikalien sollten in Auffangwannen gelagert werden. Eine Auffangschale muss den Inhalt des größten Behälters oder mindestens 10% der gelagerten Menge aufnehmen können.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wo werden Reinigungsutensilien aufbewahrt?</li> <li>• Wird eine Kontamination wirksam vermieden?</li> <li>• Wer stellt die Reinigungs- und Desinfektionspläne auf?</li> <li>• Wer genehmigt die Reinigungs- und Desinfektionspläne?</li> <li>• Wie werden wichtige Änderungen vermerkt?</li> <li>• Sind Sie mit den Vorschriften zur gemeinsamen Lagerung von Chemikalien vertraut?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reinigungs- und Desinfektionspläne</li> <li>• Arbeitsanweisungen</li> <li>• Schulungsunterlagen, falls erforderlich</li> </ul>	<p>Major: Die Spezifikationen für die Verwendung und Lagerung der Chemikalien sind nicht vorhanden, falsch oder unvollständig, so dass es zu einer falschen Verwendung oder Lagerung kommt.</p> <p>Beim Reinigen können Utensilien mit anderen Utensilien verwechselt werden, was zu einer Verunreinigung der Lebensmittel führt.</p> <p>Durch unsachgemäße Lagerung können Lebensmittel und andere Utensilien kontaminiert werden.</p>
4.8.7	<p>Für Reinigungs- und Desinfektionschemikalien liegen am Standort Sicherheitsdatenblätter und Anweisungen vor. Das für Reinigungs- und, falls erforderlich, Desinfektionsaktivitäten verantwortliche Personal kann sein Wissen bezüglich der Anweisungen demonstrieren.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind für alle Reinigungschemikalien Sicherheitsdatenblätter verfügbar?</li> <li>• Wie alt sind die Sicherheitsdatenblätter und Anweisungen?</li> <li>• Sind die Anweisungen für Reinigungschemikalien auf dem neuesten Stand?</li> <li>• Wie werden die Anweisungen an das für die Reinigung zuständige Personal weitergegeben?</li> <li>• Wo und wann kann die Anleitung eingesehen werden?</li> <li>• Wie lassen sich Reinigungsutensilien und Chemikalien erkennen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sicherheitsdatenblätter (SDB)</li> <li>• Gebrauchsanweisungen</li> <li>• Spezifikationen für die Lagerung der Chemikalien</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.8.8	Beauftragt ein Unternehmen einen externen Dienstleister mit der Reinigung und, falls erforderlich, Desinfektion, müssen alle Anforderungen in 4.8 in dem jeweiligen Vertrag klar definiert sein.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wird ein externer Dienstleister eingesetzt?</li> <li>• Gibt es einen Vertrag?</li> <li>• Welche Inhalte sind im Vertrag geregelt?</li> <li>• Liegt eine aktuelle Lieferanten- / Dienstleisterbewertung vor?</li> <li>• Werden die Tätigkeiten dieses Dienstleisters kontrolliert/überwacht?</li> <li>• Wann wurde dieser Vertrag das letzte Mal aktualisiert und die Umsetzung überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vertrag prüfen</li> </ul>	
4.8.9 (Plus)	<p>Die Wirksamkeit der Reinigungs- und, falls erforderlich, Desinfektionsmaßnahmen ist zu verifizieren. Die Verifizierung stützt sich auf einen risikobasierten Stichprobenplan und berücksichtigt das Produktrisiko. Dies kann eine oder mehrere Maßnahmen umfassen, z. B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• visuelle Überprüfung</li> <li>• Schnelltests</li> <li>• analytische Untersuchungsmethoden.</li> </ul> <p>Ergebnisse und Maßnahmen sind zu dokumentieren.</p>	Ein Auditor sollte hier überprüfen, ob die Reinigung und Desinfektion (falls erforderlich) sowohl wirksam als auch ordnungsgemäß verifiziert sind.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie werden die Reinigungs- und Desinfektionskontrollen durchgeführt?</li> <li>• Wann halten Sie die Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen für wirksam?</li> <li>• Welche Verifizierungsmethoden werden verwendet?</li> <li>• Wie wird der Probenahmenplan festgelegt? Ist er risikobasiert?</li> <li>• In welchen Fällen wird die Stichprobengröße erhöht oder verringert?</li> <li>• Wo werden die Reinigungs- und Desinfektionskontrollen dokumentiert?</li> <li>• Wann werden Korrekturmaßnahmen ergriffen?</li> <li>• Wer führt die Kontrollmaßnahmen durch?</li> <li>• Wer überprüft die Wirksamkeit der Korrekturmaßnahmen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Reinigungskontrollen</li> <li>• Verifikationsergebnisse</li> <li>• Korrekturmaßnahmen im Falle von Abweichungen, falls zutreffend</li> <li>• Inspektion vor Ort</li> </ul>	Major: Die Reinigung ist nicht wirksam, und festgestellte Mängel werden nicht innerhalb einer angemessenen Frist behoben.
<b>4.9 Abfallmanagement</b>					
4.9.1	Zur Vermeidung von Kreuzkontaminationen ist ein Verfahren zum Abfallmanagement dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es ein Verfahren zur Abfallentsorgung?</li> <li>• Befolgen die Mitarbeiter die Vorgaben des Unternehmens?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfahren zur Abfallentsorgung</li> <li>• Inspektion vor Ort</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.9.2	Lebensmittelabfälle und andere Abfälle werden so rasch wie möglich aus Räumen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, entfernt. Eine Anhäufung dieser Abfälle wird vermieden.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie oft werden Lebensmittelabfälle und andere Abfälle aus den Bereichen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, entfernt?</li> <li>• Welche Regelungen gibt es?</li> <li>• Wer ist für die Abfallentsorgung zuständig?</li> <li>• Wie ist die Abfallentsorgung organisiert?</li> <li>• Wie verhindern Sie Kreuzkontaminationen bei der Abfallentsorgung?</li> <li>• Welche Anforderungen stellen Sie an die Reinigung der Abfallbehälter?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspektion vor Ort</li> </ul>	<p>Major: In Bereichen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, sammelt sich Abfall an und es besteht die Gefahr einer Kontamination der Lebensmittel.</p> <p>Vorhandensein von Schädlingen wie Fruchtliegen.</p>
4.9.3	Diese Abfallbehälter sind eindeutig gekennzeichnet, zweckmäßig gestaltet und befinden sich in einem ordnungsgemäßen Zustand. Sie sind leicht zu reinigen und gegebenenfalls zu desinfizieren.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Arten von Abfall werden entsorgt?</li> <li>• Welche Abfälle werden in getrennten Behältern gesammelt?</li> <li>• Wann müssen Sie Ihre Abfallbehälter desinfizieren?</li> <li>• Wie haltbar sind die Etiketten?</li> <li>• Wie halten Sie die Abfallbehälter instand?</li> <li>• Wie sind die Abfalleimer gekennzeichnet?</li> <li>• Wie oft werden die Abfalleimer gereinigt und desinfiziert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Protokolle zur Reinigung und/oder Desinfektion</li> </ul>	<p>Major: Die Abfalleimer sind mit Lebensmittelbehältern vermischt und es besteht ein Risiko der Kontamination von Lebensmitteln.</p>
4.9.4	<p>Abfälle sind in getrennten Behältern entsprechend der vorgesehenen Entsorgungswege/Wiedereinführung in die Futtermittelversorgungskette zu sammeln.</p> <p>Die Entsorgung dieser Abfälle erfolgt ausschließlich durch befugte Dritte. Das Unternehmen führt Aufzeichnungen zur Abfallentsorgung.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Arten von Entsorgungswegen gibt es?</li> <li>• Werden Abfälle als Tierfutter verwertet und wenn ja, was sind die Anforderungen?</li> <li>• Welche Dienstleister entsorgen Ihren Abfall?</li> <li>• Welche Nachweise können Sie für die Abfallentsorgung erbringen?</li> <li>• Wer ist für die Abfallentsorgung verantwortlich?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aufzeichnungen über die Abfallentsorgung</li> <li>• Abfallentsorgungsregister</li> <li>• Entsorgungsnachweis</li> <li>• Verträge</li> </ul>	<p>Major: Abfall wird durch unbefugte Dritte entsorgt, was zu einer Kreuzkontamination führt.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.10	<b>Prozessabläufe und Kreuzkontamination</b>				
4.10.1	<p>Das Risiko einer Kreuzkontamination wird durch wirksame Maßnahmen minimiert.</p> <p>Der Prozessablauf vom Wareneingang bis zum Versand wird umgesetzt, aufrechterhalten, überprüft und bei Bedarf verändert, um sicherzustellen, dass das Risiko einer mikrobiologischen, chemischen und physikalischen Kontamination von Rohwaren, Verpackungsmaterialien, teilverarbeiteten Produkten und Endprodukten vermieden wird.</p>	<p>Es gibt eine Matrix von möglichen Kreuzkontaminationen. Dies wurde ausgewertet und durch Analysen ergänzt.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind Verfahren erforderlich, um Risiken einer Kreuzkontamination zu vermeiden?</li> <li>• Wie kontrolliert das Unternehmen diese Verfahren?</li> <li>• Welche Verfahren gibt es, um Kreuzkontaminationen zu vermeiden?</li> <li>• Wo sind die verschiedenen Produktgruppen gelagert?</li> <li>• Wie wird eine Kreuzkontamination verhindert?</li> <li>• Was sind die generellen Vermeidungsstrategien?</li> <li>• Ist der Transport von Lebensmitteln und Nicht-Lebensmitteln zusammen in einem Ladebereich erlaubt?</li> <li>• Welche Anforderungen gibt es, um Kreuzkontaminationen während des Transports und der Verladung zu vermeiden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prozessbeschreibungen</li> <li>• Gefahrenanalyse oder Risikobewertung</li> <li>• Produktstromdiagramm</li> <li>• Regeln für Lagerung und Transport</li> </ul>	<p>Major: Der Prozessablauf führt zu Kreuzkontaminationen.</p>
4.11	<b>Risikominderung für Fremdmaterialien und -chemikalien</b>				
<b>KO Nr. 4</b> <b>4.11.1</b>	<p>Auf der Grundlage von Risiken sind Verfahren dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten, um eine Kontamination mit Fremdmaterialien zu verhindern. Kontaminierte Produkte sind wie nichtkonforme Produkte zu behandeln.</p>	<p>Weitere Informationen finden Sie in dem IFS Leitfaden für ein effektives Fremdkörper-Management.</p> <p>Informationen über bewährte Schmiermittel und zugelassene NSF-Schmiermittel finden Sie im NSF-White Book.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werden offene Produkte gehandhabt?</li> <li>• Welche Arten von Fremdkörpern können möglicherweise gefunden werden?</li> <li>• Wo sind Fremdkörperquellen durch die Risikobewertung identifiziert worden?</li> <li>• Welche Verfahren haben Sie eingeführt, um die Produkte vor Fremdkörpern zu schützen?</li> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass dieses Verfahren umgesetzt wird und auf dem neuesten Stand ist?</li> <li>• Werden Heftklammern verwendet?</li> <li>• Welche Maßnahmen werden im Falle eines Glasbruchs ergriffen?</li> <li>• Was ist zu beachten, wenn Glaseinbauten ersetzt werden?</li> <li>• Wie wird mit kontaminierten Produkten umgegangen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfahren für den Umgang mit Fremdkörpern</li> <li>• Verfahren zum Umgang mit Glas</li> <li>• Aufzeichnungen zu aussortierten oder isolierten Produkten</li> <li>• Präventionsprogramm für Glasbruch</li> </ul>	<p>KO: Eine Kontamination mit Fremdkörpern tritt aufgrund einer fehlenden Risikobewertung auf.</p> <p>Fremdkörperquellen werden unzureichend berücksichtigt.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.11.2	<p>Anlagen und Ausrüstung sind so gewartet, dass Kontaminationen verhindert werden und sie leicht zu reinigen sind. Sie sind so gestaltet und gebaut, dass Folgendes verhindert wird:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Absplittern von kleinen Teilen</li> <li>• Abblättern von Farbe</li> <li>• Korrosion.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind Wände, Decken, Türen und Deckenbefestigungen in gutem Zustand?</li> <li>• Ist die Ausrüstung beschädigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspektionsplan</li> <li>• Inspektionsprotokoll</li> <li>• Inspektion vor Ort</li> </ul>	<p>Major: Der Zustand der Anlage oder Ausrüstung stellt ein Risiko für die Produktsicherheit dar.</p>
4.11.3	<p>In allen Bereichen, in denen mit unverpackten Lebensmitteln umgegangen wird und Risiken für eine mögliche Produktkontamination identifiziert wurden, ist die Verwendung von Holz ausgeschlossen. Lässt sich die Verwendung von Holz nicht vermeiden, ist das Risiko unter Kontrolle. Das Holz ist sauber und stellt keine Risiko für die Produktsicherheit dar.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• In welchen Bereichen ist Holz erlaubt?</li> <li>• Unter welchen Umständen ist die Verwendung von Holz erlaubt?</li> <li>• Sind die genutzten Holzgegenstände in gutem und sauberem Zustand?</li> <li>• Wer inspiziert den Zustand der Holzgegenstände und wie oft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Standortbegehungen</li> <li>• Risikobewertung</li> </ul>	<p>Major: Bei der Verwendung von Holz besteht ein Kontaminationsrisiko.</p> <p>Wenn Holzprodukte/-materialien in den beschriebenen Bereichen verwendet werden, aber keine Risikobewertung durchgeführt wurde und eine Fremdkörperkontamination nicht ausgeschlossen werden kann.</p>
4.11.4	<p>In allen Bereichen, in denen mit unverpackten Produkte umgegangen wird, ist die Verwendung von Glas und/oder zerbrechlichem Material auszuschließen. Wo jedoch die Anwesenheit von Glas oder zerbrechlichem Material nicht vermeidbar ist, ist das Risiko unter Kontrolle. Das Glas und/oder zerbrechliche Material ist sauber und stellt keine Gefährdung der Produktsicherheit dar.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wo wird in der Anlage Glas/sprödes Material verwendet?</li> <li>• Welche spröden Materialien und Gläser werden in Bereichen mit Rohstoffen und Produkten verwendet?</li> <li>• Wie haben Sie die Risiken bewertet?</li> <li>• Gibt es eine Risikoanalyse bezüglich der Kontamination durch Glas und spröden Kunststoff?</li> <li>• Wie wird Glas/zerbrechliches Material vor Bruch geschützt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> <li>• Inspektion vor Ort</li> </ul>	<p>Major: Es wurde keine Risikobewertung durchgeführt und es besteht ein Kontaminationsrisiko aufgrund der Verwendung von Glas / zerbrechlichen Materialien.</p> <p>Glas / zerbrechliches Material ist ungeschützt und es besteht die Gefahr einer Verunreinigung.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.11.5	<p>Es sind Verfahren dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten, in denen Maßnahmen beschrieben werden, die im Falle von Glasbruch und/oder Bruch zerbrechlicher Materialien zu ergreifen sind. Diese Maßnahmen umfassen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Festlegung des Umfangs, der zu isolierenden Waren,</li> <li>• Angaben zum verantwortlichen Personal,</li> <li>• Reinigung und, falls erforderlich, Desinfektion der Produktionsumgebung und</li> <li>• Freigabe des Bereichs / der Linie für die weitere Abwicklung oder, falls zutreffend, Produktbehandlung/-verarbeitung.</li> </ul>	<p>Für den Fall von Glasbruch bzw. dem Bruch anderer zerbrechlicher Materialien stehen spezielle Reinigungsgeräte zur Verfügung. Diese sind farblich gekennzeichnet, um eine falsche Verwendung zu verhindern.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Maßnahmen sieht das Verfahren im Falle von Glasbruch vor?</li> <li>• Welche Gruppe von Personen muss dieses Verfahren kennen und ausführen?</li> <li>• Wie isolieren Sie das betreffende Produkt im Falle einer Kontamination?</li> <li>• Wer darf die Produktion im Falle von Glasbruch oder Bruch von zerbrechlichen Materialien wieder freigeben?</li> <li>• Welche Reinigungsmethoden werden angewendet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Arbeitsanweisungen</li> <li>• Freigabeprotokolle</li> <li>• Schulungsnachweis</li> <li>• Mitarbeitergespräche</li> </ul>	<p>Major: Die Verfahren werden nicht umgesetzt und daher ist das Risiko einer Kontamination hoch.</p>
4.11.6	<p>Bruch von Glas und zerbrechlichen Materialien wird aufgezeichnet. Ausnahmen sind begründet und dokumentiert.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Brüche von Glas und zerbrechlichen/spröden Materialien wurden verzeichnet?</li> <li>• Wurden Produkte durch Glasbruch oder zerbrechliche Materialien gefährdet?</li> <li>• Untersuchen Sie auch Lichtschalter und Geräte?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aufzeichnungen über Bruchschäden</li> </ul>	
4.11.7	<p>Für die Kontrolle und Lagerung von Chemikalien, die in Prozessen im Zusammenhang mit dem Umgang von Lebensmitteln verwendet werden, stehen geeignete Lagereinrichtungen bereit. Der unbefugte Zugang zu Chemikalien und Reinigungsmitteln ist zu verhindern. Chemikalien dürfen nur von geschultem Personal gehandhabt werden.</p>	<p>Chemikalien müssen so gelagert und gehandhabt werden, dass eine Kontamination verhindert wird. Dazu gehört eine ordnungsgemäße Aufbewahrung, zu der nur autorisierte Personen Zugang haben.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wo werden die Chemikalien gelagert?</li> <li>• Wer hat Zugang zu diesen Chemikalien?</li> <li>• Wer wird für den Umgang mit Chemikalien geschult und wie?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Standortbegehungen</li> <li>• Schulungsaufzeichnungen</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.11.8 (Plus)	Sind Metall- und Fremdkörperdetektoren erforderlich, sind diese so installiert, dass eine maximale Wirksamkeit der Detektion gewährleistet ist, um eine nachfolgende Kontamination zu verhindern. Die Detektoren sind mindestens einmal innerhalb eines 12-monatigen Zeitraums oder bei wesentlichen Änderungen einer Wartung zu unterziehen, um Fehlfunktionen zu vermeiden.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind Metalldetektoren oder Röntgengeräte installiert?</li> <li>• Wo sind die Metalldetektoren installiert?</li> <li>• Wie haben Sie die maximale Wirksamkeit ermittelt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ergebnisse der Validierung</li> <li>• Dokumentation des Herstellers</li> <li>• Testergebnisse</li> <li>• Layout der Geräte</li> </ul>	
4.11.9 (Plus)	Die Messgenauigkeit aller Geräte und Methoden zur Erkennung und/oder Beseitigung von Fremdmaterial ist bestimmt. Funktionsprüfungen solcher Geräte und Methoden sind in risikobasierter Häufigkeit durchzuführen und die Auswirkungen auf Produkte und Prozesse sind zu bewerten.  Möglicherweise kontaminierte Produkte werden ausgesondert. Der Zugriff sowie Maßnahmen zur weiteren Handhabung/Nachkontrolle erfolgen nur von berechtigten Personen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie oft wird die Genauigkeit der Geräte überprüft?</li> <li>• Wer kontrolliert die Genauigkeit der Geräte?</li> <li>• Welche Korrekturmaßnahmen gibt es, wenn ein Detektor defekt ist?</li> <li>• Werden die Korrekturmaßnahmen überprüft?</li> <li>• Werden Betriebsstörungen dokumentiert?</li> <li>• Werden kontaminierte Produkte automatisch isoliert?</li> <li>• Wer darf mit isolierten Produkten umgehen bzw. hat Zugang zu ihnen?</li> <li>• Wie wird mit isolierten Produkten umgegangen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Defekt-/Ausfallprotokolle</li> <li>• Checkliste Metalldetektor</li> <li>• Aussonderungsprotokoll</li> <li>• Daten über aussortierte Produkte</li> </ul>	<p>Major: Der ordnungsgemäße Betrieb oder die Genauigkeit der Detektoren wurde nicht überprüft und es besteht die Gefahr von Fremdkörpern im Produkt.</p> <p>Ausgesonderte Produkte werden ohne vorherige Inspektion in die Produktionslinie zurückgeführt und es besteht ein offensichtliches Risiko für die Lebensmittelsicherheit.</p>
4.11.10 (Plus)	Wenn visuelle Kontrollen zur Detektion von Fremdmaterialien genutzt werden, sind die für diesen Bereich eingesetzten Mitarbeiter geschult und ein Personalwechsel wird in angemessener Häufigkeit durchgeführt, um die maximale Wirksamkeit des Prozesses zu erreichen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie schulen/qualifizieren Sie Ihr Personal für visuelle Inspektionen?</li> <li>• Wie oft wird das Personal für die visuelle Inspektion gewechselt?</li> <li>• Gibt es ein Verfahren für visuelle Inspektionen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beschreibung des Verfahrens</li> <li>• Schulungsnachweis</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.12	Schädlingsüberwachung/ Schädlingsbekämpfung				
4.12.1	Das Werksgelände und die Ausrüstung sind so konzipiert, gebaut und instand gehalten, dass ein Schädlingsbefall vermieden wird.	Es gibt zahlreiche lokale Leitlinien zur Vermeidung von Schädlingsbefall.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Vorkehrungen haben Sie gegen Schädlingsbefall getroffen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspektionsplan vor Ort</li> </ul>	Major: Wenn Schädlinge leicht in die Einrichtung eindringen können (unverdeckte Wandöffnungen).
4.12.2	<p>Risikobasierte Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung sind zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten. Sie erfüllen die lokalen gesetzlichen Bestimmungen und berücksichtigen mindestens Folgendes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• das Standortgelände und die -umgebung (potenzielle und Zielschädlinge),</li> <li>• Lageplan mit Anwendungsorten (Köderplan),</li> <li>• für Schädlingsbefall anfällige Konstruktionen, z. B. Decken, Keller, Rohre und/oder Ecken,</li> <li>• Köderidentifizierung vor Ort,</li> <li>• Verantwortlichkeiten, intern/extern,</li> <li>• Verwendete Mittel und ihre Anwendungsvorschriften/ Sicherheitsvorschriften,</li> <li>• Inspektionsintervalle,</li> <li>• gemietete Lagerräume, falls zutreffend.</li> </ul>	<p>Schädlinge, die nicht durch externes Schädlingsmanagement kontrolliert werden, müssen ebenfalls in die Analyse einbezogen werden (z. B. Spinnen, Bettwanzen, Ameisen).</p> <p>Weitere Informationen finden Sie im IFS Leitfaden zur Schädlingsbekämpfung.</p> <p>Lokale Tierschutzgesetze müssen berücksichtigt werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird die Schädlingsbekämpfung organisiert?</li> <li>• Welche potenziellen Schädlinge und welche Zielschädlinge haben Sie identifiziert?</li> <li>• Welche Strukturen haben Sie identifiziert, die anfällig für Schädlingsbefall sind?</li> <li>• Wer ist für die Schädlingsbekämpfung verantwortlich?</li> <li>• Welche Arten von Köder/Mittel werden verwendet?</li> <li>• Sind alle Köder identifizierbar?</li> <li>• Wo setzen Sie Giftköder ein?</li> <li>• Wie groß sind die Inspektionsintervalle?</li> <li>• Wenn ein Schädlingsbefall festgestellt wurde, welche Maßnahmen wurden ergriffen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfahren zur Schädlingsbekämpfung</li> <li>• Liste der Chemikalien zur Schädlingsbekämpfung</li> <li>• Köderplan</li> </ul>	<p>Major: Es wurde keine Schädlingsbekämpfung durchgeführt und Schädlinge oder Kot sind sichtbar und/oder das Produkt ist befallen.</p> <p>Produkte sind durch nicht zugelassene Köder kontaminiert.</p> <p>Es besteht ein Produktsicherheitsrisiko durch die falsche Verwendung von Schädlingsbekämpfungsmitteln oder falsch konzipierten Ködern/ Mitteln.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.12.3	<p>Wird vom Unternehmen ein externer Dienstleister zur Schädlingsbekämpfung beauftragt, sind alle zuvor genannten Anforderungen im entsprechenden Dienstleistungsvertrag dokumentiert.</p> <p>Eine kompetente Person des Unternehmens ist zur Überwachung der Schädlingsbekämpfungsaktivitäten benannt.</p> <p>Auch wenn die Leistungen zur Schädlingsbekämpfung ausgelagert werden, verbleibt die Verantwortung für die erforderlichen Maßnahmen (einschließlich der laufenden Aufsicht aller Schädlingsbekämpfungsaktivitäten) im Unternehmen.</p>	<p>Die Überwachung umfasst auch Schädlingsbekämpfungsaufgaben, die nicht vom Schädlingsbekämpfer durchgeführt werden.</p> <p>Bei der Schulung der Person(en) für die Überwachung liegt der Schwerpunkt auf den Überwachungsaufgaben und nicht auf der Schulung zur Schädlingsbekämpfung. Eine Schulung durch den beauftragten Schädlingsbekämpfer ist nicht objektiv und verfehlt den Zweck der Überwachungsaufgabe.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wird die Schädlingsbekämpfung von einem externen Dienstleister durchgeführt?</li> <li>• Wer ist intern verantwortlich?</li> <li>• Wie wird die Kompetenz der Verantwortlichen sichergestellt?</li> <li>• Gibt es einen schriftlichen Vertrag zwischen dem Dienstleister und dem Unternehmen?</li> <li>• Was ist der Inhalt des Vertrages?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vertrag mit dem Schädlingsbekämpfer</li> <li>• Schulung zur Überwachung von Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen</li> <li>• Kompetenznachweis des Schädlingsbekämpfers</li> <li>• Bewertungen von Lieferanten</li> </ul>	<p>Major: Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen (intern und extern) werden nicht überwacht und es besteht ein hohes Risiko eines Schädlingsbefalls.</p>
4.12.4	<p>Die Inspektionen und die daraus resultierenden Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung sind zu dokumentieren.</p> <p>Die Umsetzung der Maßnahmen wird überwacht und aufgezeichnet. Jeglicher Befall wird dokumentiert und Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung werden ergriffen.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wo werden die Inspektionen und die daraus resultierenden Korrekturmaßnahmen dokumentiert?</li> <li>• Sind die Dokumente von beiden Parteien unterzeichnet und datiert?</li> <li>• Wie erkennen Sie einen Befall?</li> <li>• Welche Korrekturmaßnahmen wurden in letzter Zeit ergriffen?</li> <li>• Wurde ein Befall von Ihren eigenen Mitarbeitern entdeckt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ergebnisse der Inspektion</li> </ul>	<p>Major: Inspektionen und daraus resultierende Maßnahmen werden systematisch nicht dokumentiert. Es fehlen Aufzeichnungen über frühere Schädlingsbefälle und es sind keine Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung festgelegt.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.12.5	Köder, Fallen und Insektenvernichter sind voll funktionsfähig, in ausreichender Anzahl vorhanden, für den Verwendungszweck geeignet, an geeigneter Stelle korrekt angebracht und so verwendet, dass eine Kontamination verhindert wird.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie werden die Köder und Fallen ausgelegt?</li> <li>• Sind in allen kritischen Bereichen elektrische Insektenvernichter installiert?</li> <li>• Wann wurden die UV-Lampen zuletzt ausgetauscht?</li> <li>• Funktionieren die Köder, Fallen und Fliegenvernichter richtig?</li> <li>• Sind die chemischen Wirkstoffe bekannt und haben sie keine negativen Auswirkungen auf die Produkte?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Karte der Köder, Fallen und Insektenvernichter</li> <li>• Inspektion vor Ort</li> </ul>	Major: Insektenvernichter werden so platziert, dass tote Insekten direkt auf Lebensmittel fallen können.
4.12.6	Eingehende Lieferungen werden im Wareneingang auf die Anwesenheit von Schädlingen inspiziert.  Alle Feststellungen sind zu protokollieren und Kontrollmaßnahmen zu ergreifen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werden die eingehenden Waren auf Schädlingsbefall untersucht?</li> <li>• Ist das Auftreten von Schädlingen dokumentiert?</li> <li>• Welche Bekämpfungsmaßnahmen werden ergriffen, wenn Schädlinge gefunden werden?</li> <li>• Wo werden diese Kontrollmaßnahmen dokumentiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wareneingangsprotokolle</li> <li>• Lieferscheine</li> <li>• Arbeitsanweisungen</li> <li>• Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Dokumentation der Beschwerde</li> </ul>	Major: Eingehende Waren werden nicht auf das Vorhandensein von Schädlingen untersucht. Es gibt einen unkontrollierten Befall.
4.12.7	Produkte, Ausrüstung und Transportfahrzeuge sind so gelagert, dass das Risiko eines Schädlingsbefalls minimiert wird. Sind gelagerte Produkte und/oder Maschinen befallsgefährdet, werden geeignete Maßnahmen ergriffen, um das Kontaminationsrisiko zu minimieren.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wird bei der Lagerung von Produkten, Transportboxen etc. auf Schädlingsbefall geachtet?</li> <li>• Wird zwischen Wand und Produktpalette ein deutlicher Abstand eingehalten?</li> <li>• Sind die Köder in den Lagerräumen ausgelegt?</li> <li>• Werden anfällige Produkte (z. B. Samen, Nüsse) gelagert?</li> <li>• Welche Arten von Präventivmaßnahmen gibt es für diese Waren?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Protokoll der Inspektion</li> <li>• Vorbeugende Maßnahmen</li> <li>• Zeitplan für die Schädlingsbekämpfung</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.12.8	Die Wirksamkeit der Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen ist überwacht. Dies schließt aktuelle Trendanalysen zur rechtzeitigen Einleitung von Maßnahmen ein. Aufzeichnungen zur Überwachung sind vorhanden.	<p>Die Trendanalyse sollte pro Schädlingsart und Bereich oder Falle durchgeführt werden. Eine Tabelle oder ein Balkendiagramm ist für eine "Trendanalyse" ungeeignet. Eine gute Trendanalyse umfasst einen Zeitraum von einem Jahr und vergleicht die Fallen mit einer Trendlinie.</p> <p>Neben der Darstellung eines Trends sollte auch eine kurze Analyse enthalten sein (z. B. die Werte sind stabil und liegen unter den Schwellenwerten).</p> <p>Für anfällige Bereiche (offene Produkte) sollten niedrigere Schwellenwerte gelten als für Bereiche mit verpackten Produkten.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie oft wird eine Trendanalyse durchgeführt?</li> <li>• Umfasst die Trendanalyse alle relevanten Bereiche und Zielschädlinge?</li> <li>• Was war das Ergebnis der letzten Trendanalyse?</li> <li>• Wurden aufgrund der letzten Analyse Änderungen vorgenommen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Trendanalyse</li> </ul>	Major: Es wurde keine Bewertung der Trendanalyse vorgenommen und es liegt ein dauerhafter Befall vor oder die Situation vor Ort hat sich erheblich verschlechtert.
4.13	Wareneingang, Kommissionierung, Warenausgang und Lagerung				
4.13.1	Allgemeine Anforderungen Wareneingang, Kommissionierung, Warenausgang und Lagerung				
4.13.1.1	Es sind Verfahren für den Wareneingang festgelegt, die wirksam umgesetzt und an alle zuständigen Mitarbeiter kommuniziert werden. Diese Verfahren beinhalten generelle Prüfkriterien (z. B. Identifikation von Ware und Fahrzeug), Vorgaben zur Annahme, Rückweisung und Annahme unter Vorbehalt. Abweichungen von den Prüfkriterien werden entsprechend verfolgt und sind dokumentiert. Werden vom Kunden spezifische Eingangs- bzw. Warenkontrollen gefordert, sind diese wirksam umgesetzt und den entsprechenden Mitarbeitern bekannt.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Produkte werden einer Wareneingangsprüfung unterzogen?</li> <li>• Was wird beim Wareneingang überprüft?</li> <li>• Wie wird das Anlieferfahrzeug überprüft?</li> <li>• Wird der Wareneingang dokumentiert?</li> <li>• Wer kontrolliert die eingehenden Waren?</li> <li>• Wie wird eine Kreuzkontamination verhindert?</li> <li>• Werden von den Kunden bestimmte Produktprüfungen verlangt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beschreibungen der Verfahren</li> <li>• HACCP/Risikomanagementsystem</li> <li>• Eingangskontrollen</li> <li>• Produktstromdiagramm</li> <li>• Lagerplan</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.13.1.2	Es ist ein System umgesetzt und aufrechterhalten, das sicherstellt, dass die Lagerbedingungen für Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte sowie Verpackungsmaterialien den jeweiligen Produktspezifikationen entsprechen und keine negative Auswirkung auf andere Produkte haben.	Die Anforderung besagt, dass "ein System umgesetzt und aufrechterhalten" werden muss und "keine negativen Auswirkungen auf andere Produkte" haben darf. Dies deckt logischerweise situationsbedingte Abweichungen ab und der Auditor kann sie unter dieser Anforderung bewerten.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Lagerbedingungen bestehen für die gehandhabten Produkte?</li> <li>• Wo werden Rohstoffe, Zwischen- und Endprodukte sowie Verpackungsmaterial gelagert?</li> <li>• Werden alle erforderlichen Lagerbedingungen kontrolliert?</li> <li>• Welche Produkte können bei der Lagerung nicht kombiniert werden (z. B. Chemikalien mit Lebensmitteln)?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Produktstromdiagramm</li> <li>• Lagerplan und Spezifikationen</li> </ul>	Major: Rohstoffe und Produkte werden unsachgemäß gelagert und es besteht Kontaminationsgefahr.
4.13.1.3	Alle Produkte sind zu kennzeichnen. Die Entnahme der Produkte erfolgt nach den Prinzipien des First In / First Out bzw. First Expired / First Out. Die Lagerung, Auslagerung und Handhabung der Produkte erfolgt in Übereinstimmung mit den Kundenanforderungen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie ist das Lagerhaltungssystem organisiert?</li> <li>• Wie wird "FIFO" oder "FEFO" sichergestellt?</li> <li>• Was tun Sie, wenn das Etikett fehlt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lagerhaltungssystem</li> <li>• Arbeitsanweisungen für Lagerhaltung und Handhabung</li> </ul>	Major: Die Waren werden unkontrolliert aus dem Lager geholt und es besteht ein Risiko für die Produktsicherheit.
4.13.2	<b>Externe Lagerdienstleister</b>				
4.13.2.1	Werden externe Dienstleister für die Lagerhaltung eingesetzt, sind alle in den Kapiteln 2, 4 und 5.10 relevanten Anforderungen in dem jeweiligen Dienstleistungsvertrag eindeutig festgeschrieben oder der Dienstleister ist nach IFS Logistics oder einem anderen gleichwertigen Standard für den jeweiligen Tätigkeitsbereich zertifiziert.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wird das Lager von einem Lagerdienstleister betrieben?</li> <li>• Ist dieser Dienstleister zertifiziert?</li> <li>• Besteht ein entsprechender Vertrag?</li> <li>• Was beinhaltet der Dienstleistungsvertrag?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dienstleistungsvertrag</li> <li>• Zertifikat des Dienstleisters</li> <li>• Bewertungen von Lieferanten</li> <li>• Eigene Kontrollmaßnahmen oder Auditdokumente</li> </ul>	
4.13.2.2	Die Lagermitarbeiter des externen Dienstleisters verstehen die Hygienevorschriften des Unternehmens und halten diese ein.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Hygienevorschriften gelten für Dienstleister?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass die Mitarbeiter des Dienstleisters die Hygienerichtlinien kennen?</li> <li>• Wie wird die Umsetzung sichergestellt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hygienevorschriften</li> <li>• Schulungs- oder Trainingsnachweise</li> <li>• Auditergebnisse und Vor-Ort-Audits</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.14	Transport				
4.14.1	Allgemeine Anforderungen Transport				
4.14.1.1	Vor der Beladung wird der Zustand der Transportfahrzeuge geprüft und bei Bedarf Maßnahmen eingeleitet (z. B. Fremdgerüche, Staubentwicklung, Feuchtigkeit, Schädlinge, Schimmel). Die Überprüfungen sind zu dokumentieren.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Was wird vor dem Transport kontrolliert?</li> <li>• Gibt es Nachweise für die Einhaltung der Transportbedingungen?</li> <li>• Werden die Überwachungsdaten überprüft und beherrscht?</li> <li>• Gibt es Anforderungen an bestimmte Parameter oder Toleranzbereiche?</li> <li>• Welche Produkte dürfen zusammen transportiert werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überwachungsplan (Vorgaben für Fahrzeuge)</li> <li>• Inspektionsprotokolle</li> <li>• Mitarbeitergespräche</li> </ul>	
4.14.1.2	Bei der Beladung ist der vorgegebene Temperaturbereich für das jeweilige Produkt einzuhalten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werden Produkte verladen, die eine bestimmte Transporttemperatur erfordern?</li> <li>• Wird die Temperatur des Fahrzeugs vor dem Beladen überprüft und dokumentiert?</li> <li>• Welches Verfahren greift, wenn die Vorkühltemperatur nicht den Vorgaben entspricht?</li> <li>• Gibt es Nachweise über die Einhaltung der Transportbedingungen?</li> <li>• Werden die Überwachungsdaten überprüft und beherrscht?</li> <li>• Gibt es Anforderungen an Temperaturparameter oder Anpassungen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beschreibungen der Verfahren</li> <li>• Transportaufträge</li> <li>• Transferdokumente und Wareneingangskontrolle</li> <li>• Temperaturlaufzeichnungen</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.14.1.3	Werden temperaturgeführte Waren in Behältern (z. B. Thermoboxen) gelagert oder transportiert, sind diese Behälter in gutem Zustand (sauber, geruchsfrei, trocken, funktionstüchtig und für den Zweck geeignet). Bevor das Produkt in diese Transportbehälter geladen wird, sind die Behälter vorzukühlen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Temperaturanforderungen haben Ihre Produkte?</li> <li>• Wie gewährleistet das Unternehmen die Einhaltung der Temperaturen während des Transports?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass alle Transportmittel für den vorgesehenen Einsatz geeignet sind?</li> <li>• Besteht ein Sicherheitsrisiko in Containern?</li> <li>• Wo und wann werden die Container gereinigt?</li> <li>• Welche Verfahren gibt es für die Vorkühlung von Behältern?</li> <li>• Werden diese Bedingungen überprüft und dokumentiert?</li> <li>• Sind für diese Kontrollen Grenzen und Toleranzen definiert?</li> <li>• Welche Maßnahmen werden ergriffen, wenn die Zielvorgaben nicht erfüllt werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dokumente zur Warenausgangskontrolle</li> <li>• Temperaturanzeigen im Fahrzeug, falls zutreffend</li> <li>• Reinigungsnachweise</li> <li>• Nachweis der Temperatur</li> </ul>	<p>Major: Die Temperaturangaben für ausgehende Produkte werden vor dem Verladen nicht überprüft, was zu einem möglichen Gesundheitsproblem für den Verbraucher führt.</p> <p>Die Kühlkette wurde nicht eingehalten.</p>
4.14.1.4	Es sind Verfahren zur Vermeidung von Kreuzkontaminationen eingeführt (Lebensmittel/Non-Food/verschiedene Produktgruppen)		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Können Lebensmittel zusammen mit Non-Food Produkten transportiert werden?</li> <li>• Welche Waren dürfen nicht zusammen mit Lebensmitteln transportiert werden?</li> <li>• Wie wird eine Kreuzkontamination verhindert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfahren zur Vermeidung von Kreuzkontaminationen</li> <li>• Transportpapiere/Frachtliste</li> </ul>	<p>Major: Es gibt keine Verfahren, so dass es während des Transports zu Kontaminationen kommt.</p>
4.14.1.5	Sofern für den Transport eine bestimmte Temperaturanforderung vorgesehen ist, wird die Einhaltung der Temperatur während des Transports sichergestellt und dokumentiert.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie stellt das Unternehmen sicher, dass die Kühlkette während des Transports eingehalten wird?</li> <li>• Welche Methoden der Temperaturaufzeichnung werden genutzt?</li> <li>• Wie und in welchen Abständen werden die Temperaturen aufgezeichnet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aufzeichnungen der Temperatur</li> <li>• Aufzeichnungsausstattung</li> <li>• Datenlogger-Aufzeichnungen</li> <li>• Online-Temperaturerfassung</li> </ul>	<p>Major: Die Temperaturangaben für die Produkte werden während des Transports nicht beachtet.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.14.1.6	Die Reinigung und falls erforderlich, Desinfektion der Transporteinheit (z. B. Behälter für Produkte) ist zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten und erfolgt unter Beachtung der spezifischen hygienischen Anforderungen und Produktrisiken.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wo sind die Reinigungsmaßnahmen dokumentiert?</li> <li>• Werden vor der Beladung die Hygienebedingungen kontrolliert?</li> <li>• Was passiert, wenn die Hygienebedingungen der Transporteinheit nicht den Hygieneanforderungen des Produktes entsprechen?</li> <li>• Welche Korrekturen und Korrekturmaßnahmen werden in diesem Fall eingeleitet?</li> <li>• Wie wird die Einhaltung der Hygienevorschriften kontrolliert?</li> <li>• Sind die Behälter für lose Waren nach der Reinigung versiegelt oder als gereinigt gekennzeichnet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Anforderungen an die Hygiene</li> <li>• Reinigungspläne</li> <li>• Zertifikate</li> <li>• Nachweise für die Reinigung</li> </ul>	
<b>4.14.2 Externer Transportdienstleister:</b>					
4.14.2.1	Werden regelmäßig Logistik-Dienstleister für den Transport eingesetzt, sind alle relevanten Anforderungen, der Kapitel 2, 4.14 und 5.10, in dem jeweiligen Dienstleistungsvertrag eindeutig festgeschrieben oder der Dienstleister ist nach IFS Logistics oder einem anderen gleichwertigen Standard für den jeweiligen Tätigkeitsbereich zertifiziert.	Wenn das Unternehmen beschließt, seine Produkte per Paketdienst zu versenden, muss es sicherstellen, dass die Unversehrtheit und Sicherheit des Produkts während der gesamten Strecke nicht beeinträchtigt wird und dass die allgemeinen Geschäftsbedingungen eingehalten werden. Das Unternehmen führt eine Risikobewertung und Kontrollen auf der Grundlage des Worst-Case-Szenarios durch.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werden Transportdienstleister eingesetzt?</li> <li>• Gibt es einen Vertrag mit dem Transportdienstleister?</li> <li>• Welche Punkte sind im Vertrag vereinbart?</li> <li>• Werden diese Dienstleister bewertet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Liste von Dienstleistern</li> <li>• Dienstleistungsvertrag</li> <li>• Zertifikat des Dienstleisters</li> <li>• Bewertungen von Lieferanten</li> </ul>	
4.14.2.2	Die Fahrer des externen Dienstleisters müssen die Hygienevorschriften des Unternehmens verstehen und anwenden.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird sichergestellt, dass die Mitarbeiter des Logistikdienstleisters die Hygieneanforderungen des Unternehmens kennen und befolgen?</li> <li>• Wie werden die Hygieneanforderungen vermittelt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verträge von Dienstleistern</li> <li>• Anforderungen an die Hygiene</li> <li>• Schulungen und Einweisungen</li> <li>• Interne Auditdokumente</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.14.2.3	<p>Beauftragt ein Unternehmen unregelmäßig einen externen Dienstleister für den Transport verpackter Produkte (Spotmarkt), ist der Dienstleister gemäß IFS Logistics oder einem anderen gleichwertigen Standard (der den entsprechenden Tätigkeitsbereich abdeckt) zertifiziert. Ist dies nicht der Fall, müssen alle nachstehend genannten Anforderungen erfüllt sein, was im jeweiligen Vertrag festgelegt und vereinbart ist und Folgendes beinhaltet:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• die Transporteinheiten und das Transportfahrzeug sind sauber</li> <li>• der Dienstleister stellt sicher, dass die Temperatur des Produkts kontrolliert wird</li> <li>• die verschiedenen Produkte sind deutlich voneinander zu trennen</li> <li>• Gerüche oder andere Verunreinigungen (4.11.1) sind nicht vorhanden</li> <li>• Anforderung 4.1.1</li> <li>• Anforderung 5.10</li> <li>• Anforderungen 5.11</li> </ul> <p>Wird das Produkt an einen anderen Dienstleister weitergegeben, sind diese festgelegten Anforderungen einzuhalten.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wird der Spotmarkt genutzt?</li> <li>• Welche Art von Produkten werden über den Spotmarkt transportiert?</li> <li>• Sind bestimmte Kunden betroffen? Erlauben diese den Transport über den Spotmarkt?</li> <li>• Wurden die entsprechenden kurzfristigen Verträge mit allen relevanten Anforderungen aufgesetzt?</li> <li>• Verfügt der Transportdienstleister über eine IFS Logistics (oder eine gleichwertige Zertifizierung)? Wenn nicht: Gibt es kurzfristige Verträge, die mit der konkreten Lieferung in Verbindung stehen oder auf sie zurückgeführt werden können?</li> <li>• Werden diese Dienstleister bewertet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfahrensbeschreibung</li> <li>• Verträge mit Dienstleistern</li> <li>• Transportaufträge mit Anforderungen</li> <li>• Zertifikat des Dienstleisters</li> <li>• Aufzeichnungen der Temperatur</li> <li>• Bewertungen von Lieferanten</li> </ul>	<p>Major: Kein Nachweis, dass die Kühlkette eingehalten wurde</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.14.2.4	<p>Wenn ein Unternehmen einen externen Dienstleister (Paketdienstleister) für den Transport eines verpackten Produkts beauftragt, ist sicherzustellen, dass die Integrität und Sicherheit des Produkts während des gesamten Transports nicht beeinträchtigt wird und dass die allgemeinen Geschäftsbedingungen des Paketdienstleisters eingehalten werden (z. B. keine temperaturgeführten Produkte). Risikobasierte Kontrollmaßnahmen werden auf der Grundlage eines "Worst-Case-Szenarios" durchgeführt.</p>	<p>Diese Anforderung gilt auch für die Paketdienstleister (zuvor in den FAQ geklärt)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werden Produkte per Paket an Kunden versendet? Wenn ja, welche?</li> <li>• Werden temperaturgeführte Produkte per Paketdienst an den Kunden versandt? Wenn ja, ist sichergestellt, dass der Paketdienstleister in dieser Hinsicht keine Einschränkungen macht?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass die Integrität und/oder Sicherheit während Transports und Lagerung nicht beeinträchtigt wird? Welche vorbeugenden Maßnahmen (z. B. Verpackung, Kühlmittel) werden festgelegt und eingesetzt, um Nichtkonformitäten zu vermeiden?</li> <li>• Welche Kontrollmaßnahmen werden durchgeführt?</li> <li>• Welche Worst-Case-Szenarien wurden ermittelt?</li> <li>• Gab es Beschwerden über Produkte, die per Paketdienst verschickt wurden? Was war das Follow-up?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Liste von Dienstleistern</li> <li>• Allgemeine Geschäftsbedingungen der genutzten Paketdienstleister</li> <li>• Verfahrensbeschreibung für den Vertrieb per Paketdienst</li> <li>• Beschwerden</li> <li>• HACCP-System</li> </ul>	
4.15	<b>Wartung und Reparatur</b>				
4.15.1	<p>Ein Wartungsplan ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten, der alle kritischen Ausrüstungen (inkl. Transport und Lagerräumlichkeiten) umfasst, um Produktsicherheit und -qualität sicherzustellen. Dies gilt gleichermaßen für interne Wartungsarbeiten und Tätigkeiten durch Dienstleister. Der Plan beinhaltet Verantwortlichkeiten, Prioritäten und Fälligkeitstermine.</p>	<p>Der Schwerpunkt liegt auf der Wartung von Ausrüstung, deren Funktion und Integrität für die Produkthanforderungen entscheidend sind.</p> <p>Typische Wartung: Austausch von Verschleißteilen (z. B. Filter), Schmierung und Reinigung.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie funktioniert das Wartungssystem und wie ist die Wartung organisiert?</li> <li>• Welche Ausrüstung ist entscheidend für die Einhaltung von Produktsicherheit und Qualität?</li> <li>• Wo sind die Wartungsverfahren dokumentiert?</li> <li>• Wie überwachen Sie Fälligkeitstermine für Wartungsarbeiten mit hoher Priorität?</li> <li>• Welche Geräte unterliegen der externen Wartung?</li> <li>• Gibt es gesetzliche Vorschriften für die Wartung?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zeitpläne für die Wartung</li> <li>• Vorgaben des Herstellers</li> <li>• Service-protokolle</li> </ul>	<p>Major: Der Wartungsplan deckt nicht alle kritischen Geräte ab, so dass die Lebensmittelsicherheit nicht gewährleistet ist.</p> <p>Nicht durchgeführte Wartung, die zu einem Risiko für die Lebensmittelsicherheit führen kann.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.15.2	Produktsicherheit, -qualität, -legalität und -authentizität sind während und nach Wartungs- und Reparaturarbeiten zu gewährleisten. Wartungs- und Reparaturarbeiten werden dokumentiert.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird sichergestellt, dass Wartungs- und Reparaturarbeiten die Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, Legalität und Authentizität nicht beeinträchtigen?</li> <li>• Wie werden die Lampenhalterungen repariert?</li> <li>• Wie wird die Reparatur dokumentiert?</li> <li>• Sind nach den Reparaturen Korrekturmaßnahmen erforderlich?</li> <li>• Welche Regeln gibt es für die Wiederinbetriebnahme von Anlagen nach Abschluss der Wartung?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prozessbeschreibungen</li> <li>• Beispiele für Wartungsarbeiten</li> <li>• Aufzeichnungen zur Wartung</li> <li>• Maßnahmen nach Wartungs- und Reparaturarbeiten</li> </ul>	Major: Aufgrund von Wartungs- oder Reparaturarbeiten werden Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, Legalität und Authentizität nicht garantiert.
4.15.3	Alle für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzten Materialien sind für den Verwendungszweck geeignet und stellen kein Kontaminationsrisiko dar.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird sichergestellt, dass die bei Wartungs- oder Reparaturarbeiten verwendeten Materialien für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet sind?</li> <li>• Sind Listen mit den verwendeten Materialien verfügbar?</li> <li>• Sind für diese Materialien Sicherheitsdatenblätter verfügbar?</li> <li>• Wo verwenden Sie H1 und 3H Schmiermittel?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Liste der verwendeten Materialien</li> <li>• Lieferantenzertifikate/ Sicherheitsdatenblätter</li> <li>• Konformitätserklärungen</li> </ul>	Major: Bei Wartungs- oder Reparaturarbeiten werden Materialien verwendet, die nicht für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet und zugelassen sind, dies stellt ein Sicherheitsrisiko für den Verbraucher dar.
4.15.4	Ausfälle und Fehlfunktionen von Anlagen und Geräten (einschließlich Transport), die für die Produktsicherheit und -qualität wesentlich sind, sind identifiziert, dokumentiert und zu überprüfen, um umgehende Maßnahmen zu ermöglichen und das Wartungssystem zu verbessern.	Fehlercodes für Fehlfunktionen sind verfügbar.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werden Prozessunterbrechungen/ Betriebsstörungen dokumentiert?</li> <li>• Wer hat diese Ausfälle und Fehlfunktionen überprüft und analysiert?</li> <li>• Welche Maßnahmen wurden aufgrund der Analyse von Ausfällen und Fehlfunktionen ergriffen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Übersicht über Ausfälle und Fehlfunktionen</li> <li>• Wartungsaufzeichnungen</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.15.5	Reparaturen, einschließlich provisorischer Reparaturarbeiten sind so durchzuführen, dass die Produktsicherheit und Produktqualität nicht beeinträchtigt wird. Diese Arbeiten sind zu identifizieren, zu dokumentieren und es ist eine kurze Frist zur Beseitigung des Problems festzulegen.	Die Anforderungen an zulässige Materialien und Verfahren gelten auch für provisorische Reparaturen, sofern diese Auswirkungen auf die Lebensmittelsicherheit und Produktqualität haben.  Vorläufige Reparaturen, die keine Auswirkungen auf die Lebensmittelsicherheit und die Produktqualität haben, müssen nicht erfasst werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Arten von provisorischen Reparaturen sind erlaubt?</li> <li>• Wo sind diese dokumentiert?</li> <li>• Wie schnell müssen provisorische Reparaturen nachverfolgt bzw. dauerhaft behoben werden?</li> <li>• Wer überwacht die Fristen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aufzeichnungen vorläufige Reparaturen</li> <li>• Reparaturquittungen für die fachgerechte Instandsetzung von provisorischen Reparaturen</li> </ul>	
4.15.6	Werden externe Dienstleister für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzt, sind alle unternehmensspezifischen Anforderungen zu eingesetzten Materialien und Geräten eindeutig festgelegt, dokumentiert und einzuhalten, um jegliche Produktkontamination zu vermeiden.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werden Dienstleister z. B. für die Kalibrierung von Temperaturmessgeräten, Gabelstaplern etc. eingesetzt?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass diese Dienstleister die unternehmensinternen Regeln und Anforderungen einhalten?</li> <li>• Sind diese Anforderungen auch vertraglich vereinbart?</li> <li>• Was sind Ihre Anforderungen an Werkzeugtaschen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vertrag mit externen Dienstleistern für Wartungs- und Reparaturarbeiten</li> <li>• Anforderungen an die Wartung von Materialien und Ausrüstung</li> <li>• Anweisung für externe Wartungs- und Reparaturarbeiten</li> </ul>	
4.16	<b>Ausrüstung</b>				
4.16.1	Alle Geräte sind für die vorgesehene Verwendung ausgelegt und werden so gewartet und gelagert, dass sie kein Risiko für die Produktsicherheit oder -qualität darstellen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Ausrüstung gibt es?</li> <li>• Sind die Ausrüstungsgegenstände so konzipiert, gewartet und gelagert, dass keine Risiken für die Produktsicherheit und -qualität bestehen?</li> <li>• Woher wissen die Mitarbeiter, wie sie die Geräte (z. B. Computer, Mess- und Überwachungsgeräte, Arbeitstische, Schneidegeräte, Flurförderfahrzeuge, Batterieladegeräte) benutzen, warten und lagern können?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfahrensbeschreibungen</li> <li>• HACCP/Risikomanagementsystem</li> <li>• Reinigungsdokumente</li> <li>• Schulungen und Einweisungen</li> <li>• Hinweisschilder</li> <li>• Vor-Ort-Inspektionen und Auditergebnisse</li> <li>• Verträge mit Dienstleistern</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.16.2	Anlagen und Ausrüstungen sind so konzipiert und angeordnet, dass Reinigungs- und Wartungsarbeiten effektiv durchgeführt werden können.	<p>DAS EHEDG-Dokument 13 "Hygienic design of open machines, equipment and components for food processing" enthält hilfreiche Informationen.</p> <p>DIN EN 1672-2 "Nahrungsmittelaschinen - Teil 2 Anforderungen an die Hygiene und Reinigbarkeit" kann ebenfalls herangezogen werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ist die Anlage angemessen konstruiert und wurde es vor der Inbetriebnahme auf seine Reinigungsfähigkeit überprüft?</li> <li>Wurden neue Systeme im Reinigungs- und Desinfektionsplan berücksichtigt?</li> <li>Werden sie regelmäßig überprüft (z. B. bei Inspektionen vor Ort)?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Auditergebnisse</li> <li>Berichte von Inspektionen vor Ort</li> <li>Nachweise für die Wirksamkeit der Reinigung und Desinfektion</li> </ul>	
4.16.3 (Plus)	<p>Für alle eingesetzten Ausrüstungsgegenstände und Utensilien, die Einfluss auf das Lebensmittel haben könnten, ist die Einhaltung der gesetzlichen Anforderungen nachzuweisen. Existieren keine spezifischen rechtlichen Anforderungen, liegen Nachweise vor wie z. B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Konformitätserklärungen</li> <li>technische Spezifikationen</li> <li>Selbsterklärungen des Herstellers</li> </ul> <p>um nachzuweisen, dass sie für die vorgesehene Verwendung geeignet sind.</p>	<p>Für bestimmte Kontaktmaterialien kann eine Konformitätserklärung erforderlich sein. Für viele Materialien, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen, stellen die lokalen Behörden Datenbanken mit Empfehlungen zur Verfügung.</p> <p>Bei Materialien, die nicht gesetzlich geregelt sind, reicht auch ein entsprechendes Zertifikat als Eignungsnachweis aus. Für alle Materialien muss der Anwendungsbereich (Temperatur, Produkteigenschaften, Chemikalien, ...) klar erkennbar sein.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Welche Behandlungs-/ Verarbeitungsgegenstände haben direkten Kontakt mit Lebensmitteln?</li> <li>Sind diese Gegenstände für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln bestimmt?</li> <li>Gibt es Konformitätserklärungen für alle relevanten Gegenstände? Entspricht der Zweck dieser Gegenstände ihrer tatsächlichen Verwendung?</li> <li>Wie überprüfen Sie die Konformitätserklärungen, technischen Spezifikationen und Selbsterklärungen der Hersteller?</li> <li>Gibt es Konformitätserklärungen oder andere Nachweise für Container und Förderbänder?</li> <li>Wie gehen Sie im Falle falscher oder fehlender Konformitätserklärungen/ technischer Spezifikationen/ Selbsterklärungen der Hersteller vor?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Konformitätserklärungen</li> <li>Technische Spezifikationen</li> <li>Selbsterklärungen des Herstellers</li> </ul>	<p>Major: Ausrüstungsgegenstände und Utensilien, die Auswirkungen auf das Produkt haben, sind nicht für den vorgesehenen Gebrauch geeignet und stellen ein Sicherheitsrisiko für den Verbraucher dar.</p> <p>Eine Konformitätserklärung für Materialien, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen, kann nicht vorgelegt werden, was einen Rechtsverstoß darstellt.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.17	Rückverfolgbarkeit				
	Für Cash & Carry Märkte muss die Rückverfolgbarkeit bis zum Kunden sichergestellt sein. Eine chargenbezogene Rückverfolgbarkeit ist für unbehandelte bzw. nicht verarbeitete Produkte nicht erforderlich, im System müssen aber Verfahren und Aufzeichnungen vorliegen. Das Unternehmen muss außerdem den Zusammenhang zwischen Wareneingang und an den Kunden abgegebener Ware erklären können. Dieser Zusammenhang muss jederzeit verifizierbar sein.				
<b>KO Nr. 5</b> 4.17.1	Ein System zur Rückverfolgbarkeit ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten. Es stellt durch entsprechende Aufzeichnungen die lückenlose Rückverfolgbarkeit aller gehandhabten Produkte sowie, falls anwendbar, der mit Lebensmitteln in Kontakt kommenden Verpackungen sicher, vom Lieferanten bis zur Abgabe an den Kunden.		<ul style="list-style-type: none"> <li>Wie wird die Rückverfolgbarkeit sichergestellt?</li> <li>Wie ist das System zur Rückverfolgbarkeit aufgebaut?</li> <li>Wie wird das System gewartet?</li> <li>Besteht die Möglichkeit kundenspezifische Warenein- und Warenausgänge zu ermitteln?</li> <li>Besteht jederzeit die Möglichkeit, definierte Mengen zu lokalisieren (z. B. eine Charge)?</li> <li>Wie verfahren Sie mit dem Wiederverkauf von Retouren?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verfahren zur Rückverfolgbarkeit</li> <li>Alle Daten für eine vollständige Rückverfolgbarkeit (Wareneingangsdaten, Produktionsdaten, Verkaufsdaten, ...)</li> <li>Rückverfolgbarkeitsübung</li> <li>Liste der Lieferanten</li> </ul>	<p>KO: Es gibt kein Rückverfolgbarkeitssystem. Rohstoffe und Verpackungsmaterial werden nicht erfasst.</p> <p>Die Rückverfolgbarkeit zum Lieferanten ist nicht vollständig.</p>
4.17.2	<p>Das Rückverfolgbarkeitssystem, einschließlich Massenbilanz, ist mindestens einmal innerhalb eines 12-monatigen Zeitraums oder bei wesentlichen Änderungen zu testen. Die Muster repräsentieren die Komplexität der Produktpalette des Unternehmens. Aufzeichnungen der Tests zeigen die Rückverfolgbarkeit in beide Richtungen (vom gelieferten Produkt zu Rohwaren und umgekehrt).</p> <p>Die Zeitvorgaben müssen den Anforderungen des Kunden entsprechen, dürfen jedoch nicht über den Audittag hinausgehen.</p>	<p>Der IFS GAP Leitfaden enthält weitere Informationen und eine Beispielvorgabe für die vertikale Rückverfolgbarkeit.</p> <p>Vorgeschaltete und nachgeschaltete Rückverfolgbarkeitsaufzeichnungen sind erforderlich (neu in WS/CC).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wann wurde der letzte Test durchgeführt?</li> <li>Wie oft führen Sie einen Rückverfolgbarkeitstest durch?</li> <li>Beinhaltet der Test alle notwendigen Parameter und bezieht beide Richtungen der Rückverfolgbarkeit mit ein?</li> <li>Wurde der Test protokolliert, insbesondere das Ergebnis?</li> <li>Wurde er bewertet?</li> <li>Gab es Möglichkeiten für Verbesserungen?</li> <li>Wurden Maßnahmen eingeleitet? Wenn ja, wurden sie umgesetzt und die Wirksamkeit überprüft?</li> <li>Wie überprüfen Sie die Massenbilanz?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aufzeichnungen über Rückverfolgbarkeitstests</li> <li>Aufzeichnungen der Massenbilanztests</li> </ul>	<p>Major: Das Rückverfolgbarkeitssystem wird nicht in beide Richtungen getestet, sodass seine Wirksamkeit nicht gewährleistet ist und ein Lebensmittelsicherheitsrisiko im Ernstfall nicht nachvollzogen werden kann.</p> <p>Wenn die Testergebnisse unzureichend sind und keine Korrekturmaßnahmen ergriffen werden.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.17.3 (Plus)	Die Loskennzeichnung am End- und Zwischenprodukt, die eine eindeutige Rückverfolgung ermöglicht, erfolgt unmittelbar, wenn die Ware verpackt wird. Sofern erst zu einem späteren Zeitpunkt etikettiert wird, ist die zwischengelagerte Ware bereits mit der spezifischen Loskennzeichnung versehen. Die Mindesthaltbarkeitsdauer der etikettierten Ware wird auf Basis des ursprünglichen Herstellungszeitpunktes festgelegt.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wann wird die Loskennzeichnung durchgeführt?</li> <li>• Wie ist die Loskennzeichnung aufgebaut?</li> <li>• Wann werden die Etiketten auf den Produkteinheiten angebracht?</li> <li>• Wann werden Waren nicht direkt etikettiert?</li> <li>• Wie wird das Mindesthaltbarkeitsdatum berechnet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beispiel einer Loskennzeichnung</li> <li>• Rückstellmuster</li> </ul>	Major: Die Chargenkennzeichnung erfolgt in einem Schritt, in dem es zu Verwechslungen kommt und die Rückverfolgbarkeit nicht korrigiert werden kann.
4.17.4 (Plus)	Das Rückverfolgbarkeitssystem ermöglicht die Identifizierung von Produktlosen und deren Bezug zu Chargen von Rohwaren, Hilfsstoffen, Nachbearbeitung (Rework) und verwendeten Verpackungen, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen. Das System zur Rückverfolgung bezieht alle relevanten Aufzeichnungen über Wareneingang, Behandlung/Verarbeitung und den Vertrieb des Produkts mit ein.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird die Rückverfolgbarkeit sichergestellt?</li> <li>• Welche Produkte kommen von welchem Lieferanten?</li> <li>• Gibt es eine Liste mit allen aktuellen Lieferanten?</li> <li>• Umfasst das Rückverfolgbarkeitssystem auch Verpackungsmaterialien, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfahren zur Rückverfolgbarkeit</li> <li>• Liste der Lieferanten</li> </ul>	
4.18	<b>Allergen-Risikominderung</b>				
4.18.1	Es liegt ein risikobasiertes Allergenmanagement vor, beispielsweise für den Umgang mit offenen Produkten, die Allergene enthalten. Beschädigte Verpackungen sind zu beachten.	<p>In Bereichen, in denen vorverpackte Produkte gehandhabt werden, werden Risiken im Zusammenhang mit der Verschleppung von Allergenen identifiziert und gesteuert.</p> <p>Bei der Handhabung offener Ware kann das Risiko einer Kreuzkontamination von einem zum anderen Bereich bestehen (z. B. Brot, Kuchen und Gebäck mit Sesam).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es eine Liste mit Allergenen, die gehandhabt werden?</li> <li>• Sind die Allergene in den Spezifikationen angegeben?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Risikobewertung</li> <li>• Rohwarenspezifikationen</li> <li>• Liste der Allergene</li> </ul>	Major: Allergene werden nicht identifiziert, und die Sicherheit der Verbrauchers ist gefährdet.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.18.2 (Plus)	Für alle Produkte wird eine Risikobewertung durchgeführt, um deklarationspflichtige Allergene zu ermitteln, einschließlich zufälliger oder technisch unvermeidbarer Kreuzkontamination von gesetzlich zu deklarierenden Allergenen und Spuren. Diese Informationen sind verfügbar und für das Land/die Länder des Verkaufs der Endprodukte relevant. Sie sind für alle Produkte dokumentiert und aktualisiert.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Daten wurden zur Erstellung der Risikobewertung verwendet?</li> <li>• Welche technisch unvermeidbaren Kreuzkontaminationen gibt es bei Ihnen?</li> <li>• Land des Verkaufs: Welche Vorschriften gibt es in Bezug auf Allergeninformationen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Risikobewertung</li> <li>• Rohwarenspezifikationen</li> <li>• Liste der Allergene</li> </ul>	
4.18.3 (Plus)	Risikobasierte Maßnahmen sind von der Annahme bis zum Versand umgesetzt und aufrechtzuerhalten, um eine mögliche Kreuzkontamination der Produkte mit Allergenen zu minimieren.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es ein Verfahren, um die Kontamination allergenfreier Produkte zu vermeiden?</li> <li>• Wie werden die Maßnahmen überwacht und wie oft?</li> <li>• Wo ist dieser Nachweis dokumentiert?</li> <li>• Wie oft wird die Wirksamkeit dieser Verfahren überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maßnahmen zur Allergenvermeidung</li> <li>• Inspektion vor Ort</li> <li>• Mitarbeitergespräche</li> </ul>	Major: Maßnahmen zur Vermeidung von Kreuzkontaminationen werden nicht umgesetzt oder eingehalten und eine Kreuzkontamination kann nicht ausgeschlossen werden.
4.18.4 (Plus)	Endprodukte, die deklarationspflichtige Allergene enthalten, sind entsprechend den geltenden rechtlichen Bestimmungen zu kennzeichnen.	<p>Gemäß dieser Anforderung muss das Unternehmen die Rechtsvorschriften zur Deklaration der Allergene in den Endprodukten befolgen. Für das zufällige oder technisch unvermeidbare Vorhandensein muss die Kennzeichnung von gesetzlich deklarierten Allergenen und Spuren auf einer Gefahrenanalyse und einer Bewertung der damit verbundenen Risiken beruhen.</p> <p>Bei der Risikobewertung von unbeabsichtigten Allergeneinträgen ist nicht nur das Risiko durch die im Unternehmen verarbeiteten deklarationspflichtigen Allergene, sondern auch der unbeabsichtigte Allergeneintrag aus Rohstoffen bei der Kennzeichnung des Produkts zu berücksichtigen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aufgrund welcher Risiken rechtfertigen Sie Ihre Allergenkennzeichnung?</li> <li>• Wurde der Allergenstatus in den Spezifikationen dokumentiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Begründung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Spezifikationen für Endprodukte</li> </ul>	Major: Allergene werden nicht angegeben, was ein Sicherheitsrisiko für den Verbraucher darstellt.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.19	Produktbetrug und Produktschutz				
4.19.1	Produktbetrug (Product Fraud)				
4.19.1.1	<p>Die Zuständigkeiten für die Verwundbarkeitsanalyse (Vulnerability Assessment) und den Plan zur Bekämpfung von Produktbetrug sind festgelegt.</p> <p>Die verantwortliche(n) Person(en) verfügt/verfügen über die entsprechenden spezifischen Kenntnisse.</p>	Weitere Informationen finden Sie in der IFS Guideline for Product Fraud Prevention.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer ist für die Erstellung der Verwundbarkeitsanalyse und für den Plan zur Bekämpfung von Lebensmittelbetrug zuständig?</li> <li>• Wie werden die Mitarbeiter auf dem Laufenden gehalten über die Ergebnisse der Schwachstellenbewertung und die praktische Umsetzung des Plans zur Risikominderung?</li> </ul>		
4.19.1.2	<p>Es existiert ein dokumentiertes Verfahren zur Bewertung der Anfälligkeit für Produktbetrug im gesamten Unternehmen. Potenzielle Schwachstellen sind identifiziert und klassifiziert, aus denen sich Maßnahmen zur Risikominimierung für Kunden/Verbraucher ergeben. Dieses Verfahren ist Bestandteil des Produktsicherheits-Managementsystems.</p>	Der Leitfaden definiert 6 Kriterien für die Produkte und 7 Kriterien für den Lieferanten. Bei der Verwundbarkeitsanalyse sollten auch die Kernbestandteile der gekauften Produkte/Zutaten berücksichtigt werden (siehe Spezifikation).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Methodik wurde für die Verwundbarkeitsanalyse verwendet?</li> <li>• Welche Quellen wurden für die Bewertung herangezogen?</li> <li>• Welche Produkte wurden als anfällig identifiziert?</li> <li>• Wie oft werden Verwundbarkeitsanalysen durchgeführt?</li> <li>• Welche Lieferanten weisen in der Verwundbarkeitsanalyse das höchste Risiko auf?</li> <li>• Welche Schlussfolgerungen ziehen Sie anhand der Verwundbarkeitsanalyse?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verwundbarkeitsanalyse</li> <li>• Liste von Rohwaren, Zutaten, Verpackungen und deren Lieferanten</li> </ul>	
4.19.1.3	<p>Ein Plan zur Bekämpfung von Produktbetrug mit Bezug auf die Verwundbarkeitsanalyse ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten und beinhaltet Test- und Überwachungsmethoden.</p>	Zertifizierte Unternehmen haben Zugriff auf die IFS Food Fraud Fact Sheets Broschüre, die bei der Identifizierung von Risiken helfen kann.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Maßnahmen wurden umgesetzt?</li> <li>• Welche Test- und Überwachungsmethoden werden eingesetzt, um das Risiko eines möglichen Produktbetrugs zu mindern?</li> <li>• Sind die Test- und Überwachungsmethoden angemessen, um die tatsächlichen Risiken zu mindern?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plan zur Bekämpfung von Lebensmittelbetrug</li> <li>• Aufzeichnungen über Maßnahmen</li> </ul>	
4.19.1.4	<p>Die Verwundbarkeitsanalyse für Produktbetrug wird mindestens einmal innerhalb eines 12-monatigen Zeitraums oder bei signifikanten Änderungen überprüft.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welcher Inhalt des Plans zur Bekämpfung von Produktbetrug wurde kürzlich angepasst?</li> <li>• Wie werden neue Produktbetrugsrisiken ermittelt und inwieweit beeinflussen diese die aktuelle Bewertung?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Testergebnisse</li> <li>• Sitzungsprotokolle</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.19.2	Produktschutz (Product Defence)				
4.19.2.1	Die Verantwortlichkeiten für den Produktschutz (Food Defence)-Plan sind definiert. Die verantwortliche(n) Person(en) verfügt/verfügen über die entsprechenden spezifischen Kenntnisse.	Die Schulung sollte konkrete technische Maßnahmen (Türen, Alarmsysteme, Stand der Technik) und Methoden zur Analyse und Bewertung von Produktschutzaspekten umfassen.  Weitere Informationen finden Sie im IFS Leitfaden zu Produktschutz.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer ist für den Produktschutzplan verantwortlich?</li> <li>• Welche Kompetenzen und Qualifikationen haben die für den Produktschutzplan verantwortliche(n) Person(en)?</li> <li>• Sind die Aufgaben, Befugnisse und Verantwortlichkeiten definiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellenbeschreibung</li> <li>• Ausbildungsnachweise</li> </ul>	
4.19.2.2	<p>Ein Produktschutz (Product Defence)-Verfahren und -Plan sind dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten, um mögliche Bedrohungen (intern und extern) zu ermitteln und Produktschutzmaßnahmen festzulegen. Dies kann zum Beispiel beinhalten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• gesetzliche Anforderungen (Nachweis der Registrierung oder erforderliche Vor-Ort-Inspektionen)</li> <li>• Erkennen von kritischen Bereichen und/oder Praktiken und die Zugangsrichtlinien für Mitarbeiter</li> <li>• Besucher und Auftragnehmer/vertraglich befristete Mitarbeiter</li> <li>• Umgang mit externen Inspektionen und behördlichen Besuchen</li> <li>• Standortsicherheits-Bedingungen</li> <li>• Transport, Verschiffung, Empfang und Versand von Waren</li> <li>• IT (Cyberangriff)</li> </ul> <p>Die Kriterien, die bei der Verwundbarkeitsanalyse berücksichtigt werden, sind festzulegen.</p>	<p>Bei den Zugangsrichtlinien ist es auch wichtig, Ausnahmen (z. B. ein Handwerker am Wochenende) oder den möglichen Zugang von Mitarbeitern außerhalb der normalen Arbeitszeiten zu berücksichtigen.</p> <p>Außerdem kann der Zoll (ihres Landes) bestimmte Kriterien für den Schutz eines Unternehmens festlegen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche potenziellen Bedrohungen wurden identifiziert?</li> <li>• Welche Bereiche oder Aktivitäten werden als sicherheitskritisch eingestuft?</li> <li>• Was sind die gesetzlichen/kundenseitigen Anforderungen an den Produktschutz?</li> <li>• Wie wird das Unternehmen bei Verstößen gegen den Produktschutz alarmiert?</li> <li>• Welche Kontrollmaßnahmen wurden für den Produktschutz festgelegt?</li> <li>• Wie werden diese Kontrollmaßnahmen überwacht?</li> <li>• Wie wird mit Cyber-Bedrohungen umgegangen?</li> <li>• Wann wurde die letzte Überprüfung durchgeführt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Produktschutzplan</li> <li>• Sitzungsprotokolle</li> <li>• Schulungsaufzeichnungen</li> <li>• Inspektionen vor Ort</li> </ul>	Major: Unbefugte können ungehindert in die Produktions- oder Lagerbereiche eindringen und so ein Risiko für Produktschutz darstellen.
4.19.2.3	Es ist ein geeignetes Warnsystem zu errichten und regelmäßig auf seine Wirksamkeit zu überprüfen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Kriterien nutzen Sie, um die Wirksamkeit festzustellen?</li> <li>• Wie oft überprüfen Sie die Wirksamkeit des Produktschutzplans?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ergebnisse der Wirksamkeitsbewertung</li> <li>• Sitzungsprotokolle</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5	Messungen, Analysen, Verbesserungen				
	<p><b>Auswahl der anwendbaren europäischen Gesetzgebung</b></p> <p><b>Verordnungen:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Art. 19 (EG) 178/2002 (Allgemeine Grundsätze des Lebensmittelrechts)</li> <li>• Anhang III Verordnung (EG) Nr. 853/2004 (Temperaturen, z. B. Gefrieren/ Kühlen/Erhitzen)</li> <li>• (EG) Nr. 37/2005 (Temperaturen/ tiefgefrorene Lebensmittel)</li> <li>• (EG) 543/2008 (Vermarktungsnormen für Geflügelfleisch)</li> <li>• Art. 23 Verordnung (EU) Nr. 1169/2011</li> <li>• (EWG) 315/93 (Verfahren für Kontaminanten)</li> <li>• (EG) 396/2005 (Höchstgehalte an Pestizidrückständen)</li> <li>• 2073/2005 (Mikrobiologische Kriterien)</li> <li>• (EG) 2074/2005 (Durchführungsverordnung zu Hygiene-VO)</li> <li>• Verordnung (EG) 2023/915 (Höchstgehalte Höchstgehalte für bestimmte Kontaminanten)</li> <li>• (EG) 37/2010 (pharmakologisch wirksame Stoffe)</li> </ul> <p><b>Direktiven:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 76/211/EGC (Fertigpackungsrichtlinie)</li> <li>• 2014/31/EG (nichtselbsttätige Waagen)</li> <li>• 2014/32/EG (Messgeräte)</li> </ul>		<p><b>Beispiele für geltende Rechtsvorschriften in weiteren Teilen der Welt</b></p> <p><b>USA:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Säuglingsnahrung: 21 CFR 106.90 Audits of current good manufacturing practice</li> <li>• 21 CFR 106.90 (b) Audits of current good manufacturing practice</li> <li>• Cross reference in product specific regulations (e.g. 21 CFR 108)</li> <li>• 21 CFR Part: 117, §117.145; § 117.160</li> <li>• 21 CFR 117.80 Processes and controls</li> <li>• 21 CFR 117.40 Equipment and utensils</li> <li>• 21 CFR 101.7 Declaration of net quantity of contents</li> <li>• 21 CFR 117.150 Corrective actions and corrections</li> <li>• 21 CFR 120.8 HACCP plan</li> <li>• 21 CFR 120.10 Corrective actions</li> <li>• 21 CFR Part: 7– Enforcement Policy</li> <li>• 21 CFR 189 Substances prohibited from use in human food.</li> <li>• 21 CFR 21 CFR 182 Substances generally recognized as safe</li> <li>• 21 CFR 184 Direct food substances affirmed as generally recognized as safe (GRAS)</li> <li>• 21 CFR 186 Indirect food substances affirmed as generally recognized as safe</li> </ul>		
5.1	Interne Audits				
<p><b>KO Nr. 6</b></p> <p><b>5.1.1</b></p>	<p>Ein wirksames internes Auditprogramm ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten. Es stellt sicher, dass mindestens alle Anforderungen des IFS Standards auditiert werden. Diese Überprüfung wird innerhalb eines Zeitraums von 12 Monaten geplant und ihre Ausführung darf 15 Monate nicht überschreiten. Das Unternehmen führt eine Risikobewertung durch, um kritische Aktivitäten zu identifizieren und zu bestimmen, ob für diese häufigere Audits erforderlich sind.</p> <p>Das interne Auditprogramm beinhaltet ebenfalls firmeneigene oder gemietete Lagerräume, die sich nicht auf dem Firmengelände befinden.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es ein aktuelles internes Auditprogramm?</li> <li>• Stützt sich der Auditplan auf eine Risikobewertung?</li> <li>• Werden alle relevanten Bereiche, Funktionen und Prozesse auditiert?</li> <li>• Wie oft werden interne Audits durchgeführt?</li> <li>• Welche Bereiche oder Aktivitäten sind für die Produktsicherheit entscheidend?</li> <li>• Sind auch gemietete Standorte in dem Plan enthalten?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plan für die interne Audits</li> <li>• Risikobewertung</li> <li>• Auditnachweis</li> </ul>	<p>KO: Es finden keine internen Audits statt.</p> <p>Die Häufigkeit der internen Audits wird nicht erhöht, obwohl die Risikobewertung dies nahelegt.</p> <p>Interne Audits waren nicht effektiv. Im Audit wurden zahlreiche Verstöße gegen die IFS Anforderungen festgestellt, die diesen Punkt belegen.</p> <p>Die internen Audits decken nicht alle Anforderungen des IFS ab.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.1.2	Die Auditoren sind sachkundig und stehen in keiner Abhängigkeitsbeziehung zum auditierten Bereich.	Diese sollten aus verschiedenen Unternehmensbereichen kommen (nicht nur QA/QM). Es ist auch sinnvoll, eine jährliche "Kalibrierung" der internen Auditoren und/oder eine Bewertung der vorgenommenen Klassifizierungen vorzunehmen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer sind Ihre internen Auditoren?</li> <li>• Sind die internen Auditoren unabhängig von dem auditierten Bereich?</li> <li>• Wie haben Sie die internen Auditoren für die neueste Version von IFS Food qualifiziert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Übersicht der Auditoren</li> <li>• Qualifikationsnachweise</li> <li>• Plan für interne Auditoren</li> </ul>	
5.1.3	Die internen Audits sind dokumentiert und die Ergebnisse werden der Unternehmensleitung sowie den für die betreffenden Tätigkeiten verantwortlichen Personen mitgeteilt. Konformitäten, Abweichungen und Nichtkonformitäten sind zu dokumentieren und den betreffenden Personen mitzuteilen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie und wann werden die Auditergebnisse an das Management weitergeleitet?</li> <li>• Werden die Korrekturen und Korrekturmaßnahmen dokumentiert?</li> <li>• Gibt es einen Zeitplan für die Korrekturen und Korrekturmaßnahmen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auditberichte</li> <li>• Maßnahmenplan</li> <li>• Verteilung des Berichts</li> </ul>	Major: Es gibt keine dokumentierten internen Auditergebnisse und die Ergebnisse wurden den zuständigen Personen nicht mitgeteilt.
5.2	<b>Standortbegehungen</b>				
5.2.1	<p>Standortbegehungen sind geplant und werden zu bestimmten Themen durchgeführt, z. B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• baulicher Zustand der Gebäude am Standort</li> <li>• Außenbereiche</li> <li>• Produktkontrolle während der Behandlung/Umgang mit Produkten</li> <li>• Hygiene während der Bearbeitung/ Umgang mit Produkten und in der Infrastruktur</li> <li>• Gefahren durch Fremdkörper/-materialien</li> <li>• Personalhygiene.</li> </ul> <p>Die Häufigkeit der Begehungen wird risikobasiert und auf Grundlage vorangegangener Ergebnisse festgelegt.</p>	Inspektionen vor Ort sollten nicht nur von QA/QM durchgeführt werden. Betriebsleiter, Management und andere Führungskräfte sollten ebenfalls Inspektionen vor Ort durchführen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie oft werden Inspektionen vor Ort durchgeführt?</li> <li>• Wer hat die Inspektionen und Bewertungen vor Ort durchgeführt?</li> <li>• Was wird bei den Inspektionen vor Ort inspiziert?</li> <li>• Gab es in der Vergangenheit einen Grund, die Häufigkeit der Inspektionen vor Ort zu erhöhen?</li> <li>• Wird die Inspektion risikobasiert geplant und durchgeführt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Protokoll der Inspektion vor Ort</li> <li>• Ergebnisse der Inspektionen vor Ort</li> </ul>	<p>Major: Inspektionen vor Ort haben nicht stattgefunden und sind auch nicht geplant. Die Häufigkeit wird nicht risikobasiert festgelegt.</p> <p>Die Inspektionen sind nicht effektiv; wesentliche Mängel wurden nicht erkannt.</p>
5.3	<b>Validierung und Kontrolle von Prozessen</b>				
5.3.1	Das Unternehmen ermittelt auf der Grundlage der Risiken die Prozesse, die einer Validierung bedürfen.	In einem ersten Schritt muss ermittelt werden, welche Prozesse tatsächlich validiert werden müssen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Prozesse müssen validiert und überwacht werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Risikobewertung</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.3.2	<p>Die Kriterien für die Prozessvalidierung und -kontrolle sind eindeutig definiert.</p> <p>Anforderungen an die Umgebungskontrolle (z. B. Temperatur, Luftfeuchtigkeit), welche die Produktsicherheit und -qualität beeinflussen, sind definiert und umgesetzt.</p>	<p>Kriterien für die Prozessvalidierung geben die angestrebte Leistungsfähigkeit eines Prozesses vor (z. B. wie viele Packungen undicht sein dürfen, wie stark die Überfüllung schwanken kann, wie gleichmäßig die Mischungen sind).</p> <p>Die Kennzahl „Prozessfähigkeit“ ist üblicherweise die zentrale Kennzahl zur Steuerung von Prozessen, die nicht zu 100 % überwacht werden können.</p> <p>Typische Prozesse für die Prozessvalidierung sind Mischprozesse, Auftau- und Gefrierprozesse, Filtration, Inertgasbefüllung etc.</p> <p>Die Überfüllung von Verpackungen sollte ebenfalls, als Teil der Prozessvalidierung definiert werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Kriterien sind für die Validierung der Prozesse festgelegt?</li> <li>• Auf welcher Grundlage wurden diese Kriterien festgelegt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kriterien für die Prozessvalidierung und für deren Überwachung</li> </ul>	<p>Major: Aufgrund einer unzureichenden Prozessüberwachung entsteht ein Problem in Bezug auf Lebensmittelsicherheit, Qualität, Legalität oder Authentizität.</p>
5.3.3	<p>Prozessparameter (Temperatur, Zeit, Druck, chemische Eigenschaften etc.), die für die Gewährleistung der Produktsicherheits- und -qualitätsanforderungen von wesentlicher Bedeutung sind, werden überwacht, kontinuierlich oder in angemessenen Abständen aufgezeichnet und sind gegen unbefugten Zugriff und/oder unbefugte Veränderung gesichert.</p>	<p>In Situationen, in denen die Überwachung von Prozess- und Umgebungsparametern wesentlich ist, um die Produktanforderungen zu gewährleisten, müssen diese Parameter fortlaufend und/oder in angemessenen Intervallen überwacht und aufgezeichnet werden.</p> <p>Änderungen an den Systemparametern dürfen nur von autorisierten Personen vorgenommen werden.</p> <p>In der Produktion gibt es verschiedene Zugriffsrechte für die Änderung von Anlagenparametern.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie werden Parameter wie z. B. die Temperaturen überwacht?</li> <li>• Wo werden die Aufzeichnungen aufbewahrt?</li> <li>• Wer hat Zugriff auf das Überwachungssystem?</li> <li>• Wie werden die Überwachungsdaten vor Veränderungen geschützt?</li> <li>• Was passiert, wenn die Kühlkette unterbrochen wird?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ausdrücke von Messdaten</li> <li>• Elektronische Aufzeichnungen</li> </ul>	
5.3.4	<p>Verfahren zur unverzüglichen Meldung, Registrierung und Überwachung von Störungen der Ausrüstung sowie Prozessabweichungen sind dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten.</p>	<p>Wenn möglich, sollte ein Test simuliert werden, um zu sehen, ob der Alarm funktioniert.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Was passiert, wenn eine Störung auftritt?</li> <li>• Was passiert, wenn die Kühlkette unterbrochen wird?</li> <li>• Wie werden Störungen und Prozessabweichungen aufgezeichnet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Störungen, Prozessabweichungen</li> <li>• Stillstandsprotokoll für Maschinen</li> </ul>	<p>Major: Fehler werden nicht bemerkt und das kann zu einem Sicherheits- oder Legalitätsproblem führen.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.3.5 (Plus)	Alle Nachbearbeitungen (Rework) werden validiert, überwacht und dokumentiert. Diese Arbeiten beeinträchtigen nicht die Produktsicherheits- und Qualitätsanforderungen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Nachbearbeitungen (Rework) haben Sie?</li> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass die Nachbearbeitung (Rework) den Spezifikationen entspricht?</li> <li>• Wo und wie wird die Nachbearbeitung (Rework) dokumentiert?</li> <li>• Wer überprüft die Ergebnisse der Nachbearbeitung (Rework)?</li> <li>• Wer entscheidet über die Freigabe von Nachbearbeitung (Rework)?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass die Nachbearbeitung (Rework) den gesetzlichen Anforderungen entspricht?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überblick über die Nachbearbeitung (Rework) und Nachweise für die Überwachung und Validierung</li> <li>• Modelldokumentation für Nachbearbeitung (Rework)</li> </ul>	
5.4 Kalibrierung, Justierung und Prüfung von Mess- und Überwachungsmitteln					
5.4.1	Mess- und Überwachungsmittel, die erforderlich sind, um die Einhaltung der Produktsicherheits- und Qualitätsanforderungen zu gewährleisten, sind zu identifizieren und zu erfassen. Ihr Kalibrierstatus ist aufgezeichnet. Mess- und Überwachungsmittel sind behördlich zugelassen, wenn dies nach den geltenden Rechtsvorschriften erforderlich ist.	<p>Für die Kalibrierpflicht aller in gewerblicher Nutzung befindlichen Waagen gelten länderspezifische Vorschriften.</p> <p>Gemäß der EU-Richtlinie 90/384/EWG müssen Waagen amtlich geeicht sein, wenn sie wie folgt verwendet werden:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) im Handelsverkehr, wenn der Preis einer Ware durch Abwägen bestimmt wird</li> <li>b) bei der Herstellung von Arzneimitteln in Apotheken, sowie bei Analysen im medizinischen und pharmazeutischen Labor</li> <li>c) für offizielle Zwecke</li> <li>d) bei der Herstellung von vorverpackten Produkten.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Arten von Mess- und Überwachungsgeräten werden verwendet?</li> <li>• Sind alle Geräte in einer Liste (oder mehreren Listen) aufgeführt?</li> <li>• Ist diese Liste aktuell?</li> <li>• Ist eine eindeutige Identifizierung der Mess- und Überwachungsgeräte möglich?</li> <li>• Wann wurden die Geräte das letzte Mal kalibriert?</li> <li>• Welche Gesetzgebung gilt für Ihre Mess- und Überwachungsgeräte?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Liste der Überwachungsgeräte</li> <li>• Identifikationsaufkleber auf Überwachungsgeräten</li> <li>• Falls zutreffend, rechtliche Genehmigung</li> </ul>	Major: Das Unternehmen verfügt über keine geeigneten Mess- und Überwachungsgeräte, obwohl dies gesetzlich vorgeschrieben ist.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.4.2	Alle Messmittel sind in festgelegten Abständen nach anerkannten Normen/Methoden und innerhalb der relevanten Grenzen der Prozessparameterwerte zu überprüfen, einzustellen und zu kalibrieren. Die Ergebnisse sind zu dokumentieren.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird die Prüfung von Mess- und Überwachungsgeräten organisiert?</li> <li>• Wer ist für die Kalibrierung verantwortlich?</li> <li>• Werden die Mess- und Überwachungsgeräte regelmäßig kalibriert?</li> <li>• Wie wird die Kalibrierung durchgeführt?</li> <li>• Deckt die Kalibrierung die Messbereiche ab?</li> <li>• Wo ist das dokumentiert?</li> <li>• Welche Normen sind für Ihre Mess- und Überwachungsgeräte relevant?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfahren zur Kalibrierung</li> <li>• Kalibrierungsprotokoll</li> <li>• Aufzeichnungen zur Kalibrierung</li> <li>• Kalibrierungszertifikate</li> <li>• Korrekturmaßnahmen</li> </ul>	Major: Messgeräte werden nicht überprüft und kalibriert. Es besteht also ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit.
5.4.3	Alle Messmittel werden ausschließlich für ihren vorgesehenen Zweck eingesetzt. Weisen die Messergebnisse oder der Status des Geräts auf eine Funktionsstörung hin, ist das betreffende Gerät unverzüglich zu reparieren oder auszutauschen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werden die Messgeräte ausschließlich für ihren Zweck verwendet?</li> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass die Messmittel korrekt verwendet werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spezifikationen für die Messgeräte</li> <li>• Identifikationsaufkleber</li> <li>• Audittour</li> </ul>	Major: Defekte Messgeräte werden nicht ersetzt, und daraus entsteht ein Sicherheitsproblem (z. B. defekte Thermometer).
5.4.4	Wurde eine Fehlfunktion festgestellt, so sind die Auswirkungen auf Prozesse und Produkte zu bewerten, um festzustellen, ob nichtkonforme Produkte verarbeitet wurden.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind Fehlfunktionen aufgetreten? Welche Maßnahmen sind ergriffen worden?</li> <li>• Wie beurteilen Sie Fehlfunktionen von Messmitteln?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dokumentation der Fehlfunktion</li> <li>• Wartungs-/Reparaturprotokoll</li> </ul>	Major: Es gibt keine Bewertung der Situation nach einer Fehlfunktion; ein Risiko für die Produktsicherheit kann nicht ausgeschlossen werden.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.5	Überwachung von Gewicht- und Mengenkонтролл				
5.5.1 (Plus)	Die Häufigkeit und Methodik der Mengenprüfung sind so festgelegt, dass die rechtlichen Bestimmungen und die Kundenspezifikationen bezüglich der Füllmenge eingehalten werden.	Wenn das Unternehmen Waren importiert, könnte eine Mengenkontrolle aufgrund gesetzlicher und/oder kundenspezifischer Anforderungen erforderlich sein.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Produkte müssen überprüft werden?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass die gesetzlichen und kundenspezifischen Anforderungen an die Mengenkontrolle erfüllt werden?</li> <li>• Wie oft wird die Menge überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spezifikationen/Kundenverträge</li> <li>• Gesetzestext</li> <li>• Arbeitsanweisungen</li> </ul>	Major: Gesetzliche Anforderungen werden aufgrund von fehlende oder zu wenige Messungen nicht erfüllt.
5.5.2 (Plus)	Die Kontrollen sind implementiert und werden aufgezeichnet, entsprechend eines Prüfplanes.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werden die Kontrollen in Übereinstimmung mit dem Stichprobenplan durchgeführt?</li> <li>• Wie werden die Kontrollen aufgezeichnet?</li> <li>• Wer überprüft die Ergebnisse der Mengenkontrollen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wiegeprotokoll</li> <li>• Stichprobenplan</li> </ul>	
5.6	Produkttests und Umgebungsmonitoring				
5.6.1	Die mikrobiologischen, physikalischen und chemischen Analysen für Eigenmarken oder, falls zutreffend, selbst hergestellte Produkte werden auf Grundlage von Risiken durchgeführt.  Ebenso werden die Kriterien für das Umgebungsmonitoring auf Grundlage von Risiken dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hat der Standort selbst hergestellte Produkte oder eigene Marken?</li> <li>• Sind Art und Häufigkeit der Analysen risikobasiert?</li> <li>• Welche Kriterien haben Sie für Ihr Umgebungsmonitoringprogramm festgelegt?</li> <li>• Wie erhält das Unternehmen Informationen über notwendige rechtliche Anforderungen an die Produkte?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Risikobewertung</li> <li>• Produktliste</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.6.2	<p>Test- und Überwachungspläne für interne und externe Analysen sind dokumentiert und umgesetzt und sind risikobasiert, um sicherzustellen, dass Produktsicherheit, -qualität, -legalität, -authentizität und spezifische Kundenanforderungen erfüllt werden. Die Pläne beinhalten mindestens Folgendes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rohwaren</li> <li>• Zwischenprodukte (wenn anwendbar)</li> <li>• Endprodukte</li> <li>• Verpackungsmaterialien</li> <li>• Kontaktflächen von Verarbeitungsausrüstungen/-anlagen</li> <li>• relevante Parameter für das Umgebungsmonitoring.</li> </ul> <p>Die Prüfergebnisse werden aufgezeichnet.</p>	<p>Beim Umgebungsmonitoring handelt es sich um einen Prozess, mit dem beurteilt wird, wie effektiv der Standort gebaut, gewartet und gereinigt wird, um eine mikrobiologische Kontamination zu verhindern. In der Regel bedeutet dies, dass verschiedene Oberflächen (z. B. Schneidmesser, Tische, Förderbänder) auf Krankheitserreger (z. B. Listerien, Salmonellen) und Verderbniserreger überwacht werden. Ziel ist es, festzustellen, ob Krankheitserreger oder Verderbniserreger in der Umwelt vorhanden sind, und entsprechend zu reagieren, wenn ein positives Ergebnis gefunden wird.</p> <p>Es ist gute Praxis, dass die Überwachungsparameter aus der Prozessumgebung (z. B. die bakteriologische Selbstüberwachung der Oberflächen) auf der Grundlage einer Risikobewertung festgelegt werden, die die gesamte Palette der Produkte und relevanten mikrobiologischen Organismen berücksichtigt. Diese Form der Überwachung betrifft die meisten Lebensmittelproduktionsstätten, insbesondere die Bereiche, in denen Produkte offen sind oder verzehrfertige Produkte hergestellt werden.</p> <p>Wenn das Umgebungsmonitoring als nicht erforderlich angesehen wird, ist dies vom bewerteten Standort auf Grundlage einer rechtlich/wissenschaftlich fundierten Risikobewertung nachzuweisen.</p> <p>Wenn Großhändler direkt für die Qualität der Produkte verantwortlich sind (siehe 4.2.1), müssen sie dies sicherstellen und die Gefahrenanalyse zeigt die bestehenden Gefahren auf.</p> <p>Der Prüfplan berücksichtigt den Handelsprozess und zeigt auf, an welchen Stellen Tests möglich und sinnvoll sind.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es Überwachungs- oder Testpläne?</li> <li>• Welche Produkte sind in dem Plan enthalten? (Rohstoffe, Zwischen- und Endprodukte, Verpackungsmaterial, Umgebungsmonitoring...)</li> <li>• Stützt sich der Test- und Überwachungsplan auf eine Risikobewertung?</li> <li>• Welche Produkte haben das höchste Risiko und ist dies im Plan berücksichtigt?</li> <li>• Wird die Stichprobengröße im Falle schlechter Ergebnisse erhöht?</li> <li>• Wo werden die Ergebnisse der Tests und der Überwachung dokumentiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Test- und Überwachungspläne</li> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Begründung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Testergebnisse</li> <li>• Verträge mit Kunden</li> </ul>	<p>Major: Es gibt keinen risikobasierten Probenahmeplan und die Analyseergebnisse sind nicht verfügbar. Ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit kann nicht ausgeschlossen werden.</p> <p>Entsprechende Vorgaben in den Kundenspezifikationen wurden nicht berücksichtigt.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.6.3	Sofern interne Analysen oder Prüfungen durchgeführt werden, sind diese nach festgelegten Verfahren in festgelegten Bereichen oder Laboratorien von kompetentem und zugelassenem Personal unter Verwendung geeigneter Ausrüstung durchgeführt.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Analysen oder Kontrollen werden intern durchgeführt?</li> <li>• Wer führt diese Tätigkeit aus?</li> <li>• Ist das zuständige Personal für die Durchführung dieser Aufgabe geschult und zugelassen?</li> <li>• Gibt es spezielle Kundenanforderungen für Analysen?</li> <li>• Werden die Analysen gemäß dem Prüfplan und dem Testverfahren durchgeführt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überwachungspläne für die Umgebungsmonitoring, Risikoanalyse sowie die Überwachungsergebnisse</li> <li>• Kundenspezifikationen</li> </ul>	
5.6.4	Analysen, die für die Produktsicherheit relevant sind, werden vorzugsweise in Laboren mit geeigneten akkreditierten Programmen/Methoden (ISO/IEC 17025) durchgeführt. Werden diese Analysen durch ein eigenes oder ein Labor ohne die entsprechenden akkreditierten Programme/Methoden durchgeführt, werden die Ergebnisse mindestens ein Mal innerhalb von 12 Monaten oder bei wesentlichen Änderungen durch Labore abgeglichen, die diese Programme/Methoden (ISO/IEC 17025) verwenden.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Analysen werden vom Labor durchgeführt?</li> <li>• Welche davon sind für die Lebensmittelsicherheit relevant?</li> <li>• Gibt es ein Labor vor Ort?</li> <li>• Welche externen Labore werden genutzt?</li> <li>• Sind diese Labore nach ISO 17025 akkreditiert?</li> <li>• Sind die erforderlichen Methoden akkreditiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überwachungsergebnisse von Laboratorien</li> <li>• Nachweis der Akkreditierung</li> </ul>	
5.6.5	Untersuchungsergebnisse werden unverzüglich durch kompetentes Personal ausgewertet. Bei unbefriedigenden Ergebnissen werden unverzüglich Korrekturen durchgeführt.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer überprüft die Analyseergebnisse?</li> <li>• Wie werden die Analyseergebnisse überprüft?</li> <li>• Werden Trends ermittelt?</li> <li>• Im Falle eines unbefriedigenden Ergebnisses: Werden Korrekturen sofort vorgenommen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Korrekturen und Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Qualifikationsnachweis für die Person, die die Ergebnisse auswertet</li> </ul>	Major: Unzureichende Bewertung von Analyseergebnissen, die zu einem Risiko für die Lebensmittelsicherheit führen.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.6.6	Der Test- und Überwachungsplan wird regelmäßig überprüft und bei Bedarf aktualisiert. Anpassungen basieren auf den (Test-) Ergebnissen, Gesetzesänderungen oder Umständen, die Produktsicherheit, -qualität, -legalität oder -authenticität beeinträchtigen könnten.	<p>Wenn beispielsweise behördliche Warnmeldungen oder ein Frühwarnsystem darauf hinweisen, dass ein importiertes Produkt aus einem bestimmten Land regelmäßig einen erhöhten Anteil einer gefährlichen Substanz enthält, und wenn das Unternehmen üblicherweise diesen Rohstoff / dieses Produkt bezieht, wird die Häufigkeit der Analysen erhöht, um die Überwachung zu verbessern.</p> <p>Zeigen die Analyseergebnisse hingegen stets gute Ergebnisse und wird das Produkt als risikoarm eingestuft, kann das Unternehmen beschließen, die Häufigkeit der Analysen zu verringern.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie sammelt das Unternehmen Informationen über Produktrisiken?</li> <li>• Werden aktuelle Betrugsfälle berücksichtigt (je nach Produkt)?</li> <li>• Wann erfolgte die letzte Aktualisierung/Anpassung der Schulungsinhalte?</li> <li>• Wie oft werden die Test- und Überwachungspläne überprüft?</li> <li>• Was sind die Kriterien für die Kontrolle von Test- und Überwachungsplänen?</li> <li>• Gab es Umstände, die sich negativ auf die Sicherheit, Qualität, Legalität und Authenticität des Produkts ausgewirkt haben?</li> </ul>		
5.7 Produktfreigabe					
5.7.1	Ein Quarantäneverfahren (Sperrungen/ Zurückhalten) ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten, um sicherzustellen, dass ausschließlich Produkte und, falls anwendbar, Verpackungsmaterialien verarbeitet und geliefert werden, welche die Anforderungen an Produktsicherheit, -qualität, -legalität, -authenticität und Kundenanforderungen erfüllen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer stellt die Produkte unter Quarantäne und wer darf sie freigeben?</li> <li>• Wie werden Produkte in Quarantäne identifiziert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellenbeschreibung</li> <li>• Verfahren</li> <li>• Nachweis der Sperrung</li> </ul>	<p>Major: Es gibt keine Verfahren für die Quarantäne oder Freigabe von Produkten, sodass nicht gewährleistet ist, dass ausschließlich konforme Produkte verarbeitet oder ausgeliefert werden.</p> <p>Die unter Quarantäne gestellten Produkte werden weiterhin unkontrolliert verwendet, was ein Lebensmittelsicherheitsproblem darstellt.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.8	Umgang mit Beanstandungen/Reklamationen von Behörden und Kunden				
5.8.1	Ein Verfahren zum Umgang mit Produktbeanstandungen sowie mit schriftlichen Beanstandungen oder Anweisungen der zuständigen Behörden ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>Wie werden Produktbeanstandungen bearbeitet?</li> <li>Wer wertet die Beschwerden aus?</li> <li>Gab es in der Vergangenheit irgendwelche Beanstandungen von Seiten der Behörden?</li> <li>Haben Sie verschiedene Kategorien und Prioritäten für Beanstandungen festgelegt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verfahren zur Bearbeitung von Beschwerden</li> <li>Produktreklamationen</li> <li>Offizielle Beanstandungen</li> </ul>	Major: Es gibt kein Verfahren für die Bearbeitung von Beanstandungen. Eingehende Beanstandungen werden nicht bearbeitet.
5.8.2	Alle Beanstandungen/Reklamationen werden aufgezeichnet, sind jederzeit verfügbar und durch fachkundiges Personal bewertet. Falls nötig, sind unverzüglich geeignete Maßnahmen zu ergreifen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>Wer bestimmt die zu ergreifenden Maßnahmen?</li> <li>Wer bewertet die Wirksamkeit der getroffenen Maßnahmen?</li> <li>Ist der Bearbeitungsstatus der Beanstandungen/Reklamationen transparent?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Registrierte Beanstandungen/Reklamationen</li> <li>Bewertung von Beanstandungen/Reklamationen</li> <li>Beschreibung des Verfahrens</li> </ul>	
5.8.3	Beanstandungen/Reklamationen werden ausgewertet, um Maßnahmen umzusetzen, die das Wiederauftreten der Abweichungen/Nichtkonformitäten verhindern.		<ul style="list-style-type: none"> <li>Wer wertet die Beanstandungen/Reklamationen aus?</li> <li>Wie häufig wird eine Auswertung der Beanstandungen/Reklamationen kommuniziert?</li> <li>Wie oft werden Reklamationsstatistiken erstellt?</li> <li>Welche Maßnahmen werden ergriffen, um ein Wiederauftreten zu verhindern?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bewertung von Beanstandungen/Reklamationen</li> <li>Reklamationsstatistik</li> </ul>	Major: Es wurden keine Korrekturmaßnahmen ergriffen, auch wenn eine Beanstandung/Reklamation häufiger auftrat oder als schwerwiegend eingestuft wurde.
5.8.4	Die Reklamationsauswertung wird den entsprechenden Verantwortlichen zur Verfügung gestellt.		<ul style="list-style-type: none"> <li>Wem wird die Reklamationsauswertung zur Verfügung gestellt?</li> <li>Wer hat Kenntnis von Beanstandungen/Reklamationen?</li> <li>Sind berechnete und ernsthafte Beanstandungen bei dieser Bewertung leicht zu erkennen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kommunikation als Ergebnis von Beanstandungen/Reklamationen</li> <li>Verteilerliste für Reklamationsstatistiken</li> <li>Protokolle oder ähnliche Dokumente</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.9	Umgang mit Produktrückrufen, Produktrücknahmen und Vorfällen				
<b>KO Nr. 7 5.9.1</b>	<p>Für den Umgang mit Rückrufen, Rücknahmen, Zwischenfällen und potenziellen Notfällen, die sich auf die Produktsicherheit und -qualität auswirken, ist ein wirksames Verfahren dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten.</p> <p>Dieses beinhaltet mindestens:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• die Zuweisung von Verantwortlichkeiten</li> <li>• die Schulung der verantwortlichen Personen</li> <li>• den Entscheidungsfindungsprozess</li> <li>• die Benennung einer Person/ Position durch das Unternehmen, die permanent erreichbar ist und die Befugnis hat, den erforderlichen Prozess zeitnah einzuleiten</li> <li>• eine aktuelle Notrufnummernliste, die Kundeninformationen, juristische Beratung und Erreichbarkeiten einschließt</li> <li>• einen Kommunikationsplan mit dem Produktinhaber und Behörden.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es ein Verfahren für Rückrufe und Zwischenfälle?</li> <li>• Was ist ein Vorfall?</li> <li>• Sind die Verantwortlichkeiten klar aufgelistet und zugewiesen?</li> <li>• Wer wird informiert, wenn eine Krise eintritt?</li> <li>• Wer ist für die Kommunikation mit Kunden, Presse und Behörden zuständig?</li> <li>• Wie werden Vorfälle behandelt?</li> <li>• Wie wird die Liste der Notrufnummern auf dem neuesten Stand gehalten?</li> <li>• Wie reagieren Sie, wenn Produkte direkt an Sie zurückgeschickt werden?</li> <li>• Wie wurden die verantwortlichen Personen ausgebildet?</li> <li>• Wer ist befugt, eine endgültige Entscheidung zu treffen?</li> <li>• Ist das Verfahren effektiv und wird es überprüft, um seine Effizienz zu gewährleisten?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Telefonliste</li> <li>• den Entscheidungsfindungsprozess</li> <li>• Liste der Notrufnummern</li> <li>• Kommunikationsplan</li> <li>• Rückrufverfahren</li> <li>• Rücknahmeverfahren</li> <li>• Verfahren zur Verwaltung von Vorfällen</li> <li>• Notfallplan</li> <li>• Schulungsnachweise der verantwortlichen Personen</li> </ul>	<p>KO: Das Unternehmen hat kein Verfahren für Rückrufe, Rücknahmen, Vorfälle und mögliche Notfälle.</p> <p>Es gibt keine Reaktion auf Rückrufe, Rücknahmen, Zwischenfälle und mögliche Notfälle.</p>
<b>5.9.2</b>	<p>Das Verfahren für den Rückruf/die Rücknahme ist intern zu testen, wobei der gesamte Prozess abgedeckt wird. Diese Maßnahme wird innerhalb eines Zeitraums von 12 Monaten geplant und ihre Ausführung darf 15 Monate nicht überschreiten. Das Ergebnis des Tests ist im Hinblick auf eine kontinuierliche Verbesserung zu überprüfen.</p>	<p>Der Test erfordert eine Schlussfolgerung und Nachvollziehbarkeit der Bewertungskriterien.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hat sich innerhalb der letzten 12 Monate ein echter Vorfall ereignet?</li> <li>• Funktioniert(e) das Verfahren?</li> <li>• Was sind die Kriterien für den Rückruf-/ Rücknahmetest?</li> <li>• Wie wirksam waren diese Tests? Wurden alle Testkriterien erfüllt?</li> <li>• Wurde der Prozess des Rückrufs/ Widerrufs aufgrund der Testergebnisse geändert/verbessert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Testergebnisse Rückruf</li> <li>• Testergebnisse Rücknahme</li> </ul>	<p>Major: Die Verfahren für den Rückruf/die Rücknahme wurden nicht in den letzten 15 Monaten getestet.</p> <p>Die Verfahren sind veraltet.</p> <p>Die Testergebnisse zeigen, dass die Verfahren unwirksam sind, und es wurden keine Korrekturmaßnahmen ergriffen.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.10	Umgang mit nichtkonformen Produkten				
5.10.1	<p>Es ist ein Verfahren für die Handhabung aller nichtkonformer Produkte und, falls anwendbar, Verpackungsmaterialien dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten. Dies beinhaltet mindestens:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>definierte Verantwortlichkeiten</li> <li>die Isolierung/das Sperrverfahren</li> <li>Risikobewertung</li> <li>die Identifikation inklusive Kennzeichnung</li> <li>die Entscheidung über die weitere Verwendung, z. B.: Freigabe, Nachbearbeitung/ Wiederaufbereitung, Sperrung, Quarantäne, Rückweisung/ Entsorgung.</li> </ul>	<p>Je nach Schweregrad der Nichtkonformität sind unterschiedliche Sperrverfahren (von der einfachen Sperrung bis zum verschlossenen Quarantäneraum) erforderlich.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Welche Verfahren gibt es für den Umgang mit nichtkonformen Rohwaren, Zwischen- und Endprodukten, Hilfsmittel und Verpackungsmaterialien?</li> <li>Wie wurden diese den Mitarbeitern erklärt?</li> <li>Wie werden nichtkonforme Produkte und Verpackungsmaterialien identifiziert und gekennzeichnet?</li> <li>Zu welchen Schlussfolgerungen hat die Risikobewertung geführt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verfahren</li> <li>Nachweise für Produktsperrung</li> <li>Risikobewertung</li> <li>Quarantänetickets</li> <li>Nachweise für ergriffene Maßnahmen (z. B. Entsorgung)</li> </ul>	<p>Major: Es gibt keine Verfahren für den Umgang mit nichtkonformen Produkten und die Vermischung zwischen unter Quarantäne stehenden und nicht unter Quarantäne stehenden Produkten ist offensichtlich.</p>
5.10.2	<p>Das Verfahren zum Umgang mit nichtkonformen Produkten wird von allen betroffenen Mitarbeitern verstanden und angewendet.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Wer ist dafür verantwortlich, nichtkonforme Produkte unter Quarantäne zu stellen?</li> <li>Wer darf die unter Quarantäne gestellten Produkte freigeben?</li> <li>Wie wird sichergestellt, dass nur autorisierte Personen die unter Quarantäne gestellten Produkte freigeben?</li> <li>Wie haben Sie das Verständnis der Mitarbeiter überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nachweise für Ausbildung und Einweisung</li> <li>Quarantänetickets</li> </ul>	<p>Major: Die Mitarbeiter wissen nicht, wer befugt ist, gesperrte Produkte freizugeben oder ob sich die Produkte in einem Zustand befinden, in dem sie freigegeben werden müssen.</p> <p>Gesperrte Produkte führen zu einem Lebensmittelsicherheitsproblem aufgrund einer unsachgemäßen Freigabe.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.10.3	Werden Nichtkonformitäten erkannt, sind schnellstmöglich Maßnahmen durchzuführen, um die Einhaltung der Produktsicherheits- und Qualitätsanforderungen zu gewährleisten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Maßnahmen werden im Falle von nichtkonformen Produkten ergriffen?</li> <li>• Wer bestimmt, dass Produkte nichtkonform sind?</li> <li>• Hatten Sie nichtkonforme Produkte?</li> <li>• Wurden alle Maßnahmen so schnell wie möglich ergriffen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quarantänetickets</li> <li>• Korrekturmaßnahmen</li> </ul>	
5.10.4	Entsprechen bereits verpackte Produkte nicht den Spezifikationen, dürfen diese nicht unter dem betreffenden Label in den Verkehr gebracht werden, es sei denn, es liegt eine schriftliche Genehmigung des Markeninhabers vor.	<p>Es kann beispielsweise der Nachweis erbracht werden, dass die Produkte nicht in Verkehr gebracht wurden (z. B. Verträge mit externen Entsorgungsunternehmen)</p> <p>Vereinbarungen mit dem Markeneigentümer könnten den Vertrieb von Produkten an Lebensmittelbanken oder andere Organisationen regeln.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Was geschieht mit Produkten, die nicht den Spezifikationen entsprechen?</li> <li>• Wo werden Produkte, die nicht den Spezifikationen entsprechen, gelagert und wie werden sie voneinander abgegrenzt?</li> <li>• Sind Anforderungen für den Umgang mit Spezifikationsabweichungen zwischen den Geschäftspartnern vereinbart?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Korrespondenz mit dem Markeninhaber</li> <li>• Verträge</li> <li>• Nachweis der Entsorgung</li> </ul>	
5.11	<b>Umgang mit Abweichungen, Nichtkonformitäten, Korrekturen und Korrekturmaßnahmen</b>				
5.11.1	<p>Ein Verfahren für den Umgang mit Korrekturen und Korrekturmaßnahmen ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten. Dies beinhaltet:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• die Erfassung, Analyse und Kommunikation von Abweichungen, Nichtkonformitäten und nichtkonformen Produkten an die relevanten Personen mit dem Ziel, die Abweichungen und/oder Nichtkonformitäten zu beheben und ein erneutes Auftreten durch Korrekturmaßnahmen zu vermeiden.</li> <li>• eine Ursachenanalyse, zumindest für Abweichungen und Nichtkonformitäten bezüglich Sicherheit, Legalität, Authentizität und/oder bei Wiederholung von Abweichungen und Nichtkonformitäten.</li> </ul>	<p>Zu den Analysemethoden gehören z. B. Pareto, ABC, Trend ...</p> <p>Der Einsatz bewährter Techniken zur Ursachenanalyse, wie 5W (5 Why), 4M/Ishikawa, Kraftfeldanalyse, Fehlerbaumanalyse ...</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie funktioniert das Verfahren für Korrekturen/Korrekturmaßnahmen?</li> <li>• Wie erfassen Sie Abweichungen, Nichtkonformitäten und nichtkonforme Produkte?</li> <li>• Verwenden Sie bestimmte Techniken für die Analysen?</li> <li>• Wann und wie werden Korrekturmaßnahmen festgelegt?</li> <li>• Welche Techniken verwenden Sie für die Ursachenanalyse?</li> <li>• Wie werden die dokumentierten Daten ausgewertet?</li> <li>• Wem werden die Korrekturmaßnahmen vorgelegt?</li> <li>• Sind die Korrekturmaßnahmen in den jeweiligen Bereichen bekannt?</li> <li>• Werden Präventiv- und Korrekturmaßnahmen an die Geschäftsleitung weitergeleitet?</li> <li>• Wann werden sie kommuniziert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfahren für Korrekturen/Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Analysen</li> <li>• Ursachenanalysen</li> <li>• Verfahrensbeschreibungen</li> <li>• Überblick über Nichtkonformitäten und Abweichungen</li> </ul>	Major: Die Nichtumsetzung von Korrekturen oder Korrekturmaßnahmen weist auf einen systematischen Fehler hin.

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.11.2	Werden Abweichungen und Nichtkonformitäten festgestellt, sind Korrekturen umzusetzen.	Die Anforderung bezieht sich nicht nur auf das letzte externe oder interne Audit.  Anmerkung: KO 8 umfasst Korrekturmaßnahmen - diese Anforderung bezieht sich auf die Korrekturen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Abweichungen und/oder Nichtkonformitäten sind in letzter Zeit aufgetreten?</li> <li>• Wie gehen Sie bei der Erfassung von Korrekturen vor?</li> <li>• Wer darf Korrekturen veranlassen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Korrekturen</li> </ul>	
KO Nr. 8 5.11.3	Korrekturmaßnahmen werden formuliert, dokumentiert und schnellstmöglich umgesetzt, um ein erneutes Auftreten der Abweichungen und Nichtkonformitäten zu vermeiden. Die Verantwortlichkeiten und die zeitnahen Fristen für die Korrekturmaßnahmen sind definiert.	Die Anforderung bezieht sich nicht nur auf das letzte externe oder interne Audit.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Korrekturmaßnahmen wurden umgesetzt?</li> <li>• Sind die Korrekturmaßnahmen klar beschrieben?</li> <li>• Wo werden Korrekturmaßnahmen dokumentiert?</li> <li>• Wurde ein Zeitrahmen für die Umsetzung festgelegt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Korrekturmaßnahmen</li> </ul>	<p>KO: Es werden keine Korrekturmaßnahmen ergriffen.</p> <p>Korrekturmaßnahmen werden nicht so schnell wie möglich umgesetzt.</p> <p>Korrekturmaßnahmen werden nicht dokumentiert.</p> <p>Es werden keine Verantwortlichkeiten oder Fristen für die Umsetzung von Korrekturmaßnahmen zugewiesen.</p> <p>Anmerkung: Ein KO ist auch möglich, wenn einzelne oder sogar nur eine einzige Korrekturmaßnahme nicht umgesetzt wurde, wenn es sich um gesetzliche Anforderungen oder Lebensmittelsicherheit handelt.</p>

Nr.	IFS Anforderungen	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.11.4	Die Durchführung der eingeleiteten Korrekturmaßnahmen wird dokumentiert und deren Wirksamkeit überprüft.	Bei der Bewertung der Wirksamkeit sollte die Datengrundlage (z. B. eine Analyse oder eine Inspektion vor Ort) einbezogen werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind die durchgeführten Korrekturmaßnahmen wirksam?</li> <li>• Wie werden Korrekturen und Korrekturmaßnahmen überprüft?</li> <li>• Wie wirksam waren die Korrekturen und Korrekturmaßnahmen im vergangenen Jahr?</li> <li>• Wo und wie werden Korrekturen und Korrekturmaßnahmen dokumentiert?</li> <li>• Haben Sie die Gründe für die Ineffektivität ermittelt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ergebnisse der Wirksamkeitstests von Korrekturen und Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Verfahrensbeschreibung</li> <li>• Dokumentierte Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Bewertung des Status der Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Überprüfung der Verifizierung (interne Audits etc.)</li> </ul>	Major: Korrekturen oder Korrekturmaßnahmen werden nicht bewertet.



Der IFS veröffentlicht Informationen, Meinungen und Bulletins nach bestem Wissen, kann aber keine Verantwortung übernehmen für Fehler, Auslassungen oder möglicherweise irreführende Informationen in seinen Veröffentlichungen, insbesondere in diesem Dokument.

Der Eigentümer des vorliegenden Dokuments ist:

**IFS Management GmbH**  
**Am Weidendamm 1 A |**  
**10117 Berlin**  
**Germany**

Geschäftsführer: Stephan Tromp  
AG Charlottenburg  
HRB 136333 B  
VAT-N°: DE278799213

Bank: Berliner Sparkasse  
IBAN number: DE96 1005 0000 0190 0297 65  
BIC-/Swift-Code: BE LA DE BE

© IFS, 2025

Alle Rechte vorbehalten. Alle Publikationen sind durch internationale Urheberrechtsgesetze geschützt.

Ohne die ausdrückliche schriftliche Zustimmung des Dokumentinhabers ist jede Art von unbefugter Nutzung verboten und unterliegt rechtlichen Schritten. Dies gilt auch für die Vervielfältigung mit einem Kopierer, die Aufnahme in eine elektronische Datenbank/Software oder die Vervielfältigung auf Datenträger.

Keine Übersetzung darf ohne offizielle Genehmigung des Dokumenteigentümers angefertigt werden.

Die englische Version ist das Original- und Referenzdokument.

**IFS-Dokumente sind online verfügbar:**

[www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com)



**IFS Management GmbH**

Am Weidendamm 1 A | DE 10117 Berlin

Telefon: +49 30 726105374

E-Mail: [info@ifs-certification.com](mailto:info@ifs-certification.com)

[www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com)

Folgen Sie dem IFS



Veröffentlicht: November, 2025