



IFS Food Version 8

# Leitfaden für die IFS Food 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, die die Anforderungen der IFS Food Version 8 Checkliste umsetzen, und Auditoren, die diese Anforderungen auditieren, einen Leitfaden an die Hand zu geben. Die Umsetzung der IFS-Anforderungen hängt jedoch immer von den Gegebenheiten vor Ort und der Risikobewertung des Unternehmens ab. Daher kann dieser Leitfaden nur **erläuternden Charakter** haben. Das Dokument ist weder normativ noch rechtsverbindlich.

## 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 Audit Pfads. 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. Hinweise auf den Rechtsrahmen sind nur Anhaltspunkte und sollten immer überprüft werden. Außerdem sind die Referenzen nur eine Einführung in die geltenden Verordnungen und sind eventuell neu zu interpretieren, sobald neue Verordnungen gelten. Dies ist ein Leitfaden für die IFS Food Standard Checkliste und ist nur als solcher zu verstehen. Es liegt letztendlich in der Verantwortung des Auditors und der Zertifizierungsstelle über die jeweilige Bewertung zu entscheiden.

## Verbesserungen

Der IFS möchte sich bei allen bedanken, die an der neuen Version des Dokuments mitgewirkt haben, insbesondere bei Herrn Matthias Lehrke für seinen umfangreichen Beitrag. 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 Food Standard (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/Umstände der Auditor sehen sollte. 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 Abhilfemaßnahmen, usw.

**Auswahl der anwendbaren europäischen Gesetzgebung****Verordnungen:**

- 178/2002 (Allgemeine Grundsätze des Lebensmittelrechts)
- 852/2004 (Allgemeine Lebensmittelhygiene)
- 853/2004 (Lebensmittel tierischen Ursprungs)
- 2017/625 (Amtliche Kontrollen)
- 2073/2005 (mikrobiologische Kriterien)
- 1441/2007 (mikrobiologische Kriterien)
- 1935/2004 (Materialien [...], die mit Lebensmitteln in Berührung kommen)
- 10/2011 (Kunststoffmaterialien [...] mit Lebensmittelkontakt)
- 2023/2006 (GMP für Materialien [...], mit Lebensmittelkontakt)
- 1169/2011 (Bereitstellung von Informationen über Lebensmittel für Verbraucher)
- 1924/2006 (nährwert- und gesundheitsbezogene Angaben)
- 1829/2003 (GVO)
- 1830/2003 (Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung von GVO)
- 37/2005 (Überwachung der Temperaturen in [...] tiefgekühlten Lebensmitteln)
- 2023/915 (Kontaminanten)
- 37/2010 (pharmakologisch wirksame Stoffe)
- 1925/2006 (Zusatz von Vitaminen und Mineralstoffen)
- 1331/2008 (Zulassungsverfahren für Lebensmittelzusatzstoffe, -enzyme und -aromen)
- 1332/2008 (Lebensmittelenzyme)
- 1333/2008 (Lebensmittelzusatzstoffe)
- 1334/2008 (Lebensmittelaromen)
- 834/2007 (ökologische/biologische Erzeugung und Kennzeichnung)
- 1924/2006 (gesundheitsbezogene Angaben)
- 2021/382 (Lebensmittelsicherheitskultur)

**Direktiven:**

- 2023/988 (Allgemeine Produktsicherheit)
- 1999/2/EG (ionisierende Strahlung)
- 2020/2184 (Qualität des Wassers)

**Beispiele für geltende Rechtsvorschriften in weiteren Teilen der Welt****Vereinigte Staaten:**

- 21 Code of Federal Regulations (CFR)
- Food Allergen Labelling and Consumer Protection Act of 2004
- 21 CFR 189 Substances prohibited from use in human food
- Food Safety Modernization Act

**Deutschland:**

- Im Falle einer Verletzung von Kontrollaufgaben/Delegierung von Pflichten: Gesetz über Ordnungswidrigkeiten (OWiG): § 9 OWiG, § 30 OWiG, § 130 OWiG.

**Beispiele für weitere relevante Dokumente**

- GFSI Leitfaden zur Lebensmittelsicherheitskultur

**Für einige Infrastrukturbestandteile gibt es konkrete Vorgaben für die Ermittlung des Zustands.****Dazu gehören:**

- Regale: Regale gelten als Arbeitsmittel und sind nach §10 BetrSichV in regelmäßigen Abständen in Form einer Regalinspektion zu prüfen.
- Lärm und Vibration: Für Lärm und Vibrationen gilt die "Technischen Regeln für Arbeitsstätten - Lärm (ASR A3.7)".
- Luft: Für die Luft gilt VDI 6022 Blatt 6 (Raumlufttechnik, Raumluftqualität - Luftbefeuchtung über dezentrale Geräte - Hygiene in Planung, Bau, Betrieb und Instandsetzung).

**Für die Bewertung der Infrastruktur gibt es zahlreiche Hilfen:**

- DIN EN 13732 (Nahrungsmittelmaschinen - Behältermilchkühlanlagen für Milcherzeugerbetriebe - Anforderungen an Leistung, Sicherheit und Hygiene),
- DIN EN 13591 (Flüssigkeitspumpen - Sicherheitsanforderungen - Nahrungsmittelausrüstungen; Konstruktionsregeln zur Sicherstellung der Hygiene bei der Verwendung),
- DIN EN 1672-2 (Nahrungsmittelmaschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze),
- DIN EN ISO 14159 (Sicherheit von Maschinen - Hygieneanforderungen an die Gestaltung von Maschinen),
- DIN EN 1388 (Nahrungsmittelmaschinen - Clipmaschinen - Sicherheits- und Hygieneanforderungen)

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
1.1	<b>Politik</b>				
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>• Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, -legalität und -authentizität</li> <li>• Kundenorientierung</li> <li>• Lebensmittelsicherheitskultur</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 hinsichtlich Lebensmittelsicherheitskultur beinhalten mindestens die Kommunikation über Lebensmittelsicherheitspolitik, Schulungen, Rückmeldungen der Mitarbeiter zu Themen der Lebensmittelsicherheit und Leistungsmessung.</p>	<p>Zur Lebensmittelsicherheitskultur liegt ein IFS Fact Sheet vor.</p> <p>Eine Planung zur Verbesserung der Lebensmittelsicherheitskultur ist grundlegend. Dieser Plan sollte auf einer Analyse beruhen.</p> <p>Jede Abteilung sollte ihren Beitrag über Ziele, Grundwerte und Maßnahmen kennen.</p> <p>Insbesondere der persönliche Beitrag der Unternehmensleitung ist entscheidend.</p> <p>Die EU-Verordnung schreibt eine Verpflichtung des gesamten Personals zur sicheren Produktion und Verteilung von Lebensmitteln vor.</p> <p>Die Unternehmenspolitik kann auch Grundwerte, Werte oder Kernregeln heißen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mit welchen Personen wurde die Unternehmenspolitik entwickelt?</li> <li>• Wie pflegen Sie die Aktualität der Politik?</li> <li>• Wann und wie haben Sie sich, die Unternehmensleitung, zuletzt persönlich von der Bekanntheit und Wirksamkeit der Politik überzeugt?</li> <li>• Wie gewährleisten Sie die Verpflichtung zur sicheren Produktion und Verteilung im Rahmen der Lebensmittelsicherheitskultur?</li> <li>• Wie haben Sie Politik an alle Personen im Unternehmen kommuniziert?</li> <li>• Welche Aktivitäten hat die Unternehmensführung persönlich zur Förderung der Lebensmittelsicherheitskultur durchgeführt?</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>• Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, -legalität und -authentizität</li> <li>• Kundenorientierung</li> <li>• Lebensmittelsicherheitskultur</li> <li>• Nachhaltigkeit?</li> </ul> </li> </ul>	<p><i>Um die Aussagen der Unternehmensleitung bestätigen zu können, ist es sinnvoll, die Anforderungen aus Kapitel 1 im letzten Drittel des Audits zu überprüfen.</i></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 Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, -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 relevante Information, die im Unternehmen verteilt wurde?</li> <li>• Wie werden die Verantwortlichen für die verschiedenen Rechtsgebiete bestimmt?</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>• Rechtskataster</li> <li>• Informationen bzgl. Änderungen oder Neuerungen</li> </ul>	<p>Major: Es besteht ein Sicherheits- oder Legalitätsproblem, da die Informationen nicht innerhalb des Unternehmens kommuniziert werden.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
1.2	Unternehmensstruktur				
<b>KO Nr. 1:</b> <b>1.2.1*</b>	<p>Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Mitarbeiter ihre Verantwortlichkeiten hinsichtlich Lebensmittelsicherheit und Produktqualität kennen und dass Mechanismen umgesetzt sind, die Wirksamkeit ihrer Handlungen zu überwachen.</p> <p>Diese Mechanismen sind identifiziert und dokumentiert.</p>	<p>Dieser Punkt ist mit dem Organisationsverschulden der Unternehmensleitung verknüpft: Die Unternehmensleitung kann für das Handeln Dritter Personen in Haftung genommen werden, wenn die Delegation von Aufgaben rechtswidrig war oder grob gegen das Unternehmensinteresse verstößt. Sie haftet auch für ihr eigenes Verschulden bei der Auswahl, Anleitung und Überwachung der Personen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <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 kontrolliert die Unternehmensleitung welche Punkte?</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. Die Kontrolltätigkeiten sind nur rudimentär.</p> <p>Personen sind sich ihrer Verantwortung nicht bewusst und dieses führt zu einem Problem der Lebensmittelsicherheit und/oder der Legalität führt (z. B. durch Fehlverhalten).</p> <p>Die Mechanismen sind nicht nachvollziehbar oder die IFS-Anforderungen werden häufig nicht beachtet.</p>
1.2.2	<p>Die Unternehmensleitung stellt ausreichende und geeignete Ressourcen zur Erfüllung der Produkt- und Prozessanforderungen bereit.</p>	<p>Eine grobe Planung der Aufgaben und Analysen (z.B. Audits und Laboranalysen) liegt vor.</p> <p>Ein Budget oder Kostenplan ist liegt vor. Der Plan berücksichtigt die Personaldecke.</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>	<p>Major: Wenn die Unternehmensleitung nicht genügend Ressourcen zur Verfügung stellt und dies zu einem Problem mit der Lebensmittelsicherheit und/oder der Legalität führt.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
1.2.3*	Die für Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Management verantwortliche Abteilung berichtet unmittelbar an die Unternehmensleitung. Ein Organigramm, welches die Struktur des Unternehmens aufzeigt, ist zu dokumentieren und zu pflegen.	<p>Neben dem Organigramm ist auch eine Aufstellung der Beauftragten (z.B. Food Defence, HACCP-Teamleitung, Datenschutz, Sicherheitsfachkraft, usw.) erforderlich.</p> <p>Es finden regelmäßige Treffen zwischen den Qualitätsabteilungen und der Unternehmensleitung statt.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie sind die Abteilungen für Produktsicherheit und Qualität mit der Unternehmensleitung angebinden?</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>	
1.2.4	Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Prozesse (dokumentierte und nicht dokumentierte) dem betreffenden Personal bekannt sind und einheitlich angewendet werden.	<p>Kernabläufe sind beschrieben oder durch Beschreibungen nachvollziehbar.</p> <p>Die Anforderungen an die Tätigkeiten und deren Überwachung werden im Rahmen der Einarbeitung vermittelt.</p> <p>Die Beschäftigten kennen auch die Vorgaben für die Produktsicherheit: GHPs, oPRPs und CCPs. Insbesondere die Überwachung der Kontrollmaßnahmen ist bekannt.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie vermitteln Sie Ihren Mitarbeiter (auch Zeit- und Saisonpersonal) die Anforderungen für die Prozesse?</li> <li>• Woher kennen die Mitarbeiter die Kriterien für die Prozesse?</li> <li>• In welchen Fällen erstellen Sie schriftliche Vorgaben und wann setzen Sie auf Einarbeitungen/Schulungen?</li> <li>• Was passiert bei Verstößen?</li> <li>• Welche Ergebnisse der Überwachung liegen vor?</li> <li>• Welche Kriterien werden verwendet, um die Prozesse zu überwachen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kenntnisse der Mitarbeiter über die Anforderungen an ihre Tätigkeiten</li> <li>• Prozesse, Einweisungen</li> </ul>	Major: Die Mitarbeiter kennen sich mit dem Prozess kaum aus, was zu Problemen mit der Lebensmittelsicherheit und/oder der Legalität und/oder zu ernsthaften Qualitätsproblemen führt, die nicht mit einer bestimmten vertraglich vereinbarten Kundenanforderung zusammenhängen.
1.2.5*	Die Unternehmensleitung hat ein System, das sicherstellt, dass das Unternehmen über alle relevanten Gesetze, wissenschaftliche und technische Entwicklungen, Verfahrenskodizes der Industrie, Vorfälle bezüglich Lebensmittelsicherheit und Produktqualität informiert wird und dass sie sich der Faktoren, die Einfluss auf Produktschutz- und Lebensmittelbetrugs-Risiken haben können, bewusst sind.	In regelmäßigen Terminen 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 effektive Umsetzung erhalten?</li> <li>• Wie stellt die Unternehmensleitung sicher, dass gekaufte Produkte alle relevanten Gesetze einhalten?</li> <li>• Wie stellt die Unternehmensleitung sicher, dass die hergestellten Produkte alle relevanten Rechtsvorschriften 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 Lebensmittelschutz und Betrugsrisiken)</li> <li>• Produktschutz-Plan</li> <li>• Verwundbarkeitsanalyse bezüglich Lebensmittelbetrug</li> </ul>	Major: Mangelnde Rechtskenntnisse und Informationen über die einschlägigen Gesetze führen zu einem Problem der Lebensmittelsicherheit und/oder der Legalität.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
1.2.6*	<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,</li> <li>• Produktrückruf und/oder Rücknahme aufgrund behördlicher Anordnung aus Gründen von Lebensmittelsicherheit und/oder -betrug,</li> <li>• jeglichem Besuch von Behörden, aus dem sich verpflichtende Maßnahmen im Zusammenhang mit Lebensmittelsicherheit und/oder Lebensmittelbetrug 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 sicherzustellen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ist klar definiert, in welchen Fällen die zuständige Zertifizierungsstelle informiert werden muss?</li> <li>• Wann hatten Sie die letzten meldepflichtigen Änderungen oder Vorfälle?</li> <li>• Auf welche Punkte hat Ihre Lebensmittelüberwachung hingewiesen?</li> <li>• Welche Vorfälle gab es im Zusammenhang mit der Produktsicherheit?</li> <li>• Handelt es sich um meldepflichtige Vorfälle?</li> <li>• Wie wird das Unternehmensleitung in die Bewertung von Vorfällen einbezogen?</li> <li>• In welchen Fällen überwacht die Unternehmensleitung die Einhaltung der drei Tage?</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 zum Nachweis der Eintragung eines Unternehmens</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>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
1.3	Managementbewertung				
1.3.1*	<p>Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass das Lebensmittelsicherheits- und Qualitätsmanagementsystem überprüft wird. Diese Maßnahme 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 Lebensmittelsicherheitskultur beinhalten</li> <li>• Ergebnisse aus Audits und Betriebsbegehungen</li> <li>• positive und negative Rückmeldungen von Kunden</li> <li>• Prozesskonformität</li> <li>• Ergebnis des Lebensmittelbetrugassessments</li> <li>• Ergebnis des Produktschutzassessments</li> <li>• Konformitätsprobleme</li> <li>• Status von Korrekturen und Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Benachrichtigungen von Behörden.</li> </ul>	<p>Die Geschäftsleitung des Unternehmens führt die Überprüfung auf der Grundlage und in Absprache mit den jeweiligen Experten zu diesen Punkten durch.</p> <p>Die Bewertung wird den Führungskräften mitgeteilt.</p> <p>Die Überprüfung sollte nicht mehr 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 der Grundlage welcher Informationen hat die Geschäftsleitung des Unternehmens die Überprüfung durchgeführt?</li> <li>• Auf welcher Bewertungsstufe ergreifen Sie Maßnahmen?</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>• Prüfen Sie, 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 dienen der Verbesserung. 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>Auf der Basis der Bewertungen werden Verbesserungsmaßnahmen (Chancen) und ggf. Korrekturen oder Korrekturmaßnahmen ergriffen. Diese werden mit Verantwortlichkeiten, Fristen und Ressourcenbedarf geplant.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Maßnahmen haben Sie aufgrund der Bewertungen ergriffen?</li> <li>• Wie haben Sie 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>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
1.3.3	<p>Die Unternehmensleitung ermittelt und prüft (z. B. durch interne Audits oder Betriebsbegehungen) die Infrastruktur und das Arbeitsumfeld, die zur Gewährleistung der Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, -legalität und -authentizität 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</li> <li>• soziale Einrichtungen</li> <li>• Umgebungsbedingungen</li> <li>• hygienische Bedingungen</li> <li>• Arbeitsplatzgestaltung</li> <li>• äußere Einflüsse (z. B. Lärm, Vibration).</li> </ul> <p>Die Ergebnisse der Überprüfung werden risikobasiert bei der Investitionsplanung berücksichtigt.</p>	<p>Auf der Grundlage der Analysen und der Bewertung liegt eine risikoorientierte Investitionsplanung für die nächsten Jahre vor. Es ist erkennbar, mit welcher Nutzungsdauer von technischen Komponenten/ Ausrüstungen geplant wird.</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>• Welche Gruppe von Personen ist für welchen Teil der Überprüfung zuständig?</li> <li>• Auf welche Kriterien stützen sich die Zustandsbewertung und Überprüfung?</li> <li>• Wie werden die Ergebnisse der technischen Inspektionen in die Überprüfung einbezogen?</li> <li>• Welche Inspektionen sind geplant?</li> <li>• Wie gehen die Ergebnisse der technischen Inspektionen in die Bewertung ein?</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 Rechtsrisiko für die Produkte.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2	<b>Lebensmittelsicherheits- und Qualitätsmanagementsystem</b>				
	<b>Auswahl der anwendbaren europäischen Gesetzgebung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verordnung 852/2004 Artikel 5(4)(b)</li> <li>• Risikoanalyse: Verordnung 852/2004 Artikel 5(4) (c) und (5)</li> <li>• HACCP-Plan: Verordnung 852/2004 Artikel 5 (1) -3</li> <li>• Verordnung 852/2004 Artikel 5(2)(a),</li> <li>• Verordnung 68/2007/EG Anhang 3</li> <li>• Verordnung 852/2004 Artikel 5(2)(c)</li> <li>• Verordnung 852/2004 Artikel 5(2)(d)</li> <li>• Korrekturmaßnahme: Verordnung 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 Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, -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 Grenzen oder technologische Änderungen sein.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird sichergestellt, dass nur gültige Dokumente im Umlauf sind?</li> <li>• Welche Dokumente werden als kritisch eingestuft, wenn es darum geht, Gründe für eine Änderung anzugeben?</li> <li>• Sind Gründe für die Änderung oder die Änderungen angegeben (Gründe für die Änderung sind erforderlich)?</li> <li>• Welche Arten von Dokumenten haben Sie definiert (z.B. Richtlinien, Prozesse, Verfahrensanweisungen, Arbeitsanweisungen, Formulare, ...)?</li> <li>• Welche Kriterien haben Sie für die verschiedenen Sprachniveaus?</li> <li>• Wie überprüfen Sie, dass die Dokumente vollständig 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> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Übersicht der Dokumente und zugehörigen Anhänge</li> <li>• Verfahren</li> <li>• Verteilerlisten</li> <li>• Überprüfung der Beispiele</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 Rechtmäßigkeit, Sicherheit, Qualität oder Kundenanforderungen nicht gewährleistet sind.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.1.1.1			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird die Verteilung der Dokumente an die zuständigen Personen geplant und organisiert?</li> <li>• Gibt es Spezifikationen für die Verteilung (Benutzer des Dokuments)?</li> <li>• Wie haben die betreffenden Mitarbeiter Zugang zu den Dokumenten?</li> <li>• Wie werden Änderungen an den Dokumenten an die betroffenen Mitarbeiter weitergegeben?</li> <li>• Wie werden die Gültigkeit und Aktualität der Dokumente festgestellt?</li> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass nur gültige Dokumente verwendet werden?</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> <li>• Wie kann eine Änderung identifiziert werden?</li> <li>• Wer ist für die Änderungen verantwortlich?</li> </ul>		

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.1.1.2	Das Lebensmittelsicherheits- und Qualitätsmanagementsystem wird dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten und an einem sicheren Ort aufbewahrt. Dies gilt sowohl für physisch als auch für digital dokumentierte Systeme.	Die Beschreibung des Systems ist leicht verständlich und vermeidet Unklarheiten (prüfen Sie mit Online-Tools).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer kann auf welche Dokumente zugreifen?</li> <li>• Wie prüfen Sie die Verständlichkeit von Texten?</li> <li>• Haben Sie Kriterien festgelegt, um Mehrdeutigkeit 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>• Gibt es Verteilerlisten?</li> <li>• Wo werden die Dokumente für die Spätschicht aufbewahrt?</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.	Zur Verdeutlichung sollte auch das Sprachniveau der Mitarbeiter berücksichtigt werden (A1/A2 (elementare Sprachverwendung), B1/B2 (selbständige Sprachverwendung) bis C1/C2 (kompetente Sprachverwendung)). Alphabetisierung der Arbeitskräfte.	<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> </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 Anforderung	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 Korrektur 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>• Gibt es irgendwelche vertraglichen Verpflichtungen bezüglich der Archivierung?</li> <li>• Welche Anforderungen gelten für die Speicherung von elektronischen Daten?</li> <li>• Werden Aufzeichnungen per E-Mail empfangen? Wie sind diese Daten organisiert?</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>• Werden die Aufzeichnungen und dokumentierten Informationen stichprobenartig überprüft?</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> <li>• Wie sollten Änderungen an Aufzeichnungen und dokumentierten Informationen vorgenommen und gekennzeichnet werden? Wer ist berechtigt, Änderungen vorzunehmen, und wie werden die Änderungen überprüft und gegebenenfalls genehmigt?</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 Rechtmäßigkeit, Sicherheit oder Qualität nicht garantiert werden.</p> <p>Die Aufzeichnungen sind unleserlich und daher liegen keine Nachweise für die gesetzlich vorgeschriebene Überwachungen vor.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.1.2.2*	2.1 Alle Aufzeichnungen und dokumentierte Informationen werden entsprechend rechtlicher Anforderungen und Kundenanforderungen aufbewahrt. Sind keine derartigen Anforderungen definiert, sind Aufzeichnungen und dokumentierte Informationen mindestens bis ein Jahr nach der angegebenen Haltbarkeit aufzubewahren. Bei Produkten, die keine Haltbarkeitsfrist haben, ist die Dauer der Aufbewahrung zu begründen. Diese Begründung ist dokumentiert.	Insbesondere bei elektronischen Daten ist eine regelmäßige Überprüfung zur Wiederherstellung von Altsystemen eine gute Praxis.	<ul style="list-style-type: none"> <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 gesondert 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>• Dokumente zum Verfahren</li> <li>• Begründung für die Dauer der Aufbewahrung</li> </ul>	Major: Dokumente werden nicht gemäß den gesetzlichen und kundenspezifischen Anforderungen aufbewahrt.
2.1.2.3	Die Aufzeichnungen und dokumentierten Informationen sind sicher gelagert 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>• Welche Daten/Aufzeichnungen können leicht geändert werden?</li> <li>• Wo speichern Sie Ihre Daten?</li> <li>• Wie überprüfen Sie die Möglichkeiten der Datenmanipulation?</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 der Beispiele</li> </ul>	Major: Aufzeichnungen können nicht gefunden werden, daher kann die Sicherheit, Legalität oder Qualität nicht garantiert werden.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.2	Lebensmittelsicherheits-Management				
2.2.1	HACCP-Plan				
2.2.1.1*	<p>Grundlage für das Lebensmittelsicherheits-Managementsystem des Unternehmens ist ein vollständig umgesetzter, systematischer und umfassender HACCP-basierter Plan, der den Grundsätzen des Codex Alimentarius, Guter Herstellungspraxis und Guter Hygienepraxis folgt sowie darüber hinausgehende Rechtsvorschriften der Produktions- und Bestimmungsländer berücksichtigt. Der HACCP-Plan ist spezifisch und wird am Produktionsstandort umgesetzt.</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>• Welche Änderungen wurden in letzter Zeit vorgenommen?</li> <li>• Wie werden neue Prozesse freigegeben? (Wurden die Gefahren analysiert?)</li> <li>• Gab es irgendwelche technischen Änderungen?</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 Vorschriften des Ziellandes - insbesondere die Kennzeichnungsvorschriften - im HACCP-Plan berücksichtigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• HACCP-Plan</li> <li>• Strukturelle und technische Änderungen</li> <li>• GMPs (Gute Herstellungspraxis)</li> <li>• GHPs (Gute Hygienepraxis)</li> <li>• Änderungen der Produktions- und Reinigungsverfahren</li> </ul>	<p>Major: Es fehlt ein HACCP-Plan.</p> <p>Gesetzliche Anforderungen sind im HACCP-Plan nicht enthalten.</p> <p>Der HACCP-Plan, der von einem anderen Standort kopiert wurde, führt ohne notwendige Anpassungen zu Gefahren.</p> <p>Der HACCP-Plan ist stark veraltet und die aktuellen Gefahren werden nicht ausreichend berücksichtigt.</p>
2.2.1.2*	<p>Der HACCP-Plan umfasst alle Rohwaren, Verpackungsmaterialien, Produkte oder Produktgruppen sowie alle Prozesse vom Wareneingang bis zum Versand der Endprodukte, einschließlich Produktentwicklung.</p>	<p>Der HACCP-Plan sollte auch teilweise ausgelagerte Prozesse berücksichtigen.</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?</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>• HACCP-Plan</li> <li>• Übersicht der Produktgruppen</li> <li>• Fließdiagramm</li> <li>• Überprüfung von Beispielen aus der Vor-Ort-Evaluation</li> </ul>	<p>Major: Der HACCP-Plan deckt nicht alle Produktgruppen und Prozesse ab, was die Lebensmittelsicherheit gefährdet.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.2.1.3	<p>Der HACCP-Plan basiert auf wissenschaftlicher Literatur oder auf Expertise aus anderen Quellen. Dies können Handels- und Industrieverbände, unabhängige Experten und Behörden sein. Diese Informationen berücksichtigenden den aktuellen technischen Fortschritt.</p>	<p>Informationen zu aktuellen Gefahren finden Sie auf dem RASSF-Portal oder im IFS-Login-Bereich.</p> <p>Der technische Fortschritt muss berücksichtigt werden, insbesondere bei Detektoren (Metalldetektor oder Röntgengerät) (z.B. Wie lange werden die Daten gespeichert oder können Daten gespeichert werden?)</p> <p>Gesetzlichen Anforderungen sind immer anzuwenden, insbesondere wenn diese des Standards übersteigen. 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 den Stand der Technik und die geltenden rechtlichen Aspekte?</li> <li>• Wie bewerten oder bestimmen Sie den Stand der Technik bei den Kontrollmaßnahmen?</li> <li>• Basiert der HACCP-Plan auf wissenschaftlicher Literatur oder technisch geprüften Spezifikationen für die hergestellten Produkte und Prozesse?</li> <li>• Wie gehen Sie mit neuen technischen Entwicklungen um?</li> <li>• Erfüllt das HACCP-System alle geltenden gesetzlichen Anforderungen des Landes, in dem es eingeführt wurde, einschließlich der erforderlichen und anwendbaren Risikobewertungen und Dokumentation?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hinweise auf verwendete Literatur, Handels- und Industrieverbände, Experten und Behörden</li> <li>• Modernisierung der Ausrüstung, falls erforderlich,</li> <li>• Bewertung der technischen Infrastruktur im Hinblick auf Kontrollmaßnahmen</li> </ul>	<p>Major: Der HACCP-Plan basiert nicht auf wissenschaftlicher Literatur oder technisch geprüften Daten über Produkte und Prozesse und gefährdet damit die Lebensmittelsicherheit oder verstößt gegen geltendes Recht.</p>
2.2.1.4	<p>Im Falle von Änderungen der Rohwaren, Verpackungsmaterialien, Verarbeitungsmethoden, Infrastruktur und/oder Ausrüstung wird der HACCP-Plan überprüft, um sicherzustellen, dass die Anforderungen an die Produktsicherheit weiterhin eingehalten werden.</p>	<p>Die Verwendung neuer Rohstoffe (z.B. nicht-biologische) oder die Produktion auf neuen Anlagen darf nicht ohne eine Analyse der Gefahren und die Bewertung ihres Risikos erfolgen. Alle Mitarbeiter, die befugt sind, Änderungen vorzunehmen, sind sich bewusst, dass diese so kommuniziert werden müssen, dass eine neue Bewertung des HACCP-Plans möglich ist, bevor das betroffene Produkt in Verkehr gebracht wird.</p> <p>Gute Praxis: Es gibt eine Änderungshistorie.</p>	<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 weitergegeben werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Änderungen und ihre rechtzeitige Berücksichtigung im HACCP-Plan</li> </ul>	<p>Major: Änderungen werden nicht rechtzeitig in das HACCP-System aufgenommen und besteht ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3	HACCP-Analyse				
2.3.1	HACCP-Team				
2.3.1.1	<p><b>Zusammenstellung des HACCP-Teams:</b> Das HACCP-Team ist ein multidisziplinäres Team, inklusive Mitarbeiter der Produktion. Es verfügt über entsprechende Fachkenntnisse und Expertise.</p>	<p>Es ist sinnvoll, die Produktion, den Einkauf, die Logistik, den Vertrieb, die QS und gegebenenfalls das QM einzubeziehen.</p> <p>Monatliche bis vierteljährliche HACCP-Teamtreffen sind üblich. Die Häufigkeit sollte aufgezeichnet werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer gehört dem HACCP-Team an?</li> <li>• Welche Abteilungen/Funktionen sind im HACCP-Team vertreten?</li> <li>• Wie wurde die Qualifikation für die Mitgliedschaft im HACCP-Team überprüft?</li> <li>• Wurde ein externer HACCP-Experte hinzugezogen?</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 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>	<p>Major: Es gibt kein HACCP-Team oder es ist nicht aktiv und auftretende Gefahren werden nicht angegangen.</p> <p>Obwohl es an Produktkenntnis mangelt, wurde kein externer Experte hinzugezogen, was ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit und die Rechtskonformität darstellt.</p>
2.3.1.2	<p>Die Personen, die für die Entwicklung und Aufrechterhaltung des HACCP-Planes zuständig sind, haben einen internen Teamleiter und sind in allen Fragen der Anwendung der HACCP-Grundsätze angemessen geschult und verfügen über spezifisches Produkt- und Prozessfachwissen.</p>	<p>Der Leiter des HACCP-Teams sollte Zugang zu ausreichenden Ressourcen haben.</p> <p>Es ist eine gute Praxis, alle 2 bis 3 Jahre eine Auffrischungsschulung für die Mitglieder des HACCP-Teams durchzuführen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es verschiedene HACCP-Schulungen (vertiefte Schulungen für das HACCP-Team und HACCP-Grundsulungen für die Mitarbeiter)?</li> <li>• Wann hat die letzte HACCP-Schulung stattgefunden?</li> <li>• Wer hat an der HACCP-Schulung teilgenommen?</li> <li>• Wie wird der Erfolg der Schulung ermittelt?</li> <li>• Wie wurde das Management geschult?</li> <li>• Wo haben Sie Ihr Fachwissen erworben?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• HACCP-Schulungsnachweis</li> <li>• Letzte Schulung des HACCP-Teams</li> </ul>	<p>Major: Das HACCP-Team verfügt nicht über die notwendigen HACCP-Kenntnisse und versteht die Grundprinzipien des Codex Alimentarius nicht, und Gefahren werden nicht ausreichend berücksichtigt.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.2	Beschreibung des Produkts				
2.3.2.1	<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>	<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>• Wie haben Sie Ihre Produktbeschreibungen strukturiert?</li> <li>• Gibt es unterschiedliche Produktbeschreibungen für externe Personen (z.B. Kunden) und für interne Personen (z.B. die Produktion)?</li> <li>• Gibt es für jedes Produkt eine vollständige Produktbeschreibung?</li> <li>• Wie werden Änderungen gerechtfertigt?</li> <li>• Was ist in der Produktbeschreibung enthalten?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beschreibung des Produkts</li> <li>• Spezifikationen</li> <li>• Anweisungen zur Herstellung</li> <li>• Rezeptur</li> <li>• Überprüfen Sie die Informationen auf Produkt und Verpackung</li> </ul>	<p>Major: Es fehlen Produktbeschreibungen, was zu einer unzureichenden Abgrenzung der Gefahren führt.</p> <p>Wesentliche Produktdaten fehlen in den Produktbeschreibungen.</p> <p>Die wesentlichen Informationen entsprechen nicht den gesetzlichen Vorschriften (z.B. mikrobiologische Testwerte).</p>
2.3.3	Festlegung des vorgesehenen Verwendungszwecks und Verwender des Produkts				
2.3.3.1	<p>Der vorgesehene Verwendungszweck des Produkts ist hinsichtlich des vom Endverbraucher zu erwartenden Gebrauchs beschrieben, dabei sind sensible Verbrauchergruppen berücksichtigt.</p>	<p>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.</p>	<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 üblicherweise von vulnerablen Gruppen konsumiert.</p> <p>Der Verwendungszweck ist nicht definiert und ein Missbrauch führt zu gefährlichen Situationen.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.4	<b>Erstellung eines Fließdiagramms</b>				
2.3.4.1	Ein Fließdiagramm für jedes Produkt, jede Produktgruppe und für alle Varianten der Prozesse und Teilprozesse ist dokumentiert und gepflegt (einschließlich Nachbearbeitung und Aufbereitung). Das Fließdiagramm kennzeichnet alle Schritte und jede Kontrollmaßnahme, die für CCPs und andere Kontrollmaßnahmen festgelegt sind. Es ist zu datieren und im Falle von Änderungen zu aktualisieren.	Der IFS folgt den im Codex Alimentarius festgelegten Definitionen. Für den EU-Markt kann jedoch die EU-HACCP-Richtlinie angewendet werden, d.h. die Kontrollmaßnahmen umfassen PRPs, oPRPS und CCPs. Kontrollmaßnahmen (z.B. Erhitzung) sind keine Monitoringmaßnahmen (z.B. Temperaturmessung). In der EU-HACCP-Richtlinie werden auch Wartezeiten als notwendig für Fließdiagramme aufgeführt.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind für alle Produkte Fließdiagramme verfügbar?</li> <li>• Sind die Fließdiagramme datiert?</li> <li>• Sind alle CCPs im Fließdiagramm gekennzeichnet?</li> <li>• Ist der Materialfluss vollständig beschrieben (z.B. auch Abfall, Abfälle aus Metalldetektoren, Nacharbeit, ...)?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fließdiagramm</li> <li>• Überprüfung anhand von Beispielen</li> </ul>	Major: Für einige der Produkte sind keine Fließdiagramme verfügbar, so dass ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit besteht.
2.3.5	<b>Vor-Ort-Bestätigung des Fließdiagramms</b>				
2.3.5.1	Mitglieder des HACCP-Teams verifizieren das Fließdiagramm durch Überprüfungen vor Ort, zu allen Betriebszeiten und auf allen Betriebsstufen. Anpassungen des Diagramms werden gegebenenfalls vorgenommen.	Wenn Fließdiagramme 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>• Nach welchen Kriterien werden die Fließdiagramme geprüft?</li> <li>• Wie haben Sie die Zeiten und Betriebsstufen für die Überprüfung festgelegt?</li> <li>• Welche Schlussfolgerungen haben Sie aus der Untersuchung der Fließdiagramme gezogen?</li> <li>• Was passiert, wenn Sie bei der Überprüfung der Fließdiagramme Abweichungen oder neue Gefahren feststellen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Testergebnisse und ihre Kriterien</li> <li>• Sitzungsprotokolle</li> </ul>	Major: Eine Inspektion oder Überprüfung der Fließdiagramme vor Ort wurde nicht durchgeführt und die Gefahren werden nicht ausreichend kontrolliert.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.6	Durchführen einer Gefahrenanalyse für jede Stufe				
2.3.6.1	<p>Es ist eine Gefahrenanalyse für alle möglichen und erwarteten physikalischen, chemischen (einschließlich radiologischen und allergenen) und biologischen Gefahren durchzuführen. Die Analyse umfasst ebenfalls Gefahren bezüglich Lebensmittelkontaktmaterialien, Verpackungsmaterialien sowie dem Arbeitsumfeld. Die Gefahrenanalyse berücksichtigt die Wahrscheinlichkeit des Auftretens von Gefahren sowie deren Tragweite gesundheitsschädigender Wirkung. Es sind die spezifischen Kontrollmaßnahmen zu berücksichtigen, die zur Beherrschung jeder wesentlichen Gefahr anzuwenden sind.</p>	<p>Die Gefahrenanalyse wird mit umgesetzten Präventivprogrammen durchgeführt. Darüber hinaus sollten betriebliche Besonderheiten (z. B. dauerhafte strukturelle Herausforderungen oder vorübergehende Maßnahmen usw.) in der Risikoanalyse berücksichtigt werden, um zu zeigen, dass die Situation im Voraus ausdrücklich bewertet wurde. Bei Lebensmittelkontaktmaterialien muss in allen Produktionsschritten auf die Gefahren geachtet werden, die von dem Produkt, den Chemikalien (z. B. verträgt sich das Material mit dem Chlorreiniger?) und den verwendeten Temperaturen (z. B. ist der Kunststoff auch bei 120 °C noch konform) 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> <p>Die Gefahrenanalyse sollte außerdem die zulässige Fremdkontamination in den Rohstoffen und Produkten berücksichtigen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es eine Gefahrenanalyse für jeden Schritt und eine Bewertung deren Risiken?</li> <li>• Beinhaltet diese alle möglichen und erwarteten Gefahren?</li> <li>• Welche biologischen, physikalischen, radiologischen, allergenen und chemischen Gefahren sind zu erwarten?</li> <li>• Wann haben Sie 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 das Kontaktmaterial</li> <li>• Gefährdungsanalysen 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>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.7	Festlegen der Kritischen Lenkungspunkte (CCP) und anderer Kontrollmaßnahmen				
2.3.7.1	Die Festlegung, ob es sich bei dem Schritt, auf den eine Kontrollmaßnahme angewendet wird, um einen Kritischen Lenkungspunkt (CCP) im HACCP-System handelt, erfolgt durch die Anwendung eines Entscheidungsbaums oder anderer Hilfsmittel, die einer logischen Vorgehensweise bzgl. der Begründung folgen.	<p>Der Codex Alimentarius Entscheidungsbaum ist eine mögliche Option. Im HACCP-Leitfaden der EU ist ebenfalls ein Beispiel für einen Entscheidungsbaum enthalten.</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>• Welche CCPs wurden definiert?</li> <li>• Wie viele CCPs gibt es?</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>	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.
2.3.8	Festlegung der kritischen Grenzwerte für jeden CCP:				
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>• Wie haben Sie die kritischen Grenzwerte ermittelt?</li> <li>• Sind die kritischen Grenzwerte klar definiert (z.B. kleiner als oder kleiner/gleich, größer als, größer/gleich ...)?</li> <li>• Sind die kritischen Grenzwerte auch messbar?</li> <li>• Ist für jeden CCP mindestens ein kritischer Grenzwert definiert?</li> <li>• Welche kritischen Grenzwerte sind definiert?</li> <li>• Wie werden Messtoleranzen für die kritischen Grenzwerte abgebildet?</li> <li>• Wie wurden die kritischen Grenzwerte validiert?</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 Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.9	Errichtung eines Monitoringsystems für jeden CCP				
<b>KO Nr. 2:</b> <b>2.3.9.1*</b>	<p>KO Nr. 2: 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>Ohne einen möglichen Kontrollverlust zu identifizieren, können die Überwachungsverfahren nicht vollständig definiert werden. Überwachungsverfahren müssen nicht immer numerisch messbar sein. So ist beispielsweise auch eine visuelle Siebkontrolle durch Beobachtung ein zulässiges Verfahren. Wann ein Kontrollverlust auftritt, sollte vor dem Inverkehrbringen definiert werden. Die Überwachungsintervalle müssen eingehalten werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welcher mögliche Kontrollverluste wurden festgestellt?</li> <li>• Wird jeder mögliche Kontrollverlust überwacht?</li> <li>• Wie werden CCPs überwacht?</li> <li>• Hatten Sie einen Kontrollverlust bei einem CCP?</li> <li>• Wie wird der Kontrollverlust erfasst und bewertet?</li> <li>• Wie wird die Überwachung der einzelnen CCP dokumentiert? (Datum, Uhrzeit, Unterschrift verantwortliche Person, Messwert)</li> <li>• Wer ist für die Dokumentation verantwortlich?</li> <li>• Wie lange werden die Aufzeichnungen aufbewahrt?</li> <li>• Wo werden die Aufzeichnungen aufbewahrt?</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: Die CCPs werden nicht überwacht und die Messungen werden nicht dokumentiert.</p> <p>Auf den Verlust der Kontrolle an einem CCP wird nicht sofort mit einer Korrekturmaßnahme reagiert. Aus den Aufzeichnungen geht nicht hervor, wer, wann und wo eine Kontrollmaßnahme durchgeführt hat oder zu welchen Ergebnissen diese geführt hat. Die Aufzeichnungen werden nicht über einen angemessenen Zeitraum aufbewahrt.</p> <p>Die gesetzlichen Anforderungen in Bezug auf die CCP-Aufzeichnungen werden nicht erfüllt.</p>
2.3.9.2	<p>Die Aufzeichnungen über die Überwachung der CCPs werden von den verantwortlichen Personen des Unternehmens überprüft und für einen relevanten Zeitraum aufbewahrt.</p>	<p>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.</p>	<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>	<p>Major: CCP-Überwachungsaufzeichnungen werden nicht von einer verantwortlichen Person im Unternehmen überprüft und/oder nicht für einen relevanten Zeitraum aufbewahrt.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.9.3	Die Mitarbeiter, die für die Überwachung der für CCPs festgelegten Kontrollmaßnahmen und anderer Kontrollmaßnahmen zuständig sind, haben an geeigneten Schulungen/Einweisungen teilgenommen.	Die Mitarbeiter beherrschen die Kontrollen sicher. Es gibt genügend geschulte Mitarbeiter, um Urlaubszeiten, verschiedene Schichten und Krankheitstage abzudecken. Die Grenzwerte und das Verfahren bei Abweichungen sollten bekannt sein.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Personen oder Funktionen beaufsichtigen welche Kontrollmaßnahmen?</li> <li>• Wie sind die Schulungen/ Unterweisungen geplant?</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 Überwachungsmaßnahmen</li> <li>• Schulungsnachweise oder Einweisungen</li> <li>• Schulungsaufzeichnungen</li> </ul>	
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 von 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>	
2.3.10	<b>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 Maßnahmen in Bezug auf nichtkonforme Produkte und die Ursache für den Verlust der Kontrolle über CCPs.	<p>Die Überwachung 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).</p> <p>Dies wird im IFS auch auf andere Kontrollmaßnahmen ausgeweitet. Gemäß dem EU HACCP-Leitfaden C355 fließen Korrekturmaßnahmen in den Prozess für den CCP und in den Prozess für den oPRP ein. Eine gute Ursachenanalyse ist ohne eine oder mehrere etablierte Methoden (z.B. 5W, Fishbone-Diagramm/Ishika-Diagramm, fault tree analysis, ...) kaum möglich.</p>	<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 dieselbe Korrekturmaßnahme 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>• Beweise für Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Prozessbeschreibung für Überwachungsaktivitäten</li> <li>• Ursachenanalyse für den Verlust der Kontrolle über einen CCP</li> <li>• Maßnahmen bezüglich des nicht-konformen Produkt</li> </ul>	<p>Major: Korrekturmaßnahmen bei Abweichungen/ Nicht-Konformitäten sind weder definiert noch umgesetzt.</p> <p>Die Korrekturmaßnahmen sind nicht nachvollziehbar.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.11	Validierung des HACCP-Plans und Festlegung von Verifizierungsverfahren				
2.3.11.1	Validierungsverfahren, einschließlich Revalidierung nach jeder Änderung, die sich auf die Lebensmittelsicherheit auswirken kann, sind zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten, um sicherzustellen, dass der HACCP-Plan geeignet ist, die identifizierten Gefahren wirksam zu kontrollieren.		<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>• Ist diese Gruppe von Menschen dafür ausreichend qualifiziert?</li> <li>• Wie leiten Sie die Häufigkeit der Revalidierung ab?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Planung der Validierung (Verfahren und Methoden)</li> <li>• Change-Management</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*	<p>Es sind Verifizierungsverfahren zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten, um die Wirksamkeit des HACCP-Plans zu bestätigen. Verifizierungsaktivitäten des HACCP-Plans, z. B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• interne Audits</li> <li>• Tests</li> <li>• Probennahmen</li> <li>• Abweichungen und Nichtkonformitäten</li> <li>• Beschwerden</li> </ul> <p>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.</p>	Die Überprüfungsverfahren sollten spezifische Kriterien enthalten. Ohne Kriterien (z.B. Vollständigkeit der CCP-Messungen) ist eine objektive Überprüfung nicht möglich.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wurden Sie für die Verifizierungsaktivitäten geschult?</li> <li>• Wie stellen Sie eine ausreichende Qualifikation sicher?</li> <li>• Wie oft wird der HACCP-Plan verifiziert?</li> <li>• Sind die Verifizierungskriterien definiert?</li> <li>• Was waren die Ergebnisse der letzten Verifizierung?</li> <li>• Wurden alle Kontrollmaßnahmen verifiziert?</li> <li>• Wird das Management des Unternehmens im Falle unzureichender Verifizierungsergebnisse informiert?</li> <li>• Wie bewerten Sie die Ergebnisse der Verifizierung?</li> <li>• Was wäre im Falle schlechter Ergebnisse zu tun?</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> </ul>	Major: Es wird keine Verifizierung durchgeführt, was zu einem Sicherheitsrisiko führt.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
2.3.12	Dokumentation und Aufzeichnungen				
2.3.12.1	<p>Dokumentation und Aufzeichnungen bezüglich HACCP, z. B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• die Gefahrenanalyse</li> <li>• Festlegung der für CCPs definierten Kontrollmaßnahmen und andere Kontrollmaßnahmen</li> <li>• Festlegung von Grenzwerten</li> <li>• Prozesse</li> <li>• Verfahren</li> <li>• Ergebnisse aus der Überwachung von Kontrollmaßnahmen, die für CCPs festgelegt sind und andere Kontrollmaßnahmen</li> <li>• Schulungsnachweise des Personals, das für die CCP-Überwachung zuständig ist</li> <li>• festgestellte Abweichungen und Nichtkonformitäten sowie durchgeführte Korrekturmaßnahmen</li> </ul> <p>liegen vor.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie haben Sie die Dokumentation zum HACCP-Konzept aufgebaut?</li> <li>• Welche Dokumente sind für den HACCP-Plan verfügbar? (Prozesse, Verfahren und Ergebnisse)</li> <li>• Welche Gruppe von Personen kennt die Details dieses Dokuments?</li> <li>• Welche HACCP-Dokumente müssen die Produktionsmitarbeiter kennen?</li> <li>• Welche Dokumente hat das Management genehmigt, um seiner Gesamtverantwortung gerecht zu werden?</li> <li>• Welche weiteren Dokumente müssen die Produktionsmitarbeiter kennen?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass es keine Sprachbarrieren gibt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspektionsplan</li> <li>• HACCP-Dokumente (Fließdiagramme, Gefahrenanalysen, Risikobewertungen, Raumpläne, Spezifikationen für PRPs/GHPs, ...)</li> <li>• Beschreibung des Produkts</li> </ul>	<p>Major: Der HACCP-Plan ist nicht ausreichend dokumentiert, was zu einem Risiko für die Produktsicherheit führt.</p> <p>Es fehlen Schulungsunterlagen und fehlende Schulungen verursachen Risiken für die Lebensmittelsicherheit.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3	<b>Ressourcenmanagement</b>				
	<b>Auswahl der anwendbaren europäischen Gesetzgebung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verordnung 852/2004 Anhang 2 Kapitel XII Nr. 1 und 3</li> <li>• Verordnung 852/2004 Anhang 2 Kapitel I Nr. 9</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</li> </ul>		
3.1	<b>Personalressourcen</b>				
3.1.1	<p>Alle Mitarbeiter, deren Arbeit Einfluss auf die Produktsicherheit, -qualität, -legalität und -authentizität hat, besitzen die dafür notwendige Kompetenz durch Ausbildung, Berufserfahrung und/oder Schulungen, entsprechend ihrer Aufgaben.</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 den Aufgaben gewachsen sind?</li> <li>• Wer bestimmt die erforderliche Kompetenz?</li> <li>• Haben Sie an Ausnahmen gedacht?</li> <li>• Wie werden die Anforderungen festgelegt?</li> <li>• Wie wird die erforderliche Sprachkompetenz bestimmt?</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>• Nachweis von Erfahrung/ Ausbildung</li> </ul>	<p>Major: Aufgrund mangelnder Ausbildung, Erfahrung oder Schulung ist die Legalität oder Sicherheit des Produkts gefährdet.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.1.2	Die Verantwortlichkeiten, Kompetenzen und Stellenbeschreibungen für alle Positionen, deren Tätigkeiten Einfluss auf Lebensmittelsicherheit und Produktqualität haben, sind dokumentiert, umgesetzt und eingehalten. Die Zuweisung von Schlüsselrollen ist festgelegt.	Gute Stellenbeschreibungen enthalten Aufgaben, Verantwortlichkeiten, Befugnisse und Pflichten sowie Anforderungen an die Stelle und Stellvertreter.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Für welche Positionen gibt es schriftliche Stellenbeschreibungen?</li> <li>• Was ist der Inhalt der Stellenbeschreibungen?</li> <li>• Für welche Positionen gibt es (keine) Stellenbeschreibungen?</li> <li>• Wie haben Sie die Stellenbeschreibungen für die Manager und für die Zeitarbeitskräfte gestaltet?</li> <li>• Was ist in den Stellenbeschreibungen geregelt?</li> <li>• Haben die Stellvertreter die gleichen Befugnisse?</li> <li>• Werden die Stellenbeschreibungen an die Mitarbeiter weitergegeben?</li> <li>• Wie werden Stellenbeschreibungen bei einem Stellenwechsel angepasst?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beschreibung der Zuständigkeiten für wichtige Mitarbeiter in Schlüsselpositionen "zugeschnitten auf bestimmte Person", z.B. QA-Manager, Produktionsleiter, Schichtleiter</li> </ul>	Major: Es gibt ein Problem mit der Sicherheit und der Legalität aufgrund der Tatsache, dass die Verantwortlichkeiten im Unternehmen nicht geregelt sind.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.2	Personalhygiene				
3.2.1*	<p>Risikobasierte Vorgaben zur Personalhygiene sind dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten. 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 in den Produktionsräumen getragen werden und muss beim Betreten und Verlassen der Produktionsräume an- und ausgezogen werden. Essen und Rauchen in der Hauptberufskleidung sollte gesondert geregelt sein.</p> <p>Hier muss auch auf Widersprüche bei den Hygieneanforderungen geachtet werden. Wie sieht die Kleidung für Techniker aus? Darf die Technik mit der gleichen Kleidung im Schwarz-Weiß-Bereich arbeiten? Wann ziehen Sie sich um?</p> <p>Die gleichen Anforderungen gelten auch für Technik und externe Dienstleister (z.B. Schädlingsbekämpfer)?</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Was sind die unterschiedlichen Anforderungen an die persönliche Hygiene in den einzelnen Bereichen?</li> <li>• Gibt es Sonderfälle oder Ausnahmen?</li> <li>• Ab wann beginnt für Sie ein Bart (ein Bart ist vorhanden, wenn Sie ihn "zupfen" können)?</li> <li>• Wurden die Hygieneanforderungen aus einer Risikobewertung abgeleitet (Risikobewertung ohne Hygieneanforderungen)?</li> <li>• Wo ist das Rauchen erlaubt?</li> <li>• Gibt es weitere Hinweise/Einschränkungen im Zusammenhang mit dem Rauchen? (z.B. Kleidung)</li> <li>• Ist es erlaubt, in Arbeitskleidung zu essen? Ist die Risikoableitung dafür plausibel?</li> <li>• Wie werden Firmentelefone für sensible Hygienebereiche gereinigt/desinfiziert?</li> <li>• Gelten für Techniker die gleichen Hygieneregeln?</li> <li>• Wo sind Außentaschen erlaubt?</li> <li>• Wie werden Verletzungen behandelt/abgedeckt?</li> <li>• Welche Arten von Haargummis werden in welchen Bereichen benötigt?</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>• Persönliche Hygiene, Spezifikationen</li> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Risikoanalyse für die Ableitung der getroffenen Maßnahmen</li> <li>• Spezifikationen für externe Parteien (Schädlingsbekämpfer und andere Dienstleister)</li> </ul>	<p>Major: Unzureichende Anforderungen an die persönliche Hygiene stellen ein Sicherheitsrisiko dar.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
KO Nr. 3 3.2.2*	Die Vorgaben zur Personalhygiene werden von den betroffenen Mitarbeitern, Dienstleistern und betriebsfremden Personen verstanden und angewandt.	Die Anforderungen an die persönliche Hygiene sind so zu vermitteln, dass sie von den Mitarbeitern, Auftragnehmern und Besuchern verstanden werden, so dass sie Zwischenfälle verhindern und die Auswirkungen und Risiken eines angemessenen Verhaltens verstehen können.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Was wäre eine Abweichung von den Hygienevorschriften?</li> <li>• Wie würden Sie damit umgehen?</li> <li>• Wer wird informiert?</li> <li>• Wie werden die Hygieneanforderungen kommuniziert?</li> <li>• Werden die Hygienevorschriften für das Personal auch von externen Dienstleistern/Auftragnehmern und Besuchern eingehalten?</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>	KO: Es liegen erhebliche Verstöße gegen die Hygienevorschriften vor
3.2.3	Die Einhaltung der Anforderungen an die persönliche Hygiene wird auf Grundlage der Risiken, mindestens einmal innerhalb eines Zeitraums von 3 Monaten, überwacht.	<p>Hygienerundgänge, die nur Abweichungen aufzeichnen, sind nicht geeignet, um die Umsetzung der verschiedenen Hygieneanforderungen nachzuweisen. Dazu gehört auch die Überwachung der verwendeten Desinfektionsmittel.</p> <p>Die Hygieneanforderungen werden von verschiedenen Personen überprüft.</p>	<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>• Handabstrich-Tests, etc.</li> <li>• Nachweis von Hygieneinspektionen und Hygieneverstößen</li> <li>• Liste der identifizierten Fehler</li> <li>• Ableitung von Risiken</li> </ul>	
3.2.4	Ein risikobasiertes Programm ist umgesetzt und aufrechterhalten, um die Wirksamkeit der Handhygiene zu kontrollieren.	Unangekündigte Kontakttests, 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 Händehygiene?</li> <li>• Welche Maßnahmen ergreifen Sie im Falle unzureichender Ergebnisse?</li> <li>• Haben Sie verschiedene Risiken pro Hygienebereich identifiziert?</li> <li>• Was sind die kritischen Grenzwerte?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gefahrenanalyse</li> <li>• Programm zur Überwachung der Händehygiene</li> <li>• Ergebnisse der Kontakttests</li> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.2.5	Sichtbarer Schmuck (inkl. Piercing) und Uhren werden nicht getragen. Abweichende Regelungen wurden umfassend und risikobasiert bewertet und werden effizient verwaltet.	Ausnahmen müssen detailliert beschrieben werden. Es sollte auch definiert werden, was für sichtbaren/ nicht sichtbaren 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>Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>Hygienevorschriften für das Personal</li> <li>Verhalten der Mitarbeiter des Unternehmens (von Dienstleistern)</li> </ul>	
3.2.6	Schnitte und Abschürfungen der Haut sind mit einem Pflaster/Verband zu bedecken, das kein Kontaminationsrisiko darstellt. Pflaster/Bandagen müssen wasserfest sein und sich farblich von der Produktfarbe unterscheiden. Gegebenenfalls: <ul style="list-style-type: none"> <li>enthalten Pflaster/Verbände eine Metallstreifeneinlage,</li> <li>sind Einmal-Hygienehandschuhe zu tragen.</li> </ul>	Blaue Pflaster mit Metalleinlage (wenn ein Metalldetektor oder Röntgendetektor verfügbar ist)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Welche Farben haben die Abdeckmaterialien?</li> <li>Haben Sie verschiedene Abdeckmaterialien?</li> <li>Enthält das Pflaster einen Metallstreifen?</li> <li>In welchen Fällen ist zusätzlich ein Handschuh über Abdeckung 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>Spezifikationen für Verletzungen</li> <li>Erste-Hilfe-Buch</li> <li>Hygienevorschriften für das Personal</li> <li>Verhalten der Mitarbeiter des Unternehmens (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).
3.2.7	Ist für einen Arbeitsbereich das Tragen einer Kopfbedeckung und/oder einer Bartkappe vorgesehen, dann ist das Haar völlig bedeckt um eine Produktkontamination zu verhindern.	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 Bartschutz vorgeschrieben?</li> <li>Welche Arten von Kopfbedeckungen werden verwendet?</li> <li>Ist die Reihenfolge, in der Sie die Kopfbedeckung und/oder den Bartschutz anlegen müssen, festgelegt?</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> <li>Welche verschiedenen Größen gibt es bei 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.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.2.8*	Für Arbeitsbereiche/Tätigkeiten, bei denen das Tragen von Handschuhen erforderlich ist, sind Regeln für das Tragen und Wechseln der Handschuhe umgesetzt (farbliche Unterscheidung von der Produktfarbe).	Andere Farben für Produktkontakt und für Sanitärbereiche.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• In welchen Produktionsbereichen ist das Tragen von Handschuhen vorgeschrieben?</li> <li>• Welche Arten von Handschuhen werden verwendet?</li> <li>• Wann müssen die Handschuhe gewechselt werden?</li> <li>• Wie wird die Einhaltung dieser Vorschriften überwacht?</li> <li>• Haben Sie verschiedene Farben für die Handschuhe festgelegt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beobachtung während der vor Ort Besichtigung</li> <li>• Ergebnisse des Handschuhabstrich-Tests</li> <li>• Hygienevorschriften für das Personal</li> </ul>	Major: Fehlende oder unsaubere Handschuhe stellen ein Risiko für die Produktsicherheit dar.
3.2.9	Für jeden Mitarbeiter steht eine ausreichende Menge an geeigneter Schutzkleidung zur Verfügung.	Bei höheren Hygieneanforderungen sind Außentaschen nicht erlaubt, und die Arbeitskleidung wird täglich gewechselt.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie viele Sets mit Hygienekleidung 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 Hygienebekleidung gewechselt werden?</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 Arbeiter keine Schutzkleidung tragen und das Risiko einer Produktkontamination besteht.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.2.10	<p>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. Die Anforderungen hinsichtlich Wäsche müssen mindestens Folgendes sicherstellen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Trennung zwischen schmutzigen und sauberen Kleidungsstücken zu jeder Zeit</li> <li>• Reinigungsbedingungen bezüglich Wassertemperatur und Reinigungsmitteldosierung</li> <li>• Vermeidung von Kontaminationen bis zum Gebrauch.</li> <li>• Die Wirksamkeit der Reinigung wird überwacht.</li> </ul>	<p>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!</p> <p>Wenn die Wäsche von Ihrem eigenen Personal gewaschen wird, sollten die Temperaturen, die Handhabung und das Waschmittel vorgegeben werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird die Schutzkleidung gewaschen?</li> <li>• Haben Sie unterschiedliche Reinigungsanforderungen (z.B. für die Kleidung der Technik)</li> <li>• Gibt es Mitarbeiter, die ihre Schutzkleidung zu Hause waschen?</li> <li>• Beruht das Waschen der Schutzkleidung auf einer Risikoanalyse?</li> <li>• Kennen Sie die Spezifikationen der Wäscherei?</li> <li>• Welche Anforderungen gibt es für die Aufbewahrung von schmutziger und sauberer Schutzkleidung?</li> <li>• Was sind die Anforderungen an die Aufbewahrung von Schutzkleidung?</li> <li>• Wann muss die Schutzkleidung gewechselt werden?</li> <li>• Wie wird der Waschvorgang auf seine Wirksamkeit überprüft?</li> <li>• Was sind die Anforderungen für das Waschen von Schutzkleidung?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Risikoableitung</li> <li>• Hygienevorschriften für das Personal</li> <li>• Ergebnisse der Abklatschtests für Schutzkleidung</li> <li>• Anforderungen an die Wäscherei und das selbständige Waschen und Aufbewahren von Arbeitskleidung</li> <li>• Zertifikat des Dienstleisters</li> <li>• Ergebnisse der Analysen</li> </ul>	<p>Major: Unzureichend gereinigte Wäsche führt zu einem Risiko der Produktkontamination. Das Fehlen von Schutzkleidung stellt ein Risiko für die Produktsicherheit dar.</p>
3.2.11	<p>Im Falle von Gesundheitsvorfällen oder Infektionskrankheiten, die Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit haben könnten, werden Maßnahmen ergriffen, die das Kontaminationsrisiko minimieren.</p>	<p>Meldepflichtige Krankheiten werden von den zuständigen Behörden definiert.</p> <p>Die Bundeszentrale für gesundheitliche Aufklärung bietet Informationen zu Infektionskrankheiten in mehreren Sprachen an.</p>	<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>	<p>Major: Es besteht ein Produktsicherheitsrisiko aufgrund einer ansteckenden Krankheit eines Mitarbeiters.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.3	Schulung und Einweisungen				
3.3.1*	<p>Dokumentierte Schulungs- und/oder Einweisungsprogramme sind gemäß den Produkt- und Prozessanforderungen und den Schulungsanforderungen der Mitarbeiter, entsprechend ihrer Aufgaben 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. 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 bestimmt?</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 pro Stelle 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>	<p>Major: Aufgrund mangelnder oder unzureichender Schulung besteht ein Risiko für die Produktsicherheit oder die Legalität.</p>
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. Alle Mitarbeiter werden vor der erstmaligen Aufnahme der Arbeit entsprechend der dokumentierten Schulungs-/Einweisungsprogramme geschult/eingewiesen.</p>	<p>Besonderes Augenmerk sollte auf "Fehlpersonen" während der Ausbildung und deren Nachschulung gelegt werden. Dazu gehört auch die Überwachung das alle Mitarbeiter die Schulungen einhalten.</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 vor Beginn der ersten Arbeitsaufnahme geschult?</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 die Legalität.</p> <p>Gesetzlich vorgeschriebene Schulungen werden nicht durchgeführt.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
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 (inkl. Unterschrift)</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 einfacher Test sagt wenig über die Wirksamkeit aus! 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> <li>• Hatten Sie eine effektive Schulung?</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>
3.3.4	<p>Die Schulungs- und/oder Einweisungsinhalte werden überprüft und, wenn erforderlich, aktualisiert. Besondere Berücksichtigung finden mindestens folgende Themen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lebensmittelsicherheit</li> <li>• Produktauthentizität, einschließlich Lebensmittelbetrug</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, langfristig geeignet und verständlich sind. Auch das Teilnehmerfeedback wird in diese Überprüfung einbezogen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird der Schulungsinhalt überprüft?</li> <li>• Haben Sie Kriterien für die Überprüfung der Schulungskurse und ihrer Inhalte festgelegt?</li> <li>• Wann werden die Schulungsinhalte überprüft?</li> <li>• Welche Anpassungen haben die Überprüfungen veranlasst?</li> <li>• Was sind die Ergebnisse der Überprüfung von Schulungen und Schulungsinhalten?</li> <li>• Wird das Feedback der Schulungsteilnehmer bei der Überprüfung berücksichtigt?</li> <li>• Wann erfolgte die letzte Aktualisierung/Anpassung der Schulungsinhalte?</li> <li>• Was war der Inhalt des letzten Updates?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Testergebnisse der Schulungen</li> <li>• Angepasste Schulungen</li> <li>• Bewertungsergebnisse</li> <li>• Reviewer</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.4	Sozialeinrichtungen				
3.4.1*	Geeignete Sozialeinrichtungen stehen zur Verfügung. Diese sind in Größe und Ausstattung der Mitarbeiterzahl angepasst und so gestaltet, dass Lebensmittelsicherheitsrisiken minimiert sind. Diese Einrichtungen sind so instand zu halten, dass eine Kontamination verhindert wird.	Je nach Einsatzort können unterschiedliche Verordnungen die Anforderungen an Umkleieräume, Waschbecken und Toiletten beschreiben. Für Pausenräume kann es Spezifikationen und Empfehlungen geben. Die Lärmpegel sollten eingehalten werden.	<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-Prüfung</li> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> </ul>	Major: Die Sozialeinrichtungen sind nicht angemessen ausgestattet oder stehen in keinem Verhältnis zur Anzahl der Mitarbeiter, was zu Problemen mit der Lebensmittelsicherheit führt.
3.4.2	Das Risiko einer Kontamination durch Lebensmittel und Getränke und/oder Fremdkörper ist minimiert. Dies berücksichtigt aus Verkaufsautomaten und/oder Kantinen gekaufte und/oder vom Personal selbst mitgebrachte Lebensmittel und Getränke.	Im Falle eines erhöhten Risikos sind Glas- und Keramikbecher nicht erlaubt.  Es gibt Richtlinien für Lebensmittel, die Sie 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 können Sie essen?</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).
3.4.3	Umkleieräume sind so angelegt, dass von dort der direkte Zugang zu den Räumen, in denen mit unverpackten Lebensmitteln umgegangen wird, möglich ist. Wenn die Infrastruktur dies nicht zulässt, sind alternative Maßnahmen umzusetzen und aufrechtzuerhalten, um das Risiko einer Produktkontamination zu minimieren. Außenbekleidung und Schutzkleidung sind getrennt zu lagern, sofern keine alternativen Maßnahmen zur Vermeidung von Kontaminationsrisiken umgesetzt sind und aufrechterhalten werden.	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 Umkleieraum eingerichtet wird, in dem die Kleidung gegen spezielle Produktionskleidung ausgetauscht werden kann. Der Raum sollte eine Übertrittsschranke haben, um Schuhe und Stiefel, die draußen getragen werden, auf der einen Seite zu lassen und auf der anderen Seite Schuhe anzuziehen, die ausschließlich im Produktionsbereich verwendet werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es Umkleieräume für Mitarbeiter und Besucher mit einer Trennung von Straßen- und Arbeitskleidung?</li> <li>• Gibt es Reinigungsmöglichkeiten für Stiefel und Schutzschürzen?</li> <li>• Haben die Umkleieräume einen direkten Zugang zu den Produktionsbereichen?</li> <li>• Wie wird die Schutzkleidung in den Pausen gehandhabt?</li> <li>• Gibt es eine Risikoanalyse für Umkleieräume, die keinen direkten Zugang zu den Produktionsbereichen haben?</li> <li>• Wie oft werden die Schließfächer von innen gereinigt?</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 persönliche Hygiene</li> </ul>	Major: Es gibt keine Umkleieräume oder keine Trennung zwischen Privat- und Schutzkleidung, wenn Hochrisikoprodukte verarbeitet werden.  Wenn eine Kontamination durch einen Wechsel des Raums auftritt, der zu einem Lebensmittelprodukt führt und ein Sicherheitsproblem besteht.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.4.4	<p>Toilettenräume haben weder direkten Zugang, noch stellen sie ein Kontaminationsrisiko für Bereiche dar, in denen Produkte gehandhabt werden. Die Toilettenräume sind mit geeigneten Möglichkeiten zur Handhygiene ausgestattet. Die Sanitärräume haben eine angemessene, natürliche oder mechanische Belüftung. Ein automatischer Luftstrom von kontaminierten zu saubereren Bereichen wird vermieden.</p>	<p>Die hygienische Mindestluftwechselrate beträgt etwa 0,3/h. Für Toiletten wird ein Luftwechsel von 4 bis 6 Mal pro Stunde empfohlen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie stellen Sie die erforderliche Belüftung sicher?</li> <li>• Kennen Sie die notwendige Luftaustauschrate?</li> <li>• Wie kann man den Hygienestatus von Händetrocknern bestimmen?</li> <li>• Wie vermeiden Sie eine Verunreinigung der Lebensmittel durch die Abflüsse?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor-Ort-Prüfung</li> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> </ul>	<p>Major: Der Luftstrom birgt das Risiko einer Kontamination.</p>
3.4.5*	<p>Anlagen zur Handhygiene müssen vorhanden sein und mindestens folgenden Anforderungen erfüllen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• geeignete Anzahl an Waschbecken</li> <li>• angemessen platziert an Zugangspunkten zu und/oder innerhalb von Produktionsräumen</li> <li>• ausschließlich zur Reinigung der Hände bestimmt.</li> </ul> <p>Weitere Bereiche (z. B. Verpackungsbereiche) sind risikobasiert gegebenenfalls gleichermaßen ausgestattet.</p>	<p>Für die Reinigung von Schuhen und Schürzen müssen getrennte Waschbecken vorhanden sein.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie haben Sie die notwendige Anzahl von Einrichtungen für die Händehygiene ermittelt?</li> <li>• Welche Handhygiene-Systeme haben keine Zwangsführung? Wie überwachen oder überprüfen Sie deren korrekte Anwendung?</li> <li>• Gibt es Waschbecken, die mehrere Funktionen haben (z.B. Händewaschen und Reinigung von Geräten)?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor-Ort-Prüfung;</li> <li>• Risikoableitung und entsprechende Maßnahmen</li> </ul>	<p>Major: Es gibt nicht genügend Einrichtungen zur Handhygiene. Nicht alle Mitarbeiter können sich die Hände waschen, was zu einem Risiko für die Lebensmittelsicherheit führen kann.</p>
3.4.6	<p>Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen die folgenden Anforderungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur</li> <li>• adäquate Ausrüstung zum Reinigen und Desinfizieren</li> <li>• geeignete Mittel zum Händetrocknen.</li> </ul>	<p>Die Wassertemperatur sollte einstellbar sein.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es an allen Waschbecken geeignete Vorrichtungen zum Händetrocknen?</li> <li>• Sind Reinigungs- und Desinfektionsmittel verfügbar und gekennzeichnet?</li> <li>• Wie hoch ist die Mindesttemperatur für das Wasser?</li> <li>• Steht an allen Waschbecken fließendes Trinkwasser mit einer angemessenen Temperatur zur Verfügung?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor-Ort-Prüfung</li> </ul>	<p>Major: Die Handhygieneeinrichtungen erfüllen nicht die gesetzlichen Mindestanforderungen.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
3.4.7	<p>In Bereichen mit Prozessen, die 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. Der Wasserhahn ist berührungslos.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es berührungslose Armaturen, Desinfektionsmittel, Hinweisschilder in Bereichen, in denen mit verderblichen Lebensmitteln umgegangen wird?</li> <li>• Wann beginnt im Unternehmen ein höherer Standard der Hygiene?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor-Ort-Prüfung</li> <li>• Schilder/Piktogramme</li> </ul>	<p>Major: Es gibt eine Verunreinigung durch unzureichende Ausrüstung, die sich auf die Lebensmittelsicherheit auswirkt.</p>
3.4.8	<p>Wo erforderlich, sind Reinigungs- und Desinfektionsvorrichtungen für Stiefel, Schuhe und weitere Schutzkleidung vorhanden und werden genutzt.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es Reinigungsmöglichkeiten und Spezifikationen für Stiefel und Schürzen?</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>	<p>Major: Die Reinigungs-/ Desinfektionsgeräte werden systematisch/ häufig nicht benutzt, was zu einem Sicherheitsrisiko führt.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4	<b>Operative Abläufe</b>				
	<p><b>Auswahl der anwendbaren europäischen Gesetzgebung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verordnung 2008/5/EG über Angaben, die zusätzlich zu den in der Verordnung 2000/13/EG vorgesehenen Angaben auf dem Etikett bestimmter Lebensmittel erforderlich sind (Anhang IIIa)</li> <li>• VO(EG) NR. 1925/2006 über den Zusatz von Vitaminen und Mineralstoffen sowie bestimmten anderen Stoffen</li> <li>• Verordnung (EG) 2017/2158: zur Festlegung von Minimierungsmaßnahmen und Richtwerten für die Reduzierung des Acrylamidgehalts in Lebensmitteln</li> <li>• Verordnung (EG) 13333/2008 Lebensmittelzusatzstoffe</li> <li>• Verordnung (EG) 2019/787</li> <li>• Verordnung (EG) 2016/1416 (Änderung von 10/2011)</li> <li>• Verordnung (EG) 2019/37 (Änderung von 10/2011)</li> <li>• Verordnung (EG) 284/2011 (Melamin)</li> <li>• Verordnung (EG) 321/2011 (Biphenol A)</li> <li>• Verordnung (EG) 2020/685 (Höchstgehalte für Perchlorat in bestimmten Lebensmitteln)</li> <li>• Verordnung (EG) 1069/2009 - Hygienevorschriften für nicht für den menschlichen Verzehr bestimmte tierische Nebenprodukte und zur Aufhebung der Verordnung</li> <li>• Verordnung (EG) 183/2005</li> <li>• Verordnung (EG) 528/2012 (Biozide),</li> <li>• Konformitätserklärungen sind für die in der EU-Verordnung Nr. 1935/2004 aufgeführten Materialien erforderlich, für die eine Einzelmaßnahme festgelegt ist. Dazu gehören die folgenden: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kunststoff-Verordnung (EU) Nr. 10/2011</li> <li>• Aktive und intelligente Materialien Verordnung (EG) Nr. 450/2009</li> <li>• Recycelte Kunststoffe Verordnung (EG) Nr. 282/2008</li> <li>• Epoxyderivate Verordnung (EG) Nr. 1895/2005 (Art. 5)</li> <li>• Regenerierte Zellulose Verordnung 2007/42/EG (Art. 6)</li> <li>• Keramik Verordnung 2005/31/EG (Art. 1)</li> <li>• BPA-Farben und -Beschichtungen</li> <li>• Verordnung (EU) Nr. 2018/213 (Art. 4)</li> <li>• Die aktuelle Änderung der Verordnung (EG) 10/2011 sollte ebenfalls berücksichtigt werden (Verordnung (EG) 2020/1245)</li> <li>• Verordnung (EG) 321/2011 (Bisphenol A)</li> </ul> </li> </ul>		<p><b>Beispiele für geltende Rechtsvorschriften in weiteren Teilen der Welt</b></p> <p><b>Deutschland:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Leitlinien für Lebensmittel</li> <li>• Trinkwasserverordnung (TrinkV)</li> <li>• IfSG § 18 Amtlich angeordnete Maßnahmen zur Desinfektion und Bekämpfung von Gesundheitsschädlingen, Krätzemilben und Kopfläusen; Befugnis zum Erlass von Verordnungen,</li> <li>• GefStoffV (Begasung),</li> <li>• 11 (1) Nr. 3e des Tierschutzgesetzes (TierSchG)</li> <li>• TLMV (Verordnung über Tiefkühlkost)</li> <li>• 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.</li> <li>• Maßnahmen, die für die Sicherung verschiedener Arten von Ladung im Fahrzeug geeignet sind, werden in der VDI-Richtlinie 2700 beschrieben</li> <li>• BedGgstV (Bedarfsgegenständeverordnung)</li> </ul>		

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.1	Kundenorientierung und Vertragsprüfung				
4.1.1	<p>Ein Verfahren, mit dem die grundsätzlichen Kundenbedürfnisse und Erwartungen ermittelt werden, ist umgesetzt und wird gepflegt. Rückmeldungen aus diesem Prozess werden zur kontinuierlichen Verbesserung des Unternehmens genutzt.</p>	<p>Kundenbedürfnisse können weniger Verpackung, weniger Zucker, mehr Rohstoffe aus der Region, längere Haltbarkeit usw. sein. 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 usw.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie gehen Sie bei der Ermittlung der Kundenbedürfnisse vor?</li> <li>• Welche Kundenerwartungen haben sich in letzter Zeit geändert?</li> <li>• Wie werten Sie die gewonnenen Daten und Informationen aus?</li> <li>• Welche Schlussfolgerungen wurden aus der Untersuchung gezogen?</li> <li>• Welche Erwartungen und Kundenbedürfnisse möchten Sie verbessern?</li> <li>• Welche Erwartungen und Kundenbedürfnisse haben sich verbessert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ergebnisse der Identifizierung der Kundenbedürfnisse und deren Analyse/Beurteilung</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>• Sind die Anforderungen für die entsprechenden Bereiche zusammengestellt?</li> <li>• Wie können Mitarbeiter auf ihre 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>
<p>KO N°4 4.1.3 *</p>	<p>Sofern Kundenvereinbarungen in Bezug auf:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Produktrezeptur (einschließlich der Eigenschaften der Rohwaren)</li> <li>• Prozess</li> <li>• technologische Anforderungen</li> <li>• Test- und Überwachungspläne</li> <li>• Verpackung</li> <li>• Etikettierung</li> </ul> <p>bestehen, werden diese eingehalten.</p>	<p>Bei der Prüfung wird kontrolliert, ob es Ausnahmen oder Sonderfälle gab (z.B. die Lieferung eines Rohstoffs aus einer anderen Region als der vertraglich vereinbarten).</p> <p>Die einzelnen Parameter (z.B. kritische Grenzwerte) werden in einer Gesamtdatenbank aufgelistet (mit einem Änderungsstatus).</p> <p>Dies sollte auch bei der Prüfung der Rückverfolgbarkeit überprüft werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Maßnahmen gibt es, um sicherzustellen, dass vorgegebene Rezepte, Prozesse usw. eingehalten werden?</li> <li>• Wie überwachen Sie die Einhaltung von Kundenvereinbarungen?</li> <li>• Hatten Sie irgendwelche Abweichungen von den Spezifikationen des Kunden, die Sie rechtzeitig entdeckt haben?</li> <li>• Welche Toleranzen werden für die Schwankung von Parametern in Rezepten festgelegt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kundenverträge über Formulierungen oder andere Vereinbarungen</li> <li>• Nachweise wie Rohstoffspezifikationen und entsprechende Analysen</li> <li>• Konformitätserklärung für Verpackungsmaterial</li> <li>• Test, z.B. Lagerungstests, Tests der Endverbraucherzubereitung</li> </ul>	<p>KO: Rezepte, Produkte und Spezifikationen stimmen nachweislich nicht überein. Das vereinbarte Rezept wird nicht eingehalten.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.1.4	Die Unternehmensleitung informiert die betroffenen Vertragspartner, entsprechend den Kundenanforderungen, umgehend bei allen Belangen, welche die Produktsicherheit oder -legalität betreffen, insbesondere bei Abweichungen und Nichtkonformitäten, die durch zuständige Behörden festgestellt wurden.	<p>Wenn Behörden eine Abweichung feststellen (z.B. Legalität/Qualität/Sicherheit), muss das Unternehmen den betroffenen Kunden unverzüglich informieren. Wenn dieses Produkt auch für andere Kunden hergestellt wird und die festgestellte Nichtkonformität auch Auswirkungen auf andere Produkte hat, muss das Unternehmen auch diese betroffenen Kunden informieren.</p> <p>Legen Sie maximale Fristen für die Informationskette fest (z.B. Informationen, von anderen Standorten).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gab es in den letzten Jahren gemeldete Vorfälle?</li> <li>• Wie wurden diese Vorfälle mit der Unternehmensleitung des Unternehmens koordiniert?</li> <li>• Wie informiert die Unternehmensleitung die betroffenen Vertragspartner über Fragen der Produktsicherheit oder der Legalität?</li> <li>• Wie informiert die Unternehmensleitung in einem solchen Fall die Vertragspartner?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vorfälle und ihre Informationskanäle</li> </ul>	Major: Das Unternehmen hat wissentlich Lebensmittel auf den Markt gebracht, die nicht den gesetzlichen Anforderungen entsprechen. Diese Informationen wurden dem Käufer nicht mitgeteilt.
4.2	Spezifikationen und Rezepturen				
4.2.1	Spezifikationen				
4.2.1.1*	Für alle Endprodukte sind Spezifikationen dokumentiert und umgesetzt. Die Spezifikationen sind aktuell, eindeutig formuliert und entsprechen immer den gültigen rechtlichen Bestimmungen und den Kundenanforderungen.	<p>Bei Spezifikationen sollten das Datum der Freigabe und das Datum des Inkrafttretens sowie ggf. die Schulung des Personals auf die korrekte Reihenfolge hin überprüft werden.</p> <p>Senkung der Höchstwerte (z.B. Acrylamid) kann auch Teil einer Spezifikation sein.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wann war die letzte Änderung?</li> <li>• Wie können Änderungen und/oder Innovationen verfolgt werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spezifikation und ihre Änderungen</li> <li>• Teil der Rückverfolgbarkeit</li> </ul>	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.
4.2.1.2	Ein Verfahren zur Erstellung, Freigabe und Änderung von Spezifikationen ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten. Dieses schließt, wo gefordert, die Zustimmung des Kunden ein. Wo vom Kunden gefordert, sind die Produktspezifikationen schriftlich vereinbart.	Das Verfahren umfasst auch chronologische Aspekte (Überprüfung, Freigabe und Inkrafttreten). Die Personen, die für die Kommunikation mit dem Kunden und die Schulung/Information der Mitarbeiter verantwortlich sind, sollten Teil des Verfahrens sein.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie überwachen Sie die Spezifikationen?</li> <li>• Welche Abweichungen traten in der Vergangenheit auf?</li> <li>• Was sind die kritischen Grenzen für die Überwachung der Spezifikationen?</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>• Verfahren für die Spezifikationen</li> </ul>	Major: Es fehlt ein Verfahren und die Spezifikationen sind daher nicht vorhanden oder nicht korrekt implementiert.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.2.1.2	<p>Dieses Verfahren umfasst die Aktualisierung der Endproduktspezifikationen im Falle von Änderungen in Bezug auf:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rohwaren</li> <li>• Rezepturen</li> <li>• Prozesse mit Einfluss auf die Endprodukte,</li> <li>• Verpackungsmaterial mit Einfluss auf die Endprodukte.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wann sind Änderungen an den Spezifikationen verbindlich? (mit Datum der geänderten Spezifikation oder mit einem Datum des Inkrafttretens)</li> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass gesetzliche Änderungen bei der Bewertung bestehender Spezifikationen berücksichtigt werden?</li> </ul>		<p>Spezifikationen werden ohne Prüfung und Genehmigung verwendet, so dass nicht klar ist, ob die Spezifikationen eingehalten werden können.</p>
<b>KO Nr. 5</b> <b>4.2.1.3*</b>	<p>KO Nr. 5: Für alle Rohwaren (Zutaten, Zusatzstoffe, Verpackungsmaterialien, Rework) sind Spezifikationen dokumentiert und umgesetzt. Diese Spezifikationen sind aktuell und eindeutig formuliert und entsprechen immer den gültigen rechtlichen Bestimmungen und, wenn solche festgelegt sind, den Kundenanforderungen.</p>	<p>Für alle Rohstoffe müssen Spezifikationen verfügbar sein und eingehalten werden, z.B. auch für Würstdärme. Ein Verfahren zur Substitution von Rohstoffen sollte dokumentiert und eingeführt werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind Spezifikationen für alle Rohstoffe, Zutaten, Zusatzstoffe, Verpackungsmaterialien und Rework verfügbar?</li> <li>• Welche Vorgaben haben Sie für Rework?</li> <li>• Wie überwachen Sie die Umsetzung der geänderten Spezifikationen?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass die Spezifikationen den gesetzlichen Anforderungen entsprechen?</li> <li>• Welche gesetzlichen Bestimmungen haben Sie kürzlich angepasst?</li> <li>• Wer erstellt, überprüft und genehmigt die Spezifikationen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nachweis der Einhaltung der Spezifikationen, z. B. Laborergebnisse</li> <li>• Teil der Rückverfolgbarkeit</li> </ul>	<p>KO: Nicht für alle Rohstoffe, Zutaten, Zusatzstoffe, Rework, Verpackungsmaterialien und Endprodukte gibt es Spezifikationen. Die Spezifikationen sind nicht unvollständig oder entsprechen nicht den gesetzlichen Anforderungen.</p>
4.2.1.4	<p>Die Spezifikationen bzw. deren Inhalte liegen in den relevanten Bereichen vor und sind für die betreffenden Mitarbeiter zugänglich.</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 gehen Sie mit geheimen Spezifikationen um?</li> <li>• Wie definieren Sie, wer Zugang hat?</li> <li>• Wie verschaffen Sie den zuständigen Mitarbeitern Zugang zu den Spezifikationen?</li> <li>• Hat die Vertretung 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> </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>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.2.1.5*	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 nachweist.	Das Unternehmen sollte über ein System verfügen, das einen einfachen Überblick über alle Produkte, ihre Spezifikationen und Ansprüche ermöglicht. Die Auslobungen (Claims) sollten gut beschrieben sein, z. B. hart/weich, saisonal usw.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gibt es besondere Anforderungen seitens des Kunden?</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" usw.</li> <li>Zugang zu relevanten Datenbanken</li> </ul>	Major: Die Spezifikationen werden nicht richtig verwendet, und es ist nicht klar, ob sie eingehalten werden. Die Echtheit des Produkts ist gefährdet.
4.3	<b>4.3 Produktentwicklung/Produktänderung/ Änderungen der Produktionsprozesse</b>				
4.3.1	Ein Verfahren für die Entwicklung oder Änderung von Produkten und/oder Prozessen ist zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten. Es umfasst mindestens eine Gefahrenanalyse und Bewertung der damit verbundenen Risiken.	<p>Die Anforderungen an die Produktentwicklung müssen auch dann überprüft werden, wenn es sich nur um Produktänderungen (neue Inhaltsstoffe, Änderungen der Verpackung) oder Änderungen der Produktionsprozesse handelt.</p> <p>Die F&amp;E-Abteilung hat aktive Mitglieder im HACCP-Team, oder die Abteilung hat ein eigenes HACCP-Team. Die Mitarbeiter, die die Gefahrenanalysen durchführen, sind in Sachen HACCP gut geschult.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Welche Gefahren haben Sie bei den neuesten Entwicklungen festgestellt?</li> <li>Was waren die Risiken?</li> <li>Was war die Schlussfolgerung der letzten Gefahrenanalyse?</li> <li>Wurden aufgrund neuer Entwicklungen besondere Kontrollmaßnahmen eingeführt?</li> <li>Wie wird sichergestellt, dass jede Person, die den Prozess ändern darf, das Verfahren einhält?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gefahrenanalyse</li> <li>Verfahren für Entwicklung und Risikobewertung</li> <li>Überblick über die Entwicklung</li> </ul>	Major: Es gibt keinen Prozess für die Produktentwicklung und Probleme mit der Lebensmittelsicherheit und/oder ein rechtliches Problem bestehen.
4.3.2*	Das 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>In welche Länder exportieren Sie?</li> <li>Wie überprüfen Sie die Anforderungen in den Zielmärkten?</li> <li>Wie überprüfen Sie die Kennzeichnung und Deklaration?</li> <li>Setzen Sie externe Experten ein?</li> <li>Wie überprüfen Sie die Kennzeichnung der Zielmärkte?</li> <li>Wie stellen Sie eine professionelle Übersetzung sicher?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Produktentwicklungen und Liste der Zielländer</li> </ul>	Major: Die Gesetzgebung der Zielländer wird bei der Kennzeichnung nicht beachtet.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.3.3*	Der Entwicklungs- und/oder Änderungsprozess führt zu Spezifikationen über Rezeptur, Nachbearbeitung (Rework), Verpackungsmaterialien und Herstellungsprozessen und erfüllt die Anforderungen bezüglich Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, -legalität, -authentizität sowie Kundenanforderungen. Dazu gehören Werksversuche, Produkttests und Prozessüberwachung. Der Verlauf und die Ergebnisse der Produktentwicklung sind aufzuzeichnen.	Aufzeichnungen müssen auch für den Verlauf von Tests oder Versuchen verfügbar sein.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie halten Sie den Fortschritt der Entwicklungen fest?</li> <li>• Welche Testläufe werden durchgeführt?</li> <li>• Wie sieht der Prozessablauf für die Produktentwicklung aus?</li> <li>• Welche Tests sind Teil der Produktentwicklung?</li> <li>• Sind Änderungen nachvollziehbar?</li> <li>• Wie fassen Sie alle Entwicklungsunterlagen und Notizen zusammen?</li> <li>• Haben Sie sich Ziele für die Entwicklungen gesetzt?</li> <li>• Wie richten Sie Testläufe ein?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dokumentation zur Produktentwicklung</li> <li>• Dokumentation von Testläufen</li> <li>• Testergebnisse (z.B. organoleptisch)</li> <li>• Verfahren zur Produktentwicklung</li> </ul>	Major: Neue Produktionsprozesse, Rezepturen, Produktanforderungen werden nicht durch Probeläufe und Tests abgesichert und die Produktion wird direkt durchgeführt. Gleichzeitig gibt es bei dieser Produktion ein Sicherheits- oder Legalitätsproblem, das nicht behoben wird.
4.3.4	Es werden Tests zur Haltbarkeit oder vergleichbare Validierungen durch mikrobiologische, chemische und organoleptische Beurteilungen, unter Berücksichtigung von Rezeptur, Verpackung, Herstellungs- und Deklarationsangaben, durchgeführt. Die Haltbarkeitsdauer wird auf Grundlage dieser Bewertung festgelegt.	Ein Test mit verlängerter Lagerung ist notwendig, falls die Haltbarkeitsdauer verlängert wird.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auf welcher Grundlage werden die Haltbarkeitsfristen festgelegt?</li> <li>• Wie gehen Sie bei neuen Produkten/Rohstoffen vor?</li> <li>• Welche Tests werden durchgeführt?</li> <li>• Wie werden die Tests ausgewertet?</li> <li>• Was tun Sie, wenn die Ergebnisse unzureichend sind?</li> <li>• Wie geben Sie ein Produkt?</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>	Major: Die Produkte erfüllen am Ende der Haltbarkeitsdauer nicht die Spezifikationen (mehr als ein Einzelfall) und es wurden keine Korrekturen/Korrekturmaßnahmen eingeleitet. Es gibt keine Grundlage für die Bestimmung der Haltbarkeitsdauer, so dass ein Sicherheitsproblem nicht ausgeschlossen werden kann.
4.3.5	Zubereitungsempfehlungen und/oder Anweisungen für die Verwendung von Lebensmitteln, hinsichtlich der Lebensmittelsicherheit und/oder der Produktqualität, sind zu validieren und zu dokumentieren.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Zubereitungsempfehlung gilt für das Produkt?</li> <li>• Wie haben Sie diese Empfehlungen entwickelt?</li> <li>• Welches Verfahren wurde zur Validierung der Empfehlungen angewandt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hinweise und Empfehlungen auf der Produktverpackung und internen Dokumente</li> </ul>	Major: Ein Sicherheitsproblem tritt aufgrund von falschen oder unzureichenden Empfehlungen und/oder bei der beschriebenen Produktverwendung auf.
4.3.6	Nährwertangaben oder Auslobungen (Claims), die in der Kennzeichnung angegeben werden, sind durch Studien und/oder Tests während der gesamten Haltbarkeitsdauer der Produkte zu validieren.	Siehe dies auch für Rework. Als Teil der Entwicklung sollten Nährwertberechnungen durchgeführt werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Überprüfungen haben Sie durchgeführt?</li> <li>• Auf welcher Grundlage haben Sie die Validierungen durchgeführt?</li> <li>• Ist Ihr Team für die Validierungen qualifiziert?</li> <li>• Wurden alle Validierungskriterien vollständig erfüllt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mindesthaltbarkeitstests</li> <li>• Dokumentation zur Validierung</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
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. 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><b>Für die Beschaffung von Tieren, Fisch und Meeresfrüchten, die der Kontrolle verbotener Substanzen unterliegen, müssen besondere Verfahren gelten (z.B. Pharmazeutika, Tierarzneimittel, Schwermetalle und Pestizide).</b></p> <p>Lieferanten werden nach Vier-Augen-Prinzip zugelassen. Der Einkauf kann nur bei zugelassenen Lieferanten bestellen. Für die Zulassung von Lieferanten gibt es definierte Mindestkriterien, die vor der Zulassung nachweislich geprüft werden (z.B. GFSI, Produktschutzversicherung). Es wird zwischen fakultativen und obligatorischen Kriterien unterschieden. Es gibt Verträge für regelmäßige Lieferanten. Für ausgelagerte Prozesse werden Verträge mit einer klaren Abgrenzung der Verantwortlichkeiten erstellt. Die Kriterien für die Zulassung sollten im Detail variieren (Schädlingsbekämpfung, Wäsche).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Schritte umfasst Ihr Genehmigungsverfahren 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 Schlussfolgerungen ziehen Sie für Produkte mit hohem Risiko?</li> <li>• Welche obligatorischen Kriterien haben Sie für jede Lieferantengruppe festgelegt?</li> <li>• Wie überprüfen Sie diese Pflichtkriterien?</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>• Wie gehen Sie bei Lieferanten für die F&amp;E Abteilung vor?</li> <li>• Welche Lieferantenaudits haben Sie durchgeführt?</li> <li>• Wie haben Sie die Auditoren für die Lieferantenaudits qualifiziert?</li> <li>• Wie kann man erkennen, ob ein Lieferant/Dienstleister bewertet wurde und ist das erkennbar?</li> <li>• Wie überwachen Sie die Leistung Ihrer Lieferanten?</li> <li>• Haben Sie Kriterien für die Überwachung festgelegt?</li> <li>• Wie zeichnen Sie die Überwachung auf?</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 Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Zertifikate für Lieferanten</li> <li>• Fragebögen für Lieferanten, falls zutreffend</li> <li>• Ergebnisse von Lieferantenaudits</li> <li>• Einstufungssystem für Lieferanten</li> <li>• Liste der Co-Packers</li> <li>• Zertifikat für Co-Packer</li> </ul>	<p>Major: Wenn es keine Genehmigungsverfahren für Lieferanten gibt, werden die Beschaffung von Rohstoffen, Halbfertigprodukten und Verpackungsmaterialien und die Risiken nicht bestimmt, was zu einem Risiko für die Lebensmittelsicherheit führt.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.4.2	Die zugekauften Waren sind auf Grundlage der Risiken und des Lieferantenstatus hinsichtlich Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, -legalität und -authentizität zu bewerten. Die Ergebnisse bilden die Grundlage für die Test- und Überwachungspläne.	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)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird überwacht, ob die gekauften Produkte den Spezifikationen entsprechen?</li> <li>• Enthält der Überwachungsplan je nach Anbieter unterschiedliche Überwachungsmaßnahmen?</li> <li>• Gibt es einen Überwachungsplan (Testplan)?</li> <li>• Wie gehen Sie bei Abweichungen vor?</li> <li>• Haben Sie die Abweichungen klassifiziert (für Risiken)?</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>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Labortest</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.
4.4.3*	Eingekaufte Dienstleistungen, die einen Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit und die Produktqualität haben, sind risikobasiert zu bewerten, um sicherzustellen, dass sie die festgelegten Anforderungen einhalten. Dabei ist mindestens Folgendes zu berücksichtigen: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Anforderungen an die Dienstleistung</li> <li>• Lieferantenstatus (gemäß Lieferantenbewertung)</li> <li>• Auswirkung der Dienstleistung auf das Endprodukt.</li> </ul>	Verträge sollten kategorisiert werden, z.B. mit einer Ampel (grün = erlaubt; gelb = je nach Anwendung erlaubt, Nachfragen erforderlich; rot = Transport und Verwendung verboten)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird überwacht, ob die eingekauften Dienstleistungen den Anforderungen entsprechen?</li> <li>• Haben Sie Kriterien für die Überwachung von Dienstleistern festgelegt?</li> <li>• Was waren die Ergebnisse Ihrer Überwachung?</li> <li>• Welche Überwachung führen Sie bei dem besten Dienstleister und welche bei dem schlechtesten Dienstleister durch?</li> <li>• Beinhaltet der Überwachungsplan verschiedene Überwachungsmaßnahmen je nach Lieferantenstatus?</li> <li>• Gibt es einen Überwachungsplan (Testplan)?</li> <li>• Wie gehen Sie 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>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Verfahren für Lieferanten</li> <li>• Analyse-Zertifikate</li> <li>• Externer Audit-Plan</li> <li>• Lieferanten-Audits</li> <li>• Einstufungssystem für Lieferanten</li> <li>• Überwachung der Produkteingabe</li> <li>• Laboruntersuchungen</li> </ul>	Major: Die Anforderungen werden nicht berücksichtigt und die Spezifikation oder die gesetzlichen Anforderungen werden nicht erfüllt.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.4.4*	<p>Wird ein Teil der Produktionsprozesse und/oder des Primärverpackungsvorgangs und/oder der Etikettierung ausgelagert, ist dies im Lebensmittelsicherheits- und Qualitätsmanagementsystem zu dokumentieren. Diese Prozesse werden kontrolliert, um sicherzustellen, dass Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, -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>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie wird die Qualifikation der Lieferanten sichergestellt?</li> <li>• Gibt es Co-Packer für ausgelagerte Prozesse?</li> <li>• Wie werden diese überwacht?</li> <li>• Wer führt die Überwachung durch?</li> <li>• Wer hat die Überwachung geplant?</li> <li>• Wurde mit dem Lieferanten vereinbart, wie im Falle unzureichender Überwachungsergebnisse verfahren werden soll?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Laboruntersuchungen</li> <li>• Liste der Anbieter von ausgelagerten Prozessen</li> <li>• Zertifikat der Lieferanten</li> <li>• Externer Audit Plan</li> <li>• Lieferanten-Audits</li> </ul>	
4.4.5	<p>Eine schriftliche Vereinbarung zu den ausgelagerten Prozessen ist dokumentiert und umgesetzt. Diese beinhaltet alle in diesem Zusammenhang getroffenen Vereinbarungen, einschließlich prozessinterner Kontrollen, Test- und Überwachungspläne.</p>	<p>Es gibt eine detaillierte Abgrenzung der Zuständigkeiten.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es Verträge mit allen Outsourcing-Unternehmen?</li> <li>• Worauf achten Sie bei den Verträgen?</li> <li>• Wurden die Verträge von beiden Seiten unterzeichnet?</li> <li>• Auf welche Kontrollen haben Sie sich geeinigt?</li> <li>• Wie gehen Sie im Falle von Nichtkonformitäten vor?</li> <li>• Wie und wem ist der Inhalt des Vertrages bekannt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verträge</li> </ul>	
4.4.6	<p>Lieferanten, die ausgelagerte Prozesse durchführen, sind zugelassen durch:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• eine Zertifizierung nach IFS Food oder einem anderen GFSI- anerkannten Zertifizierungsstandard oder</li> <li>• ein dokumentiertes Lieferantenaudit, durchgeführt von einer erfahrenen und kompetenten Person, welches mindestens Anforderungen an Lebensmittelsicherheit, Produktqualität und -legalität sowie -authentizität berücksichtigt.</li> </ul>	<p>Eine erfolgreiche Prüfung nach IFS Progress Food auf mittlerem Niveau wird als dokumentierte Lieferantenaudit akzeptiert. Die Häufigkeit des dokumentierten Lieferantenaudits muss durch eine Risikobewertung begründet werden, wenn es nicht innerhalb von 12 Monaten durchgeführt wird.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind alle Lieferanten für die ausgelagerten Prozesse IFS-zertifiziert? Oder nach einem anderen GFSI- anerkannten Standard für Lebensmittelsicherheit zertifiziert?</li> <li>• Wenn nicht, wurde ein dokumentiertes Lieferantenaudit durchgeführt? Von wem?</li> <li>• Wie qualifizieren Sie Ihre Lieferantenauditoren?</li> <li>• Sind die Mindestkriterien für die Zulassung von Lieferanten klar definiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zulassungsunterlagen</li> <li>• Zertifikate für Lieferanten</li> <li>• Qualifikationsnachweis für Auditoren</li> <li>• Verträge</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.4.7	<p>Die Bewertung von Einkauf und Lieferanten sind mindestens einmal innerhalb eines 12-monatigen Zeitraums oder bei signifikanten Änderungen zu überprüfen. Die Ergebnisse dieser Überprüfung sowie 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 Warenannahme der Leistungsannahme anhand einiger weniger Kriterien im IT-System bewertet (z.B. Termintreue, 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>• Auf welcher Grundlage bewerten Sie Ihre Lieferanten?</li> <li>• Welche Kriterien haben Sie bei der Bewertung der Lieferanten und Dienstleister zugrunde gelegt?</li> <li>• Welche Daten verwenden Sie zur Durchführung der Bewertung?</li> <li>• Wer evaluiert und klassifiziert die Lieferanten?</li> <li>• Werden Vorfälle und Beschwerden in die Bewertung einbezogen?</li> <li>• Welche Lieferanten werden bewertet?</li> <li>• Wer führt diese Bewertung durch?</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 Anbieter gesperrt?</li> <li>• Wer überprüft die Ergebnisse der Lieferantenbewertung?</li> <li>• Wie oft werden die Ergebnisse der Lieferantenbewertung überprüft?</li> <li>• Welche Maßnahmen werden nach der Überprüfung der Ergebnisse von Lieferantenbewertungen ergriffen?</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 Sicherheits- oder Legalitätsproblem.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.5	Produktverpackung				
4.5.1*	<p>Basierend auf Risiken und dem vorgesehenen Gebrauch sind Schlüsselparameter für die Verpackungsmaterialien in detaillierten Spezifikationen, unter Einhaltung der aktuellen rechtlichen Bestimmungen und Berücksichtigung anderer relevanter Risiken oder Gefahren, definiert. Die Eignung der Verpackungsmaterialien mit Lebensmittelkontakt und das Vorhandensein funktioneller Barrieren sind für jedes relevante Produkt zu validieren. Dies ist zu überwachen und durch Tests/Analysen nachzuweisen, z. B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• organoleptische Tests</li> <li>• Lagertests</li> <li>• chemische Analysen</li> <li>• Ergebnisse aus Migrationstests.</li> </ul>	<p>Zu den wichtigsten Parametern gehören in der Regel die folgenden Aspekte: Materialien und Schichtaufbau der Verpackung, Temperaturbereiche, Produkteignung (z.B. Öle/Fette, trockene oder saure Produkte), physikalische Stabilität und Belastung (z. B. Zugkraft), funktionelle Barriere, UV-Schutz, Lichtdurchlässigkeit, ...</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Gefahren haben Sie bei Produktverpackungen festgestellt?</li> <li>• Wie haben Sie das Risiko eingeschätzt?</li> <li>• Zu welchen Schlussfolgerungen haben die Risikobewertungen geführt?</li> <li>• Welche Verpackung birgt das höchste Risiko?</li> <li>• Wie haben Sie die Gefahren von Migration und Durchdringung eingeschätzt?</li> <li>• Gibt es auch Risikobewertungen für Verpackungsmaterialien ohne direkten Kontakt zu Lebensmitteln, um ihren Einfluss auf das Produkt zu testen?</li> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass die Verpackungsmaterialien den einschlägigen Rechtsvorschriften entsprechen?</li> <li>• Wer entwickelt und testet neues Verpackungsmaterial?</li> <li>• Wo speichern Sie Spezifikationen für Verpackungsmaterialien?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass die Verpackungsmaterialien keine negativen Auswirkungen auf das Produkt haben?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Beschreibung der wichtigsten Parameter</li> <li>• Spezifikationen der Verpackung</li> <li>• Konformitätserklärung</li> <li>• Laboruntersuchungen</li> </ul>	<p>Major: Das Verpackungsmaterial entspricht nicht den gesetzlichen Vorschriften oder wurde nicht auf relevante Gefahren und Risiken geprüft.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.5.2	Für alle Verpackungsmaterialien, die einen Einfluss auf Produkte haben könnten, sind Konformitätserklärungen zu dokumentieren, mit denen die Einhaltung der gesetzlichen Anforderungen bescheinigt wird. Wenn keine spezifischen rechtlichen Bestimmungen zur Anwendung kommen, werden Nachweise über die Eignung des Verpackungsmaterials für den Verwendungszweck geführt. Dies gilt für Verpackungsmaterialien, die Einfluss auf Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte haben könnten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie überprüfen Sie die Konformitätserklärungen?</li> <li>• Welche Kriterien berücksichtigen Sie?</li> <li>• Achten Sie auf die Vollständigkeit der Konformitätserklärung gemäß der EU-Verordnung?</li> <li>• Wie stellen Sie die richtigen Testsimulanzien sicher?</li> <li>• Ziehen Sie verschiedene physikalische Bedingungen für den Test der gesamten Migration in Betracht?</li> <li>• Wie sorgen Sie für eine rechtzeitige Umsetzung neuer Gesetze?</li> <li>• Was tun Sie im Falle von veralteten und falschen Konformitätserklärungen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erklärungen zur Einhaltung der Vorschriften</li> <li>• Testergebnisse bezüglich der Migration</li> </ul>	Major: Es gibt keine Konformitätserklärungen für Verpackungsmaterialien, die Auswirkungen auf das Produkt haben, wo sie gesetzlich vorgeschrieben sind.
4.5.3	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 ist mindestens zu Beginn und am Ende eines Produktionsdurchlaufs sowie bei jedem Produktwechsel zu überwachen und zu dokumentieren.	Gegenprüfung der Übereinstimmung von Etikett und Produkt im Falle einer "Produktänderung" und umfasst "Produkt" auch die korrekte Verpackung/Etikettierung? Wenn zum Beispiel das gleiche Lebensmittel verarbeitet wird, das Unternehmen aber eine neue Folie verwenden muss, ist das abgedeckt?	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Verfahren gibt es, um die Einhaltung der Vorschriften zu gewährleisten?</li> <li>• Wie oft nehmen Sie Proben?</li> <li>• Wie gehen Sie im Falle von Unstimmigkeiten bei der Verpackung oder Etikettierung vor?</li> <li>• Was war die letzte Unstimmigkeit?</li> <li>• Welche Folgen hatte die Unstimmigkeit?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Testspezifikationen und Ergebnisse</li> <li>• Produktionsprotokolle</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.6	<b>Betriebsstandort</b>				
4.6.1*	<p>Mögliche nachteilige Auswirkungen auf die Lebensmittelsicherheit und/ oder die Produktqualität aus der Betriebsumgebung (z. B. Boden, Luft) sind zu untersuchen. Wurden Risiken festgestellt (z. B. extrem staubhaltige Luft, starke Gerüche), sind Maßnahmen zu dokumentieren und umzusetzen und mindestens einmal innerhalb eines 12-monatigen Zeitraums oder bei signifikanten Änderungen auf ihre Wirksamkeit zu überprüfen.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es eine Analyse für negative Einflüsse auf Produkte vor Ort?</li> <li>• Welche negativen Einflüsse haben Sie festgestellt?</li> <li>• Gibt es kritische Grenzwerte für diese Einflüsse?</li> <li>• Was wurde analysiert (z.B. Wasserqualität, Allergene in der Luft, Abgase, Staub, Geruchsbelästigung, Umweltverschmutzung im Boden, ...)?</li> <li>• Wer hat die Umgebung bewertet und wann war das?</li> <li>• Für welchen Radius haben Sie die Analysen erstellt?</li> <li>• Gibt es Expertenmeinungen oder externe Analysen?</li> <li>• Welche Maßnahmen wurden für den Fall ergriffen, dass potenziell schädliche Materialien/Stoffe in der Nähe sind?</li> <li>• Wer kontrolliert die Wirksamkeit der festgelegten Maßnahmen?</li> <li>• Wie wird die Wirksamkeit der festgelegten Maßnahmen überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Standortanalysen</li> <li>• Schutzmaßnahmen</li> <li>• Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> </ul>	<p>Major: Es gibt ein Sicherheitsproblem aufgrund der negativen Auswirkungen der Unternehmensumgebung auf das Produkt (z.B. Wasseraufbereitung) und es werden keine Korrekturen oder Abhilfemaßnahmen durchgeführt.</p> <p>Etablierte Schutzmaßnahmen sind unklar oder haben eine fragwürdige Effizienz und es besteht ein Sicherheitsproblem.</p>
4.7	<b>Außengelände</b>				
4.7.1	<p>Alle Außenbereiche des Betriebs 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.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspektion: Bewertung der Außenbereiche (Ordnung, Sauberkeit, kein unnötiger Müll, ...)?</li> <li>• Inspektion: Bewertung des Zustands der Böden und der Entwässerung</li> <li>• Inspektion: Falls eine natürliche Entwässerung nicht ausreicht, ist ein geeignetes Abflusssystem vorhanden?</li> <li>• Werden die Außenanlagen des Standorts durch interne Audits und Unternehmensinspektionen kontrolliert?</li> <li>• Was wurde bei der letzten internen Prüfung festgestellt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspektion des Außenbereichs</li> <li>• Berichte über interne Audits oder Unternehmensinspektionen</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.7.2	<p>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 Lebensmittelsicherheit und -qualität besteht.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werden Waren 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 werden die Waren geschützt, wenn sie im Freien gelagert werden?</li> <li>• Wie werden die Waren ins Haus gebracht, ohne die Lebensmittelsicherheit zu beeinträchtigen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</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>
4.8 Anlagengestaltung und Verfahrensabläufe					
4.8.1	<p>Ein Standortplan, der alle Gebäude umfasst, ist zu dokumentieren und zu pflegen und beschreibt mindestens den Prozessablauf für:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Endprodukte</li> <li>• Zwischenprodukte, einschließlich Nachbearbeitung</li> <li>• Verpackungsmaterialien</li> <li>• Rohwaren</li> <li>• Personal</li> <li>• Abfall</li> <li>• Wasser.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Ausnahmen gibt es für die Prozessabläufe?</li> <li>• Gibt es besondere Fälle?</li> <li>• Welche Möglichkeiten gibt es für die Einführung von Verpackungen?</li> <li>• Die Nutzung von Notausgängen und anderen "Abkürzungen" muss geprüft werden.</li> <li>• Wie oft werden die Pläne überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lageplan mit den Wegen</li> <li>• Plan zur Abfallbeseitigung</li> <li>• Personalflussplan</li> <li>• Materialflussplan</li> <li>• Prozessablaufplan</li> <li>• Hydraulischer Plan</li> </ul>	<p>Major: Es gibt keine Ablaufpläne und die Trennung der Produktprozesse wird nicht eingehalten (z.B. Trennung von "schmutzigen" und "sauberen" Verarbeitungsbereichen oder das Personal überschreitet die Trennung ohne angemessene Schutzkleidung) und die Lebensmittelsicherheit kann nicht gewährleistet werden.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.8.2*	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. Das Risiko einer Kreuzkontamination wird durch wirksame Maßnahmen minimiert.	Es gibt eine Matrix von möglichen Kreuzkontaminationen. Dies wurde ausgewertet und durch Analysen ergänzt.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass eine Kreuzkontamination vermieden wird?</li> <li>• Wie haben Sie eine mögliche Kreuzkontamination analysiert und bewertet?</li> <li>• Welche Maßnahmen haben Sie ergriffen, um eine Kreuzkontamination zu minimieren?</li> <li>• Wie wirksam sind diese Maßnahmen?</li> <li>• Gab es in der Vergangenheit irgendwelche Zwischenfälle?</li> <li>• Analysieren oder messen Sie die Kreuzkontamination?</li> <li>• Wie haben Sie "minimiert" definiert?</li> <li>• Welche Verunreinigungen sind erlaubt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prozess-Fließdiagramm</li> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> </ul>	Major: Der Prozessfluss führt zu einer Kreuzkontamination zwischen Rohstoffen, Verpackungsmaterial, Halbfertigprodukten und Fertigprodukten.
4.8.3	Wurden für mikrobiologische, chemische und physikalische Risiken sensible Bereiche ermittelt, so sind diese so zu gestalten und zu betreiben, dass die Produktsicherheit nicht beeinträchtigt ist.	Beachten Sie die geltenden Industriestandards für Risikobereiche mit unterschiedlichen Anforderungen an Hygienekleidung.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Was sind die Anforderungen für sensible Bereiche?</li> <li>• Welche Anforderungen gelten für Techniker beim Betreten der sensiblen Bereiche?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> <li>• Hygienevorhaben zu den sensiblen Bereichen, Informationen über die Mindestluftwechselrate</li> </ul>	Major: Eine fehlende oder unzureichende Belüftung in sensiblen Bereichen gefährdet die Produktsicherheit.
4.8.4	Vorhandene Laboreinrichtungen und In-Prozesskontrollen beeinträchtigen die Produktsicherheit nicht.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es ein Labor vor Ort?</li> <li>• Wo befindet sich das Labor?</li> <li>• Wo werden die Laborkittel aufbewahrt? Gibt es eine Regelung für das Wechseln von Kitteln?</li> <li>• Können Laborabfälle die Produktionsräume kontaminieren?</li> <li>• Wie werden Proben mit hoher Keimbelastung aussortiert?</li> <li>• Gibt es ein separates Belüftungssystem für das Labor?</li> <li>• Wie lautet die Vorschrift für Glasbruch?</li> <li>• Welche Behälter werden vom Labor in die Produktion eingeführt?</li> <li>• Welche Art von Analysen wird durchgeführt?</li> <li>• Wer darf das Labor betreten?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Abfallzertifikate</li> <li>• Hygieneanforderungen für das Labor</li> </ul>	Major: Laboratorien gefährden die Produktsicherheit (z.B. Abwasser, Luftzirkulation, Abfallentsorgung).

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.9	Produktions- und Lagerräumlichkeiten				
4.9.1	Bauliche Anforderungen				
4.9.1.1*	Räumlichkeiten, in denen Lebensmittel zubereitet, behandelt, verarbeitet und gelagert werden, sind so konzipiert, erbaut und gewartet, dass die Lebensmittelsicherheit gewährleistet ist.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Anforderungen haben Sie an die Räume gestellt (Böden, Wände, Decken, Fenster, Lüftung, Türen, ...)?</li> <li>• Wer hat die Räumlichkeiten entworfen?</li> </ul>		<p>Major: Es gibt keine Trennung von schwarz und weiß Bereichen, obwohl dies gesetzlich vorgeschrieben ist.</p> <p>Die gesetzlichen Bestimmungen werden nicht eingehalten.</p>
4.9.2	Mauern				
4.9.2.1	Mauern sind so gestaltet und konstruiert, dass sie den Produktionsanforderungen entsprechen und eine Kontamination verhindern, Kondensation und Schimmelbildung verringern sowie eine leichte Reinigung und falls notwendig Desinfektion ermöglichen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspektion: Sind die Wände verschimmelt?</li> <li>• Wann fand die letzte Renovierung in diesem Teil des Gebäudes statt?</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.
4.9.2.2	Die Wandflächen sind so beschaffen, dass eine Kontamination verhindert wird und sie leicht zu reinigen sind. Sie sind wasserundurchlässig und abriebfest, um das Risiko einer Produktkontamination zu minimieren.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass diese Wandverkleidung (z.B. aus Kunststoff) für ihren Zweck geeignet ist?</li> <li>• Wie oft reinigen Sie die Wände?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reinigungspläne</li> <li>• Reinigungsnachweis für die Wände</li> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> <li>• Konformitätserklärung (wenn aus Kunststoff und in Kontakt mit Lebensmitteln)</li> </ul>	
4.9.2.3	Die Stöße zwischen Wänden und Fußboden bzw. die Ecken sind leicht zu reinigen und falls notwendig zu desinfizieren.	Eine runde Kante (Radius von mindestens 3 mm) ist leicht zu reinigen. Rechtwinklige Fugen zwischen Wand und Boden sind schwer zu reinigen.	<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>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.9.3	<b>Fußböden</b>				
4.9.3.1	Bodenbeläge sind so konzipiert und beschaffen, dass sie den Produktionsanforderungen entsprechen. Sie sind so instand zu halten, dass eine Kontamination verhindert sowie Reinigung und falls notwendig, Desinfektion erleichtert wird. Oberflächen sind wasserundurchlässig und abriebfest.		<ul style="list-style-type: none"> <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>	
4.9.3.2	Eine hygienische Entsorgung von Abwasser und anderen Flüssigkeiten ist sichergestellt. Abflusssysteme sind so konzipiert, 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 abgelassen 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>	
4.9.3.3	In Bereichen, wo mit Lebensmitteln umgegangen wird, sind Maschinen und Leitungen so angeordnet, dass Produktionsabwässer 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>• Welche Maschinen produzieren die meisten Abwässer? Wie kommt das in die Abwassersysteme?</li> <li>• Inspektion: Wasser- oder andere Flüssigkeitspfützen auf den Böden der Produktionsbereiche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Layout der Maschinen</li> </ul>	
4.9.4	<b>Decken/Oberlichter</b>				
4.9.4.1	Decken (oder sofern Decken nicht vorhanden sind, Dachinnenseiten) und Deckenkonstruktionen (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.	Vierkantrohre zur Befestigung technischer Komponenten werden durch Rundrohre ersetzt, um Schmutzablagerungen zu minimieren.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Spezifikationen haben Sie für die Decken und die angebrachten Komponenten festgelegt?</li> <li>• Wie sollte die Isolierung ummantelt werden?</li> <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.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.9.4.2	Bei abgehängten Decken ist ein Zugang zum Hohlraum vorhanden, sodass Reinigung, Wartung und Inspektionen zur Schädlingsbekämpfung möglich sind.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wo sind Zwischendecken installiert?</li> <li>• Welche müssen Sie reinigen?</li> <li>• Wie oft werden sie inspiziert?</li> <li>• Was war das Ergebnis der letzten Inspektion?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Übersicht der Zwischendecken</li> <li>• Beweise für Inspektionen</li> </ul>	
4.9.5	<b>Fenster und andere Öffnungen</b>				
4.9.5.1	Fenster und andere Öffnungen sind so entworfen, gebaut und instand zu halten, dass Schmutzansammlungen vermieden und eine Kontamination verhindert wird.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kann sich Schmutz auf Fensterbänken ansammeln?</li> </ul>		
4.9.5.2	Sofern das Risiko einer Kontamination besteht, sind Fenster und Dachverglasung während des Herstellungsprozesses geschlossen und verriegelt zu halten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Fenster können geöffnet werden?</li> <li>• Würde ein offenes Fenster bemerkt werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> </ul>	Major: Fenster ohne Insektenschutzgitter sind offen und dies führt zu Schädlingen im Produktionsbereich, dadurch besteht ein Kontaminationsrisiko. Schädlinge sind sichtbar.
4.9.5.3	Wo Fenster und Dachverglasungen 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> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zeitplan für die Überwachung</li> <li>• Zeitplan für die Schädlingsbekämpfung</li> </ul>	Major: Die Fenster sind offen und es gibt keine oder nur beschädigte Insektenschutzgitter. Dies führt zu Schädlingsbefall im Produktionsbereich, was ein Kontaminationsrisiko darstellt.
4.9.5.4	In Bereichen, in denen mit unverpackten Produkten gearbeitet wird, sind Fenster gegen Bruch gesichert.	Die Fenster sind mit einer Klebefolie gesichert. Der Klebefilm ist stabil (z.B. UV).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie oft haben Sie Schäden am Fensterglas festgestellt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nachweis über den Zustand der Fenster oder den Splitterschutz</li> </ul>	Major: Fenster ohne ausreichenden Splitterschutz befinden sich in Produktionsbereichen, in denen unverpackte Produkte gehandhabt werden, was ein Kontaminationsrisiko birgt.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.9.6	<b>Türen und Tore</b>				
4.9.6.1	Türen und Tore sind so gewartet, dass Verunreinigungen vermieden werden und sie leicht zu reinigen sind. Sie sind aus nicht saugfähigem Material hergestellt, um Folgendes zu verhindern: <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 die Türen beschädigt?</li> <li>• Aus welchem Material sind die Türen gefertigt?</li> <li>• Wie werden die Türen gereinigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zeitplan für die Türreinigung</li> </ul>	Major: Die Türen sind offen oder beschädigt, so dass Schädlinge in die Produktionsbereiche eindringen können und ein Kontaminationsrisiko darstellen. Schädlinge sind sichtbar.
4.9.6.2	Außentüren und Tore sind so konstruiert, dass das Eindringen von Schädlingen verhindert wird.	Die Türen sind außerdem mit spaltfreien Türdichtungen versehen. Zusätzlich können auch Türbesen für den Außenbereich verwendet werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie sind die Türen gestaltet?</li> <li>• Was sind die Anforderungen an Türdichtungen und -besen?</li> <li>• Welche Türen sind nicht selbstschließend?</li> <li>• Wie haben Sie das gerechtfertigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spezifikation von Türen und Türdichtungen</li> </ul>	Major: Die Türen sind offen oder beschädigt, so dass Schädlinge in die Produktionsbereiche eindringen können und ein Kontaminationsrisiko darstellen. Schädlinge sind sichtbar.
4.9.6.3	Kunststoffstreifenvorhänge zur Trennung von Bereichen sind so instand zu halten, dass eine Kontamination verhindert wird und sie leicht zu reinigen sind.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wo werden Plastikstreifenvorhänge verwendet?</li> <li>• Wie werden die Plastikstreifenvorhänge gereinigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reinigungsplan für Plastikstreifenvorhänge</li> <li>• Konformitätserklärung (bei Kontakt mit Lebensmitteln)</li> </ul>	
4.9.7	<b>Beleuchtung</b>				
4.9.7.1	Alle Produktions-, Lager-, Wareneingangs- und Versandbereiche sind angemessen beleuchtet.	<p>Gemäß den einschlägigen technischen Vorschriften und Richtlinien für Arbeitsplätze sind in der Lebensmittelindustrie bestimmte Lux-Werte vorgeschrieben. Für anspruchsvolle visuelle Kontrollen sind diese in der Regel höher.</p> <p>Die Farbe des Lichts ist ebenfalls wichtig, um Produkte zu erkennen, die nicht der Spezifikation entsprechen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Lichtintensität haben Sie für jeden Bereich festgelegt?</li> <li>• Wie wird die Lichtintensität bei Spät- oder Nachtschichten sichergestellt?</li> <li>• Wie überprüfen Sie die Einhaltung der Beleuchtungsvorgaben (Intensität und Farbe)?</li> <li>• Gibt es auch weniger beleuchtete Bereiche?</li> <li>• Für welche Tätigkeit haben Sie die höchsten Anforderungen an die Beleuchtung?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Falls erforderlich, Lichtkataster</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.9.8	Klimatisierung/Belüftung				
4.9.8.1	In allen Bereichen ist eine angemessene natürliche und/oder künstliche Belüftung zu planen, zu erzeugen und aufrechtzuerhalten.	In Produktionsbereichen sollte die Luft häufig ausgetauscht werden. In sensiblen Hygienebereichen kann dies bis zu 20 Mal oder mehr pro Stunde der Fall sein.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wie haben Sie die Mindestluftwechselraten für die Produktions- und Sozialbereiche festgelegt?</li> <li>Haben Sie das auch überprüft?</li> </ul>		
4.9.8.2	Sind Lüftungsanlagen installiert, dann sind Filter und andere Komponenten leicht zugänglich, werden überwacht, gereinigt oder bei Bedarf ausgetauscht.	Industrierichtlinien beschreiben Hygieneanforderungen für die Wartung und Inspektion von Belüftungssystemen. 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 Faserausträge vorhanden sind. Außerdem können im Rahmen der Inspektion mikrobiologische Proben von Oberflächen genommen werden. Wenn das System über einen Luftbefeuchter mit zirkulierendem Wasser verfügt, kann auch das Wasser des Befeuchters überprüft werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wie werden die Luftfilter gewartet und gereinigt?</li> <li>Nach welchen Kriterien werden die Belüftungssysteme überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wartungsplan</li> <li>Dokumentation zur Wartung</li> <li>Reinigungsprotokolle</li> <li>Nachweis der Wartung und Reinigung</li> </ul>	Major: Filter, die nicht wie vorgesehen gereinigt werden, stellen ein Risiko für eine Produktkontamination dar.
4.9.8.3	Klimaanlagen und künstlich erzeugter Luftstrom führen zu keiner Beeinträchtigung von Produktsicherheit und -qualität.	Die Klassifizierung von EPA- und HEPA-Luftfiltern ist in EN 1822:2009 festgelegt. F7 ist in Lagerbereichen üblich und F9 in den üblichen Produktionsbereichen. In sensiblen Produktionsbereichen werden Filterklassen von E10 bis H14 verwendet.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Beruhet die Verwendung von Luft während der Produktion auf einer Risikobewertung?</li> <li>Welche Filterklassen für die Luft sind für jeden Bereich definiert?</li> <li>Warum wurden diese Filterklassen verwendet?</li> <li>Gibt es Produktionsbereiche mit Unter- oder Überdruck?</li> </ul>		Major: Die Luftzufuhr verursacht eine Kontamination, die ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit darstellt.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.9.8.4	In Bereichen mit starker Staubentwicklung sind geeignete Staubabsauganlagen gebaut und gewartet.		<ul style="list-style-type: none"> <li>Gibt es Bereiche, in denen sich viel Staub bildet?</li> <li>Welche Maßnahmen werden gegen Staub ergriffen?</li> <li>Sind in diesen Bereichen Staubabsaugungen vorhanden?</li> <li>Wo wird der abgesaugte Staub entsorgt?</li> </ul>		
4.9.9	<b>Wasser</b>				
4.9.9.1*	Wasser, das zum Händewaschen, Reinigen und Desinfizieren oder als Zutat im Herstellungsprozess verwendet wird, hat zum Zeitpunkt der Verwendung Trinkwasserqualität und steht in ausreichender Menge zur Verfügung.	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.	<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> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ergebnisse der Trinkwasseranalysen</li> </ul>	<p>Major: Es gibt Hinweise darauf, dass Wasser nicht den mikrobiologischen oder chemischen gesetzlichen Standards entspricht und als Zutat eingesetzt wird oder zur Reinigung von Oberflächen verwendet wird, die in direktem Kontakt mit Lebensmitteln stehen.</p> <p>Aufgrund des schlechten Zustands der Rohre oder ungeeigneten Rohrmaterials verunreinigt das Wasser die Produkte.</p>
4.9.9.2	Die Qualität von Wasser (einschließlich aufbereitetem Wasser), Dampf oder Eis wird anhand eines risikobasierten Stichprobenplans überwacht.	Das Wasser wird gemäß den gesetzlichen Bestimmungen analysiert (eigene Wasserversorgung, externe Versorgung).	<ul style="list-style-type: none"> <li>Entsprechen die Ergebnisse den 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>Ableitung von Risiken</li> <li>Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>Ergebnisse der Trinkwasseranalysen</li> </ul>	<p>Major: 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 Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.9.9.3	Aufbereitetes Wasser, das zum Einsatz kommt, darf kein Kontaminationsrisiko darstellen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wird Wasser, Dampf oder Eis verwendet - wie werden diese Prozesse überwacht?</li> <li>• Welche Rohrleitungssysteme gibt es? (Ringleitungen, Wassertanks)?</li> <li>• Aus welchen Materialien bestehen die Wasserleitungen?</li> <li>• Gibt es einen Analyse- und Probenahmeplan auf der Grundlage einer Risikobewertung?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Design der Probenahme</li> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> </ul>	Major: Es gibt Hinweise darauf, dass Wasser nicht den mikrobiologischen oder chemischen gesetzlichen Standards entspricht und zur Reinigung von Oberflächen verwendet wird, die in direktem Kontakt mit Lebensmitteln oder als Zutat stehen, oder das Unternehmen kann nicht nachweisen, dass das Wasser den erforderlichen Standards entspricht.
4.9.9.4	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 Betriebsumgebung zu vermeiden.		<ul style="list-style-type: none"> <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 Rückflussverhinderer installiert, wo dies erforderlich ist?</li> </ul>		Major: Verschiedene Wassersysteme sind miteinander verbunden. Es gibt keine Rückflussverhinderung, und es besteht das Risiko einer Verunreinigung.
<b>4.9.10 Druckluft und Gase</b>					
4.9.10.1*	Die Qualität von Druckluft mit direktem Kontakt zu Lebensmitteln oder Lebensmittelkontaktmaterialien wird risikobasiert überwacht. Druckluft stellt kein Kontaminationsrisiko dar.	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, die Druckluft mit Hilfe der Katalysatortechnologie aufzubereiten. In der Getränkeindustrie ist eine mindestens halbjährige Untersuchung der Druckluft üblich.	<ul style="list-style-type: none"> <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>• Werden mikrobiologische Tests durchgeführt?</li> <li>• Werden chemische Tests durchgeführt?</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>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Zertifikate für die Wartung</li> <li>• Laborergebnisse</li> <li>• Informationen über Öle und Filter</li> <li>• Aufbau des Hydrauliksystems</li> </ul>	Major: Im Kompressor wird ein Schmiermittel verwendet, das nicht für Lebensmittel geeignet ist.  Es gibt kein geeignetes Filtersystem, und es liegen keine Laborergebnisse vor.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.9.10.2	Gase, die in direkten Kontakt mit Lebensmitteln oder Lebensmittelkontaktmaterialien kommen, müssen die Sicherheit und Qualität für den vorgesehenen Verwendungszweck nachweisen.	Für jedes Gas, das in direkten Kontakt mit Lebensmitteln kommt, sollte eine Validierung durchgeführt werden.  Länderspezifische Branchenrichtlinien definieren gute Praktiken.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie werden Gase behandelt?</li> <li>• Wie können Sie beweisen, 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>• Beweise/Bestätigungen</li> <li>• Analyse</li> <li>• Spezifikationen</li> <li>• Lieferscheine</li> </ul>	
4.10	<b>Reinigung und Desinfektion</b>				
4.10.1*	Risikobasierte Reinigungs- und Desinfektionspläne sind zu validieren, zu dokumentieren und umzusetzen. Diese beinhalten: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zweckmäßigkeit</li> <li>• Verantwortlichkeiten</li> <li>• die verwendeten Produkte und ihre Anwendungsvorschriften</li> <li>• Dosierung der Reinigungs- und Desinfektionsmittel</li> <li>• Die Bereiche und Zeitfenster für Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten</li> <li>• Reinigungs- und Desinfektionsintervalle</li> <li>• CIP-Kriterien (Cleaning in Place), wenn anwendbar</li> <li>• Aufzeichnungspflichten</li> <li>• Gefahrensymbole (falls notwendig).</li> </ul>	Länderspezifische Richtlinien und Normen beschreiben Ansätze für die Erstellung von Reinigungs- und Desinfektionsplänen. Außerdem ist die Verwendung von Desinfektionsmitteln gut beschrieben.  Länderspezifische Richtlinien und Normen für Mehrwegverpackungsmaterialien.  Achten Sie auf die Reinigungspläne für geliehene Geräte. Die Eignung der Reinigungskemikalien für die Materialien des Geräts muss geprüft werden (z.B. ist ein alkalischer Reiniger nicht für Aluminium geeignet).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Reinigung oder Desinfektion birgt das höchste Risiko?</li> <li>• Wie haben Sie die Eignung der Chemikalien für Kontaktmaterialien (z. B. Kunststoffe) geprüft?</li> <li>• Wer ist für die Reinigung und Desinfektion verantwortlich?</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>• Welche Bereiche werden gereinigt und desinfiziert?</li> <li>• Wie oft werden die Bereiche gereinigt und desinfiziert?</li> <li>• Wo sind die Reinigungs- und Desinfektionsverfahren dokumentiert?</li> <li>• Gibt es Gefahrensymbole?</li> <li>• Gibt es einen Vertrag mit externen Dienstleistern?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reinigungs- und Desinfektionspläne</li> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Ergebnisse der Validierung</li> <li>• Gebrauchsanweisungen</li> <li>• Sicherheitsdatenblätter (SDB)</li> <li>• Chemische Listen</li> <li>• Reinigungsnachweise</li> <li>• Liste der Reinigungs- und Desinfektionsmittel</li> <li>• Anweisungen zum Produkt</li> <li>• Externer Dienstleistungsvertrag</li> </ul>	Major: Lebensmittel oder Geräte werden durch unsachgemäße Verwendung von Chemikalien oder ineffiziente Reinigungsverfahren kontaminiert, was sich auf die Lebensmittelsicherheit auswirkt.  Die Reinigung der Werkzeuge führt zu einer Verunreinigung des Produkts.
4.10.2	Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten werden durchgeführt und führen zu wirksam gereinigten Räumen, Einrichtungen und Ausrüstungen.	Länderspezifische Richtlinien und Normen beschreiben Ansätze für die Einrichtung von Reinigung und Desinfektion für effektiv gereinigte Räumlichkeiten, Einrichtungen und Geräte.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Was sind Ihre Anforderungen an die Reinigung und Desinfektion?</li> <li>• Ab welchem Punkt wäre eine Reinigung oder Desinfektion nicht mehr wirksam?</li> <li>• Was halten Sie für eine unwirksame Reinigung oder Desinfektion?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nachweis der Reinigung und Desinfektion</li> </ul>	Major: In der Produktion gibt es viele eindeutig kontaminierte Bereiche, die ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit darstellen können.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.10.3	Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten sind zu dokumentieren und diese Aufzeichnungen sind von einer verantwortlichen, im Unternehmen benannten Person zu überprüfen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie haben Sie die für die Überprüfung der Aufzeichnungen zuständigen Personen qualifiziert und ernannt?</li> <li>• Wann werden die Aufzeichnungen überprüft?</li> <li>• Wer ist für die Überprüfung der Aufzeichnungen verantwortlich?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überwachungsaufzeichnungen</li> <li>• Nachweis der Reinigung und Desinfektion</li> </ul>	
4.10.4*	Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten werden ausschließlich von sachkundigem Personal durchgeführt. Dieses wird hinsichtlich der Anwendung der Reinigungs- und Desinfektionspläne regelmäßig geschult und fortgebildet.	Online-Schulungen ohne Ton und ohne gute visuelle Erklärungen sind keine angemessene Schulung für Reinigungs- und Desinfektionspersonal.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Was sind die Personal-Mindestanforderungen für Reinigung und Desinfektion? (Erfahrung, Ausbildung, Sprache)</li> <li>• Wie schulen Sie Ihre Mitarbeiter vor Arbeitsbeginn?</li> <li>• Wie qualifizieren Sie das Reinigungs- und Desinfektionspersonal?</li> <li>• Wie oft schulen Sie das Reinigungspersonal?</li> <li>• In welchen Sprachen schulen Sie?</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 verwendet, was die Sicherheit der Produkte gefährdet.</p>
4.10.5*	Die vorgesehene Nutzung der Reinigungs- und Desinfektionsausrüstung ist eindeutig festgelegt. Sie ist so zu verwenden und zu lagern, dass eine Kontamination vermieden wird.	<p>Oft werden die Reinigungs- und Desinfektionspläne von Dienstleistern erstellt. Die Verantwortung bleibt jedoch bei dem Unternehmen, das auch 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>• Wer stellt die Reinigungs- und Desinfektionspläne auf?</li> <li>• Wer genehmigt die Reinigungs- und Desinfektionspläne?</li> <li>• Wie werden wichtige Änderungen vermerkt?</li> <li>• Verwenden Sie auch Arbeitsanweisungen für die Beschreibung von Details?</li> <li>• Wo werden Reinigungsutensilien und Chemikalien aufbewahrt?</li> <li>• Kennen Sie die Höchstmenge an Chemikalien, die Sie lagern dürfen?</li> <li>• Sind Sie mit den Spezifikationen für die kombinierte Lagerung von Chemikalien vertraut?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reinigung und Desinfektion</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>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.10.6	<p>Für Reinigungs- und Desinfektionschemikalien liegen vor Ort Sicherheitsdatenblätter und Anweisungen vor. Das für Reinigungs- und 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>• Gebrauchsanweisung</li> <li>• Spezifikationen für die Lagerung der Chemikalien</li> </ul>	<p>Major: Das Reinigungspersonal versteht oder kennt die Anweisungen und Sicherheitsdatenblätter nicht, was die Produktsicherheit gefährden kann.</p>
4.10.7	<p>Die Wirksamkeit der Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen ist zu verifizieren. Die Verifizierung stützt sich auf einen risikobasierten Stichprobenplan und berücksichtigt eine oder mehrere Tätigkeiten, z. B.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• visuelle Überprüfung</li> <li>• Schnelltests</li> <li>• analytische Untersuchungsmethoden.</li> </ul> <p>Daraus abgeleitete Maßnahmen sind dokumentiert.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie haben Sie die Überprüfungen geplant?</li> <li>• Welche Kriterien haben Sie vorgesehen, um die Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen zu überprüfen?</li> <li>• Wann halten Sie die Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen für wirksam?</li> <li>• Wie haben Sie risikobasierte Stichproben definiert?</li> <li>• In welchen Fällen wird die Stichprobengröße erhöht oder verringert?</li> <li>• Wie werden die Reinigungs- und Desinfektionskontrollen durchgeführt?</li> <li>• Welche Methoden verwenden Sie?</li> <li>• Wer führt diese Kontrollen durch?</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>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Reinigungskontrollen</li> <li>• Verifikationsergebnisse</li> <li>• Korrekturmaßnahmen im Falle von Abweichungen, falls zutreffend</li> </ul>	<p>Major: Die Reinigung ist nicht wirksam, und festgestellte Mängel werden nicht innerhalb einer angemessenen Frist behoben.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.10.8	Reinigungs- und Desinfektionspläne werden bewertet und falls notwendig, im Fall von Änderungen der Produkte, Prozesse oder der Reinigungs- und Desinfektionsausrüstung angepasst.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wann werden die Reinigungs- und Desinfektionsverfahren bewertet?</li> <li>• Was waren die Ergebnisse der Bewertung?</li> <li>• Wer passt die Reinigungs- und Desinfektionsverfahren an?</li> <li>• Wie oft werden die Reinigungs- und Desinfektionspläne geändert?</li> </ul>		Major: Die Reinigungs- und Desinfektionsverfahren wurden nach den Änderungen nicht angepasst und es besteht die Gefahr einer Kontamination.
4.10.9	Wenn ein Unternehmen einen Dienstleister mit den Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten in Produktionsbereichen beauftragt, sind alle zuvor genannten Anforderungen im entsprechenden Dienstleistungsvertrag dokumentiert.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Bereiche werden von einem externen Dienstleister gereinigt und desinfiziert?</li> <li>• Welche Anforderungen stellen Sie an den Dienstleister?</li> <li>• Wer hat den Vertrag freigegeben?</li> <li>• Wer kennt den Inhalt des Vertrages?</li> <li>• Wann wurde dieser Vertrag das letzte Mal aktualisiert und die Umsetzung überprüft?</li> </ul>		
4.11	<b>Abfallmanagement</b>				
4.11.1*	Zur Vermeidung von Kreuzkontaminationen ist ein Verfahren zum Abfallmanagement dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche möglichen Kreuzkontaminationen haben Sie festgestellt?</li> <li>• Wie halten Sie den Prozess aktuell und effektiv?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfahren zur Abfallentsorgung</li> </ul>	
4.11.2	Alle lokalen rechtlichen Bestimmungen zur Abfallentsorgung werden eingehalten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie überwachen Sie die Einhaltung der geltenden gesetzlichen Vorschriften zur Abfallentsorgung?</li> <li>• Welche Kategorien von Abfällen entsorgen Sie?</li> <li>• Wie wird der Abfall entsorgt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nachweis der Entsorgung</li> </ul>	Major: Die gesetzlichen Vorschriften zur Abfallentsorgung werden nicht eingehalten.
4.11.3	Lebensmittelabfälle und andere Abfälle werden so rasch wie möglich aus Räumen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, entfernt. Eine Anhäufung dieser Abfälle wird vermieden.		<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>• Wie verhindern Sie Kreuzkontaminationen bei der Abfallentsorgung?</li> <li>• Welche Anforderungen stellen Sie an die Reinigung der Abfallbehälter?</li> <li>• In welcher Arbeitskleidung wird der Abfall entsorgt?</li> <li>• Darf man mit dieser Kleidung wieder in Produktion gehen?</li> <li>• Wer ist für die Abfallentsorgung verantwortlich?</li> </ul>		Major: In Bereichen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, sammelt sich Abfall an und es besteht die Gefahr einer Kontamination der Lebensmittel.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.11.4	Die Abfallbehälter sind eindeutig gekennzeichnet, angemessen gebaut und instand gehalten, leicht zu reinigen und wenn erforderlich, 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>	Major: Die Abfalleimer sind mit Lebensmittelbehältern vermischt und es besteht ein Risiko der Kontamination von Lebensmitteln.
4.11.5	Trennt das Unternehmen Lebensmittelabfälle, um diese der Futtermittelversorgungskette zuzuführen, sind Maßnahmen oder Verfahren umgesetzt, um Kontamination oder Verderb dieses Materials zu verhindern.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Was sind die Anforderungen der Futtermittelkunden?</li> <li>• Wie trennen Sie Abfälle, die als Tierfutter verwendet werden?</li> <li>• Welche Gefahren haben Sie in diesem Zusammenhang ausgemacht?</li> <li>• Welche Maßnahmen haben Sie getroffen, um das Futter vor Verunreinigungen zu schützen?</li> <li>• Wie werden die Abfallsammelräume sauber gehalten?</li> <li>• Wie werden die Abfallsammelräume vor Schädlingen geschützt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Warenströme am Standort: Futtermittelspezifikationen und Lagerung</li> <li>• Integrierte Schädlingsbekämpfung</li> </ul>	
4.11.6	Abfälle sind in getrennten Behältern entsprechend der vorgesehenen Entsorgungswege zu sammeln.  Die Entsorgung dieser Abfälle erfolgt ausschließlich durch befugte Dritte. Das Unternehmen führt Aufzeichnungen zur Abfallentsorgung.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Arten von Entsorgungswegen gibt es?</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>	Major: Abfall wird durch unbefugte Dritte entsorgt, was zu einer Kreuzkontamination führt.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.12	Risikominderung für Fremdmaterialien und -chemikalien				
<b>KO Nr. 6 4.12.1*</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 der IFS-Leitlinie für ein effektives Fremdkörper-Management.</p> <p>Informationen über bewährte Schmiermittel und zugelassene NSF-Schmiermittel finden Sie im NSF-Weißbuch.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Fremdkörper stellen das höchste Risiko dar?</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>• Welche Personengruppe ist für die Verfahren geschult?</li> <li>• Wie viele Vorschriften haben Sie zum Schutz vor Fremdkörpern erlassen?</li> <li>• Welche Risiken haben Sie in Bezug auf die Technologie identifiziert? (Kleidung, Werkstatt, Reparaturen)</li> <li>• Welche Bereiche sind besonders anfällig für Fremdkörper (Bohren, Entgraten)?</li> <li>• Welche Arten von Fremdkörpern können gefunden werden?</li> <li>• Wie haben Sie potenzielle Fremdkörper identifiziert und bewertet?</li> <li>• Welche Daten liegen der Risikobewertung zugrunde?</li> <li>• Haben Sie bei der Bewertung der Risiken auch technische Ausfälle berücksichtigt?</li> <li>• Werden Heftklammern verwendet?</li> <li>• Wie wird mit kontaminierten Produkten umgegangen?</li> <li>• Welche Maßnahmen werden im Falle eines Glasbruchs ergriffen?</li> <li>• Was ist zu beachten, wenn Glaseinbauten ersetzt werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Verfahren für den Umgang mit Fremdkörpern</li> <li>• Verfahren zur Handhabung von Glas</li> <li>• Aufzeichnungen zu Aussortierungen</li> <li>• Prävention von Glasbruch</li> </ul>	<p>KO: Die Kontamination mit Fremdkörpern ist auf eine fehlende Risikobewertung zurückzuführen oder die Quellen von Fremdkörpern werden nicht ausreichend berücksichtigt.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.12.2	<p>Die zu verarbeitenden Produkte sind gegen physikalische Kontamination geschützt, dies beinhaltet unter anderem:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Umweltkontaminanten</li> <li>• Öle oder herabtropfende Flüssigkeiten aus Maschinen</li> <li>• Staubverschmutzungen.</li> </ul> <p>Besonders zu berücksichtigen ist Produktkontamination durch:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ausrüstung und Utensilien</li> <li>• Rohrleitungen</li> <li>• Gehwege</li> <li>• Arbeitsbühnen</li> <li>• Leitern.</li> </ul> <p>Ist der Schutz der Produkte aufgrund technologischer Merkmale und/oder Erfordernisse nicht möglich, sind geeignete Kontrollmaßnahmen umgesetzt.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie sichern Sie die Produkte vor physischen Gefahren?</li> <li>• Welche Gefahren haben Sie bei Fremdkörpern festgestellt?</li> <li>• Wie haben Sie die Risiken für verschiedene Fremdkörper klassifiziert?</li> <li>• Haben Sie die Wirksamkeit der Kontrollmaßnahmen bewertet?</li> <li>• Welche zusätzlichen Kontrollmaßnahmen haben Sie aufgrund der Risikobewertung ergriffen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Liste potenzieller Umweltschadstoffe</li> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> <li>• Anordnung der Laufstege</li> </ul>	
4.12.3	<p>Alle Chemikalien innerhalb des Standorts sind für den Verwendungszweck geeignet und werden so gekennzeichnet, gelagert und gehandhabt, dass keine Kontaminationsrisiken entstehen.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Vorkehrungen haben Sie getroffen, um Ihre Produkte vor Chemikalien zu schützen?</li> <li>• Wie haben Sie die Kontaminationsrisiken im Zusammenhang mit den Chemikalien bewertet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sicherheitsdatenblatt (SDB)</li> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> </ul>	
4.12.4	<p>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.</p>	<p>Bei der Validierung von Detektoren sollten die Randbereiche von Röntgengeräten überprüft werden. Definieren Sie klare Anweisungen und die Nachweisgrenzen für jede kontrollierte Produktgruppe.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Metall- und Fremdkörperdetektoren haben Sie installiert?</li> <li>• Wie haben Sie die maximale Wirksamkeit ermittelt?</li> <li>• Welche Anforderungen (Spezifikationen) haben Sie für diese Detektoren?</li> <li>• Ab welcher Größe oder Dichte werden Fremdkörper von den Detektoren angezeigt?</li> <li>• Welche Fremdkörper und Größen haben Sie bei der Validierung verwendet?</li> <li>• Wie oft testen Sie die Detektoren?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ergebnisse der Validierung</li> <li>• Dokumentation des Herstellers</li> <li>• Testergebnisse</li> <li>• Equipment Layout</li> </ul>	<p>Major: Die Metalldetektoren sind so installiert, dass die Gefahr von Fremdkörpern im weiteren Verlauf des Prozesses nicht berücksichtigt wurde.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.12.5	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. Im Falle einer Fehlfunktion oder Störung sind die Auswirkungen auf Produkte und Prozesse zu bewerten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie oft wird die Genauigkeit der Geräte überprüft?</li> <li>• Welche Kriterien haben Sie in Bezug auf die Genauigkeit festgelegt?</li> <li>• Wie haben Sie die Häufigkeit anhand des Risikos bestimmt?</li> <li>• Wer kontrolliert die Genauigkeit der Geräte?</li> <li>• Welche Maßnahmen werden ergriffen, wenn ein Gerät defekt ist?</li> <li>• Wie bewerten Sie die Auswirkungen von Störungen oder Fehlfunktionen auf die Prozesse?</li> <li>• Werden die Maßnahmen im Falle von Mängeln überprüft?</li> <li>• Wie werden Bedienungsfehler aufgezeichnet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Anforderungen an die Genauigkeit</li> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Defekt-/Ausfallprotokolle</li> <li>• Checkliste Metalldetektor</li> </ul>	Major: Der ordnungsgemäße Betrieb oder die Genauigkeit der Messungen wurde nicht überprüft und es besteht die Gefahr von Fremdkörpern im Produkt.
4.12.6	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 werden aussortierte Produkte isoliert?</li> <li>• Was geschieht mit den aussortierten Produkten?</li> <li>• Wie verhindern Sie, dass Unbefugte auf aussortierte Produkte zugreifen?</li> <li>• Wie sind diese Produkte etikettiert?</li> <li>• Wie erfassen Sie aussortierte Produkte?</li> <li>• Wie führen Sie eine Nachkontrolle durch?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Übersicht der zugelassenen Personen</li> <li>• Daten über aussortierte Produkte</li> <li>• Aussonderungsprotokoll</li> </ul>	Major: Die Aussonderung des Produkts funktioniert nicht und ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit kann nicht ausgeschlossen werden.  Ausgesonderte Produkte werden ohne vorherige Inspektion in die Produktionslinie zurückgeführt und es besteht ein offensichtliches Risiko für die Lebensmittelsicherheit.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.12.7	In Bereichen, in denen mit Rohwaren, Zwischenprodukten und Endprodukten umgegangen wird, ist die Verwendung von Glas und/oder zerbrechlichem Material ausgeschlossen. Wo die Anwesenheit von Glas oder zerbrechlichem Material nicht vermeidbar ist, ist das Risiko unter Kontrolle. Das Glas und/oder zerbrechliche Material ist sauber und stellt keine Gefährdung der Produktsicherheit dar.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche zerbrechlichen Materialien und Gläser werden in Bereichen mit Rohstoffen und Produkten verwendet?</li> <li>• Wie haben Sie die Risiken bewertet?</li> <li>• Wo werden in der Anlage Glas/zerbrechliches Material verwendet?</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>• Register der Gläser und zerbrechlichen Materialien in den Bereichen Rohstoffe und Produkte</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>
4.12.8	Risikobasierte Maßnahmen für den Umgang mit Verpackungsglas, Glasbehältern oder andere Arten von Behältern im Produktionsprozess (Wenden, Ausblasen, Spülen etc.) sind dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten. Nach diesem Prozessschritt besteht kein weiteres Kontaminationsrisiko.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Maßnahmen werden ergriffen, um Behälter vor Verunreinigungen zu schützen und vorhandene Fremdkörper zu entfernen?</li> <li>• Wie wirksam sind diese Maßnahmen?</li> <li>• Sind diese Kontrollmaßnahmen definiert?</li> <li>• Haben Sie diese Maßnahmen validiert?</li> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass danach keine Kontamination mehr stattfinden kann?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Verfahren zur Vermeidung von Glasbruch</li> <li>• Dokumentation über Glasbruch</li> </ul>	<p>Major: Nach einem Glasbruch mit Kontaminationsgefahr wurden die betroffenen Produkte nicht abgesondert und kontrolliert.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.12.9	Es sind Verfahren zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten, in denen die Maßnahmen beschrieben werden, die im Falle von Glasbruch und/oder zerbrechlichen Materialien zu ergreifen sind. Dazu gehört die Festlegung des Umfangs der zu isolierenden Ware, Angaben zum verantwortlichen Personal, die Reinigung sowie falls notwendig die Desinfektion des Produktionsumfeldes und die Freigabe der Produktionslinie für die weitere Produktion.	Für den Fall, dass Glas oder zerbrechliches Material zu Bruch geht, stehen spezielle Reinigungsgeräte zur Verfügung. Diese haben eine spezielle Farbe, um eine falsche Verwendung zu verhindern.	<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>• Kennt der Schädlingsbekämpfer diese Vorgehensweise? (Defekte Fallen)</li> <li>• Wie sondern Sie das betreffende Produkt im Falle einer Kontamination ab?</li> <li>• Wer darf die Produktion im Falle von Glasbruch oder Bruch von zerbrechlichen Materialien wieder freigeben?</li> <li>• Beruhen Ausnahmen auf einer Risikobewertung?</li> <li>• Gibt es spezielle Reinigungs- und Desinfektionspläne für den Fall, dass Glas oder zerbrechliches Material zu Bruch geht?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Arbeitsanweisungen</li> <li>• Freigabe-Protokolle</li> <li>• Schulungsnachweis</li> </ul>	Major: Die Verfahren werden nicht umgesetzt und daher ist das Risiko einer Kontamination hoch.
4.12.10	Bruch von Glas und zerbrechlichen Materialien wird aufgezeichnet. Ausnahmen sind begründet und dokumentiert.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Brüche von Glas und zerbrechlichen Materialien wurden verzeichnet?</li> <li>• Zu welchen Schlussfolgerungen haben diese Ergebnisse geführt?</li> <li>• Haben Sie die Risiken oder Maßnahmen aufgrund des Bruchs angepasst?</li> <li>• Wurden die 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> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.12.11	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>• Für welche Fremdkörper verwenden Sie die visuelle Erkennung?</li> <li>• Wie effektiv sind die visuellen Inspektionen zur Aufdeckung?</li> <li>• Wie hoch ist die Wirksamkeit der Sichtkontrollen?</li> <li>• Gibt es Unterschiede zwischen den Mitarbeitern in Bezug auf die Wirksamkeit ihrer Sichtkontrollen?</li> <li>• Wie schulen/qualifizieren Sie Ihr Personal für visuelle Inspektionen?</li> <li>• Wie oft wird das Personal für die Sichtprüfung gewechselt?</li> </ul>		
4.12.12	In Bereichen, in denen mit Rohwaren, Zwischenprodukten und Endprodukten umgegangen wird, ist die Verwendung von Holz ausgeschlossen. Wo der Einsatz von Holz nicht vermeidbar ist, ist das Risiko unter Kontrolle. Das Holz ist sauber und stellt kein Risiko für die Produktsicherheit dar.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• In welchen Bereichen ist Holz erlaubt?</li> <li>• Wie schätzen Sie das Risiko einer Kontamination durch Holz ein?</li> <li>• Welche Anforderungen stellen Sie an das verwendete Holz?</li> <li>• Welche Maßnahmen ergreifen Sie, um die Risiken zu kontrollieren?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> </ul>	<p>Major: Bei der Verwendung von Holz besteht ein Kontaminationsrisiko.</p> <p>Wenn Holzprodukte/-materialien in den in der Anforderung beschriebenen Bereichen verwendet werden, aber keine Risikobewertung durchgeführt wurde und eine Kontamination durch Fremdmaterial nicht ausgeschlossen werden kann.</p>
4.13	<b>Schädlingsüberwachung/ Schädlingsbekämpfung</b>				
4.13.1	Das Werksgelände und die Ausrüstung sind so konzipiert, gebaut und instand gehalten, dass ein Schädlingsbefall vermieden wird.	Es gibt zahlreiche lokale Richtlinien für die Gestaltung zur Vermeidung von Schädlingsbefall.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Vorkehrungen haben Sie gegen Schädlingsbefall getroffen?</li> <li>• Wie schützen Sie das Gebäude vor Schädlingen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspektionsplan vor Ort</li> </ul>	<p>Major: Wenn Schädlinge leicht in die Einrichtung eindringen können (unbedeckte Wandöffnungen).</p> <p>Offene Fenster ohne Gaze und starker Befall in der Einrichtung.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.13.2*	<p>Risikobasierte Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung sind zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten. Sie müssen die lokalen gesetzlichen Bestimmungen erfüllen und mindestens Folgendes berücksichtigen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Werksgelände und -umgebung (potenzielle und Zielschädlinge),</li> <li>• Arten der Rohwaren/Endprodukte,</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 die externe Schädlingsbekämpfung bekämpft werden, müssen ebenfalls in die Analyse einbezogen werden (z. B. Spinnen, Bettwanzen, Ameisen).</p> <p>Weitere Informationen finden Sie in der IFS-Leitlinie zur Schädlingsbekämpfung.</p> <p>Berücksichtigen Sie lokale Tierschutzgesetze.</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 Schädlinge bekämpft der Schädlingsbekämpfer?</li> <li>• Welche Schädlinge werden intern bekämpft (z.B. Silberfischchen oder Ameisen)?</li> <li>• Welche Strukturen haben Sie identifiziert, die anfällig für Schädlingsbefall sind?</li> <li>• Welche Einrichtungen haben das höchste Risiko?</li> <li>• Welche Gesundheitsrisiken haben Sie bei den Schädlingen festgestellt (z. B. Parasiten bei Ratten)?</li> <li>• Welche Schwellenwerte haben Sie für die Schädlinge in den verschiedenen Hygienezonen festgelegt?</li> <li>• Haben Sie das Risiko mit oder ohne Schädlingsbekämpfung bewertet?</li> <li>• Welche Arten von Ködern/Mitteln werden verwendet?</li> <li>• Wo setzen Sie Giftköder ein?</li> <li>• Inwieweit wird die Kontamination von Produkten durch Köder/Mitteln verhindert?</li> <li>• Erhöhen Sie die Inspektionsintervalle im Falle eines Befalls?</li> <li>• Wenn ein Schädlingsbefall festgestellt wurde, welche Maßnahmen wurden ergriffen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Verfahren zur Schädlingsbekämpfung</li> <li>• Liste der Chemikalien zur Schädlingsbekämpfung</li> <li>• Köderkarte</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 Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.13.3	<p>Wird vom Unternehmen ein externer Dienstleister zur Schädlingsbekämpfung beauftragt, sind alle zuvor genannten Anforderungen im entsprechenden Dienstleistungsvertrag dokumentiert. Eine kompetente Person des Unternehmens ist zur Überwachung der Schädlingsbekämpfungsaktivitäten benannt. 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 des beauftragten Schädlingsbekämpfers zur Schädlingsbekämpfung ist nicht objektiv und geht am Sinn der Überwachungsaufgaben vorbei.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer ist für die interne Schädlingsbekämpfung verantwortlich?</li> <li>• Welche Ausbildung hat die verantwortliche Person intern?</li> <li>• Wurde die Person in der Überwachung von Schädlingsbefall geschult?</li> <li>• Wird die Schädlingsbekämpfung von einem externen Dienstleister durchgeführt?</li> <li>• Gibt es einen schriftlichen Vertrag zwischen dem Dienstleister und dem Unternehmen?</li> <li>• Was ist der Inhalt des Vertrages?</li> <li>• Welche Ausbildung hat der externe Dienstleister?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vertrag mit dem Schädlingsbekämpfer</li> <li>• Schulung zur Überwachung von Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen</li> <li>• Sachkundenachweis des Schädlingsbekämpfers</li> </ul>	<p>Major: Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen (intern und extern) werden nicht überwacht und es besteht ein hohes Risiko eines Schädlingsbefalls.</p>
4.13.4	<p>Die Inspektionen und die daraus resultierenden Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung sind zu dokumentieren. 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>• Ab wann haben Sie einen Befall?</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>
4.13.5	<p>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.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie werden die Köder und Fallen ausgelegt?</li> <li>• Wie überwachen Sie verschiedene Schädlinge?</li> <li>• Sind in allen kritischen Bereichen elektrische Insektenvernichter installiert?</li> <li>• Sind alle Insektenvernichter aktiv und funktionieren sie ordnungsgemäß?</li> <li>• Gab es irgendwelche Ausfälle oder Defekte?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Karte der Köder, Fallen und Insektenvernichter</li> </ul>	<p>Major: Insektenvernichter werden so platziert, dass tote Insekten direkt auf Lebensmittel fallen können.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.13.6	Eingehende Lieferungen werden im Wareneingang auf die Anwesenheit von Schädlingen inspiziert. Jeder Fund wird aufgezeichnet.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie werden eingehende Waren auf Schädlingsbefall kontrolliert?</li> <li>• Wie haben Sie die Mitarbeiter sensibilisiert und qualifiziert?</li> <li>• Wo ist dies dokumentiert?</li> <li>• Ist das Vorhandensein von Schädlingen dokumentiert?</li> <li>• Welche Schädlinge wurden in eingehenden Waren identifiziert?</li> <li>• Welche Bekämpfungsmaßnahmen werden ergriffen, wenn Schädlinge gefunden werden?</li> <li>• Wo werden diese Kontrollmaßnahmen dokumentiert?</li> <li>• Wie erfassen Sie einen Befund? Wird dies auch in der Lieferantenbewertung des jeweiligen Lieferanten berücksichtigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wareneingangsprotokolle</li> <li>• Lieferscheine</li> <li>• Arbeitsanweisungen</li> </ul>	Major: Eingehende Waren werden nicht auf das Vorhandensein von Schädlingen untersucht. Es gibt einen unkontrollierten Befall.
4.13.7	Die Wirksamkeit der Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen ist überwacht. Dies schließt aktuelle Trendanalysen zur rechtzeitigen Einleitung geeigneter Maßnahmen ein. Aufzeichnungen zur Überwachung sind vorhanden.	<p>Die Trendanalyse sollte pro Schädlingsart und Gebiet oder Falle durchgeführt werden. Eine Tabelle oder ein Balkendiagramm ist für eine "Trendanalyse" ungeeignet. Eine gute Trendanalyse geht über ein Jahr und vergleicht die Fallen mit einer Trendlinie.</p> <p>Neben der Darstellung eines Trends gehört auch eine kurze Analyse dazu (z. B. die Werte sind stabil und liegen unter den Schwellenwerten)</p> <p>Für empfindliche Bereiche (offene Produkte) sollten niedrigere Schwellenwerte gelten als für Bereiche mit verpackten Produkten.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Über welchen Zeitraum zeigen Sie einen Trend?</li> <li>• Wie berechnen Sie den Trend?</li> <li>• Was haben Sie aus dem Trend geschlossen?</li> <li>• Bei welchen Schwellenwerten handeln Sie?</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.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.14	Wareneingang und Lagerung von Waren				
4.14.1*	<p>Alle angelieferten Waren, inkl. Verpackungsmaterial und Etiketten, werden auf Einhaltung der Spezifikationen und nach einem festgelegten risikobasierten Überwachungsplan überprüft. Der Überwachungsplan ist durch die Risikobewertung bestätigt. Die Ergebnisse dieser Inspektionen werden dokumentiert.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Waren werden beim Empfang geprüft?</li> <li>• Welche Risiken haben Sie bewertet?</li> <li>• Was wird beim Wareneingang geprüft?</li> <li>• Erhöhen Sie das Risiko und die Stichprobe im Falle von Anomalien beim Wareneingang?</li> <li>• Wie wird der Wareneingang dokumentiert?</li> <li>• Wie haben Sie die Mitarbeiter für die Überwachung geschult/qualifiziert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quittungsprüfungen</li> <li>• Überwachungsplan mit entsprechender Risikobewertung</li> </ul>	<p>Major: Es werden keine Belegprüfungen durchgeführt. Die Kontrollen entsprechen nicht den gesetzlichen Anforderungen.</p> <p>Die Spezifikationsanforderungen werden bei den Wareneingangskontrollen nicht berücksichtigt. Die Produkte entsprechen nicht den Spezifikationen und stellen somit ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit dar.</p>
4.14.2*	<p>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.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Lagerbedingungen haben Sie festgelegt?</li> <li>• Wo werden Rohstoffe, Zwischen- und Endprodukte sowie Verpackungsmaterial gelagert?</li> <li>• Wie verhindern Sie eine Kreuzkontamination?</li> <li>• Welche Produkte können bei der Lagerung nicht kombiniert werden (z.B. Chemikalien mit Lebensmitteln)?</li> <li>• Welche möglichen negativen Auswirkungen haben Sie festgestellt, die Sie vermeiden müssen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Produktflussplan</li> <li>• Lagerplan und Spezifikationen</li> </ul>	<p>Major: Rohstoffe und Produkte werden unsachgemäß gelagert und es besteht Kontaminationsgefahr.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.14.3	Rohwaren, Verpackung, Zwischen- und Endprodukte sind so gelagert, dass Kontaminationsrisiken und andere negative Auswirkungen minimiert sind.	Paletten sollten nicht in der Nähe von Wänden gelagert werden, sondern einen gewissen Abstand einhalten, zum Beispiel zur Schädlingskontrolle.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wo und wie werden Verpackungsmaterial und Ausrüstung gelagert?</li> <li>• Wie gehen Sie mit Schäden während der Lagerung um?</li> <li>• Wie wird eine Kreuzkontamination durch Verpackungsmaterial vermieden?</li> <li>• Wie wird die Rückgabe von Verpackungsmaterial geregelt?</li> <li>• Wie lauten die Vorschriften für die Lagerung?</li> <li>• Werden Schädlinge bei der Lagerung berücksichtigt?</li> <li>• Sind die Köder in den Lagerräumen ausgelegt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> <li>• Zeitplan für die Schädlingsbekämpfung</li> <li>• Protokoll der Anlageninspektion</li> <li>• Materialfließdiagramm</li> </ul>	Major: Es besteht die Gefahr einer Produktkontamination durch die Lagerung von Verpackungsmaterial und Ausrüstung (z. B. ungeschützte Lagerung von Verpackungsmaterial im Freien). Die Lagerräume werden nicht von Schädlingsbekämpfer inspiziert und es besteht ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit.
4.14.4	Für die Handhabung und Lagerung von Betriebs-, Hilfs- und Zusatzstoffen sind angemessene Lagereinrichtungen vorhanden. Das für die Kontrolle der Lagereinrichtungen verantwortliche Personal ist geschult.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie und wo werden die Betriebs-, Hilfs- und Zusatzstoffen gelagert?</li> <li>• Gibt es besondere Anforderungen an den Umgang mit Betriebs-, Hilfs- und Zusatzstoffen?</li> <li>• Wer wird die Inspektion der Lagereinrichtungen durchführen?</li> <li>• Ist diese Person ausreichend qualifiziert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Liste der Verantwortlichkeiten</li> <li>• Schulungsunterlagen</li> </ul>	Major: Es gibt eine Kontamination von Lebensmitteln oder Betriebs-, Hilfs- und Zusatzstoffen aufgrund ungeeigneter Lagerungsbedingungen.  Lebensmittel oder Betriebs-, Hilfs- und Zusatzstoffen werden aufgrund unzureichender Kenntnisse des Personals, das die Lagereinrichtungen verwaltet, kontaminiert.
4.14.5*	Alle Produkte sind zu kennzeichnen. Der Gebrauch der Produkte wird nach den Grundsätzen des First In / First Out bzw. First Expired / First Out vorgenommen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welchen Lagergrundsatz verwenden Sie?</li> <li>• Wie wird "FIFO" oder "FEFO" sichergestellt?</li> <li>• Was tun Sie, wenn Sie ein Etikett verlieren?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lagergrundsatz</li> </ul>	Major: Die Waren werden unkontrolliert aus dem Lager geholt und es besteht ein Risiko für die Produktsicherheit.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.14.6	<p>Werden externe Dienstleister für die Lagerhaltung eingesetzt, sind diese nach IFS Logistics oder einem anderen GFSI-anerkannten Standard zertifiziert, der den jeweiligen Anwendungsbereich abdeckt. Ist dies nicht der Fall, so sind alle relevanten Anforderungen, die den eigenen Lagerhaltungspraktiken des Unternehmens entsprechen, erfüllt. Dies ist in einem Dienstleistungsvertrag festgeschrieben.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wird das Lager von einem Lagerdienstleister betrieben?</li> <li>• Für was ist dieser Dienstleister zertifiziert?</li> <li>• Gibt es einen Vertrag?</li> <li>• Ist der Inhalt des Vertrags den betreffenden Mitarbeitern bekannt?</li> <li>• Wer hat diesen Vertrag unterzeichnet?</li> <li>• Verfügt der Lagerdienstleister über eine IFS Logistics- oder eine entsprechende GFSI-anerkannte Zertifizierung?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dienstleistungsvertrag</li> <li>• Zertifikat des Dienstleisters</li> </ul>	
4.15	Transport				
4.15.1*	<p>Der Zustand in den Fahrzeugen bezogen auf die Abwesenheit von z. B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fremdgerüchen</li> <li>• Staubentwicklung</li> <li>• unerwünschter Luftfeuchtigkeit</li> <li>• Schädlingen</li> <li>• Schimmel</li> </ul> <p>wird vor der Beladung überprüft und dokumentiert, um die Einhaltung der festgelegten Bedingungen zu gewährleisten.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Was wird vor dem Transport kontrolliert?</li> <li>• Welche Kriterien und Proben sind dafür definiert?</li> <li>• Wo ist die Kontrolle dokumentiert?</li> <li>• Wie gehen Sie im Falle von Abweichungen vor?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überwachungsplan (Spezifikationen für Fahrzeuge)</li> <li>• Inspektionsprotokolle</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.15.2	Sofern für den Transport eine bestimmte Temperaturanforderung vorgesehen ist, wird vor der Beladung die Temperatur im Transportfahrzeug geprüft und dokumentiert.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werden Produkte transportiert, die eine bestimmte Temperatur benötigen?</li> <li>• Welche Temperaturanforderungen haben Ihre Produkte?</li> <li>• Wie genau sind die verwendeten Messinstrumente?</li> <li>• Wird die Temperatur des Fahrzeugs vor dem Beladen überprüft und dokumentiert?</li> <li>• Wie und wo messen Sie die Temperatur?</li> <li>• Wie wird vorgegangen, wenn die Fahrzeugtemperatur nicht den Vorgaben entspricht?</li> <li>• Wie gewährleistet das Unternehmen die Einhaltung der Temperaturen während des Transports?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dokumente zur Warenausgangskontrolle</li> <li>• Temperaturanzeigen im Fahrzeug, falls zutreffend</li> </ul>	Major: Die Temperaturangaben für ausgehende Produkte werden vor dem Verladen nicht überprüft, was zu einem möglichen Gesundheitsproblem für den Verbraucher führt.
4.15.3	Verfahren zur Vermeidung von Kontaminationen während des Transports, einschließlich des Be- und Entladens, sind zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten. Dabei werden gegebenenfalls verschiedene Kategorien von Waren berücksichtigt (Lebensmittel/Non-Food).	Die örtliche Straßenverkehrsordnung kann den Fahrzeughalter und das Unternehmen, dass das Ladepersonal stellt, dazu verpflichten, für die Ausbildung des Fahrers und des Personals zu sorgen und die Verantwortung dafür zu tragen, dass die geeigneten Mittel zur Ladungssicherung bereitgestellt werden, um die Sicherheit im Straßenverkehr zu gewährleisten.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Können Lebensmittel zusammen mit Nicht-Lebensmitteln transportiert werden?</li> <li>• Wurde die Transporteure in der korrekten Verladung geschult?</li> <li>• Sind die Verantwortlichkeiten definiert?</li> <li>• Wie wird eine Kreuzkontamination verhindert?</li> <li>• Welche Waren dürfen nicht zusammen mit Lebensmitteln transportiert werden?</li> <li>• Wie oft werden diese Verfahren überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfahren zur Vermeidung von Kreuzkontaminationen</li> </ul>	Major: Die Verfahren sind nicht verfügbar, so dass es während des Transports zu Kontaminationen kommt.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.15.4	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>• Sind die Fahrzeuge mit Thermostaten und Aufzeichnungsgeräten ausgestattet?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass die Produkte ihr Ziel in gutem Zustand erreichen?</li> <li>• Wenn Kühlboxen für den Transport verwendet werden, wie wird die Einhaltung der Vorschriften während des Transports überwacht? (Datenlogger)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aufzeichnungen der Temperatur</li> <li>• Aufzeichnungen von Geräten</li> </ul>	Major: Die Temperaturvorgaben für die Produkte werden während des Transports nicht eingehalten, was zu einem Gesundheitsproblem für den Verbraucher führen kann.
4.15.5	Es sind risikobasierte Hygieneanforderungen für alle Transportfahrzeuge und Hilfsmittel für die Be- und Entladung (z. B. Schläuche für Siloanlagen) umgesetzt. Durchgeführte Maßnahmen sind aufgezeichnet.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Hygieneanforderungen sind festgelegt?</li> <li>• Wann und wie sind die Transportfahrzeuge und die Ausrüstung zu reinigen?</li> <li>• Wie werden die Reinigungsverfahren dokumentiert?</li> <li>• Wie wird die Einhaltung der Hygienevorschriften kontrolliert?</li> <li>• Wie gehen Sie vor, wenn Abweichungen auftreten?</li> <li>• Welche Abweichungen wurden in letzter Zeit festgestellt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Anforderungen an die Hygiene</li> <li>• Reinigungspläne</li> <li>• Zertifikate</li> </ul>	Major: Die risikobasierten Hygieneanforderungen werden nicht umgesetzt und es kann zu Produktkontaminationen kommen. Es wurden keine Maßnahmen aufgezeichnet.
4.15.6	Der Verladebereich ist für den Verwendungszweck geeignet. Er ist in der Art gestaltet, dass: <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 erforderlichenfalls Desinfektion problemlos durchgeführt werden können.</li> </ul>	Berücksichtigen Sie auch äußere Einflüsse wie Pollen, Klima usw.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Anforderungen haben Sie an die Ladefläche?</li> <li>• Wie oft wird die Ladefläche inspiziert?</li> <li>• Wann und wie wird die Ladefläche gereinigt?</li> <li>• Wurde die Infrastruktur überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.15.7	Werden Transportdienstleister beauftragt, sind diese nach IFS Logistics oder einem anderen GFSI-anerkannten Standard, der den jeweiligen Anwendungsbereich abdeckt, zertifiziert. Ist dies nicht der Fall, sind alle relevanten Anforderungen, die den eigenen Transportpraktiken des Unternehmens entsprechen, erfüllt. Dies ist in einem Dienstleistungsvertrag festgeschrieben.	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 beauftragt?</li> <li>• Gibt es interne oder externe Transportvorschriften?</li> <li>• Verfügt der Lagerdienstleister über eine IFS Logistics- oder GFSI-Zertifizierung?</li> <li>• Gibt es einen Vertrag mit einem Transportdienstleister?</li> <li>• Welche Punkte sind im Vertrag vereinbart?</li> <li>• Welche Punkte des Vertrags werden überwacht?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dienstleistungsvertrag</li> <li>• Zertifikat des Dienstleisters</li> </ul>	
4.16 <b>Wartung und Reparatur</b>					
4.16.1*	Ein Wartungsplan ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten, der alle kritischen Ausrüstungen (inkl. Transport und Lagerräumlichkeiten) umfasst, um Lebensmittelsicherheit, Produktqualität und -legalität sicherzustellen. Dies gilt gleichermaßen für interne Wartungsarbeiten und Tätigkeiten durch Dienstleister. Der Plan beinhaltet Verantwortlichkeiten, Prioritäten und Fälligkeitstermine.	Wartung ist keine Inspektion. Während der Wartung ist der Zielzustand vor Abnutzung oder Fehlfunktionen geschützt. Der Schwerpunkt liegt auf der Wartung von Geräten, deren Funktion und Integrität für die Produkthanforderungen entscheidend sind. Typische Wartung: Austausch von Verschleißteilen (z.B. Filter), Schmierung und Reinigung.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Wartung hat die höchste Priorität?</li> <li>• Wie überwachen Sie Fälligkeitsdaten für Wartungsarbeiten mit hoher Priorität?</li> <li>• Welche Wartungsarbeiten werden für die Lebensmittelsicherheit durchgeführt?</li> <li>• Welche Wartungsarbeiten werden für die Legalität von Lebensmitteln durchgeführt?</li> <li>• Welche Wartungsarbeiten werden für die Produktqualität durchgeführt?</li> <li>• Welche Wartungsarbeiten führt die Produktionsabteilung selbst durch?</li> <li>• Wie ist die Wartung organisiert?</li> <li>• Wo sind die Wartungsverfahren dokumentiert?</li> <li>• Welche Geräte werden extern gewartet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zeitpläne für die Wartung</li> <li>• Spezifikationen des Herstellers</li> </ul>	Major: Der Wartungsplan deckt nicht alle kritischen Geräte ab, so dass die Lebensmittelsicherheit nicht gewährleistet ist.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.16.2	Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, -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>• Für welche Wartungs- oder Reparaturarbeiten muss im Voraus eine Genehmigung eingeholt werden?</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 gelten für die Wiederinbetriebnahme von Geräten nach Abschluss der Wartung?</li> <li>• Wer kümmert sich um die Wartung oder Reparaturen?</li> <li>• Gibt es geschulte Mitarbeiter, die die Wartung oder Reparaturen überwachen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beispiele für Wartungsarbeiten</li> <li>• Aufzeichnungen zur Wartung</li> </ul>	Major: Aufgrund von Wartungs- oder Reparaturarbeiten werden Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, Legalität und Authentizität nicht garantiert.
4.16.3	Alle für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzten Materialien sind für den Verwendungszweck geeignet und stellen kein Kontaminationsrisiko dar.	Es ist nützlich, eine Tabelle zu haben, in der die Materialien, der Verwendungszweck und die Anforderungen aufgeführt sind. Nicht alle Elastomere oder Kunststoffe sind für alle Temperaturbereiche, Chemikalien oder Produkteigenschaften (säurehaltig oder fettig) geeignet.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Materialien werden wo verwendet?</li> <li>• Sind Sie sich der Einschränkungen der verwendeten Materialien bewusst?</li> <li>• Verwenden Sie rostfreie Stähle mit höheren Anforderungen? (z.B. CrNiMo-Stähle 1.4401, 1.4571 und 1.4404)</li> <li>• Wo verwenden Sie H1 und 3H Schmiermittel?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass die bei Wartungs- oder Reparaturarbeiten verwendeten Materialien für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet sind?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken und entsprechenden Maßnahmen</li> <li>• Zertifikate für Lieferanten</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.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.16.4	Ausfälle und Fehlfunktionen von Anlagen und Geräten (einschließlich Transport), die für die Lebensmittelsicherheit und Produktqualität wesentlich sind, sind identifiziert, dokumentiert und überprüft, um rechtzeitige Maßnahmen zu ermöglichen und den Wartungsplan zu verbessern.	Fehlercodes für Fehlfunktionen sind verfügbar.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Ausfälle und Fehlfunktionen sind für die Lebensmittelsicherheit und die Produktqualität entscheidend?</li> <li>• Wie dokumentieren Sie diese Ausfälle und Fehlfunktionen?</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> <li>• Welche Wartungsaktivitäten wurden in letzter Zeit aufgrund der Ausfälle und Fehlfunktionen verbessert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Übersicht über Ausfälle und Fehlfunktionen, angepasste Wartung</li> </ul>	
4.16.5	Provisorische Reparaturarbeiten sind ohne Beeinträchtigung der Lebensmittelsicherheit und Produktqualität durchzuführen. Diese Arbeiten sind dokumentiert. Eine kurze Frist zur Beseitigung des Problems ist festgelegt.	Die Anforderungen an zulässige Materialien und Verfahren gelten auch für die Durchführung vorübergehender Reparaturen, die Auswirkungen auf die Lebensmittelsicherheit und Produktqualität haben. Vorübergehende 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 vorübergehenden Reparaturarbeiten sind erlaubt?</li> <li>• Wo sind vorübergehende Reparaturarbeiten erlaubt, um die Lebensmittelsicherheit und Produktqualität zu gewährleisten?</li> <li>• Wo sind diese dokumentiert?</li> <li>• Wie schnell müssen vorübergehende Reparaturen nachgeholt werden?</li> <li>• Wer überwacht die Fristen?</li> <li>• Woher weiß das technische Personal, welche vorübergehenden Reparaturarbeiten zulässig sind?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aufzeichnungen vorübergehende Reparatur</li> <li>• Reparaturquittungen für die professionelle Reparatur von vorübergehenden Reparaturen</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.16.6	Werden externe Dienstleister für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzt, sind alle Anforderungen des Unternehmens zu eingesetzten Materialien, Geräten und Durchführungsvorschriften in einem Dienstleistungsvertrag festgelegt, dokumentiert und einzuhalten, um jegliche Produktkontamination zu vermeiden.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche externen Dienstleister für Wartungs- und Reparaturarbeiten haben keinen Vertrag unterzeichnet?</li> <li>• Welche Materialien oder Geräte sind verboten?</li> <li>• Welche Materialien oder Geräte sind erlaubt?</li> <li>• Wie haben Sie die Verbote an den externen Dienstleister für Wartung und Reparatur weitergegeben?</li> <li>• Sind diese Anforderungen auch vertraglich vereinbart?</li> <li>• Welche Materialien sind erlaubt?</li> <li>• Ist der Inhalt des Dienstleistungsvertrags den Personen (intern und extern) bekannt?</li> <li>• Wird der Inhalt des Servicevertrags überwacht?</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>• Anweisung von externen Wartungs- und Reparaturarbeiten</li> </ul>	
4.17	<b>Ausrüstung</b>				
4.17.1*	Anlagen und Ausrüstungen sind für den Verwendungszweck entsprechend definiert und konstruiert. Vor der Inbetriebnahme neuer Anlagen und Ausrüstungen ist die Einhaltung der Anforderungen an Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, -legalität, -authenzität sowie der Kundenanforderungen zu validieren.	Die EHEDG-Richtlinien und lokalen Normen definieren viele Kriterien für die Gestaltung von Einrichtungen und Räumen. Dort finden Sie auch Angaben zum hygienisches Design.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auf welcher Grundlage werden Ihre Systeme geplant?</li> <li>• Welche zusätzlichen Qualifikationen hat die Mitarbeiterfunktion, die die Standorte plant?</li> <li>• Welche Prinzipien des hygienischen Designs wenden Sie an?</li> <li>• Sind die Systeme vor der ersten Produktion von Lebensmitteln vollständig genehmigt?</li> <li>• Welche Kriterien müssen vor der Inbetriebnahme erfüllt sein?</li> <li>• Auf welcher Grundlage werden neue Anlagen vor der Inbetriebnahme validiert?</li> <li>• Wie ist die Zusammensetzung Ihres Validierungsteams?</li> <li>• Wie gehen Sie vor, wenn einige Punkte nicht vollständig wirksam sind?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Anforderungsspezifikationen/ Funktionsspezifikationen</li> <li>• Nachweis der Systemfreigabe</li> <li>• Protokoll der Inbetriebnahme</li> </ul>	Major: Die Konstruktion der Geräte kann zur Kontamination von Lebensmitteln führen.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.17.2	<p>Für alle eingesetzten Ausrüstungsgegenstände und Utensilien, die Einfluss auf das Produkt haben könnten, ist die Einhaltung der gesetzlichen Anforderungen nachzuweisen.</p> <p>Existieren keine rechtlichen Anforderungen, liegen Nachweise vor wie z. B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Konformitätserklärungen</li> <li>• technische Spezifikationen</li> <li>• um nachzuweisen, dass sie für die vorgesehene Verwendung geeignet sind.</li> </ul>	<p>Für bestimmte Kontaktartikel kann eine Konformitätserklärung erforderlich sein. Für viele andere Materialien, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen, stellen die lokalen Behörden Datenbanken mit Empfehlungen für Materialien zur Verfügung, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen.</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 Materialien werden verwendet, um das Produkt zu beeinflussen?</li> <li>• Ist der Verwendungszweck für diese Materialien angegeben?</li> <li>• Gibt es Konformitätserklärungen für Kunststoffe, aktive und intelligente Materialien, recycelte Kunststoffe, Epoxyderivate, ... und für Stoffe mit einer Höchstmengenbeschränkung?</li> <li>• Achten Sie in den Konformitätserklärungen auf den Temperaturbereich, das Testmittel und die Testbedingungen?</li> <li>• Welche Nachweise und Spezifikationen haben Sie für Elastomere, die sie für ihren Verwendungszweck geeignet halten?</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 oder technischer Spezifikationen/ Eigenerklärungen 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>
4.17.3	<p>Anlagen und Ausrüstungsgegenstände sind so angelegt, dass die Reinigungs-, Desinfektions- und Wartungsarbeiten wirksam durchgeführt werden können.</p>	<p>DAS EHEDG-Dokument 13 "Hygienisches Design von offenen Maschinen, Geräten und Komponenten für die Lebensmittelverarbeitung" enthält hilfreiche Informationen.</p> <p>DIN EN 1672-2 "Nahrungsmittelmaschinen - Teil 2 Anforderungen an die Hygiene und Reinigungsfähigkeit" kann ebenfalls herangezogen werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ist das Gerät angemessen konstruiert und wurde es vor der Inbetriebnahme auf seine Reinigungsfähigkeit überprüft?</li> <li>• Wurden neue Systeme im Reinigungs- und Desinfektionsplan berücksichtigt?</li> <li>• Wurde geprüft, ob die Chemikalien auch für die verwendeten Kunststoffe und Elastomere geeignet sind?</li> <li>• Wie haben Sie die Wirksamkeit der Reinigungen überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reinigung und Desinfektion</li> <li>• Akzeptanzprotokolle für die Reinigung und Desinfektion</li> <li>• Beweise für die Wirksamkeit der Reinigung und Desinfektion</li> </ul>	<p>Major: Die Geräte sind so installiert, dass die Reinigungsverfahren behindert werden und somit eine Quelle der Kontamination darstellen.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.17.4	Alle Ausrüstungsgegenstände befinden sich in einem Zustand, der die Lebensmittelsicherheit und Produktqualität nicht beeinträchtigt.	Regelmäßige Inspektionen sind üblich, um Verschleiß oder Defekte rechtzeitig zu erkennen	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wie stellen Sie sicher, dass die Ausrüstung die Lebensmittelsicherheit oder die Produktqualität nicht beeinträchtigt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nachweis von Anlageninspektionen</li> </ul>	Major: Die Ausrüstungsgegenstände stellen ein Sicherheitsrisiko für die Gesundheit der Verbraucher dar.
4.17.5	Im Falle von Änderungen an Ausrüstungsgegenständen und Anlagen werden die Prozessmerkmale überprüft, um sicherzustellen, dass die Anforderungen an Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, -legalität, -authenticität sowie Kundenanforderungen eingehalten werden.		<ul style="list-style-type: none"> <li>Wie überprüfen Sie Prozessmerkmale nach Änderungen an der Ausrüstung?</li> <li>An welchem Punkt gibt es für Sie "Veränderungen"?</li> <li>Was waren die Ergebnisse der Überprüfungen?</li> <li>Wie haben Sie die Mitarbeiter für die Kontrollen ausgebildet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ergebnisprüfung von Änderungen</li> <li>Ausrüstungsliste</li> </ul>	Major: Nach Änderungen an der Ausrüstung wurden die Prozessmerkmale nicht überprüft, was zu einem Produktsicherheitsproblem führte.
4.18	<b>Rückverfolgbarkeit</b>				
KO Nr. 7 4.18.1*	<p>Ein System zur Rückverfolgung ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten, das die Identifizierung von Produktlosen und deren Beziehung zu Chargen von Rohwaren, Verpackungsmaterialien mit Lebensmittelkontakt und/oder Materialien mit rechtlichen und/oder relevanten Informationen zur Lebensmittelsicherheit ermöglicht. Das System zur Rückverfolgung bezieht alle relevanten Aufzeichnungen mit ein:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Wareneingang</li> <li>Verarbeitung in allen Schritten</li> <li>Nutzung von Nachbearbeitung (Rework)</li> <li>Vertrieb.</li> </ul> <p>Die Rückverfolgbarkeit ist bis zur Lieferung an den Kunden sichergestellt und dokumentiert.</p>	<p><b>Es sind geeignete Verfahren und Systeme einzurichten, anzuwenden und aufrechtzuerhalten, um sicherzustellen, dass die Rückverfolgbarkeit aller essbaren Teile des Schlachtkörpers gewährleistet ist, bis der Schlachtkörper als genusstauglich eingestuft wird, was auch Blut für den menschlichen Verzehr umfasst.</b></p> <p>Weitere Informationen zu Verpackungsmaterialien finden Sie in der IFS Verpackungsrichtlinie.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wie ist Ihr Rückverfolgbarkeitssystem aufgebaut?</li> <li>Wie erfassen Sie die Daten/Chargen pro Lieferung?</li> <li>Welche Verluste erwarten Sie in der Massenbilanz?</li> <li>Was tun Sie im Falle das die Rückverfolgbarkeit nicht möglich ist?</li> <li>Werden Termine umgebucht? Wenn ja, wie wird dies bei der Rückverfolgbarkeit berücksichtigt?</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. Rohwaren und Verpackungsmaterial werden nicht aufgezeichnet.</p> <p>Die Rückverfolgbarkeit zum Lieferanten ist nicht vollständig.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.18.2*	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).	Der IFS GAP-Leitfaden enthält weitere Informationen und eine Beispielvorgabe für die vertikale Rückverfolgbarkeit.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Rückverfolgbarkeitstests wurden durchgeführt?</li> <li>• Wie überprüfen Sie die Massenbilanz?</li> <li>• Welche Menge an Verpackungen muss rückverfolgt werden, damit der Test wirksam ist?</li> <li>• Sind Aufzeichnungen über diese Tests verfügbar?</li> <li>• Was sind die Ergebnisse der Rückverfolgbarkeitsprüfung?</li> <li>• Wann wurde der letzte Rückverfolgbarkeitstest in beide Richtungen durchgeführt?</li> <li>• Wie viel Prozent der Gesamtmenge wurde zurückverfolgt?</li> <li>• Wie oft führen Sie einen Rückverfolgbarkeitstest durch?</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, so dass es keine Garantie für seine Wirksamkeit gibt und ein Lebensmittelsicherheitsrisiko nicht verfolgt werden kann.</p> <p>Wenn die Testergebnisse unzureichend sind und keine Abhilfemaßnahmen ergriffen werden.</p>
4.18.3	Die Rückverfolgbarkeit von den Endprodukten zu den Rohwaren und zu den Kunden erfolgt in maximal vier (4) Stunden. Die Testergebnisse, einschließlich des Zeitrahmens für die Beschaffung der Informationen, sind aufgezeichnet und gegebenenfalls erforderliche Maßnahmen umgesetzt. Die Ziele des Zeitrahmens entsprechen den Kundenanforderungen, wenn weniger als vier (4) Stunden gefordert sind.	Der zur Rückverfolgbarkeit gehörende Massenbilanztest darf den festgelegten Zeitrahmen von 4 Stunden nicht überschreiten.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es zusätzliche Kundenanforderungen an den Zeitrahmen?</li> <li>• Wurde der Zeitrahmen bei Ihren eigenen Rückverfolgbarkeitsübungen berücksichtigt?</li> <li>• Was ist der angestrebte Zeitrahmen für die vollständige Rückverfolgbarkeit?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verträge</li> <li>• Aufzeichnungen über Rückverfolgbarkeitstests</li> <li>• Aufzeichnungen der Massenbilanztests</li> </ul>	Major: Das Unternehmen übertraf die Kundenanforderungen bzw. das Maximum von 4 Stunden deutlich.
4.18.4	Die Loskennzeichnung am End- und Zwischenprodukt, die eine eindeutige Rückverfolgung der Ware 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 Los-Kennzeichnung 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 Etikettierung eines Los erfolgt in einem Schritt, bei dem es zu Verwechslungen kommt und die Rückverfolgbarkeit nicht korrigiert werden kann.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.18.5	Wenn vom Kunden gefordert, werden Rückstellmuster, die repräsentativ für das Herstellungslos oder die Chargennummer sind, entsprechend gelagert und bis zum Ablauf des Verfallsdatums oder Mindesthaltbarkeitsdatums der Endprodukte aufbewahrt, wenn nötig auch noch für einen festgelegten Zeitraum nach Ablauf der Frist.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es zusätzliche Kundenanforderungen für Rückstellmuster?</li> <li>• Werden Muster genommen?</li> <li>• Werden die Muster entsprechend den Produkthanforderungen gelagert?</li> <li>• Was geschieht im Falle einer Beschädigung oder des Verlusts eines Rückstellmuster?</li> </ul>		
<b>4.19 Allergen-Risikominderung</b>					
4.19.1	Für alle Rohwaren wird eine Risikobewertung durchgeführt, um deklarationspflichtige Allergene, einschließlich zufälliger oder technisch unvermeidbarer Kreuzkontaminationen von gesetzlich zu deklarierenden Allergenen und Spuren, zu ermitteln. Diese Informationen sind verfügbar und für das Land/die Länder des Verkaufs der Endprodukte relevant. Sie sind für alle Rohwaren dokumentiert und gepflegt. Eine stets aktualisierte Aufstellung aller in der Betriebstätte verwendeten allergenhaltigen Rohwaren ist geführt. Darin sind auch alle Mischungen und Rezepturen anzugeben, denen solche allergenhaltigen Rohwaren zugesetzt werden.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sind die Allergene in den Spezifikationen angegeben?</li> <li>• Welche Daten haben Sie zur Erstellung der Risikobewertung verwendet?</li> <li>• Welche technisch unvermeidbaren Kreuzkontaminationen gibt es bei Ihnen?</li> <li>• Gibt es eine Liste der verwendeten Allergene?</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 Kunden ist gefährdet.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.19.2*	<p>Risikobasierte Maßnahmen sind von der Annahme bis zum Versand umgesetzt und aufrechtzuerhalten, um eine mögliche Kreuzkontamination der Produkte mit Allergenen zu minimieren. Die potenziellen Risiken für Kreuzkontamination sind zu berücksichtigen, und zwar mindestens in Bezug auf</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Umgebung</li> <li>• Transport</li> <li>• Lagerung</li> <li>• Rohwaren</li> <li>• Personal (einschließlich Auftragnehmer und Besucher).</li> </ul> <p>Die durchgeführten Maßnahmen werden überwacht.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Maßnahmen bergen das höchste Risiko einer Kreuzkontamination mit Allergenen?</li> <li>• Welche Maßnahmen gibt es, um eine Kontamination mit allergenfreien Produkten zu verhindern?</li> <li>• Wie und wie oft werden die Maßnahmen überwacht?</li> <li>• Welche Kriterien sind bei der Überwachung besonders wichtig?</li> <li>• Wo ist dieser Beweis dokumentiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maßnahmen zur Allergenvermeidung</li> </ul>	
4.19.3	<p>Endprodukte, die deklarationspflichtige Allergene enthalten, sind entsprechend den rechtlichen Bestimmungen zu kennzeichnen. Unbeabsichtigte oder technisch nicht vermeidbare Kreuzkontaminationen mit gesetzlich zu deklarierenden Allergenen sowie Spuren von Allergenen sind zu kennzeichnen. Die Entscheidung ist risikobasiert. Die potenzielle Allergen-Kreuzkontamination durch Rohwaren, die im Unternehmen verarbeitet werden, ist ebenfalls in der Deklaration zu berücksichtigen.</p>	<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. 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>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Spezifikationen für Endprodukte</li> </ul>	<p>Major: Allergene werden nicht angegeben, was ein Sicherheitsrisiko für den Verbraucher darstellt.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.20	Lebensmittelbetrug (Food Fraud)				
4.20.1	Die Zuständigkeiten für die Verwundbarkeitsanalyse (Vulnerability Assessment) und den Plan zur Verminderung von Lebensmittelbetrug ist festgelegt. Die verantwortliche(n) Person(en) verfügt/verfügen über die entsprechenden spezifischen Kenntnisse.	Weitere Informationen finden Sie im IFS Leitfaden für die Prävention von Produktbetrug.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer ist für die Erstellung der Schwachstellenanalyse und für den Plan zur Bekämpfung von Lebensmittelbetrug zuständig?</li> <li>• Wie wurden die Mitarbeiter qualifiziert?</li> <li>• Welche Gruppen von Mitarbeitern sind involviert?</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>		
4.20.2*	Eine Verwundbarkeitsanalyse für Lebensmittelbetrug, einschließlich Bewertungskriterien, ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten. Die Verwundbarkeitsanalyse umfasst alle Rohwaren, Zutaten, Verpackungsmaterialien und ausgelagerten Prozesse, um die Risiken von betrügerischen Aktivitäten in Bezug auf Austausch, Falschetikettierung, Verfälschung oder Imitation zu ermitteln.	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>• Was waren die Kriterien für die Verwundbarkeitsanalyse?</li> <li>• Verwenden Sie die IFS-Leitlinie?</li> <li>• Sind alle Rohwaren, Zutaten usw. Teil der Verwundbarkeitsanalyse?</li> <li>• Wie oft werden Verwundbarkeitsanalysen durchgeführt?</li> <li>• Werden alle neuen Rohwaren, Zutaten und Verpackungen sowie die Lieferanten dieser Produkte einer Verwundbarkeitsanalyse unterzogen?</li> <li>• Welche Lieferanten weisen in der Verwundbarkeitsanalyse das höchste Risiko auf?</li> <li>• Welche Rohstoffe weisen in der Verwundbarkeitsanalyse das höchste Risiko auf?</li> <li>• Wie stufen Sie neue Lieferanten in der Verwundbarkeitsanalyse ein?</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>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.20.3	Ein Plan zur Bekämpfung von Lebensmittelbetrug mit Bezug auf die Verwundbarkeitsanalyse ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten und beinhaltet die Test- und Überwachungsmethoden.	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 Test- und Überwachungsmethoden wurden auf der Grundlage der Verwundbarkeitsanalyse festgelegt?</li> <li>• Welche Test- und Überwachungsmethoden werden eingesetzt, um das Risiko eines möglichen Produktbetrugs zu mindern?</li> <li>• Werden die Test- und Überwachungsmethoden entsprechend den identifizierten Risiken angemessen und konsequent angewendet?</li> <li>• Wer überwacht die bei den Kontrollmaßnahmen festgestellten Probleme und ergreift bei Bedarf entsprechende Maßnahmen?</li> <li>• Werden die Test- und Überwachungsmethoden regelmäßig auf ihre Eignung und Wirksamkeit überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plan zur Bekämpfung von Lebensmittelbetrug</li> </ul>	
4.20.4*	Die Verwundbarkeitsanalyse für Lebensmittelbetrug wird mindestens einmal innerhalb eines 12-monatigen Zeitraums oder bei wesentlichen Änderungen überprüft. Falls notwendig, wird der Plan zur Bekämpfung von Lebensmittelbetrug angepasst.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Kriterien werden zur Überprüfung der Verwundbarkeitsanalyse verwendet?</li> <li>• Welche Punkte der Verwundbarkeitsanalyse werden überprüft?</li> <li>• Welche Inhalte des Plans zur Bekämpfung von Lebensmittelbetrug wurden kürzlich angepasst?</li> <li>• Wie werden neue Risiken des Lebensmittelbetrugs 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 Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.21	Produktschutz (Food Defence)				
4.21.1	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 auch 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>	
4.21.2*	Ein Produktschutz (Food Defence)-Verfahren und -Plan sind dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten, um mögliche Bedrohungen zu ermitteln und Produktschutzmaßnahmen festzulegen. Dies beinhaltet mindestens: <ul style="list-style-type: none"> <li>• rechtliche Anforderungen</li> <li>• Erkennen von kritischen Bereichen und/oder Handhabungen und die Zugangsrichtlinien für Mitarbeiter</li> <li>• Besucher und Auftragnehmer</li> <li>• Umgang mit externen Inspektionen und behördlichen Besuchen</li> <li>• alle anderen, angemessenen Kontrollmaßnahmen.</li> </ul>	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.  Außerdem kann der Zoll (Ihres Landes) bestimmte Kriterien für den Schutz eines Unternehmens festlegen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Bedrohungen haben das höchste Risiko?</li> <li>• Was sind die gesetzlichen/ kundenseitigen Anforderungen an den Produktschutz?</li> <li>• Wie können Sie nachweisen, dass Sie diese Anforderungen erfüllen?</li> <li>• Welche Methoden werden zur Durchführung von Bedrohungsanalysen und zur Bewertung der damit verbundenen Risiken verwendet?</li> <li>• Welche kritischen Bereiche und Handhabungen wurden identifiziert?</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> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Produktschutzplan</li> <li>• Sitzungsprotokolle</li> <li>• Schulungsaufzeichnungen</li> </ul>	Major: Unbefugte können ungehindert in die Produktions- oder Lagerbereiche eindringen und so ein Risiko für Produktschutz darstellen.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
4.21.3	Der Produktschutz (Food Defence)-Plan ist mindestens einmal innerhalb von 12 Monaten oder bei wesentlichen Änderungen zu prüfen und auf seine Wirksamkeit zu testen.	Diese Anforderung gilt nicht, wenn in dem Land, in dem das Audit stattfindet, keine Produktschutzgesetze existieren, die externe Lebensmittelschutzinspektionen und/oder behördliche Lebensmittelschutzbesuche vorschreiben, oder wenn das Unternehmen nicht in die USA exportiert und keine Lebensmittelschutzinspektion der FDA erforderlich ist. Folglich sind Inspektionen der Lebensmittelsicherheit, die von Behörden durchgeführt werden nicht von dieser Anforderung betroffen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wurde die Wirksamkeit des Produktschutzplans vollständig bewertet?</li> <li>• Wie lange hat die Überprüfung gedauert?</li> <li>• Welche Kriterien haben Sie festgelegt, um die Effektivität zu bestimmen?</li> <li>• Wie oft überprüfen Sie die Wirksamkeit des Produktschutzplans?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ergebnisse des Wirksamkeitstests</li> <li>• Sitzungsprotokolle</li> </ul>	
<b>5 Messungen, Analysen, Verbesserungen</b>					
	<b>Auswahl der anwendbaren europäischen Gesetzgebung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Art. 19 Verordnung (EG) Nr. 178/2002</li> <li>• Anhang III Verordnung (EG) Nr. 853/2004 (in Bezug auf Temperaturen (z. B. Gefrieren/Heizen)</li> <li>• Verordnung (EG) Nr. 37/2005 (Temperaturen/ tiefgefrorene Lebensmittel)</li> <li>• Verordnung (EG) Nr. 543/2008</li> <li>• Art. 23 Verordnung (EU) Nr. 1169/2011</li> <li>• (EWG) 315/93 (Verfahren für Kontaminanten)</li> <li>• (EG) 396/2005</li> <li>• (EG) 2073/2005</li> <li>• (EG) 2074/2005 (Grenzwerte für flüchtigen basischen Stickstoff insgesamt)</li> <li>• (EG) 1881/2006</li> <li>• (EG) 37/2010 (pharmakologisch wirksame Stoffe)</li> <li>• 90/384/EWG (nichtselbsttätige Waagen)</li> <li>• 2004/22/EG (Messgeräte)</li> <li>• 2009/23/EG (nichtselbsttätige Waagen)</li> <li>• Richtlinie 76/211/ECC</li> <li>• Richtlinie 2014/31/EU</li> <li>• Richtlinie 2014/32/EU</li> </ul>		<b>Beispiele für geltende Rechtsvorschriften in weiteren Teilen der Welt</b> <b>USA:</b> <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 110.80 Processes and controls</li> <li>• 21 CFR 117.80 Processes and controls</li> <li>• 21 CFR 110.40 Equipment and utensils</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>		

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.1	Interne Audits				
<b>KO Nr. 8</b> <b>5.1.1*</b>	<p>Ein wirksames internes Auditprogramm ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten. Es stellt sicher, dass mindestens alle Anforderungen des IFS Standards auditiert werden. Diese Maßnahme wird innerhalb eines Zeitraums von 12 Monaten geplant und ihre Ausführung darf 15 Monate nicht überschreiten. Das Unternehmen verfügt über eine Risikobewertung, auf deren Grundlage Tätigkeiten, die kritisch für Lebensmittelsicherheit und Produktqualität sind, häufiger auditiert werden. Das interne Auditprogramm beinhaltet ebenfalls firmeneigene oder gemietete Lagerräume, die sich nicht auf dem Firmengelände befinden.</p>	<p>Zusätzlich zu den Anforderungen des Standards sollten bei den internen Audits auch die Anforderungen der Kundenverträge berücksichtigt werden.</p> <p>Es ist gute Praxis für interne Audits, dem internen Auditor nicht nur die IFS-Audit-Checkliste zur Verfügung zu stellen, sondern auch ein Dokument mit Hinweisen zu bewährten Verfahren, Beispielfragen und zu prüfenden Elementen.</p> <p>Die Risikobewertung bestimmt sowohl die kritischen Aktivitäten als auch die Auditfrequenz (und damit indirekt auch die Auditdauer). Das Risiko hängt von den folgenden Faktoren ab:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Endgültiges Auditergebnis</li> <li>• Schweregrad der Abweichungen bei den letzten Audits</li> <li>• Wirksamkeit der Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Änderungen (Personal oder Einrichtungen)</li> <li>• Interne Fehler</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gibt es ein aktuelles internes Auditprogramm?</li> <li>• Stützt sich der Auditplan auf eine Risikobewertung?</li> <li>• Haben Sie in letzter Zeit die Häufigkeit der internen Audits aufgrund unzureichender Ergebnisse erhöht?</li> <li>• Welche Faktoren nutzen Sie, um die Häufigkeit von Audits zu erhöhen?</li> <li>• Wer prüft Kapitel 1 und damit die Verwaltung?</li> <li>• Wie bestimmen Sie die Dauer der internen Audits?</li> <li>• Wie viel Zeit planen Sie für ein internes Audit ein?</li> <li>• Welche Checkliste verwenden Sie für das interne Audit?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plan für die interne Audits</li> <li>• Qualifikationsnachweis für interne Audits</li> <li>• Übersicht der externen Räume</li> <li>• Risikobewertung</li> <li>• Prüfungsnachweis</li> </ul>	<p>KO: Es finden keine internen Audits statt.</p> <p>Nicht alle IFS-Anforderungen werden intern auditiert.</p> <p>Die Häufigkeit der internen Audits wird nicht erhöht, obwohl die Risikobewertung dies nahelegt.</p> <p>Die internen Audits sind nicht effektiv.</p>
5.1.2	<p>Die Auditoren sind sachkundig und stehen in keiner Abhängigkeitsbeziehung zum auditierten Bereich.</p>	<p>Ein Team von 4 bis 5 Auditoren ist üblich. 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.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie viele Auditoren aus welcher Abteilung setzen Sie ein?</li> <li>• Sind die internen Auditoren unabhängig von dem auditierten Bereich tätig?</li> <li>• Wer sind Ihre internen Auditoren?</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>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.1.3	<p>Die internen Audits sind dokumentiert und die Ergebnisse an die Unternehmensleitung und den für die betreffenden Tätigkeiten verantwortlichen Personen kommuniziert. Konformitäten, Abweichungen und Nichtkonformitäten sind zu dokumentieren und den relevanten Personen mitzuteilen.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie werden die Auditergebnisse an die Verantwortlichen weitergegeben? Und wann?</li> <li>• Ist die Kommunikation so, dass Maßnahmen ergriffen werden können?</li> <li>• Werden die Korrekturen und Korrekturmaßnahmen dokumentiert?</li> <li>• Gibt es einen Zeitplan für die Korrekturen und Korrekturmaßnahmen?</li> <li>• Wer plant, die Wirksamkeit der Korrekturen und Korrekturmaßnahmen zu testen?</li> <li>• Gibt es eine Ursachenanalyse für Korrekturmaßnahmen?</li> <li>• Wie und wann werden die Auditergebnisse an das Management weitergeleitet?</li> <li>• Wie wird vorgegangen, wenn im Audit Abweichungen und Nichtkonformitäten festgestellt werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Audit Berichte</li> <li>• Maßnahmenplan</li> <li>• Verteilung des Berichts</li> </ul>	<p>Major: Es gibt keine dokumentierten internen Auditergebnisse und die Ergebnisse wurden den zuständigen Personen nicht mitgeteilt.</p>
5.2	<b>Betriebsbegehungen</b>				
5.2.1*	<p>Betriebsstätten- und Werksbegehungen sind geplant und werden zu bestimmten Themen durchgeführt, wie z. B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• baulicher Zustand der Produktions- und Lagerräume</li> <li>• Außenbereiche</li> <li>• Produktkontrolle während der Verarbeitung</li> <li>• Hygiene während der Verarbeitung 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>	<p>Inspektionen vor Ort, bei denen nur Anomalien erfasst werden, sind für eine objektive Überprüfung und den Nachweis einer effektiven Umsetzung nicht hilfreich.</p> <p>In Bereichen mit höheren Anforderungen (z.B. in High-Care-Bereichen) und in Bereichen mit häufigeren Abweichungen sollten häufiger Inspektionen vor Ort durchgeführt werden.</p> <p>Inspektionen vor Ort sollten nicht nur von QA/QM durchgeführt werden. Betriebsleiter, Management und andere Führungskräfte sollten ebenfalls Inspektionen vor Ort durchführen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Kriterien haben Sie für die Inspektionen vor Ort festgelegt?</li> <li>• Welche PRPs verifizieren Sie bei den Inspektionen vor Ort?</li> <li>• Wie bewerten Sie die Abweichungen und Nichtkonformitäten aus den Inspektionen vor Ort?</li> <li>• Aufgrund welcher früheren Ergebnisse und Risiken erhöhen Sie die Inspektionshäufigkeit?</li> <li>• Gab es in der Vergangenheit einen Grund, die Häufigkeit der Inspektionen vor Ort zu erhöhen?</li> <li>• Wie werden die wahrgenommenen Gefahren in die Gefahrenanalysen einbezogen?</li> <li>• Wie werden potenzielle Gefahren bei den Inspektionen vor Ort bewertet und priorisiert?</li> <li>• Wie wird vorgegangen, wenn sich Vorfälle ungeplant wiederholen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Protokoll der Inspektion vor Ort</li> <li>• Ergebnisse der Inspektionen vor Ort</li> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> </ul>	<p>Major: Es finden keine Inspektionen vor Ort statt und es sind auch keine geplant. Die Häufigkeit wird nicht risikobasiert festgelegt.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.3	Validierung und Kontrolle von Prozessen				
5.3.1	<p>Es sind Kriterien für die Prozessvalidierung und -kontrolle festgelegt.</p>	<p>Die Kriterien für die Prozessvalidierung geben die angestrebte Leistung eines Prozesses an (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 in der Regel die Kennzahl für die Steuerung von Prozessen, die nicht zu 100% überwacht werden können.</p> <p>Typische Prozesse für die Prozessvalidierung sind Mischprozesse, Auftau- und Gefrierprozesse, Filtration, Inertgasbefüllung usw.</p> <p>Die Überfüllung von Verpackungen sollte ebenfalls, als Teil der Prozessvalidierung definiert werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Prozesse müssen validiert und überwacht werden?</li> <li>• Welche Kriterien haben Sie für die Validierung der Prozesse festgelegt?</li> <li>• Auf welcher Grundlage wurden diese Kriterien festgelegt?</li> <li>• Was sind die Kriterien für die Überwachung der Prozesse?</li> <li>• Wann 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>
5.3.2	<p>Prozessparameter (Temperatur, Zeit, Druck, chemische Eigenschaften etc.), die für die Gewährleistung der Lebensmittelsicherheit und der Produktqualität von wesentlicher Bedeutung sind, sind zu überwachen, kontinuierlich und/oder in angemessenen Abständen aufzuzeichnen und gegen unbefugten Zugriff und/oder unbefugte Veränderung zu sichern.</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>• Was passiert, wenn eine Abweichung auftritt?</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>• Wie sichern Sie die Systeme technisch gegen unbefugte Änderungen?</li> <li>• Welcher Personenkreis hat Zugang zu den Einrichtungen?</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>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.3.3*	Alle Nachbearbeitungen (Rework) werden validiert, überwacht und dokumentiert. Diese Arbeiten beeinträchtigen nicht die Lebensmittelsicherheits- und Produktqualitätsanforderungen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie haben Sie den Abschluss der Arbeiten definiert?</li> <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>• Musterdokumentation für Nachbearbeitung (Rework)</li> </ul>	
5.3.4	Verfahren zur unverzüglichen Meldung, Aufzeichnung und Überwachung von Störungen und Prozessabweichungen sind dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten.	Wenn möglich, sollte ein Test simuliert werden, um zu sehen, ob der Alarm funktioniert.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Schritte und Verantwortlichkeiten haben Sie in diesem Prozess beschrieben?</li> <li>• Bei welchen Fehlfunktionen wird die Unternehmensleitung informiert?</li> <li>• Wie werden Fehler und Prozessabweichungen aufgezeichnet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fehler, Prozessabweichungen</li> <li>• Stillstandsprotokoll für Maschinen</li> </ul>	Major: Fehler werden nicht bemerkt und das kann zu einem Sicherheits- oder Rechtsproblem führen.
5.3.5	Die Prozessvalidierung wird auf Grundlage der für die Lebensmittelsicherheit und Prozesse relevanten gesammelten Daten durchgeführt. Treten wesentliche Änderungen auf, wird eine erneute Validierung vorgenommen.	Die Auswertung der Daten für die Prozessvalidierung basiert auf definierten Akzeptanzkriterien (z. B. Prozessfähigkeit oder ein bestimmter Anteil an Ausreißern/ Grenzwertverletzungen). Validierungen auf der Basis von Durchschnittswerten sind nicht möglich. Diese Validierungen müssen regelmäßig durchgeführt werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie oft führen Sie Prozessvalidierungen durch?</li> <li>• Welche Schlussfolgerungen ziehen Sie aus den Prozessvalidierungen?</li> <li>• Welche Daten werten Sie aus?</li> <li>• Welche statistischen Methoden verwenden Sie zur Auswertung der Daten?</li> <li>• Gab es wesentliche Änderungen, die eine Revalidierung rechtfertigen?</li> <li>• Wer hat die Prozessvalidierungen bewertet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beweise für die Prozessvalidierungen</li> <li>• Auswertung der Ergebnisse der Prozessvalidierung</li> <li>• Falls erforderlich, Maßnahmen aus den Validierungen</li> </ul>	Major: Aufgrund nicht ausgewerteter Daten und Prozessvalidierungen erfüllen die Prozesse nicht ihre Anforderungen an Lebensmittelsicherheit, Qualität und Legalität.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.4	Kalibrierung, Justierung und Prüfung von Mess- und Überwachungsmitteln				
5.4.1*	<p>Mess- und Überwachungsmittel, die erforderlich sind, um die Einhaltung der Lebensmittelsicherheits- und Produktqualitätsanforderungen 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>	<p>Für die Kalibrierungspflicht für alle gewerblich genutzten 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> <p>a) im geschäftlichen Verkehr, wenn der Preis von Waren durch Abwägen bestimmt wird</p> <p>b) bei der Herstellung von Arzneimitteln in Apotheken, sowie bei Analysen im medizinischen und pharmazeutischen Labor</p> <p>c) für offizielle Zwecke</p> <p>d) bei der Herstellung von vorverpackten Produkten.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Arten von Mess- und Überwachungsgeräten werden verwendet?</li> <li>• Was sind die Anforderungen an Mess- und Überwachungsgeräte?</li> <li>• Welches Mess- und Überwachungsgerät ist für welche Art von Messung geeignet?</li> <li>• Wann wurden die Geräte das letzte Mal kalibriert?</li> <li>• Wie wird der Kalibrierungsstatus eines Messgeräts bestimmt?</li> <li>• Gab es im vergangenen Jahr defekte Mess- und Überwachungsgeräte?</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>	<p>Major: Das Unternehmen verfügt über keine Mess- und Überwachungsgeräte, obwohl dies gesetzlich vorgeschrieben ist.</p>
5.4.2*	<p>Alle Messmittel sind in festgelegten Abständen nach festgelegten, anerkannten Normen/Methoden und innerhalb der relevanten Grenzen der Prozessparameterwerte zu prüfen, zu überwachen, einzustellen und zu kalibrieren. Die Ergebnisse sind zu dokumentieren.</p>		<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 Korrekturmaßnahmen werden ergriffen, wenn eine Abweichung festgestellt wird?</li> <li>• Ist die Kalibrierung auf dem neuesten Stand?</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>	<p>Major: Messgeräte werden nicht überprüft und kalibriert. Es besteht also ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
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. 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>• Wie haben Sie den Verwendungszweck des Messgeräts bestimmt?</li> <li>• Welche Maßnahmen werden ergriffen, wenn die Messergebnisse unsicher sind?</li> <li>• Wie erkennen Sie Fehlfunktionen von Messmitteln?</li> <li>• Wie beurteilen Sie Fehlfunktionen von Messmitteln?</li> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass die Messmittel korrekt verwendet werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spezifikationen für die Messmittel</li> <li>• Identifikationsaufkleber</li> <li>• Audit Tour</li> </ul>	Major: Defekte Messgeräte werden nicht ersetzt, und daraus entsteht ein Sicherheitsproblem (z. B. defekte Thermometer).
5.5	<b>Überwachung der Mengenkontrolle (Quantitative Kontrolle)</b>				
5.5.1*	Es sind Konformitätskriterien für die Mengenkontrolle des Loses festgelegt. Ein System zur Häufigkeit und Methodik der Mengenkontrolle ist eingerichtet und aufrechtzuerhalten, um den gesetzlichen Anforderungen der Bestimmungsländer und den Kundenspezifikationen zu entsprechen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Konformitätskriterien haben Sie für die Mengenkontrolle festgelegt?</li> <li>• Wie wird sichergestellt, dass die gesetzlichen Anforderungen an die Mengenkontrolle erfüllt werden?</li> <li>• Gab es in der Vergangenheit irgendwelche Abweichungen bei der Mengenkontrolle?</li> <li>• Wie werden die gesetzlichen Bestimmungen der Bestimmungsländer festgelegt?</li> <li>• In welchen Dokumenten ist dies festgehalten?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spezifikationen</li> <li>• Kundenverträge</li> <li>• Gesetzestext</li> </ul>	Major: Gesetzliche Anforderungen werden aufgrund von fehlende oder zu wenige Messungen nicht erfüllt.
5.5.2	Die Überwachung der Mengenkontrolle ist nach einem Prüfplan durchzuführen und aufzuzeichnen, der eine ordnungsgemäße Darstellung der hergestellten Charge gewährleistet. Die Ergebnisse dieser Überwachung erfüllen die definierten Anforderungen für alle lieferbereiten Produkte.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie ist Ihr Testplan zur Mengenkontrolle aufgebaut?</li> <li>• Wie erkennen Sie Abweichungen bei der Mengenkontrolle?</li> <li>• Wer überprüft die Ergebnisse der Mengenkontrollen?</li> <li>• Welche Kriterien haben Sie für Mengenverluste berechnet?</li> <li>• Wie und bei welchen Prozessschritten wird die Kontrolle durchgeführt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspektionsplan</li> <li>• Beweise kontrollieren</li> <li>• Korrekturmaßnahmen</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.6	Produkttests und Umgebungsmonitoring				
5.6.1*	<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>Bei der Umweltüberwachung 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 geöffnet sind oder verzehrfertige Produkte hergestellt werden.</p> <p>Wenn die Umweltüberwachung als nicht erforderlich angesehen wird, ist dies vom bewerteten Standort auf Grundlage einer rechtlich/wissenschaftlich fundierten Risikobewertung nachzuweisen. Diese Risikobewertung berücksichtigt die gesamte Produktpalette des Standorts und die relevanten mikrobiologischen Organismen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Test- und Überwachungspläne gibt es?</li> <li>• Werden die Test- und Überwachungspläne regelmäßig überprüft?</li> <li>• Welche Produkte deckt der Testplan ab?</li> <li>• Stützt sich der Test- und Überwachungsplan auf eine Risikobewertung?</li> <li>• Welche Tests oder Kontrollen führen Sie in Bezug auf Legalität und Echtheit durch?</li> <li>• Welche Produkte haben das höchste Risiko?</li> <li>• Ist das Risiko bei schlechten Ergebnissen erhöht?</li> <li>• Wird die Stichprobengröße im Falle schlechter Ergebnisse erhöht?</li> <li>• Ist das höchste Risiko auch in den Test- und Überwachungsplänen berücksichtigt?</li> <li>• Wo werden die Ergebnisse der Tests und der Überwachung dokumentiert?</li> <li>• Welche physikalischen, chemischen oder mikrobiologischen Analysen werden durchgeführt oder in Auftrag gegeben?</li> <li>• Welche Analysen werden von einem internen Labor und welche von externen Labors durchgeführt?</li> <li>• Und wie oft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Test- und Überwachungspläne</li> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Testergebnisse</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>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.6.2*	Auf Grundlage der Risiken sind die Kriterien für das Umgebungsmonitoring zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welches ist das höchste Risiko in der Region?</li> <li>• Welche Gefahren haben Sie bei der Risikoanalyse berücksichtigt?</li> <li>• Welche Risiken haben Sie als Listerien identifiziert?</li> <li>• Welche Kriterien haben Sie für die Umweltüberwachung festgelegt?</li> <li>• Werden das Risiko und die Häufigkeit angepasst, wenn die Ergebnisse unzureichend sind?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Überwachungspläne für die Umweltüberwachung, Risikoanalyse sowie die Überwachungsergebnisse</li> </ul>	Major: Das Unternehmen hat die Risiken nicht bewertet und verfügt über kein Umweltüberwachungsprogramm. Es besteht ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit.
5.6.3*	Analysen, die für die Lebensmittelsicherheit 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 führen Sie in den Labors durch?</li> <li>• Welche davon sind für die Lebensmittelsicherheit relevant?</li> <li>• Gibt es ein analytisches Labor vor Ort?</li> <li>• Ist dieses nach ISO 17025 akkreditiert?</li> <li>• Werden die internen Laborergebnisse von einem akkreditierten Labor überprüft?</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>	
5.6.4	Es sind Verfahren dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten, die die Zuverlässigkeit der Ergebnisse interner Analysen auf Basis offiziell anerkannter Untersuchungsmethoden sicherstellen. Diese sind anhand von Ringtests bzw. Befähigungstests nachgewiesen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Verfahren haben Sie eingeführt, um die Verlässlichkeit der internen Analysen zu bestimmen?</li> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass die internen Analysemethoden geeignet sind?</li> <li>• Werden Ringtests durchgeführt?</li> <li>• Wie lauten die Ergebnisse der Ringtests?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ringtest Nachweis</li> <li>• Ergebnisse des Ringtests</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.6.5	<p>Untersuchungsergebnisse werden unverzüglich durch kompetentes Personal ausgewertet. Bei unbefriedigenden Ergebnissen werden unverzüglich Korrekturen durchgeführt. Auf der Grundlage von Risiken und rechtlichen Anforderungen ist festgelegt, wie häufig die Test- und Überwachungsergebnisse kontrolliert werden, um Trends zu ermitteln. Werden unbefriedigende Trends festgestellt, sind die Auswirkungen auf Prozesse und Produkte sowie die Notwendigkeit von Maßnahmen zu bewerten.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer überprüft die Analyseergebnisse?</li> <li>• Wie stellen Sie sicher, dass das Personal ausreichend kompetent ist, um die Testergebnisse auszuwerten?</li> <li>• Wie werden die Analyseergebnisse überprüft?</li> <li>• Werden Trends untersucht?</li> <li>• Ab wann liegt ein negativer Trend vor?</li> <li>• Werden Korrekturmaßnahmen ergriffen, wenn die Ergebnisse nicht zufriedenstellend sind?</li> <li>• Gab es in der Vergangenheit unbefriedigende Trends?</li> <li>• Wie haben Sie die Auswirkungen bewertet?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Korrekturen</li> <li>• Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Ableitung von Risiken</li> <li>• Rechtfertigung, dass kein unzulässiges Risiko besteht</li> <li>• Qualifikationsnachweis für die Person, die die Ergebnisse ausgewertet</li> </ul>	<p>Major: Es gibt Testergebnisse, die nicht den gesetzlichen Anforderungen entsprechen und es wurden keine Korrekturmaßnahmen ergriffen.</p>
5.6.6	<p>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.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Tests werden intern durchgeführt?</li> <li>• Über welche Qualifikationen verfügen die Mitarbeiter des Labors?</li> <li>• Ist ein eigenes Labor vorhanden?</li> <li>• Über welche Ausstattung verfügt das Labor?</li> <li>• Ist die Laborausrüstung qualifiziert?</li> <li>• Wie wird eine Produktkontamination durch ein firmeneigenes Labor verhindert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Qualifikationsnachweis</li> <li>• Qualifikationsnachweis für die spezifische Laborausrüstung</li> </ul>	
5.6.7	<p>Zur Überwachung der Endproduktqualität werden betriebsintern sensorische Prüfungen durchgeführt. Diese Prüfungen erfolgen in Übereinstimmung mit der Spezifikation und berücksichtigen den Einfluss entsprechender Parameter auf die Produktmerkmale. Die Ergebnisse dieser Untersuchungen werden dokumentiert.</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wann und wie werden organoleptische Tests durchgeführt?</li> <li>• Wie halten Sie die Ergebnisse der organoleptischen Tests fest?</li> <li>• Wie gehen Sie im Falle von Abweichungen bei den organoleptischen Tests vor?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Test-/Inspektions- oder Überwachungspläne</li> <li>• Dokumentation der organoleptischen Testergebnisse</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.6.8	Der Test- und Überwachungsplan wird regelmäßig kontrolliert und auf Grundlage der Ergebnisse, Gesetzesänderungen oder Gegebenheiten, die sich negativ auf die Produktsicherheit, -qualität, -legalität und -authentizität auswirken können, aktualisiert.	<p>Zu Beispiel, wenn ein Warnsystem darüber informiert, dass eine Rohware, die aus einem bestimmten Land bezogen wird, regelmäßig einen bestimmten Anteil einer gefährlichen Substanz enthält. Und das Unternehmen üblicherweise diese Rohware bezieht, wird das Unternehmen die Häufigkeit der Analyse dieser Rohware erhöhen, um die Überwachung zu verbessern.</p> <p>Zeigen die Analyseergebnisse hingegen stets gute Ergebnisse und wird die Rohware als risikoarm eingestuft, kann das Unternehmen, die Häufigkeit der Analyse verringern.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <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 Authentizität des Produkts ausgewirkt haben?</li> </ul>		
5.7	<b>Produktfreigabe</b>				
5.7.1*	Ein Quarantäneverfahren (Sperrn/ Zurückhalten) ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten, um sicherzustellen, dass ausschließlich Rohwaren, Zwischenprodukte und Endprodukte sowie Verpackungsmaterialien verarbeitet und geliefert werden, welche die Anforderungen an Lebensmittelsicherheit, Produktqualität, -legalität, -authentizität und Kundenanforderungen erfüllen.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer stellt die Produkte unter Quarantäne und wer darf sie freigeben?</li> <li>• Wie viele verschiedene Quarantänemethoden werden eingesetzt?</li> <li>• Gab es in der Vergangenheit bereits Vorfälle, bei denen die Lieferung von Produkten blockiert wurde?</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: Da es keine Verfahren für die Quarantäne oder Freigabe von Produkten gibt, kann nicht sichergestellt werden, dass Produkte verarbeitet oder geliefert werden, die nicht konform sind.</p> <p>Die unter Quarantäne gestellten Produkte werden weiterhin unkontrolliert verwendet, was ein Sicherheitsproblem darstellt.</p>

Nr.	IFS Anforderung	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 und schriftlichen behördlichen Beanstandungen – im Rahmen der amtlichen Kontrollen – und zu allen angeordneten Handlungen oder Maßnahmen im Falle einer Nichtkonformität, ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie werden Produktbeanstandungen behandelt?</li> <li>• Gab es in der Vergangenheit irgendwelche Beanstandungen von Seiten der Behörden?</li> <li>• Wurde die Unternehmensleitung darüber informiert?</li> <li>• Wie groß ist die Bandbreite oder der Indikator der Beanstandungen, die von Verbrauchern, Einzelhändlern und Behörden getrennt eingereicht werden?</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, werden unverzüglich Maßnahmen durchgeführt.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer bewertet die Bedeutung von Beanstandungen und Reklamationen?</li> <li>• Wer bestimmt die zu ergreifenden Maßnahmen?</li> <li>• Wer bewertet die Wirksamkeit der getroffenen Maßnahmen?</li> <li>• Innerhalb welcher Frist muss gehandelt werden?</li> <li>• Haben Sie verschiedene Kategorien und Prioritäten für Beanstandungen festgelegt?</li> <li>• Sind Grenzwerte oder Zielwerte für häufige Beanstandungen definiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Registrierte Beanstandungen</li> <li>• Bewertung von Beanstandungen</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 und Reklamationen aus?</li> <li>• Wie werden neue Gefahren, die sich aus Beanstandungen ergeben, in den Gefahrenanalysen berücksichtigt?</li> <li>• Wie oft wird eine Bewertung der Beanstandungen mitgeteilt?</li> <li>• Welche Maßnahmen werden ergriffen, um ein Wiederauftreten zu verhindern?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bewertung von Beanstandungen</li> <li>• Beanstandungsstatistik</li> </ul>	Major: Es wurden keine Korrekturmaßnahmen ergriffen, auch wenn eine Beanstandung häufiger auftrat oder als schwerwiegend eingestuft wurde.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
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>• In welchen Intervallen/Zeiträumen findet dies statt?</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</li> </ul>	
5.9	Umgang mit Produktrückrufen, Produktrücknahmen und Vorfällen				
<b>KO Nr. 9</b> <b>5.9.1*</b>	<p>Für den Umgang mit Rückrufen, Rücknahmen, Zwischenfällen und potenziellen Notfällen, die sich auf die Lebensmittelsicherheit, die Produktqualität, -legalität und -authentizität auswirken, ist ein wirksames Verfahren dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten. 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 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, der Kunden, Behörden und gegebenenfalls Verbraucher einbezieht.</li> </ul>	<p>Die Spezifikationen sollten auch klar beschreiben, was Zielwerte sind und welche Schwankungen akzeptabel sind. DSchwankungen sollten auf Verbandsrichtlinien, Gesetzestexten und/oder Kundenanforderungen beruhen. Bei der Bestimmung von Schwankungen sollten Messungenauigkeiten berücksichtigt werden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie viele Schritte sind am Entscheidungsprozess beteiligt?</li> <li>• Werden die Eigentümer oder der Beirat bei diesem Prozess ebenfalls berücksichtigt?</li> <li>• Wer wird informiert, wenn ein Vorfall eintritt?</li> <li>• Wie werden Vorfälle behandelt?</li> <li>• Was ist ein Vorfall?</li> <li>• Wer ist für die Kommunikation mit Kunden, Presse und Behörden zuständig?</li> <li>• Wie wird die Liste der Notrufnummern auf dem neuesten Stand gehalten?</li> <li>• Wer wird informiert, wenn eine Krise eintritt?</li> <li>• Wann ist die Presse involviert?</li> <li>• Befasst sich der Kommunikationsplan auch mit Briefen, E-Mails oder Anfragen von Verbrauchern?</li> <li>• Wie reagieren Sie, wenn Produkte direkt an Sie zurückgeschickt werden?</li> <li>• Haben Sie die sozialen Medien in Ihrem Kommunikationsplan berücksichtigt?</li> <li>• Welche Personen sind bei Ihnen ständig verfügbar?</li> <li>• Wie wurden die verantwortlichen Personen ausgebildet?</li> <li>• Wie sind die Verantwortlichkeiten verteilt?</li> <li>• Wer ist befugt, eine endgültige Entscheidung zu treffen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Telefonliste</li> <li>• den Entscheidungsfindungsprozess</li> <li>• Liste der Notrufnummern</li> <li>• Kommunikationsplan</li> <li>• Verfahren von Rückrufen</li> <li>• Verfahren von Rücknahmen</li> <li>• Verfahren zur Verwaltung von Vorfällen</li> <li>• Notfallplan</li> <li>• Schulungsnachweise der verantwortlichen Personen</li> </ul>	<p>KO: Das Unternehmen verfügt nicht über ein Verfahren für Rückrufe, Rücknahmen, Zwischenfälle und mögliche Notfälle.</p> <p>Es gibt keine Reaktion auf Rückrufe, Rücknahmen, Zwischenfälle und mögliche Notfälle.</p>

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.9.2*	Das Verfahren für den Rückruf/ 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.	Der Test erfordert eine Schlussfolgerung und die Nachvollziehbarkeit der Bewertungskriterien.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hat sich der Prozess des Rückrufs/ Rücknahme verbessert?</li> <li>• Was sind die Kriterien für den Rückruf-/Rücknahme-Test?</li> <li>• Welche Gruppe von Mitarbeitern führt diesen Test durch?</li> <li>• Wie wirksam waren diese Tests? Wurden alle Testkriterien erfüllt?</li> <li>• Wie oft wird die Wirksamkeit getestet?</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. Die Verfahren sind veraltet.</p> <p>Die Testergebnisse zeigen, dass die Verfahren unwirksam sind, und es wurden keine Korrekturmaßnahmen ergriffen.</p>
5.10	<b>Umgang mit nichtkonformen Produkten</b>				
5.10.1*	Es ist ein Verfahren für die Handhabung aller nichtkonformer Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte, Hilfsmittel und Verpackungsmaterialien dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten. Dies beinhaltet mindestens: <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>	Je nach Schweregrad der Nichtkonformität sind unterschiedliche Sperrverfahren (von der einfachen Sperrung bis zum verschlossenen Quarantäneraum) erforderlich.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Verfahren gibt es für den Umgang mit nicht konformen Rohwaren, Zwischen- und Endprodukten, Hilfsmittel und Verpackungsmaterialien?</li> <li>• Wie wurde dies den Mitarbeitern erklärt?</li> <li>• Wie werden nicht konforme Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte, Hilfsmittel 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>• Beweise für Isolierungen</li> <li>• Risikobewertung</li> <li>• Quarantäne-Tickets</li> <li>• Beweise für ergriffene Maßnahmen (z.B. Entsorgung)</li> </ul>	Major: Es gibt keine Verfahren für den Umgang mit nicht konformen Produkten und die Kreuzkontamination zwischen unter Quarantäne stehenden und nicht unter Quarantäne stehenden Produkten ist gegeben.

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.10.2	Das Verfahren zum Umgang mit nichtkonformen Produkten ist von allen betroffenen Mitarbeitern verstanden und wird angewendet.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Sprachen sprechen die Mitarbeiter sicher?</li> <li>• In welchen Sprachen haben Sie das Verfahren erstellt und instruiert?</li> <li>• Wie haben Sie das Verständnis der Mitarbeiter überprüft?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zertifikate für Ausbildung und Einweisung</li> <li>• Quarantäne-Tickets</li> </ul>	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. Gesperrte Produkte führen zu einem Sicherheitsproblem aufgrund einer unsachgemäßen Freigabe.
5.10.3	Werden nichtkonforme Produkte erkannt, sind schnellstmöglich Maßnahmen durchzuführen, um die Einhaltung der Lebensmittelsicherheits- und Produktqualitätsanforderungen zu gewährleisten.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Welche Maßnahmen werden im Falle von nicht konformen Produkten ergriffen?</li> <li>• Hatten Sie nicht konforme Produkte?</li> <li>• Wurden alle Maßnahmen so schnell wie möglich ergriffen?</li> <li>• Wie wirksam waren die Maßnahmen, um die Einhaltung der Anforderungen an Lebensmittelsicherheit und Produktqualität zu gewährleisten?</li> <li>• Wer entscheidet über die Maßnahmen, die im Falle von nicht konformen Produkten zu ergreifen sind?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quarantäne-Tickets</li> </ul>	
5.10.4	Entsprechen bereits verpackte Endprodukte 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.	So kann beispielsweise der Nachweis erbracht werden, dass die Produkte nicht in Verkehr gebracht wurden (z. B. Verträge mit externen Entsorgungsunternehmen) Ausnahmen können anhand von Beispielen (Situationen, die bereits eingetreten sind) überprüft werden, indem der Inhalt des Vertrags kontrolliert wird.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Haben Sie die schriftliche Erlaubnis der Markeninhaber, nicht konforme Produkte zu verkaufen?</li> <li>• Wie trennen Sie Produkte, die nicht den Spezifikationen entsprechen?</li> <li>• Wo werden diese Produkte gelagert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Korrespondenz mit dem Markeninhaber</li> <li>• Verträge</li> <li>• Nachweis der Entsorgung</li> </ul>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
5.11	Umgang mit Abweichungen, Nichtkonformitäten, Korrekturen und Korrekturmaßnahmen				
5.11.1*	<p>Ein Verfahren für den Umgang mit Korrekturen und Korrekturmaßnahmen ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten, um Abweichungen, Nichtkonformitäten und nichtkonforme Produkte zu erfassen, zu analysieren und den relevanten Personen mitzuteilen. Das Ziel ist es, die Abweichungen und/oder Nichtkonformitäten zu schließen und Wiederholungen durch Korrekturmaßnahmen zu vermeiden. Dies beinhaltet eine Ursachenanalyse, zumindest für Abweichungen und Nichtkonformitäten bezüglich Sicherheit, Legalität, Authentizität und/oder bei Wiederholung von Abweichungen und Nichtkonformitäten.</p>	<p>Zu den Analysemethoden gehören z. B. Pareto, ABC, Trend ... Der Einsatz bewährter Techniken zur Ursachenanalyse wie 5W (5 Why), 4M/Ishikawa, Kraftfeldanalyse, Fehlerbaumanalyse ...</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie erfassen Sie Abweichungen, Nichtkonformitäten und nicht konforme Produkte?</li> <li>• Werden alle Abweichungen, Nichtkonformitäten und nicht konformen Produkte aufgezeichnet?</li> <li>• Verwenden Sie bestimmte Techniken für die Analysen?</li> <li>• Wie bewerten Sie Wiederholungen von kritischen Abweichungen, Nichtkonformitäten und nicht konformen Produkten? Gehen Sie bei der Analyse immer auf die gleiche Weise vor?</li> <li>• Welche Techniken verwenden Sie für die Ursachenanalyse?</li> <li>• Ist diese Gruppe von Mitarbeitern für die Analyse von Abweichungen, Nichtkonformitäten und nichtkonformen Produkten geschult?</li> <li>• Gibt es eine Auswertung der Analysen?</li> <li>• Unterscheiden Sie Abweichungen, Nichtkonformitäten und nicht konforme Produkte zwischen geplanten/erwarteten und neuen oder kritischen Ereignissen?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfahren für Korrekturen/ Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Analysen</li> <li>• Root-Cause-Analysen</li> </ul>	
5.11.2	<p>Werden Abweichungen und Nichtkonformitäten festgestellt, sind Korrekturen umzusetzen.</p>	<p>Die Anforderung bezieht sich nicht nur auf das letzte externe oder interne Audit.</p>	<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>	

Nr.	IFS Anforderung	Gute Praxis	Beispielfragen	Prüfelemente	Beispiel für Nichtkonformitäten
KO N°10 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 ergriffen?</li> <li>• Wo werden Korrekturmaßnahmen dokumentiert?</li> <li>• Wer ist für Korrekturmaßnahmen verantwortlich?</li> <li>• Wie lange kann es dauern, bis Korrekturmaßnahmen ergriffen werden?</li> <li>• Wie unterscheiden Sie zwischen Korrekturen und Korrekturmaßnahmen?</li> <li>• Wie werden Wiederholungen bewertet?</li> <li>• Wann wird die Unternehmensleitung informiert?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Korrekturmaßnahmen</li> </ul>	KO: Es werden keine Korrekturmaßnahmen ergriffen. Korrekturmaßnahmen werden nicht so schnell wie möglich umgesetzt. Korrekturmaßnahmen werden nicht dokumentiert. Es werden keine Verantwortlichkeiten oder Fristen für die Umsetzung von Korrekturmaßnahmen zugewiesen.
5.11.4	Die Wirksamkeit der eingeleiteten Korrekturen und Korrekturmaßnahmen wird bewertet und die Ergebnisse der Bewertung dokumentiert.	Bei der Bewertung der Effektivität sollte die Datengrundlage (z. B. eine Analyse oder eine Inspektion vor Ort) einbezogen werden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wer legt die Kriterien und das Verfahren für die Prüfung der Wirksamkeit fest?</li> <li>• Wo und wie werden Korrekturen und Korrekturmaßnahmen dokumentiert?</li> <li>• Halten Sie alle Korrekturen und Korrekturmaßnahmen in einer Liste oder in einem System fest?</li> <li>• Wie werden Korrekturen und Korrekturmaßnahmen überprüft?</li> <li>• Wie wirksam waren die Korrekturen und Korrekturmaßnahmen im vergangenen Jahr?</li> <li>• Welche Korrekturen und Korrekturmaßnahmen waren nicht wirksam?</li> <li>• Haben Sie die Gründe für die Ineffektivität ermittelt?</li> <li>• War das Management an unwirksamen Korrekturen oder Korrekturmaßnahmen beteiligt?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ergebnisse der Wirksamkeitstests von Korrekturen und Korrekturmaßnahmen</li> <li>• Falls erforderlich, neue oder zusätzliche Aktionen</li> </ul>	Major: Korrekturen oder Korrekturmaßnahmen werden nicht bewertet.



**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: Januar 2024