

international<sup>TM</sup>  
featured  
standards



# IFS Food

Standard zur Beurteilung der Qualität  
und Sicherheit von Lebensmitteln

**Version 6**  
Januar 2012

**international**  
featured  
**standards**®



Alle Angaben und Informationen des IFS erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen. Der IFS übernimmt jedoch keine Haftung für fehlerhafte Informationen in seinen Publikationen. Dies gilt insbesondere für dieses Dokument.

Standardeigner des vorliegenden Dokumentes ist

**IFS Management GmbH (Deutschland)**  
**Am Weidendamm 1A**  
**10117 Berlin**  
**Deutschland**

Geschäftsführer: Stephan Tromp  
AG Charlottenburg HRB 136333 B  
VAT-Nr.: DE278799213

Konto: Berliner Sparkasse  
BLZ: 10050000  
Kontonummer: 190029765  
IBAN: DE96 1005 0000 0190 02 97 65  
BIC-/Swift-Code: BE LA DE BE

Alle Rechte vorbehalten. Alle veröffentlichten Texte sind urheberrechtlich geschützt. Ohne Genehmigung des IFS-Standardeigners ist eine Verwertung strafbar. Dies gilt auch für die Vervielfältigung per Kopie, die Aufnahme in elektronische Datenbanken/Software und die Vervielfältigung auf CD-Rom.

Die englische Version ist das originale Referenzdokument.

Eine Übersetzung ist ohne Genehmigung des IFS-Standardeigners nicht gestattet.

**Der IFS Food-Standard ist im Internet erhältlich unter**  
[www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com)

**oder per Post, Fax und E-Mail zu bestellen bei:**

IFS Management GmbH  
Am Weidendamm 1A  
10117 Berlin  
Deutschland

Tel.: +49-(0)30-72 62 50-74  
Fax: +49-(0)30-72 62 50-79  
E-mail: [info@ifs-certification.com](mailto:info@ifs-certification.com)



# IFS Food

Standard zur Beurteilung  
der Qualität und Sicherheit  
von Lebensmitteln

**Version 6**  
Januar 2012



## DANKSAGUNGEN

Der IFS bedankt sich bei allen Teilnehmern, die sich an der internationalen Befragung zum IFS im Jahr 2010 beteiligt haben. Anhand dieser Befragung wurde die neue Version des IFS Food-Standards entwickelt und verbessert. Ihre Beteiligung und Ihre Meinung waren für den IFS eine große Hilfe. Vielen Dank für die Zeit, die Sie sich für die Befragung genommen haben. Der IFS dankt den Mitgliedern des IFS International Technical Committee und den Arbeitsgruppen in Frankreich, Deutschland, Italien und den USA.

Der Standarddeigner dankt dem italienischen Einzelhandelsverband Federdistribuzione sowie der Associazione Nazionale Cooperative Consumatori (ANCC) und der Associazione Nazionale Cooperative tra Dettaglianti (ANCD), die sich dem IFS angeschlossen haben, für ihr Engagement und ihre Beteiligung an der Entwicklung des IFS Food Version 6.

## Mitglieder des IFS International Technical Committee

Andrea Artoni	CONAD, im Auftrag der ANCD (Associazione Nazionale Cooperative tra Dettaglianti), Italien
Sabrina Bianchini	Det Norske Veritas, Italien
Yvan Chamielec	EMC Distribution – Groupe Casino, Frankreich
Fayçal Bellatif	Eurofins Certification, Frankreich
Roberta Denatale/ Eleonora Pistochini	Auchan, im Auftrag der Federdistribuzione, Italien
Gerald Erbach	METRO AG, Deutschland
Jean-François Feillet	Meralliance, Frankreich
Cécile Gillard-Kaplan	Groupe Carrefour, Frankreich
Luc Horemans	Scamark – Groupement Leclerc, Frankreich
Dr. Joachim Mehnert	DQS, Deutschland
Dr. Angela Moritz	REWE Group; REWE-Zentral-AG, Deutschland
Bizhan Pourkomailian	Mc Donalds Europe, Großbritannien
Horst Roeser	COOP, Schweiz
Sergio Stagni	COOP, im Auftrag der ANCC (Associazione Nazionale Cooperative Consumatori), Italien
Stephen Thome	Dawn Food Products, USA
Bert Urlings	Vion Food, Niederlande
Karin Voß	EDEKA Zentrale AG & Co. KG, Deutschland
Roman Wißner	HARIBO GmbH & Co. KG, Deutschland
Stefano Zardetto	Voltan, Italien

## Der IFS bedankt sich weiterhin bei den folgenden Personen für ihre Unterstützung bei der Überarbeitung des Standards:

Javier Bernal	IFS Experte
Dr. Anna K. Boertz	IFS Experte
Jutta Brendgen	REWE Group, Deutschland
Christina Brüggemann	ALDI Einkauf GmbH & Co. oHG, Deutschland
Alfonso Cappuchino	DNV, Business Assurance, USA
Rosanna Casciano	CONAD, im Auftrag der ANCD (Associazione Nazionale Cooperative tra Dettaglianti), Italien
Ivano Crippa	CSI, Italien
Paul Daum	KaisersTengelmann AG, Deutschland
Timo Dietz	Lidl Stiftung & Co KG, Deutschland
Gianni di Falco	Federdistribuzione, Italien
Sandrine Dupin	COFRAC (Comité Français d'Accréditation)
Lauren Fleming	Intertek, USA
Marcus Fraude	Kaufland Fleischwaren SB GmbH & Co. KG, Deutschland
Isabelle Formaux	Scamark – Groupement Leclerc, Frankreich
Arnaud Gautier	Groupement des mousquetaires, Frankreich
Massimo Ghezzi	Carrefour, Italien
Eric Gibson	Intertek, USA
Dr. Marco Jermini	IFS Experte
Annegret Karsch-Keller	Kaufland Warenhandel GmbH & Co. KG, Deutschland
Jon Kimble	Diamond Foods, USA
Dr. Ulrike Kleiber	HANSA-HEEMANN AG, Deutschland
Marguerite Knefel	Système U, Frankreich
Martine Kocken	Laiterie Saint Denis de l'hôtel, Frankreich

Dr. Kerstin Kunz	real,- SB-Warenhaus GmbH, Deutschland
Dr. Horst Lang	Globus SB-Warenhaus Holding GmbH & Co. KG, Deutschland
Wolfgang Leiste	EDEKA Handelsgesellschaft Südwest mbH, Deutschland
Prof. Dr. Lindemann	IFS Experte
Susan Linn	Sysco Corporation, USA
Anke Lorencz	Wirtschaftskammer Österreich, Österreich
Flavia Mare	Carrefour, Italien
Ralf Marggraf	EDEKA Minden-Hannover Stiftung & Co. KG, Deutschland
Jay Mayr	ConAgra Foods, USA
Laurence Manuel	Provera Alimentaire, Frankreich
Dr. Andrea Niemann-Haberhausen	Det Norske Veritas, Deutschland
Viola Obladen	Zentis GmbH & Co. KG, Deutschland
Sarah Oxendale	Target Corporation, USA
Charlotte Pilz	Metro Cash+Carry Deutschland GmbH, Deutschland
Florian-Fritz Preuß	Quant Qualitätssicherung GmbH, Deutschland
Rodrigo Quintero	DQS, Chile
Dr. Gereon Schulze-Althoff	Vion Food Group, Deutschland
Dr. Jürgen Sommer	Freiberger Lebensmittel GmbH & Co. KG, Deutschland
Alain Soroste	IFS Experte
Marie Squigna	Loblaw, Kanada
Kevin Swoffer	KPS Resources Ltd., Großbritannien
François Thiébault	Meralliance, im Auftrag von FEEF (Fédération des Entreprises et Entrepreneurs de France)
Béatrice Thiriet	Auchan, Frankreich
Ute Welsch-Alles	Globus SB-Warenhaus Holding GmbH & Co. KG, Deutschland
Patricia Wester	Eurofins certification, USA
Christel Wieck	Hochwald Nahrungsmittel-Werke GmbH, Deutschland
Kathleen Wybourn	DNV Business Assurance, USA

### IFS-Team

George Gansner – Leiter Marketing  
 Dr. Helga Hippe – Leiter Qualitätssicherung  
 Seon Kim – IFS Shop  
 Christin Kluge – Projektmanager Qualitätssicherung  
 Nina Lehmann – Projektmanager Akademie/Marketing/Kommunikation  
 Stéphanie Lemaître – Technischer Leiter  
 Lucie Leroy – Projektmanager  
 Clemens Mahnecke – Technischer Projektassistent  
 Marek Marzec – Vertreter IFS Zentral/Ost Europa  
 Caroline Nowak – Repräsentant IFS Südamerika  
 Ksenia Otto – Manager Geschäftsstelle  
 Sabine Podewski – Projektmanager Auditorenzulassung/Prüfungen  
 Maria Thalmann – Projektmanager  
 Serena Venturi – Projektmanager  
 Stephan Tromp – Geschäftsführer

**Im Rahmen der Entwicklung dieses Standards wurden Testaudits durchgeführt. Wir bedanken uns bei den folgenden Unternehmen für ihre Bereitschaft, die Anwendung des Standards zu testen:**

- Biscuiterie Bouvard, Frankreich
- Freiberger, Deutschland
- Hansa-Heemann, Deutschland
- Jus de fruits d'Alsace, Frankreich
- Rheinberg Kellerei GmbH, Deutschland
- Roncadin, Italien
- Sunray, Schweiz
- Vion, Deutschland
- Voltan, Italien

# Inhalt

## Teil 1: Auditbericht

<b>1</b>	<b>Geschichtliche Entwicklung der International Featured Standards und des IFS Food-Standards</b> .....	11
<b>2</b>	<b>Einleitung</b> .....	13
2.1	Ziele und Inhalte des Auditprotokolls .....	13
2.2	Außerplanmäßige Information, die zertifizierte Unternehmen der Zertifizierungsstelle geben müssen .....	13
2.3	Allgemeine Anforderungen an das Qualitätsmanagement- und Lebensmittelsicherheitssystem .....	13
<b>3</b>	<b>Auditarten</b> .....	14
3.1	Erstaudit .....	14
3.2	Ergänzungsaudit (Follow-Up-Audit) .....	14
3.3	Überwachungsaudit (zur Erneuerung der Zertifizierung) ..	15
3.4	Erweiterungsaudit .....	16
<b>4</b>	<b>Zertifizierungsbereich des Audits</b> .....	16
<b>5</b>	<b>Das Zertifizierungsverfahren</b> .....	19
5.1	Vorbereitung auf eine Auditierung .....	19
5.2	Auswahl der Zertifizierungsstelle und vertragliche Vereinbarungen .....	19
5.3	Berechnung der Auditdauer .....	20
5.4	Erstellung eines Auditplanes .....	22
5.5	Bewertung der Anforderungen .....	23
5.5.1	Bewertung einer Anforderung als Abweichung .....	24
5.5.2	Bewertung einer Anforderung als Nichtkonformität .....	24
5.5.2.1	Major .....	24
5.5.2.2	KO (Knock-Out) .....	25
5.5.3	Bewertung einer Anforderung mit NA (nicht anwendbar) ..	26
5.6	Festlegung der Auditfrequenz .....	26
5.7	Auditbericht .....	26
5.7.1	Struktur des Auditberichtes .....	27
5.7.2	Die verschiedenen Stufen der Erstellung eines Auditberichtes	27
5.7.2.1	Erstellen des vorläufigen Auditberichtes und Entwurf des Maßnahmenplanes .....	27
5.7.2.2	Erstellung des Maßnahmenplanes durch das auditierte Unternehmen .....	28
5.7.2.3	Prüfung des Maßnahmenplanes durch den Auditor .....	29

5.7.3	Weitere Regeln bezüglich des Auditberichtes .....	29
5.7.3.1	Verknüpfung von zwei aufeinander folgenden Auditberichten (Erstaudit und Überwachungsaudits) .....	29
5.7.3.2	Übersetzung des Auditberichtes .....	29
5.8	Bewertungen und Bedingungen für die Erstellung des Auditberichtes und des Zertifikates .....	31
5.8.1	Weiterer Ablauf des Auditverfahrens (Bericht, Zertifikat, Einstellen ins Internet) für den Fall, dass eine oder mehrere KO-Anforderungen mit D bewertet wurden (siehe auch Anlage 4) .....	32
5.8.2	Weiterer Ablauf des Auditverfahrens (Bericht, Zertifikat, Einstellen ins Internet) für den Fall, dass eine oder mehrere Major-Nichtkonformitäten festgestellt wurden (siehe auch Anlage 4) .....	32
5.8.3	Besondere Anforderungen an das Auditverfahren bei einem Endergebnis unter 75% .....	34
5.8.4	Besondere Anforderungen an das Auditverfahren bei Unternehmen mit mehreren Standorten .....	34
<b>6</b>	<b>Zertifikatausstellung</b> .....	<b>34</b>
6.1	Fristen zur Zertifikatausstellung .....	35
6.2	Zertifizierungszyklus .....	35
6.3	Bedingungen, die zur Widerrufung des Zertifikates führen ..	37
<b>7</b>	<b>Verteilung und Aufbewahrung des Auditberichtes</b> .....	<b>37</b>
<b>8</b>	<b>Weitergehende Maßnahmen</b> .....	<b>37</b>
<b>9</b>	<b>Beschwerde- und Einspruchsverfahren</b> .....	<b>37</b>
<b>10</b>	<b>Eigentum und Nutzung des IFS Food-Logos</b> .....	<b>38</b>
<b>11</b>	<b>Überprüfung des Standards</b> .....	<b>40</b>
<b>12</b>	<b>IFS Integrity Program</b> .....	<b>40</b>
12.1	Präventivmaßnahmen zur Qualitätssicherung .....	40
12.2	Maßnahmen zur Qualitätssicherung nach Beschwerden...	41
12.3	Sanktionen .....	42
<b>ANLAGE 1</b>		
	Abgrenzung der Anwendungsbereiche der verschiedenen IFS-Standards .....	44
<b>ANLAGE 2</b>		
	Zertifizierungsverfahren .....	46
<b>ANLAGE 3</b>		
	Produkt- und Technologie-Scopes für Auditoren .....	47
<b>ANLAGE 4</b>		
	Fließdiagramm zum Umgang mit KO-Anforderungen, die mit D bewertet wurden, und Major-Nichtkonformitäten .....	49

**Teil 2: Liste der Auditanforderungen**

<b>1</b>	<b>Unternehmensverantwortung</b> .....	51
1.1	Unternehmenspolitik/Unternehmensleitlinien .....	51
1.2	Unternehmensstruktur und Unternehmensprozesse .....	51
1.3	Kundenorientierung .....	52
1.4	Überprüfung durch die Unternehmensleitung .....	53
<b>2</b>	<b>Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Managementsystem</b>	54
2.1	Qualitätsmanagement .....	54
2.1.1	Anforderungen an die Dokumentation .....	54
2.1.2	Lenkung von Aufzeichnungen .....	54
2.2	Lebensmittelsicherheits-Management .....	55
2.2.1	HACCP-System .....	55
2.2.2	Zusammenstellung des HACCP-Teams (CA-Stufe 1) .....	55
2.2.3	HACCP-Analyse .....	56
<b>3</b>	<b>Ressourcenmanagement</b> .....	58
3.1	Ressourcenverwaltung .....	58
3.2	Personal .....	58
3.2.1	Personalhygiene .....	58
3.2.2	Schutzkleidung für Mitarbeiter, Dienstleister und Betriebsfremde .....	59
3.2.3	Vorgehensweise bei infektiösen Erkrankungen .....	60
3.3	Schulung und Einweisung .....	60
3.4	Sanitäreinrichtungen, Anlagen zur persönlichen Hygiene und Sozialeinrichtungen .....	61
<b>4</b>	<b>Planung und Herstellungsprozess</b> .....	62
4.1	Vertragsprüfung .....	62
4.2	Spezifikationen und Rezepturen .....	63
4.2.1	Spezifikationen .....	63
4.2.2	Rezepturen .....	63
4.3.	Produktentwicklung/Produktänderung/Änderungen der Produktionsprozesse .....	64
4.4	Einkauf .....	65
4.4.1	Einkauf allgemein .....	65
4.4.2	Handel von Fertigerzeugnissen (zugekaufte Produkte) .....	65
4.5	Produktverpackung .....	66
4.6	Standortwahl .....	67
4.7	Außengelände .....	67
4.8	Anlagengestaltung und Verfahrensabläufe .....	67
4.9	Bauliche Anforderungen an Produktions- und Lagerbereiche	68
4.9.1	Bauliche Anforderungen .....	68
4.9.2	Mauern .....	68
4.9.3	Fußböden .....	68
4.9.4	Decken/Hängungen .....	68
4.9.5	Fenster und andere Öffnungen .....	69

4.9.6	Türen und Tore .....	69
4.9.7	Beleuchtungen .....	69
4.9.8	Klimatisierung/Belüftung .....	69
4.9.9	Wasserversorgung .....	70
4.9.10	Druckluft .....	70
4.10	Reinigung und Desinfektion .....	70
4.11	Abfallentsorgung .....	71
4.12	Risiko von Fremdmaterialien, Metall, Glasbruch und Holz .	72
4.13	Schädlingsüberwachung/Schädlingsbekämpfung .....	74
4.14	Wareneingang und Lagerhaltung .....	74
4.15	Transport .....	75
4.16	Wartung und Reparatur .....	76
4.17	Anlagen und Ausrüstungsgegenstände .....	76
4.18	Rückverfolgbarkeit (inklusive GVO und Allergene) .....	77
4.19	Gentechnisch veränderte Organismen (GVO) .....	78
4.20	Allergene, besondere Herstellungs- und Behandlungsmethoden .....	79
<b>5</b>	<b>Messungen, Analysen, Verbesserungen</b> .....	<b>79</b>
5.1	Interne Audits .....	79
5.2	Betriebsbegehungen .....	80
5.3	Prozessvalidierung und -lenkung .....	80
5.4	Kalibrierung, Justierung und Prüfung von Mess- und Überwachungsgeräten .....	81
5.5	Mengenkontrolle (Quantitative Kontrolle/Füllmengen- kontrolle) .....	81
5.6	Produktanalysen .....	82
5.7	Produktspernung und Produktfreigabe .....	83
5.8	Umgang mit Beanstandungen/Reklamationen von Behörden und Kunden .....	83
5.9	Umgang mit Vorfällen, Produktrücknahme, Produktrückruf	83
5.10	Umgang mit Nichtkonformitäten und nichtkonformen Produkten .....	84
5.11	Korrekturmaßnahmen .....	85
<b>6</b>	<b>Produktschutz (food defense) und externe Kontrollen</b> ....	<b>85</b>
6.1	Bewertung der Absicherung .....	85
6.2	Standortsicherheit .....	85
6.3	Personal und Besucher Sicherheit .....	86
6.4	Externe Kontrollen .....	86
<b>ANLAGE 1</b>		
	Glossar/Definitionen .....	87
<b>ANLAGE 2</b>		
	Pflichtfelder, die vom Auditor ausgefüllt werden müssen .....	93

### Teil 3: Anforderungen an Akkreditierungsstellen, Zertifizierungsstellen und Auditoren – IFS Akkreditierungs- und Zertifizierungsverfahren

<b>0</b>	<b>Einleitung</b> .....	97
<b>1</b>	<b>Anforderungen an die Akkreditierungsstellen</b> .....	97
1.1	Allgemeine Anforderungen .....	97
1.2	Schulung für den Akkreditierungsausschuss (bzw. der kompetenten Person).....	97
1.3	Kompetenzen des Begutachters der Akkreditierungsstelle .	98
1.4	Häufigkeit der Begutachtungen von Zertifizierungsstellen .	99
1.5	Akkreditierung einer international tätigen Zertifizierungsstelle .....	100
1.6	Bedingungen zur Wiedererlangung der Akkreditierung nach Entzug oder Aussetzung .....	100
1.7	Übertragung der Zertifizierung .....	100
<b>2</b>	<b>Anforderungen an Zertifizierungsstellen</b> .....	100
2.1	ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) IFS-Akkreditierungsverfahren .....	100
2.2	Vertragsabschluss mit dem Standardeigner des IFS .....	101
2.3	Zertifizierungsentscheidungen .....	101
2.4	Verantwortlichkeiten der Zertifizierungsstelle hinsichtlich der IFS-Trainer und IFS-Auditoren (einschließlich Selbständige/Freiberufler) .....	102
2.5	Spezielle Anforderungen an IFS-Trainer .....	104
2.6	Schulung „Train the Trainer“ .....	104
<b>3</b>	<b>Anforderung an IFS-Auditoren</b> .....	104
3.1	Voraussetzungen für den Antrag auf Zulassung zur IFS-Prüfung .....	105
3.2	Allgemeine Anforderungen für die Zulassung eines Auditors zur IFS-Prüfung .....	105
3.3	IFS-Prüfungsverfahren .....	108
3.4	Erweiterung der Audit-Scopes für zugelassene IFS-Auditoren .....	109
3.5	Auditteam .....	109
3.5.1	Allgemeine Regeln.....	109
3.5.2	Besondere Regeln für Auditteams und drei aufeinander folgende Audits .....	111
<b>ANLAGE 1</b>		
	Produkt- und Technologie-Scopes für Auditoren .....	112

**Teil 4: Berichtswesen, Software auditXpress und  
das IFS Auditportal**

<b>0</b>	<b>Einführung</b> .....	115
<b>1</b>	<b>Berichtswesen</b> .....	115
1.1	Auditübersicht (Anlage 1) .....	115
1.2	Auditbericht (Anlage 2).....	116
1.3	Maßnahmenplan (Anlage 3) .....	117
1.4	Mindestanforderungen für IFS-Zertifikate (Anlage 4) .....	117
<b>2</b>	<b>Software auditXpress™</b> .....	118
<b>3</b>	<b>Das IFS-Auditportal und die IFS-Datenbank (www.ifs-certification.com)</b> .....	119
<b>ANLAGE 1</b>		
	Audit-Überblick .....	122
<b>ANLAGE 2</b>		
	Auditbericht .....	126
<b>ANLAGE 3</b>		
	Maßnahmenplan.....	128
<b>ANLAGE 4</b>		
	Zertifikat.....	129
<b>ANHANG</b>		
	Liste der Auditanforderungen .....	131

# Teil 1: Auditbericht

## 1 Geschichtliche Entwicklung der International Featured Standards und des IFS Food-Standards

Im Handel und in der Industrie sind Lieferantenaudits seit Jahren ein fester Bestandteil der geschäftlichen Beziehungen. Bis zum Jahr 2003 wurden sie von den Abteilungen für Qualitätssicherung der Einzel- und Großhändler bzw. der Systemgastronomie durchgeführt. Die ständig steigenden Anforderungen von Seiten der Verbraucher, die zunehmende Gefahr von Schadenersatzansprüchen für Händler und Gastronomiebetriebe, die wachsende Zahl an gesetzlichen Vorgaben und die Globalisierung der Warenströme erforderten die Entwicklung eines einheitlichen Standards zur Qualitätssicherung und Lebensmittelsicherheit. Es wurde nach einer Lösung gesucht, um den Zeitaufwand, der durch die Vielzahl verschiedener Audits entsteht, für alle Beteiligten zu reduzieren.

Der Handelsverband Deutschland (HDE) und der französische Verband Fédération des Entreprises du Commerce et de la Distribution (FCD) entwickelten einen Standard zur Qualitätssicherung und Lebensmittelsicherheit für Eigenmarken, den IFS Food. Er diente der Vereinheitlichung der Überprüfung der Lebensmittelsicherheits- und Qualitätssicherungssysteme der Lieferanten. Der Standard wird gegenwärtig von der IFS Management GmbH, einem Zusammenschluss aus FCD und HDE, verwaltet und ist für alle Stufen der Verarbeitung von Lebensmitteln, die an die landwirtschaftliche Erzeugung anschließen, einsetzbar. Der IFS Food-Standard setzt die Vorgaben der GFSI (Global Food Safety Initiative) um.

Bereits im Jahr 2003 wurde die erste Version (Version 3) des IFS-Standards vom HDE entwickelt und in den Markt eingeführt. In Zusammenarbeit mit dem FCD wurde im Januar 2004 eine aktualisierte Version, die Version 4 des Standards entwickelt und eingeführt. In den Jahren 2005 und 2006 schlossen sich die italienischen Einzelhandelsverbände dem International Food Standard an, so dass Verbände aus Frankreich, Deutschland und Italien sowie Einzelhändler aus der Schweiz und Österreich an der Entwicklung der Version 5 beteiligt waren.

An der Entwicklung der Version 6 des IFS Food waren – unter Mitarbeit von Einzelhändlern, Vertretern aus der Industrie, der Systemgastronomie und den Zertifizierungsstellen – in erster Linie das IFS International Technical Committee und die Arbeitsgruppen aus Frankreich, Deutschland und Italien beteiligt. Die neue Arbeitsgruppe aus Nordamerika sowie Händler aus Spanien, Asien und Südamerika trugen ebenfalls zur Entwicklung der Version 6 des IFS Food-Standards bei.

Ebenso wie die anderen IFS-Standards verfolgt der IFS Food folgende Ziele:

- Einführung eines gemeinsamen Standards mit einem einheitlichen Bewertungssystem,
- Zusammenarbeit mit akkreditierten Zertifizierungsstellen und qualifizierten, für IFS-Audits zugelassene Auditoren,
- Sicherstellung von Vergleichbarkeit und Transparenz innerhalb der gesamten Lieferkette,
- Kostensenkung sowohl bei Lieferanten als auch beim Handel.

Die Überarbeitung der Version 5 wurde aufgrund von Erfahrungen, Gesetzesänderungen und der Überarbeitung des GFSI Guidance Documents notwendig. Es wurde ein detaillierter und ausführlicher Fragebogen entwickelt, über den alle interessierten Gruppen an der Weiterentwicklung des IFS Food-Standards mitarbeiten konnten. Der Online-Fragebogen stand von Januar bis Februar 2011 für alle diejenigen zur Verfügung, die sich an der Weiterentwicklung beteiligen wollten. Die ausgefüllten Fragebögen wurden detailliert analysiert. Zusätzlich waren Vertreter der Industrie und der Zertifizierungsstellen in den Überarbeitungsprozess involviert und trugen mit ihren Erfahrungen zu mehr Transparenz bei.

Nach Auswertung der Fragebögen und unter Berücksichtigung der Anregungen anderer beteiligter Unternehmen wurden die folgenden Ziele definiert, die als Grundlage für die Überarbeitung der Version 5 des IFS-Standards dienen:

- Ausschluss von Doppelungen,
- Überprüfung der Anforderungen auf Verständlichkeit,
- Anpassung des Standards an die gültige Gesetzgebung,
- Erweiterung der allgemeinen Audit-Checkliste um das Thema Produktschutz (food defense),
- Berücksichtigung aller IFS Food-Grundsätze,
- bessere Verständlichkeit des Auditprotokolls,
- Festlegung genauerer Regeln zur Berechnung der Auditdauer,
- Bessere Definition der Zertifizierungsbereiche der Audits,
- Aktualisierung des Standards in Übereinstimmung mit der neuen Version des GFSI Guidance Documents.

Die Version 6 des IFS Food-Standards tritt am 1. Juli 2012 in Kraft. Audits nach IFS Food Version 5 können nur noch bis zum 30. Juni 2012 stattfinden, danach werden ausschließlich Audits nach Version 6 durchgeführt und akzeptiert.

Der IFS Food-Standard gehört, ebenso wie eine Reihe weiterer Standards, zur Dachmarke IFS (International Featured Standards).

## 2 Einleitung

### 2.1 Ziele und Inhalte des Auditprotokolls

Das Auditprotokoll beschreibt die spezifischen Anforderungen an die mit der Durchführung der IFS Food-Audits befassten Organisationen.

Ziel des Auditprotokolls ist die Festlegung von Kriterien, nach denen Zertifizierungsstellen IFS-Audits unter Berücksichtigung der Akkreditierungsnorm ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) durchführen.

Weiterhin werden die zu beachtenden Verfahren für die zu auditierenden Unternehmen beschrieben und die grundlegenden Prinzipien für die Auditierung verdeutlicht. IFS Food-Audits können nur von Zertifizierungsstellen durchgeführt werden, die gemäß ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO EC 17065) akkreditiert sind. Nur Zertifizierungsstellen, die einen Vertrag mit dem Standardeigner unterzeichnet haben, dürfen IFS-Zertifikate ausstellen. Die Anforderungen des IFS an die Zertifizierungsstellen sind in Teil 3 dieses Dokumentes beschrieben.

### 2.2 Außerplanmäßige Information, die zertifizierte Unternehmen der Zertifizierungsstelle geben müssen

Gemäß ISO/IEC Guide 65 muss das Unternehmen für den Fall, dass die Produkte nicht länger den Anforderungen des Zertifizierungssystems entsprechen, die Veränderungen bzw. entsprechenden Informationen an die zuständige Zertifizierungsstelle weitergeben (z. B. Rückruf, Produktwarnung usw.). Für IFS beträgt die Informationsfrist 3 Arbeitstage.

### 2.3 Allgemeine Anforderungen an das Qualitätsmanagement- und Lebensmittelsicherheitssystem

Im Rahmen der Auditierung nach dem IFS Food-Standard überprüft der Auditor, ob die verschiedenen Bestandteile des Qualitätsmanagement- und Lebensmittelsicherheitssystems des Unternehmens dokumentiert, umgesetzt, eingehalten und laufend verbessert werden. Dabei werden die folgenden Themen vom Auditor geprüft:

- Organisationsstruktur in Bezug auf Verantwortlichkeiten, Weisungsbefugnis, Qualifikation und Arbeitsplatzbeschreibung,
- dokumentierte Verfahren und Anweisungen zu deren Umsetzung,
- Inspektion und Überprüfung: besondere Anforderungen und festgelegte Akzeptanz-/Toleranzkriterien,
- Maßnahmen im Fall von Nichtkonformität,
- Untersuchung der Ursachen für die Nichtkonformität und Umsetzung von Korrekturmaßnahmen,

- Analyse der Konformität zu Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitsdaten und Überprüfung der praktischen Umsetzung,
- Umgang, Aufbewahrung und Zugriff auf Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitsaufzeichnungen, z.B. Rückverfolgbarkeitsdaten, Lenkung der Dokumente.

Alle Abläufe und Verfahren sind eindeutig, klar und unmissverständlich. Die verantwortlichen Mitarbeiter verstehen die Grundzüge des Qualitätsmanagement- und Lebensmittelsicherheitssystems.

Das Qualitätsmanagement- und Lebensmittelsicherheitssystem beruht auf folgender Methodik:

- Identifizierung der für das Qualitätsmanagement- und Lebensmittelsicherheitssystem erforderlichen Verfahren,
- Festlegung der Reihenfolge und Zusammenwirken dieser Verfahren,
- Festlegung der zur Anwendung und Überwachung dieser Verfahren notwendigen Kriterien und Methoden,
- Sicherstellung der Verfügbarkeit der für die Anwendung und Überwachung dieser Verfahren notwendigen Informationen,
- Messung, Überwachung und Analyse dieser Verfahren sowie die Einführung notwendiger Maßnahmen zum Erreichen der geplanten Ergebnisse und zur dauerhaften Verbesserung.

## 3 Auditarten

### 3.1 Erstaudit

Ein Erstaudit ist die erstmalige Auditierung eines Unternehmens nach dem IFS Food-Standard. Dieses wird zu einem gemeinsam zwischen Unternehmen und ausgewählter Zertifizierungsstelle festgelegten Zeitpunkt durchgeführt. Während dieses Audits wird das gesamte Unternehmen sowohl im Hinblick auf seine Dokumentation als auch auf die Prozesse selbst begutachtet. Während des Audits werden alle Anforderungen des IFS Food-Standards vom Auditor überprüft. Für den Fall, dass ein Unternehmen ein Voraudit durchführt, wird für das folgende Erstaudit ein anderer Auditor eingesetzt.

### 3.2 Ergänzungsaudit (Follow-Up-Audit)

Ein Ergänzungsaudit wird dann notwendig, wenn das Ergebnis des Audits (Erstaudit oder Überwachungsaudit) die Ausstellung eines Zertifikates nicht rechtfertigt (siehe hierzu Grafik Nr. 6). Im Rahmen des Ergänzungsaudits überprüft der Auditor schwerpunktmäßig die Umset-

zung der Maßnahmen zur Beseitigung der beim vorangegangenen Audit festgestellten Major-Nichtkonformität. Das Ergänzungsaudit ist **innerhalb** von sechs Monaten nach dem vorangegangenen Audit durchzuführen. Grundsätzlich muss der Auditor, der die Major-Nichtkonformität festgestellt hat, auch das Ergänzungsaudit durchführen.

Sofern sich die festgestellte Major-Nichtkonformität auf einen (oder mehrere) Produktionsfehler bezieht, ist das Ergänzungsaudit frühestens sechs Wochen und spätestens sechs Monate nach dem vorangegangenen Audit durchzuführen. Für andere Fehlerarten (z. B. Dokumentation) legt die Zertifizierungsstelle den Termin des Ergänzungsaudits fest.

Wird das Ergänzungsaudit nicht innerhalb von sechs Monaten durchgeführt, ist ein vollständiges Erstaudit erforderlich.

Falls im Rahmen des Ergänzungsaudits festgestellt wird, dass eine Anforderung weiterhin nicht erfüllt wird, wird automatisch ein komplett neues Audit fällig. Die Behebung von Major-Nichtkonformitäten wird immer durch den Auditor im Rahmen eines Vor-Ort-Besuchs verifiziert.

### 3.3 Überwachungsaudit (zur Erneuerung der Zertifizierung)

Überwachungsaudits sind Audits, die nach dem Erstaudit stattfinden. Die entsprechende Frist innerhalb derer ein Überwachungsaudit durchgeführt werden muss, wird auf dem Zertifikat angegeben. Ein Überwachungsaudit ist ein vollständiges und gründliches Audit des Unternehmens, wobei am Ende ein neues Zertifikat ausgegeben wird. Während des Audits werden alle Anforderungen des IFS-Standards vom Auditor überprüft. Besonderes Augenmerk liegt dabei auf den im vorangegangenen Auditbericht festgestellten Abweichungen und Nichtkonformitäten sowie auf der Wirksamkeit und Umsetzung der Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen, die im Maßnahmenplan des auditierten Unternehmens festgelegt wurden.

Anmerkung: Die Maßnahmepläne aus dem vorangegangenen Audit werden immer vom Auditor überprüft, selbst wenn das vorangegangene Audit vor mehr als einem Jahr durchgeführt wurde. Daher müssen die zu auditierenden Unternehmen ihre Zertifizierungsstelle darüber informieren, wenn sie in der Vergangenheit nach IFS zertifiziert worden sind.

Der Termin für das Überwachungsaudit wird ab dem Datum des Erstaudits berechnet und nicht ab dem Datum der Zertifikatausstellung. Das Überwachungsaudit kann frühestens acht Wochen vor und bis spätestens zwei Wochen nach diesem Termin angesetzt werden (siehe auch Abschnitt 6.2). Für die Aktualisierung der Zertifizierung ist jedes Unternehmen selbst verantwortlich. Jedes bereits nach IFS zertifizierte Unternehmen erhält drei Monate vor Ablauf der Zertifizierung über das IFS-Online-Auditportal eine Erinnerungsmail.

Die Zertifizierungsstellen kontaktieren die Unternehmen im Voraus zur Vereinbarung eines neuen Audittermins.

Generell muss das voraussichtliche Datum für jedes Audit in der Terminkalenderfunktion des IFS-Auditportals eingetragen werden, und zwar spätestens zwei Wochen (14 Kalendertage) vor Fälligkeit des Audits (es ist möglich, diesen Termin kurzfristig zu ändern).

### 3.4 Erweiterungsaudit

In besonderen Fällen, z. B. wenn neue Produkte und/oder Verfahren in den Zertifizierungsbereich des Audits mit aufgenommen werden sollen, oder wenn der Zertifizierungsbereich des Audits auf dem Zertifikat aktualisiert werden soll, muss ein bereits nach IFS zertifiziertes Unternehmen kein komplett neues Audit durchführen. Während der Gültigkeitsdauer der bestehenden Zertifizierung kann ein Erweiterungsaudit vor Ort stattfinden. Die Zertifizierungsstelle ist für die Festlegung der zu prüfenden Anforderungen und der entsprechenden Auditdauer verantwortlich. Der Bericht des Erweiterungsaudits wird als Anlage dem aktuellen Auditbericht beigelegt. Die Bedingungen zum Bestehen eines Erweiterungsaudits (relatives Ergebnis  $\geq 75\%$ ) entsprechen denen eines normalen Audits, konzentrieren sich jedoch nur auf die speziellen Anforderungen, die auditiert wurden. Die Bewertung des Originalaudits verändert sich dadurch nicht.

Wenn das Erweiterungsaudit bestanden wurde, wird das Zertifikat um den neuen Bereich ergänzt und ins Auditportal eingestellt.

Das aktualisierte Zertifikat behält dasselbe Zertifikatgültigkeitsdatum wie das bereits bestehende Zertifikat.

Falls während eines Erweiterungsaudits eine Major- oder KO (Knock-Out)-Nichtkonformität festgestellt wurde, wird das gesamte Audit als nicht bestanden eingestuft und das aktuelle Zertifikat wie in Abschnitt 5.8.1 und 5.8.2 beschrieben außer Kraft gesetzt.

## 4 Zertifizierungsbereich des Audits

Der IFS Food ist ein Standard zur Auditierung von Lieferanten von Eigenmarken und anderen Lebensmittelbetrieben und bezieht sich nur auf die lebensmittelverarbeitenden Unternehmen oder auf Unternehmen, die lose Lebensmittelprodukte verpacken. Der IFS Food findet nur dann Anwendung, wenn das Produkt „verarbeitet bzw. behandelt“ wird oder wenn die Gefahr der Produktkontamination während des Primärverpackungsvorgangs besteht. IFS Food kann daher nicht für folgende Bereiche angewendet werden:

- Importgeschäft (Büros, z. B. typische Zwischenhändler),
- Transport, Lagerung und Vertrieb.

Anlage 1 gibt eine Übersicht zur Abgrenzung der Zertifizierungsbereiche von IFS Food und anderen IFS-Standards (Broker, Logistics, Cash & Carry/Wholesale und HPC).

Falls das Unternehmen mit Fertigerzeugnissen (zugekauften Produkten) handelt, die als Endprodukte vermarktet werden, müssen die Lieferanten dieser Produkte selbst nach IFS zertifiziert sein. Zudem müssen die speziellen Anforderungen der Audit-Checkliste (Teil 2) in Bezug auf den Handel von Fertigerzeugnissen (zugekauften Produkten, 4.4.2.1 bis 4.4.2.3) erfüllt sein. Falls diese nicht erfüllt werden, müssen diese Produkte auf dem Zertifikat ausgeschlossen werden. Auf dem Zertifikat wird dann folgendes vermerkt: „gehandelte Ware ist nicht eingeschlossen.“

Wenn die oben angesprochenen Anforderungen erfüllt sind, müssen die zugekauften Produkte eindeutig auf dem Zertifikat (präzise Angabe der/s Produkt-Scopes) ebenso wie im Bericht aufgeführt werden, sowohl in Bezug auf den Zertifizierungsbereich des Audits als auch im Firmenprofil.

Der Zertifizierungsbereich des Audits wird zwischen dem Unternehmen und der Zertifizierungsstelle im Vorfeld der Auditierung definiert und vereinbart. Der Zertifizierungsbereich wird im Vertrag zwischen dem Unternehmen und der Zertifizierungsstelle unmissverständlich festgelegt und im Bericht und auf dem Zertifikat entsprechend wiedergegeben.

Der Zeitpunkt zur Durchführung des Audits wird so gewählt, dass alle Produkte und Produktionsverfahren, wie im Bericht und auf dem Zertifikat dargestellt, effektiv geprüft werden können.

Falls zwischen zwei Zertifizierungsaudits andere Produktionsverfahren oder Produkte (z. B. Saisonartikel) als die im Zertifizierungsbereich des aktuellen IFS-Audits aufgeführten eingesetzt oder verarbeitet werden, muss das Unternehmen die Zertifizierungsstelle sofort davon in Kenntnis setzen. Diese wird dann anhand einer Risikoabschätzung feststellen, ob ein Erweiterungsaudit durchgeführt werden muss (siehe auch Abschnitt 3.4).

Das Audit gilt nur für den Standort, an dem das Produkt verarbeitet wird. Sollte aufgrund dezentraler Organisationsstrukturen das Audit an einem bestimmten Standort keinen vollständigen Einblick in die Verfahren des auditierten Unternehmens gestatten, sind auch alle weiteren, diesbezüglich relevanten Produktionsstätten in das Audit mit einzubeziehen. Alle Einzelheiten sind im Firmenprofil des Auditberichtes festzuhalten.

Der Umfang des Audits umfasst alle Tätigkeiten des Unternehmens (d. h. gleiche Produktionsverfahren auf verschiedenen Linien für Produkte, die unter Herstellernamen und unter Handelsmarkennamen vertrieben werden) und beschränkt sich nicht nur auf die Produktionslinien, auf denen Handelsmarken hergestellt werden. Zu Beginn des Audits und nach einer Risikoabschätzung wird der Zertifizierungsbereich überprüft

und gemeinsam festgelegt. Darüber hinaus kann der Zertifizierungsbereich aufgrund der Risikoabschätzung verändert werden (z.B. wenn es zu einer Beeinträchtigung des betreffenden Zertifizierungsbereiches durch weitere Aktivitäten/Prozesse kommt).

Der Zertifizierungsbereich bezieht sich auf die auditierten Produkt- und Technologie-Scopes (siehe Anlage 3).

Beispiel 1: Ein Unternehmen stellt Speiseeis her. Der Zertifizierungsbereich umfasst den Produkt-Scope 4 (Molkerei) und die Technologie-Scopes B (Pasteurisation), D (Gefrieren/Kühlen) und F (Mischen).

Beispiel 2: Ein Unternehmen produziert frische gefüllte Nudelprodukte und stellt selbst die Füllungen (z.B. mit Fleisch, Creme, Tomaten) her. Der Zertifizierungsbereich umfasst den Produkt-Scope 7 (kombinierte Produkte) und die Technologie-Scopes B (Pasteurisation), D (Gefrieren/Kühlen), E (MAP-Verpackung) und F (Schneiden/Mischen/Füllen).

Anmerkung: Je nach Einzelfall im Unternehmen können weitere Technologie-Scopes hinzugefügt oder weggelassen werden.

Speziell für den Produkt-Scope 7 gelten verschiedene Parameter, die zur Ermittlung des Zertifizierungsbereiches und der Auditdauer herangezogen werden. Der Produkt-Scope 7 (kombinierte Produkte) wird dann gewählt, wenn das Unternehmen Produkte herstellt, die aus verschiedenen Rohstoffen bestehen (z.B. Fisch, Fleisch, Eier usw.). Falls das Unternehmen diese Rohstoffe am Standort verarbeitet, wird ausschließlich der Produkt-Scope 7 für den Zertifizierungsbereich gewählt und auf dem Zertifikat angegeben. Für die Berechnung der Auditdauer werden alle Produkt-Scopes und Technologie-Scopes herangezogen (siehe Beispiel in Abschnitt 5.3).

Falls unter bestimmten Umständen, ein Unternehmen bestimmte Produktlinien von der Auditierung ausschließen will, ist dies eindeutig im Auditbericht und auf dem IFS-Zertifikat anzugeben.

### **Auditierung von Unternehmen mit mehreren Standorten und einer zentralen Verwaltung**

Wenn Verfahren in einem Unternehmen mit mehreren Produktionsstätten zentral verwaltet werden (z.B. Einkauf, Personalabteilung, Beschwerdemanagement), wird auch die zentrale Verwaltung (Zentrale) auditiert. Das Ergebnis dieses Audits fließt in den Auditbericht jeder Produktionsstätte mit ein.

Anmerkung: Jede Produktionsstätte wird innerhalb von 12 Monaten nach der Auditierung der zentralen Verwaltung getrennt auditiert. Sie erhält ihren eigenen Auditbericht und ein eigenes Zertifikat. Jede Produktionsstätte wird im entsprechenden Vertrag aufgeführt und bekommt ihren eigenen Bericht und ihr eigenes Zertifikat. Falls am Sitz der Zentralverwaltung keine Produktion stattfindet, kann dieser Betrieb nicht als unabhängiges Unternehmen nach IFS zertifiziert werden. Die Zeit für die Auditierung der Zentralverwaltung wird im Firmenprofil des Berichtes aufgeführt.

Die Zentrale wird immer vor den Produktionsstätten auditiert, um einen vorläufigen Überblick zu gewinnen.

Anmerkung: Falls die Durchführung eines Audits am Sitz der zentralen Verwaltung nicht möglich ist, muss sichergestellt werden, dass während des Audits der Produktionsstätte alle wichtigen Informationen über die zentrale Verwaltung vorliegen (z. B. sollte ein Vertreter der Zentrale am Audit der Produktionsstätte(n) teilnehmen).

## 5 Das Zertifizierungsverfahren

### 5.1 Vorbereitung auf eine Auditierung

Vor der Auditierung hat sich das Unternehmen gründlich mit dem IFS Food-Standard zu befassen. Am Tag des Audits muss die aktuelle Version des Standards vor Ort verfügbar sein. Für das Vorliegen der aktuellen Version des Standards ist das Unternehmen selbst verantwortlich. Zur Vorbereitung auf ein Erstaudit kann das zu auditierende Unternehmen ein Voraudit durchführen lassen, das allein zur internen Auswertung gedacht ist. Das Voraudit enthält keine Empfehlungen.

Falls das Audit kein Erstaudit ist, informiert das Unternehmen die Zertifizierungsstelle von dieser Tatsache, damit der Auditor den Maßnahmenplan des vorherigen Audits prüfen kann.

Das voraussichtliche Datum des Erst- bzw. Überwachungsaudits wird den IFS-Geschäftsstellen über das IFS-Auditportal mitgeteilt. Dafür ist die Zertifizierungsstelle verantwortlich.

### 5.2 Auswahl der Zertifizierungsstelle und vertragliche Vereinbarungen

Um das IFS-Audit durchzuführen, benennt das Unternehmen eine entsprechende Zertifizierungsstelle, die zur Durchführung dieser Audits zugelassen ist. Nur zugelassene IFS-Zertifizierungsstellen, die gemäß ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) für IFS Food akkreditiert sind und einen Vertrag mit dem IFS (siehe Teil 3) abgeschlossen haben, können IFS-Audits durchführen und entsprechende Zertifikate ausstellen. Eine Liste aller internationalen zugelassenen IFS-Zertifizierungsstellen kann, nach Ländern geordnet, im Internet unter [www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com) eingesehen werden.

Die Zertifizierungsstellen verfügen über Auditoren, die für einen oder mehrere Scopes qualifiziert sind. Eine Bestätigung der Produkt-Scopes und Technologie-Scopes, in denen die Zertifizierungsstelle Audits durchführen kann, wird von der entsprechenden Zertifizierungsstelle zur Verfügung gestellt.

IFS-Audits können nur dann von einem Auditteam durchgeführt werden, wenn alle Mitglieder des Auditteams zugelassene IFS-Auditoren sind. Weitere Anforderungen an Auditteams sind in Teil 3 des Standards im Kapitel 3.5 näher beschrieben.

Ein Auditor darf nicht mehr als drei Mal in Folge die gleiche Betriebsstätte eines Unternehmens begutachten (egal, in welchen Zeitabständen). Die Regeln für Auditteams sind ebenfalls in Teil 3, Kapitel 3.5 festgelegt.

Zwischen dem Unternehmen und der Zertifizierungsstelle wird ein Vertrag geschlossen, der den Zertifizierungsbereich, die Auditdauer sowie die Berichtsanforderungen umfasst. Der Vertrag beinhaltet auch einen Hinweis auf das Integrity Program (siehe Kapitel 12) mit der Möglichkeit von Audits vor Ort, die durch das Qualitätssicherungsmanagement der IFS-Geschäftsstelle organisiert werden.

Das IFS-Audit findet dann statt, wenn Produkte aus dem Zertifizierungsbereich verarbeitet werden.

Das Audit wird vorzugsweise in der Sprache des Unternehmens durchgeführt. Die Zertifizierungsstelle stellt sicher, dass ein Auditor ausgewählt wird, dessen Muttersprache bzw. Hauptarbeitssprache, die Sprache des Unternehmens ist. Vor der Durchführung von Audits werden die Sprachen, in denen ein Auditor Audits durchführen kann – einschließlich der Muttersprache – von den IFS-Geschäftsstellen genehmigt (siehe auch Teil 3).

Es liegt im Verantwortungsbereich des Unternehmens sicherzustellen, dass die ausgewählte Zertifizierungsstelle über eine Akkreditierung für den IFS Food verfügt.

### 5.3 Berechnung der Auditdauer

Der IFS stellt ein Programm zur Berechnung der Mindestdauer eines Audits zur Verfügung, das auf folgenden Kriterien beruht:

- Gesamtzahl der Personen im Unternehmen (Teilzeitarbeitnehmer, Schichtarbeiter, Zeitarbeiter, Mitarbeiter in der Verwaltung usw.),
- Anzahl der Produkt-Scopes,
- Anzahl der Verarbeitungs/Verfahrensprozesse („P-steps“).

Das Berechnungsprogramm steht unter [www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com) zur Verfügung.

Beispiele zur Berechnung der Auditdauer (in Bezug auf Produkt- und Technologie-Scopes, wie in Anlage 3 beschrieben):

Beispiel 1: Für ein Unternehmen, das Speiseeis herstellt.

- Der Zertifizierungsbereich umfasst den Produkt-Scope 4 (Molkerei) und die Technologie-Scopes B (Pasteurisation), D (Gefrieren/Kühlen) und F (Mischen).
- Zur Berechnung der Auditdauer werden folgende Produkt-Scopes und „P-steps“ ausgewählt: Produkt-Scope 4 (Molkerei), P2 (Pasteurisation), P6 (Gefrieren/Kühlen) und P12 (Mischen).

Beispiel 2: Für ein Unternehmen, das frische gefüllte Nudelprodukte produziert und die Füllungen (z. B. mit Fleisch, Creme, Tomaten) selbst herstellt:

- Der Zertifizierungsbereich umfasst den Produkt-Scope 7 (kombinierte Produkte) und die Technologie-Scopes B (Pasteurisation), D (Gefrieren/Kühlen), E (MAP-Verpackung) und F (Schneiden/Mischen/Füllen).
- Zur Berechnung der Auditdauer werden folgende Produkt-Scopes und „P-steps“ ausgewählt: Produkt-Scope 7 (kombinierte Produkte), 1 (Fleisch), 4 (Milchprodukte), 5 (Obst und Gemüse), 6 (Getreideprodukte), P2 (Pasteurisation), P6 (Gefrieren/Kühlen), P8 (MAP-Verpackung) und P12 (Schneiden/Mischen/Füllen).

Anmerkung 1: Es gibt speziell für den Produkt-Scope 7 verschiedene Parameter, die zur Ermittlung des Zertifizierungsbereiches und der Dauer des Audits herangezogen werden.

Anmerkung 2: Je nach Situation im Unternehmen können weitere Produkt- und Technologie-Scopes hinzugefügt oder weggelassen werden.

Anmerkung 3: Bei der Berechnung der Auditdauer zählt jeder „P-step“ in der Formel einmal, selbst wenn sich ein „P-step“ in mehreren Produkt-Scopes wiederholt.

Alle Zertifizierungsstellen müssen dieses Berechnungsprogramm zur Festlegung der Mindestdauer der Audits verwenden.

Die Bestimmung der gesamten Auditdauer liegt in der Verantwortung der Zertifizierungsstelle; die Dauer kann länger sein als die berechnete Mindestdauer (je nach Struktur des Unternehmens).

Falls die Zertifizierungsstelle aufgrund ihrer Erfahrung zu der Einschätzung kommt, dass die berechnete Auditdauer zu lang ist und verkürzt werden sollte, wird eine gewisse Flexibilität bei der Bestimmung der Auditdauer unter folgenden Bedingungen akzeptiert:

- Wenn das Berechnungsprogramm eine Auditdauer von  $\leq 2$  Tagen errechnet, wird diese Auditdauer als Mindestwert angesetzt.
- Wenn das Programm eine Auditdauer von  $> 2$  Tagen und  $\leq 3$  Tagen berechnet, kann die Zertifizierungsstelle die Auditdauer reduzieren, aber sie muss immer  $\geq 2$  Tage betragen. In diesem Fall ist diese Verkürzung der Auditdauer im Firmenprofil des Auditberichtes zu erklären.

- Wenn das Programm eine Auditdauer von >3 Tagen und ≤4 Tagen berechnet, kann die Zertifizierungsstelle die Auditdauer reduzieren, aber sie muss immer ≥3 Tage betragen. In diesem Fall ist diese Verkürzung der Auditdauer im Firmenprofil des Auditberichtes zu erklären.
- usw.

Die berechnete Auditdauer beinhaltet nicht die Zeit für die Vorbereitung des Audits und die Erstellung des Berichtes.

Ein normaler Audittag umfasst acht Stunden.

Unabhängig von der berechneten Auditdauer vor Ort im auditierten Unternehmen beträgt die Zeitspanne für die Vorbereitung eines Audits mindestens zwei Stunden.

1/3 der Auditdauer ist mindestens in der Produktion des Standortes zu verbringen.

Die Zeit für die Erstellung des Auditberichtes beträgt in der Regel 0,5 Tage.

Anmerkung 4: Für Unternehmen mit mehreren Standorten kann die Auditdauer um maximal 0,5 Tage reduziert werden, falls Anforderungen bereits in der Zentrale auditiert wurden.

Anmerkung 5: Für ein Auditteam beträgt die Minstdauer eines Audits einen Tag. Zu der mit oben genanntem Berechnungsprogramm errechneten Auditdauer werden mindestens zwei Stunden hinzuaddiert. Diese zusätzliche Zeit wird dem Team zugeschlagen und nicht einem einzelnen Auditor und dient allgemein der Vor- und Nachbereitung (Besprechung zu Beginn und am Ende des Audits, Diskussion über die Ergebnisse des Audits usw.).

Siehe auch Teil 3, Kapitel 3.5 zu Auditteams.

## 5.4 Erstellung eines Auditplanes

Die Zertifizierungsstelle erstellt einen Auditplan. Der Auditplan entspricht in seinen Einzelheiten dem Zertifizierungsbereich und der Komplexität des Audits. Der Auditplan muss flexibel genug sein, um eine Reaktion auf unvorhergesehene Ereignisse, die während des Audits vor Ort auftreten können, zuzulassen. Der Auditplan berücksichtigt auch eine Überprüfung des Auditberichtes und des Maßnahmenplanes des vorherigen Audits unabhängig vom Datum, an dem das vorangegangene Audit durchgeführt wurde. Es wird ebenfalls festgehalten, welche Produkte bzw. Produktgruppen des Unternehmens auditiert werden. Eine Auditierung des Unternehmens kann nur zu einem Zeitpunkt stattfinden, an dem das Unternehmen auch die entsprechenden Produkte produziert. Vor dem Audit wird der Auditplan an das Unternehmen geschickt, um sicherzustellen, dass die verantwortlichen Personen am Tag des Audits auch verfügbar sind.

Wird ein Auditteam eingesetzt, muss im Auditplan eindeutig vermerkt sein, welcher Auditor welchen Teil des Audits durchführt.

Wird das IFS-Audit gemeinsam mit dem Audit für einen anderen Standard/einer anderen Norm durchgeführt, muss im Auditplan eindeutig angegeben werden, wann welcher Standard oder Teile davon auditiert werden.

Die Auditplanung basiert auf den folgenden Schritten:

- Eröffnungsbesprechung,
- Prüfung der bestehenden Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitssysteme mittels Dokumentenprüfung (HACCP, Dokumentation des Qualitätsmanagements),
- Betriebsbegehung und Befragung der Mitarbeiter,
- Schlussfolgerungen aus dem Audit,
- Abschlussbesprechung.

Das Unternehmen unterstützt den Auditor während des Audits und arbeitet mit ihm zusammen. Im Rahmen des Audits werden Interviews mit Mitarbeitern aus verschiedenen Leitungsebenen geführt. Es wird empfohlen, dass Führungskräfte des Unternehmens sowohl an der Eröffnungs- als auch an der Abschlussbesprechung teilnehmen, um eventuell festgestellte Abweichungen und Nichtkonformitäten zu diskutieren.

Es werden alle Anforderungen des IFS Food entsprechend der Unternehmensstruktur und -funktion von dem Auditor (den Auditoren) geprüft.

Während der Abschlussbesprechung stellt der Auditor (bei einem Auditteam der Teamleiter) alle Ergebnisse vor und bespricht die festgestellten Abweichungen und Nichtkonformitäten. Wie in ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) festgelegt, darf der Auditor vor Ort im Rahmen der Abschlussbesprechung allenfalls eine vorläufige Beurteilung zum Status des betreffenden Unternehmens abgeben. Die Zertifizierungsstelle sendet dem auditierten Unternehmen einen vorläufigen Auditbericht und einen Maßnahmenplan zu, auf dessen Grundlage das auditierte Unternehmen Korrekturmaßnahmen für die festgestellten Abweichungen bzw. Nichtkonformitäten entwickelt.

Nach Eingang des vervollständigten Maßnahmenplanes trifft die Zertifizierungsstelle die Entscheidung bezüglich der Zertifizierung und fertigt den endgültigen Auditbericht an. Die Ausgabe des Zertifikates ist abhängig vom Ergebnis des Audits und der Vereinbarung eines angemessenen Maßnahmenplanes.

## 5.5 Bewertung der Anforderungen

Der Auditor bewertet Art und Bedeutung jeder Abweichung oder Nichtkonformität. Der Auditor prüft jede einzelne Anforderung aus dem IFS Food auf ihre Einhaltung hin. Es gibt unterschiedliche Bewertungsstufen.

### 5.5.1 Bewertung einer Anforderung als Abweichung

Im IFS Food gibt es vier Bewertungsmöglichkeiten:

Bewertung mit:

**A:** Volle Übereinstimmung mit der Anforderung aus dem Standard

**B:** Nahezu volle Übereinstimmung mit der Anforderung aus dem Standard, wobei nur eine geringfügige Abweichung festgestellt wurde

**C:** Es wird nur ein kleiner Teil der Anforderung umgesetzt

**D:** Die Anforderung des Standards wird nicht umgesetzt

Für jede Anforderung werden je nach Grad der Einhaltung die nachfolgenden Punkte vergeben:

#### Grafik Nr. 1: Bewertung

Ergebnis	Erklärung	Punkte
A	Volle Übereinstimmung	20 Punkte
B (Abweichung)	Nahezu volle Übereinstimmung	15 Punkte
C (Abweichung)	Nur ein kleiner Teil der Anforderung wird umgesetzt	5 Punkte
D (Abweichung)	Anforderung wird nicht umgesetzt	-20 Punkte

#### Der Auditor erklärt im Auditbericht alle Bewertungen mit B, C und D.

Weiterhin kann der Auditor die Nichteinhaltung einer Anforderung mit einem „KO“ oder „Major“ bewerten, was zu Abzügen von der Gesamtpunktzahl führt. Diese Bewertungsmöglichkeiten werden in den nachfolgenden Kapiteln erklärt.

### 5.5.2 Bewertung einer Anforderung als Nichtkonformität

Im IFS gibt es zwei Arten der Nichtkonformität: **Major** und **KO**. Beide führen zu einem Abzug von Punkten von der Gesamtpunktzahl. Erhält ein Unternehmen mindestens eine Nichtkonformität in der Bewertung der Standardanforderungen kann kein Zertifikat ausgestellt werden.

#### 5.5.2.1 Major

**Ein Major wird wie folgt definiert:** Ein Major kann für alle Nichtkonformitäten vergeben werden, die nicht als KO definiert sind.

Ein Major wird vergeben, wenn es zu einem erheblichen Versäumnis bei der Einhaltung der Anforderungen des Standards kommt, durch die u. a. die Lebensmittelsicherheit und/oder rechtlichen Bestimmungen des Produktions- und Bestimmungslandes berührt werden. Weiterhin kann ein Major vergeben werden, wenn die festgestellte Nichtkonformität zu einem ernsthaften Gesundheitsrisiko führen kann.

Ein Major führt zum Abzug von 15% von der möglichen Gesamtpunktzahl

### Grafik Nr. 2: Bewertung eines Major

Bewertung	Bewertung	Ergebnis
Major	15% Abzug von der möglichen Gesamtpunktzahl	Es wird kein Zertifikat erteilt

Siehe auch Abschnitt 5.8 zum allgemeinen Verfahren im Fall von Major-Nichtkonformität(en).

### 5.5.2.2 KO (Knock Out)

Im IFS-Standard sind bestimmte Anforderungen als KO-Anforderungen definiert (KO = Knock Out).

Wenn der Auditor während des Audits feststellt, dass eine dieser KO-Anforderungen durch das Unternehmen nicht erfüllt wird, kann kein Zertifikat erteilt werden.

**Im IFS Food sind die nachfolgenden 10 Anforderungen als KO-Anforderungen definiert:**

- 1.2.4. Verantwortung der Unternehmensleitung
- 2.2.3.8.1 Überwachung der CCPs
- 3.2.1.2 Personalhygiene
- 4.2.1.2 Rohwarenspezifikationen
- 4.2.2.1 Einhaltung der Rezeptur
- 4.12.1 Fremdmaterial-Management
- 4.18.1 Rückverfolgbarkeit
- 5.1.1 Interne Audits
- 5.9.2 Verfahren zu Produktrückruf/Produktrücknahme
- 5.11.2 Korrekturmaßnahmen

KO-Anforderungen werden wie folgt bewertet:

### Grafik Nr. 3: Bewertung von KO-Anforderungen

Ergebnis	Erklärung	Punkte
A	Volle Übereinstimmung	20 Punkte
B (Abweichung)	Nahezu volle Übereinstimmung	15 Punkte
C (Abweichung)	Nur ein kleiner Teil der Anforderung wird umgesetzt	<b>Eine Bewertung mit „C“ ist nicht möglich</b>
KO (= D)	Anforderung wird nicht umgesetzt	Abzug von 50% der möglichen Gesamtpunktzahl = Erteilung eines Zertifikates ist nicht möglich

**Achtung!**

Die Bewertung einer KO-Anforderung mit „C“ ist nicht möglich. Entsprechend der inhaltlichen Bedeutung kann eine solche Anforderung nur mit A, B oder D (= KO) bewertet werden.

**Wenn eine KO-Anforderung mit „D“ bewertet wird, führt dies zu einem Abzug von 50% von der möglichen Gesamtpunktzahl und damit automatisch zur Beurteilung „nicht bestanden“ für die IFS Food-Zertifizierung.**

Mit Ausnahme der KO-Anforderungen 2.2.3.8.1 und 4.2.2.1 können KO-Anforderungen nicht mit NA (nicht anwendbar) bewertet werden.

Siehe auch Abschnitt 5.8 zum allgemeinen Verfahren im Fall von einem oder mehreren KO-Bewertungen.

**5.5.3 Bewertung einer Anforderung mit NA (nicht anwendbar)**

Wenn ein Auditor zu der Auffassung kommt, dass eine Anforderung für ein Unternehmen nicht zutrifft, kann er dies folgendermaßen bewerten:

**NA:** nicht anwendbar, plus kurze Erklärung im Auditbericht.

Eine NA-Bewertung ist grundsätzlich für alle Anforderungen der IFS Food-Audit-Checkliste möglich, mit Ausnahme der KO-Anforderungen (außer KO 2.2.3.8.1 und 4.2.2.1).

NA-Anforderungen sind nicht Bestandteil des Maßnahmenplanes und werden in einer separaten Liste des Auditberichtes aufgeführt.

Wenn es eine erhebliche Anzahl an Anforderungen gibt, die als nicht anwendbar eingestuft werden, kann die Verwendung eines Systems, das auf Gesamtpunktzahlen beruht, irreführend sein. Das Bewertungssystem des IFS Food beruht jedoch auf einem Prozentwert der insgesamt erreichbaren Punktzahl, mit dem der Status des Unternehmens (d.h. Basis oder Höheres Niveau) festgelegt wird.

**5.6 Festlegung der Auditfrequenz**

Die Auditfrequenz für alle Produkte und alle Zertifizierungsniveaus für IFS Food-Audits beträgt 12 Monate. Die Frist läuft ab dem Datum des Audits und nicht ab dem Tag der Zertifikatausstellung. Weitere Regeln sind in Abschnitt 6.2 aufgeführt (Zyklus der Zertifizierung).

**5.7 Auditbericht**

Im Anschluss an ein Audit wird ein vollständiger Auditbericht anhand eines festgelegten Schemas erstellt (siehe Teil 4).

### 5.7.1 Struktur des Auditberichtes

Der Auditbericht vermittelt dem Leser Transparenz und Vertrauen und wird vom Auditor erstellt. Der Auditbericht ist in unterschiedliche Bereiche gegliedert:

- Allgemeine Informationen zum Unternehmen mit obligatorischen Angaben (Anlage 2, Teil 2),
- Allgemeine Ergebnisse des Audits samt umfassender Beschreibung des Zertifizierungsbereichs,
- Allgemeine Zusammenfassung in einer Tabelle für alle Kapitel. Das Auditergebnis gibt das erreichte Niveau und den Prozentwert an.
- Allgemeine Zusammenfassung der einzelnen Kapitel und Kommentare zur Umsetzung von Korrekturmaßnahmen aus dem vorherigen Audit,
- Beobachtungen zu KO-Anforderungen und Major-Nichtkonformitäten,
- Zusammenfassung aller Abweichungen und Nichtkonformitäten aus den einzelnen Kapiteln (1 bis 6),
- Separate Aufstellung aller festgestellten NA-Anforderungen (nicht anwendbar) mit entsprechender Begründung,
- Detaillierter Auditbericht mit obligatorischen Angaben zu einigen IFS Food-Anforderungen, die vom Auditor auszufüllen sind (siehe Anlage 2, Teil 2).

Alle festgestellten Abweichung (B, C, D) und mit B bewerteten KO-Anforderungen sowie alle Nichtkonformitäten (Major, KO-Anforderung mit D-Bewertung), die während des Audits festgestellt wurden, werden in einem separaten Maßnahmenplan zusammengefasst. Je nach Einstufung der Nichtkonformitäten und Abweichungen muss das Unternehmen einen Maßnahmenplan erstellen. Auf diese Weise kann der Leser des Berichtes die festgestellten Nichtkonformitäten und Abweichungen und die dazugehörigen Korrekturmaßnahmen, die vom Unternehmen eingeleitet wurden, erkennen.

### 5.7.2 Die verschiedenen Stufen der Erstellung eines Auditberichtes

#### 5.7.2.1 Erstellen des vorläufigen Auditberichtes und Entwurf des Maßnahmenplanes

Der Auditor erklärt alle Nichtkonformitäten (KO-Anforderung mit D-Bewertung und Majors) sowie alle Abweichungen (B, C, D) und KO-Anforderungen mit B-Bewertung sowie alle Anforderungen, die mit NA bewertet wurden.

Der Auditor beschreibt/erklärt für einige definierte Anforderungen auch die A-Bewertungen (siehe Anlage 2, Teil 2).

Der Maßnahmenplan umfasst alle Anforderungen, die nicht mit A oder NA bewertet wurden. Der Entwurf des Maßnahmenplanes stimmt mit der Vorlage, die von der Software auditXpress vorgegeben wird, überein (Assistenzprogramm zur Erstellung des IFS-Auditberichtes). Der Maßnahmenplan ist wie folgt strukturiert:

Der Auditor füllt alle Felder aus, die in der mit Feld A bezeichneten Spalte stehen. Er erklärt darin die Abweichungen und Nichtkonformitäten und schickt dann den Entwurf des Maßnahmenplanes und den vorläufigen Auditbericht an das Unternehmen.

Die Zertifizierungsstelle oder der Auditor übersenden sowohl den vorläufigen Auditbericht als auch den Entwurf des Maßnahmenplanes **innerhalb von zwei Wochen nach dem Audittermin** an das Unternehmen.

**Grafik Nr. 4:** Entwurf des Maßnahmenplanes

Nr. der Anforderung	IFS-Anforderung	Bewertung	Erklärung (Auditor)	Korrekturmaßnahme (Unternehmen)	Verantwortlichkeiten/ Termine/ Stand der Umsetzung (Unternehmen)	Freigabe durch den Auditor
			<b>Feld A</b>	<b>Feld B</b>	<b>Feld C</b>	<b>Feld D</b>
1.2.1	Es liegt ein Organigramm ...	B				
1.2.2	Zuständigkeiten und Verantwortlichkeiten ...	C				
1.2.3	Es gibt Arbeitsplatzbeschreibungen ...	D				
1.2.4 KO	Die Unternehmensleitung stellt sicher ...	KO/D				
1.2.5	Die Mitarbeiter, die Einfluss ...	Major				
2.2.3.8.1 KO	Einrichtung eines Monitoring-Systems ...	KO/B				

### 5.7.2.2 Erstellung des Maßnahmenplanes durch das auditierte Unternehmen

Das auditierte Unternehmen muss Korrekturmaßnahmen für alle vom Auditor festgestellten Abweichungen (B, C, D) und KO-Anforderungen mit B-Bewertung und Nichtkonformitäten (Major, KO-Anforderungen mit D-Bewertung) vorschlagen (Grafik 4, Feld B).

Für alle Abweichungen mit C- und D-Bewertung, Nichtkonformitäten, Major oder KO-Anforderungen mit B-Bewertung und/oder D-Bewertung muss das auditierte Unternehmen die Verantwortlichkeiten und das Datum der Umsetzung der Korrekturmaßnahmen angeben (Grafik 4, Feld C). Der Maßnahmenplan ist der Zertifizierungsstelle binnen zwei Wochen nach Erhalt des vorläufigen Auditberichtes und des Entwurfes

des Maßnahmenplanes zu übergeben. Wird diese Frist nicht eingehalten, muss beim Unternehmen ein vollständig neues Erst- bzw. Überwachungsaudit durchgeführt werden.

Ein IFS-Zertifikat kann nicht ausgestellt werden, solange die entsprechenden Verantwortlichkeiten und Umsetzungsfristen für C- und D-Bewertungen oder KO-Anforderungen mit B-Bewertung nicht im Maßnahmenplan festgelegt wurden.

Die endgültige Entscheidung über die Vergabe des IFS-Zertifikates ist abhängig von dem endgültigen Auditergebnis und der Sachdienlichkeit der im Maßnahmenplan angegebenen Korrekturmaßnahmen, die das Unternehmen an die Zertifizierungsstelle weitergeleitet hat.

Vor Aushändigung des endgültigen Auditberichtes und des Zertifikates muss das Unternehmen einen schriftlichen Maßnahmenplan eingereicht haben. Der Maßnahmenplan hat den Sinn, dass sich das Unternehmen um stetige Verbesserung bemüht.

### **5.7.2.3 Prüfung des Maßnahmenplanes durch den Auditor**

Vor der Fertigstellung des endgültigen Auditberichtes überprüft der Auditor oder ein Vertreter der Zertifizierungsstelle die angegebenen Korrekturmaßnahmen und erteilt seine Freigabe im Maßnahmenplan (Grafik 4, Feld D). Sofern die Korrekturmaßnahmen unvollständig oder unzureichend sind, schickt die Zertifizierungsstelle den Maßnahmenplan zur Vervollständigung an das Unternehmen zurück.

## **5.7.3 Weitere Regeln bezüglich des Auditberichtes**

### **5.7.3.1 Verknüpfung von zwei aufeinander folgenden Auditberichten (Erstaudit und Überwachungsaudits)**

Wenn ein Auditor Anforderungen mit C oder D bewertet, müssen die Korrekturmaßnahmen vor dem Überwachungsaudit umgesetzt sein. Dazu liest die Zertifizierungsstelle den Auditbericht und den Maßnahmenplan des vorherigen Audits, auch wenn der Bericht von einer anderen Zertifizierungsstelle angefertigt wurde.

Falls C- und/oder D-Bewertungen des vorherigen Audits auch beim nächsten Audit erteilt werden, oder falls sich die Bewertungen verschlechtern, bewertet der Auditor dies entsprechend dem IFS-Kapitel zu „Korrekturmaßnahmen“ (Kapitel 5.11 der Audit-Checkliste, Teil 2). Durch die Verknüpfung zweier aufeinander folgender Audits wird ein stetiger Verbesserungsprozess sichergestellt.

### **5.7.3.2 Übersetzung des Auditberichtes**

Da der IFS international genutzt wird, ist es wichtig, dass die Kunden den Auditbericht verstehen. Dies gilt insbesondere in Bezug auf die vom Auditor festgestellten Abweichungen und Nichtkonformitäten und auf

die vom auditierten Unternehmen vorgeschlagenen Korrekturmaßnahmen. Damit der IFS international verwendet werden kann und für jedermann verständlich ist, müssen die folgenden Erklärungen zu Abweichungen und Nichtkonformitäten sowohl im Maßnahmenplan (Grafik Nr. 5, Feld A) als auch im Auditbericht stets in die englische Sprache übersetzt werden:

- Anforderungen mit C- oder D-Bewertung,
- Nichtkonformitäten, die als Major bewertet wurden,
- KO-Anforderung mit B- oder D-Bewertung,
- Zertifizierungsbereich des Audits (auf der entsprechenden Seite des Auditberichtes),
- Ausführliche Erklärung der Tätigkeiten (Verarbeitungsprozesse, falls es Lohnfertigung gibt, Handelstätigkeiten wie Vertrieb von zugekauften Produkten usw.) des Unternehmens wie im Firmenprofil beschrieben. Weitere zu übersetzende Punkte sind in Anlage 2, Teil 2 beschrieben.

Außerdem müssen die Korrekturmaßnahmen für diese Abweichungen und Nichtkonformitäten im Maßnahmenplan auf Englisch eingetragen werden (Grafik 5, Feld B).

**Grafik Nr. 5:** Vorlage Auditbericht für Übersetzungen

Nr. der Anforderung	IFS-Anforderung	Bewertung	Erklärung (Auditor)	Korrekturmaßnahme (Unternehmen)	Verantwortlichkeiten/Termine/Stand der Umsetzung (Unternehmen)	Freigabe durch den Auditor
			<b>Feld A</b>	<b>Feld B</b>		
1.2.1	Es liegt ein Organigramm ...	B				
1.2.2	Zuständigkeiten und Verantwortlichkeiten ...	C				
1.2.3	Es gibt Arbeitsplatzbeschreibungen ...	D				
1.2.4 KO	Die Unternehmensleitung stellt sicher ...	KO/D				
1.2.5	Die Mitarbeiter, die Einfluss ...	Major				
2.2.3.8.1 KO	Einrichtung eines Monitoring-Systems ...	KO/B				

Die Zertifizierungsstellen sind für die Übersetzung dieser Erklärungen und Korrekturmaßnahmen verantwortlich. Die Übersetzung erfolgt unterhalb jedes Satzes der Originalversion des Auditberichtes, bevor der Bericht in das Auditportal eingestellt wird.

## 5.8 Bewertungen und Bedingungen für die Erstellung des Auditberichtes und des Zertifikates

Grafik Nr. 6: Bewertung und Zertifikatvergabe

Auditergebnis	Status	Maßnahmen	Berichtesform	Zertifikat
<b>Wenigstens 1 KO mit D-Bewertung</b>	Nicht bestanden	Maßnahmen und Vereinbarung eines neuen Audits	Bericht gibt Status bekannt	Nein
<b>&gt; 1 Major und/oder &lt; 75 % der Anforderungen sind erfüllt</b>	Nicht bestanden	Maßnahmen und Vereinbarung eines neuen Audits	Bericht gibt Status bekannt	Nein
<b>Max. 1 Major und ≥ 75 % der Anforderungen sind erfüllt</b>	Nicht bestanden, bevor nicht weitere Maßnahmen durchgeführt und in einem Ergänzungsaudit überprüft wurden	Ausgefüllten Maßnahmenplan binnen zwei Wochen nach Erhalt des vorläufigen Auditberichtes zurücksenden. Ergänzungsaudit (Follow-Up Audit) max. sechs Monate nach dem Audit	Bericht inkl. Maßnahmenplan gibt den Status bekannt	Zertifikat gemäß Basis-Niveau, sofern der Major endgültig behoben und im Ergänzungsaudit überprüft wurde
<b>Ergebnis ≥ 75 und &lt; 95 %</b>	Bestanden auf Basisniveau nach Erhalt des Maßnahmenplanes	Ausgefüllten Maßnahmenplan binnen zwei Wochen nach Erhalt des vorläufigen Auditberichtes zurücksenden.	Bericht inkl. Maßnahmenplan gibt den Status bekannt	Ja, Zertifikat auf Basisniveau, 12 Monate Gültigkeit
<b>Ergebnis ≥ 95 %</b>	Bestanden auf Höherem Niveau nach Erhalt des Maßnahmenplanes	Ausgefüllten Maßnahmenplan binnen zwei Wochen nach Erhalt des vorläufigen Auditberichtes zurücksenden.	Bericht inkl. Maßnahmenplan gibt den Status bekannt	Ja, Zertifikat auf Höherem Niveau, 12 Monate Gültigkeit

Anmerkung: Die Gesamtbewertung wird wie folgt berechnet:

Gesamtzahl der Punkte

= (Gesamtzahl der IFS-Anforderungen – Anforderungen mit NA-Bewertung) × 20

Endgültiges Ergebnis (in %)

= Anzahl der erteilten Punkte/Gesamtpunktzahl

### **5.8.1 Weiterer Ablauf des Auditverfahrens (Bericht, Zertifikat, Einstellen ins Internet) für den Fall, dass eine oder mehrere KO-Anforderungen mit D bewertet wurden (siehe auch Anlage 4)**

Für den Fall, dass während des Audits eine oder mehrere KO-Anforderungen mit D bewertet wurden, wird das derzeit gültige Zertifikat im IFS-Auditportal so schnell wie möglich, maximal zwei Arbeitstage nach dem Tag des Audits, von der Zertifizierungsstelle außer Kraft gesetzt.

Die Erklärungen für die Aussetzung des derzeitigen Zertifikates werden in der Datenbank **auf Englisch** hinterlegt. Die Erklärungen der festgestellten Nichtkonformität(en) müssen eindeutig sein und die Nummer der entsprechenden KO-Anforderung(en) beinhalten. Diese Erklärungen müssen detailliert sein und denen im Maßnahmenplan entsprechen.

Anmerkung: Alle Anwender mit Zugang zum IFS-Auditportal, die das entsprechende Unternehmen in der Liste ihrer Favoriten angegeben haben, werden vom IFS-Auditportal per E-Mail über das Aussetzen des derzeitigen Zertifikates unterrichtet.

Auf jeden Fall wird das Audit beendet, alle Anforderungen werden auditiert, damit das Unternehmen einen vollständigen aktuellen Überblick über den Stand der Dinge bekommt.

Außerdem wird empfohlen, den Maßnahmenplan zu vervollständigen, damit Verbesserungen möglich sind.

Ein Auditbericht, in dem eine oder mehrere KO-Anforderungen mit D bewertet wurden, wird immer ins IFS-Auditportal eingestellt (nur für administrative Zwecke, er wird nicht sichtbar sein).

In diesen Fällen wird ein komplett neues Audit durchgeführt. Das neue Audit kann frühestens sechs Wochen nach dem Audit, bei dem eine KO-Anforderung mit D bewertet wurde, stattfinden.

### **5.8.2 Weiterer Ablauf des Auditverfahrens (Bericht, Zertifikat, Einstellen ins Internet) für den Fall, dass eine oder mehrere Major-Nichtkonformitäten festgestellt wurden (siehe auch Anlage 4)**

Für den Fall, dass während des Audits eine oder mehrere Anforderungen als Major-Nichtkonformität bewertet wurden, wird das derzeit gültige Zertifikat im IFS-Auditportal so schnell wie möglich, maximal zwei Arbeitstage nach dem Tag des Audits, von der Zertifizierungsstelle außer Kraft gesetzt.

Die Erklärungen für die Aussetzung des derzeitigen Zertifikates werden in der Datenbank **auf Englisch** hinterlegt. Die Erklärungen der festgestellten Nichtkonformität(en) müssen eindeutig sein und die Nummer(n) der entsprechenden Anforderung(en) beinhalten. Diese Erklärungen müssen detailliert sein und denen im Maßnahmenplan entsprechen.

Falls mehr als eine Nichtkonformität als Major bewertet wurde, muss ein komplett neues Audit durchgeführt werden. Das neue Audit kann frühestens sechs Wochen nach dem Audit, bei dem die Major-Nichtkonformitäten festgestellt wurden, stattfinden.

Sofern sich die festgestellte Major-Nichtkonformität auf einen (oder mehrere) Produktionsfehler bezieht, ist das Ergänzungsaudit frühestens sechs Wochen und spätestens sechs Monate nach dem vorangegangenen Audit durchzuführen. Für andere Fehlerarten (z. B. Dokumentation) legt die Zertifizierungsstelle den Termin des Ergänzungsaudits fest.

Der Auditbericht, in dem eine oder mehrere Anforderungen als Major bewertet wurde(n), wird immer ins IFS-Auditportal eingestellt, nachdem der Maßnahmenplan eingegangen ist (nur für administrative Zwecke, er wird nicht sichtbar sein).

#### **Besondere Situation im Falle eines Ergänzungsaudits:**

Falls bei einem Gesamtergebnis von 75 % oder mehr eine Major-Nichtkonformität festgestellt und dann behoben wurde und falls das Auditergebnis positiv ausfällt, dann

- gibt die Zertifizierungsstelle folgendes im aktualisierten Auditbericht an:
  - Im Abschnitt „Datum“: das genaue Datum des Ergänzungsaudits und zusätzlich das Datum des Audits, bei dem die Major-Nichtkonformität festgestellt wurde.
  - Im Abschnitt „Endergebnis des Audits“: den Hinweis, dass ein Ergänzungsaudit stattgefunden hat und dass die Major-Nichtkonformität beseitigt wurde.
  - Im Abschnitt „Beobachtungen zu KO-Anforderungen und Majors“: eine Erklärung, wie die Major-Nichtkonformität behoben wurde.
- Das Unternehmen kann keine Zertifizierung auf Höherem Niveau erreichen, selbst wenn das endgültige Gesamtergebnis 95 % oder höher ist.
- Das Gültigkeitsdatum des Zertifikates entspricht dem Zertifizierungszyklus wie in Abschnitt 6.2 beschrieben.
- Auf dem Zertifikat werden das Datum des Erstaudits und das Datum des Ergänzungsaudits angegeben.
- Falls es sich um ein Erstaudit handelte, wird die maximale Gültigkeit des Zertifikates vom Datum des Erstaudits plus ein Jahr und acht Wochen berechnet.

#### **Beispiel:**

Datum des Erstaudits:	01. 10. 2012
Datum der Zertifikatausstellung:	26. 11. 2012
Zertifikatgültigkeit bis:	25. 11. 2013
Datum des Überwachungsaudits (bei dem ein Major festgestellt wurde):	25. 09. 2013
Ergänzungsaudit:	03. 12. 2013
Letzter Tag der Gültigkeit des Zertifikates:	25. 11. 2014.

Der Bericht (zunächst des Audits, bei dem ein Major festgestellt wurde, dann des Ergänzungsaudits mit den aktualisierten Ergebnissen) wird ins IFS-Auditportal eingestellt, nachdem das Ergänzungsaudit durchgeführt und die zuvor als Major eingestufte Nichtkonformität komplett behoben wurde.

### 5.8.3 Besondere Anforderungen an das Auditverfahren bei einem Endergebnis unter 75 %

In diesen Fällen wurde die Zertifizierung nicht bestanden; es wird ein komplett neues Audit durchgeführt. Das neue Audit kann frühestens sechs Wochen nach dem Audit, bei dem ein Endergebnis von unter 75 % festgestellt wurde, stattfinden.

### 5.8.4 Besondere Anforderungen an das Auditverfahren bei Unternehmen mit mehreren Standorten

- Alle KO-Anforderungen werden an allen Standorten geprüft, auch wenn einige der Standorte teilweise von einer Zentrale aus verwaltet werden.
- Im Auditbericht für einen Standort wird nur das Auditdatum des Standortes angegeben; die zusätzliche Angabe des Audits der Zentrale ist nicht notwendig.
- Falls beim Audit der Zentrale eine Major-Nichtkonformität oder eine KO-Anforderung mit D-Bewertung festgestellt wurde, betrifft dies auch alle anderen auditierten Standorte. Deren Zertifikate werden außer Kraft gesetzt (entsprechend dem oben beschriebenen Verfahren).
- Die Zertifikate der Standorte können wieder in Kraft gesetzt werden, nachdem die Zentrale erfolgreich auditiert wurde (oder nach einem positiven Ergänzungsaudit, wenn zuvor ein Major für die Zentrale festgestellt worden war). Je nach Art der Nichtkonformität, die für die Zentrale festgestellt wurde, kann ein neues Audit für die Produktionsstandorte notwendig werden.

## 6 Zertifikatausstellung

Ein Zertifikat wird für eine bestimmte Betriebsstätte ausgestellt.

**Übersetzung des Zertifizierungsbereiches auf dem Zertifikat:** Für die Internationalisierung des IFS, und um für jedermann verständlich zu sein, muss eine Übersetzung des Zertifizierungsbereiches auf dem Zertifikat in die englische Sprache erfolgen. Die Zertifizierungsstellen sind für die Übersetzungen des Zertifizierungsbereiches in die englische Sprache verantwortlich.

Details zu den Mindestangaben auf dem IFS Food-Zertifikat sind in Teil 4 aufgeführt.

Anmerkung: Das Endergebnis (in Prozent) kann auf dem Zertifikat vermerkt werden, sofern es der Kunde bzw. das auditierte Unternehmen wünscht.

## 6.1 Fristen zur Zertifikatausstellung

Die Zertifizierungsstelle ist für die Entscheidung zur Ausstellung/Nichtausstellung eines IFS Food-Zertifikates verantwortlich. Die Entscheidung wird durch eine oder mehrere Personen getroffen, die nicht am Audit beteiligt waren. Die Gültigkeit der Zertifizierung beginnt mit dem Datum der Zertifikatausstellung und endet nach jeweils 12 Monaten. Der Termin für das Überwachungsaudit wird vom Datum des Erstaudits aus berechnet und nicht vom Datum der Zertifikatausstellung. Sofern das Audit nicht zeitnah angesetzt wird, erhalten die Handelsunternehmen oder andere Nutzer über das Auditportal eine entsprechende Meldung.

Die Zeitspanne zwischen dem Termin des Audits und der Ausstellung des Zertifikates wird wie folgt bestimmt:

- zwei Wochen Zeit zur Erstellung des vorläufigen Auditberichtes,
- zwei Wochen Zeit zur Beantwortung der Abweichungen (d. h. Erstellung des Maßnahmenplanes) durch das auditierte Unternehmen,
- zwei Wochen Zeit zur Überprüfung der Korrekturmaßnahmen durch den Auditor, Zertifikatausstellung und Einstellen des Auditberichtes, des Maßnahmenplanes und des Zertifikates in das Auditportal.

**Insgesamt:** Zwischen dem Datum des Audits und dem Einstellen des Auditberichtes in das Auditportal sowie der Zertifikatausstellung liegen sechs Wochen.

- Angestrebte Zeitspanne: sechs Wochen
- Maximale Zeitspanne: acht Wochen

## 6.2 Zertifizierungszyklus

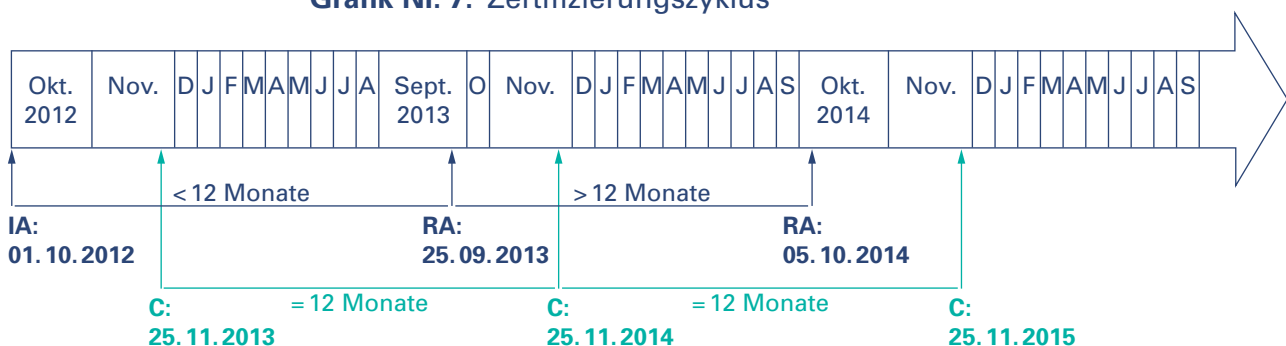
Selbst wenn sich das Datum für das Überwachungsaudit jährlich ändert und nicht mehr in jedem Fall einem Jahr entspricht, bleibt das Datum der Gültigkeit des Zertifikates stets das gleiche. Die Gültigkeitsdauer des Zertifikates wird wie folgt bestimmt: Datum des Erstaudits + acht Wochen.

Damit werden Lücken zwischen zwei aufeinander folgenden Zertifikaten vermieden. Außerdem verliert ein Unternehmen, das ein Audit früher ansetzt, nicht einige Monate Gültigkeit des vorhergehenden Zertifikates.

#### Beispiel:

Datum des Erstaudits: 01. 10. 2012  
 Datum der Zertifikatausstellung: 26. 11. 2012  
 Zertifikatgültigkeit bis: 25. 11. 2013  
 Datum des Überwachungsaudits: 25. 09. 2013  
 Zertifikatgültigkeit bis: 25. November 2014 (unabhängig vom Datum des Überwachungsaudits).

**Grafik Nr. 7: Zertifizierungszyklus**



IA: Erstaudit  
 RA: Überwachungsaudit  
 C: Erstellung des Zertifikates mit Gültigkeit bis

Anmerkung: Die Erstellung des Zertifikates erfolgt auf der Grundlage einer Zertifizierungsentscheidung und unter Einhaltung der verschiedenen Schritte des Entscheidungsprozesses gemäß ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065).

Idealerweise wird das Überwachungsaudit maximal acht Wochen vor Ablauf des Zertifikates durchgeführt. Damit bleibt ausreichend Zeit für die verschiedenen Stufen des Zertifizierungsverfahrens.

Das Überwachungsaudit wird frühestens acht Wochen vor und spätestens zwei Wochen nach dem Fälligkeitsdatum für das Audit geplant (das Fälligkeitsdatum ist der Jahrestag des Erstaudits). Falls dies jedoch nicht der Fall ist oder falls verschiedene Schritte des Zertifizierungsverfahrens nicht rechtzeitig abgeschlossen werden, kann das Zertifikat nicht zum „Fälligkeitstag“ erneuert werden, sondern nur mit einem neuen Datum. Das führt zu einer Unterbrechung der Zertifizierung.

Für das oben genannte Beispiel bedeutet dies, dass das Audit nicht vor dem 6. August und nicht nach dem 15. Oktober stattfinden darf.

Der Auditbericht des vorangegangenen Audits bleibt weitere acht Wochen (nach dem Auditdatum) im Auditportal verfügbar. Wenn jedoch das Überwachungsaudit später stattfindet als oben angegeben, wird der Bericht im IFS-Auditportal automatisch deaktiviert.

### **6.3 Bedingungen, die zur Widerrufung des Zertifikates führen**

Die Zertifizierungsstelle kann das Zertifikat nur dann außer Kraft setzen, wenn es Hinweise darauf gibt, dass das Produkt nicht länger den Anforderungen des Zertifizierungssystems entspricht (ISO/IEC Guide 65, demnächst ISO/IEC 17065).

Die einzige Ausnahme von dieser Regel ist die Nichtbezahlung des aktuellen Audits durch das zertifizierte Unternehmen.

Der Vertrag zwischen der Zertifizierungsstelle und dem zu auditierenden Unternehmen muss hinsichtlich des Zertifizierungszyklus abgestimmt werden (siehe Grafik 7 oben).

## **7 Verteilung und Aufbewahrung des Auditberichtes**

Die Auditberichte gehen in das Eigentum des auditierten Unternehmens über und dürfen ohne vorherige Zustimmung des auditierten Unternehmens weder ganz noch teilweise an Dritte weitergegeben werden (es sei denn, es besteht eine entsprechende gesetzliche Verpflichtung). Diese Zustimmung zur Weitergabe des Auditberichtes muss in Schriftform vorliegen und kann zwischen dem auditierten Unternehmen und der Zertifizierungsstelle bzw. zwischen dem auditierten Unternehmen und dem entsprechenden Kunden bestehen. Eine Kopie des Auditberichtes verbleibt bei der Zertifizierungsstelle. Die Zertifizierungsstelle hat den Auditbericht für einen Zeitraum von fünf Jahren sicher aufzubewahren.

Einzelheiten zu den Bedingungen, unter denen Informationen des Auditberichtes zugänglich gemacht werden, sind in Teil 4 enthalten.

## **8 Weitergehende Maßnahmen**

Die Entscheidung über das Ausmaß eventuell weitergehender Maßnahmen, die sich aus dem Auditbericht ableiten, liegt im Ermessen der jeweiligen Käuferorganisation.

## **9 Beschwerde- und Einspruchsverfahren**

Jede Zertifizierungsstelle verfügt über ein dokumentiertes Verfahren zur Behandlung und Entscheidung von Einsprüchen gegen Auditergebnisse. Diese Verfahren sind unabhängig vom jeweiligen Auditor und

werden auf der obersten Entscheidungsebene der Zertifizierungsstellen durchgeführt. Über Einsprüche ist innerhalb einer Frist von 20 Werktagen nach Eingang der betreffenden Informationen abschließend zu entscheiden.

Bei der Zertifizierungsstelle sind dokumentierte Verfahrensanweisungen für den Umgang mit Beschwerden von Seiten des auditierten Unternehmens bzw. anderer Beteiligter vorhanden. Innerhalb von 10 Werktagen muss eine erste Antwort auf die Beschwerde gegeben werden. Der Eingang einer Beschwerde muss durch die Zertifizierungsstelle innerhalb von fünf Werktagen schriftlich bestätigt werden. Eine umfassende schriftliche Antwort ergeht nach gründlicher Untersuchung der Beschwerde.

Für den Umgang mit Beschwerden, die bei den IFS-Geschäftsstellen eingehen, sind die Regeln des Beschwerdemanagements anzuwenden, wie im Rahmenvertrag zwischen IFS und Zertifizierungsstellen beschrieben:

- Wenn sich die Beschwerde auf die Qualität des Inhaltes des IFS-Audits oder des IFS-Auditberichtes bezieht, fordern die IFS-Geschäftsstellen die Zertifizierungsstelle auf, eine Stellungnahme zur Ursache abzugeben und Maßnahmen zu ergreifen, um das Problem innerhalb von zwei Wochen zu lösen.
- Wenn sich die Beschwerde auf administrative Fehler bezieht, z.B. in den IFS-Auditberichten, den IFS-Zertifikaten oder der IFS-Datenbank, bitten die IFS-Geschäftsstellen die Zertifizierungsstelle um eine Stellungnahme und um Beseitigung des Problem es innerhalb von einer Woche. Die schriftliche Stellungnahme ist per Post oder E-Mail zuzusenden.

## 10 Eigentum und Nutzung des IFS Food-Logos

Das Copyright des IFS Food und die eingetragene Marke sind vollständiges Eigentum der IFS Management GmbH. Das IFS Food-Logo kann über einen geschützten Bereich des Auditportals heruntergeladen werden.

Außerdem werden die unten genannten Bedingungen im Rahmen des Audits vom Auditor überprüft. Die Ergebnisse dieser Prüfung sind im Firmenprofil des Auditberichtes obligatorisch anzugeben (siehe auch Anlage 2, Teil 2 für Pflichtangaben).

### **Nutzungsbedingungen für die Verwendung des IFS Food-Logos und Bekanntgabe der IFS-Zertifizierung**

#### **Anwendung**

Die Nutzungsbedingungen beziehen sich sowohl auf das IFS Food- als auch auf allgemeine IFS-Logos.

**Form, Darstellung und Farbe des Logos**

Das IFS Food-Logo darf nur in der entsprechenden Form und Farbe maßstabsgetreu wiedergegeben werden. Bei der Verwendung in Dokumenten ist eine Wiedergabe in schwarz-weiß ebenfalls erlaubt.

Das IFS Food-Logo kann gedruckt, in körperlicher und elektronischer Form und in Filmen genutzt werden, sofern die vorgeschriebenen Formate und Formen beibehalten werden. Das betrifft auch Präge- oder Stempelversionen.

**Verzicht auf Meinungen/Interpretationen etc.**

Wenn ein nach IFS Food zertifiziertes Unternehmen, ein IFS Food akzeptierendes Unternehmen oder eine IFS Food-Zertifizierungsstelle Unterlagen veröffentlicht, die das IFS-Logo beinhalten, müssen Meinungen und Interpretationen, die sich auf den IFS beziehen, deutlich sichtbar und eindeutig gekennzeichnet sein.

**Verwendung des IFS Food-Logos in Werbematerialien**

Ein nach IFS Food zertifiziertes Unternehmen, ein IFS Food akzeptierendes Unternehmen (Broker, Lebensmittelproduzent, Händler, Logistikanbieter oder Großhändler), welches ein IFS-Zertifikat von seinem Lieferanten oder Dienstleister akzeptiert, oder eine IFS Food-Zertifizierungsstelle kann das IFS-Logo für Werbezwecke und in Informationen zur IFS-Zertifizierung nutzen, sofern dieses nicht auf der Verpackung des Endproduktes angebracht wird, die dem Endverbraucher zugänglich ist.

Unternehmen, die Produkte und/oder Dienstleistungen einem IFS-zertifiziertem oder unterstützendem Unternehmen anbieten, aber selbst nicht zertifiziert sind (z. B. Hersteller von Geräten, Kleidung, Reinigungsmaterialien oder Dienstleister, die gern damit werben würden, dass ihre Produkte und/oder Dienstleistungen dazu beitragen die IFS-Anforderungen zu erfüllen) müssen für die Nutzung des IFS Food-Logos und/oder andere IFS-Logos bei der IFS Management GmbH um eine ausdrücklich schriftliche Genehmigung bitten.

Das IFS Food-Logo und die Informationen über eine Zertifizierung dürfen in der Korrespondenz mit den entsprechenden IFS-Anwendern verwendet werden. Präsentationen im Internet unter Verweis auf IFS sind nur dann erlaubt, wenn sie direkt mit dem Thema Produktsicherheit in Verbindung stehen (z. B. Informationen über Sicherheits-/QM-Systeme).

Das IFS Food-Logo darf für allgemeine Kommunikationszwecke (z. B. auf Material für Geschäftskontakte, Broschüren, allgemeine Artikel zu Lebensmittelsicherheit und Qualitätsmanagement im Allgemeinen, Fahrzeugen) angebracht werden. Der IFS Food-Standard wurde von den Herstellern, dem Handel und der Systemgastronomie entwickelt, um die Lebensmittelsicherheit und die Qualität der Waren ihrer Lieferanten sicherzustellen.

Es muss sichergestellt sein, dass sich die Aussagen zur Zertifizierung eindeutig auf den IFS beziehen. Das Logo darf nicht in Darstellungen verwendet werden, die in keiner eindeutigen Verbindung zum IFS stehen.

**Weitere Einschränkungen bezüglich der Verwendung des IFS Food-Logos**

Die Verwendung des IFS Food-Logos darf nicht zu dem Schluss führen, die IFS Standardeigner seien für Zertifizierungsentscheidungen verantwortlich. Gleiches gilt für Meinungen oder Interpretationen, die daraus abgeleitet werden könnten. Bei Aussetzung oder Aufhebung der IFS Food-Zertifizierung muss das auditierte Unternehmen sofort die Verwendung des Logos auf seinen Dokumenten und anderen Schriftstücken einstellen und jegliche Erwähnung des IFS unterlassen. Das auditierte Unternehmen muss die Einhaltung dieser Anforderungen nachweisen.

**Bekanntgabe der IFS Food-Zertifizierung**

Die oben genannten Regeln beziehen sich auf alle Bekanntgaben in Bezug auf den IFS Food-Standard. Das bedeutet auch, dass die Wortmarken „IFS“, „International Featured Standard“, „IFS Food“ oder ähnliches nicht für Kommunikationszwecke auf Endprodukten verwendet werden dürfen, die für den Endverbraucher zugänglich sind.

## 11 Überprüfung des Standards

Das Review-Komitee hat die Aufgabe, den Inhalt und die Qualität des IFS-Standards zu kontrollieren und wird daher sowohl den Standard als auch das Protokoll dahingehend prüfen, ob nach wie vor allen Anforderungen entsprochen wird. Im Review-Komitee sind alle am Auditverfahren beteiligten Parteien vertreten: Handel, Industrie, Systemgastronomie und Zertifizierungsstellen. Ziel des Review-Komitees ist es, Erfahrungen auszutauschen, zu diskutieren und über Änderungen des Standards, die Anforderungen an den Auditbericht und die Schulungen zu entscheiden.

## 12 IFS Integrity Program

Das IFS Integrity Program wurde Anfang 2010 eingeführt. Es umfasst verschiedene Maßnahmen, um die Qualität des Zertifizierungsprogrammes des IFS sicherzustellen. Schwerpunkt liegt hierbei auf der Überprüfung der Audits, die von den IFS-Zertifizierungsstellen und deren Auditoren durchgeführt werden.

Das Programm besteht aus zwei Säulen:

### 12.1 Präventivmaßnahmen zur Qualitätssicherung

Mit Hilfe von Qualitätssicherungs-Maßnahmen wird das gesamte IFS-System überwacht. Regelmäßig werden Überwachungsaudits der Zertifizierungsstellen (CB office audits) und Überwachungsaudits von

Lieferanten (on-site Supplier audits) durchgeführt, anhand derer das IFS-System beurteilt wird. Diese Audits finden unabhängig von einer möglichen Beschwerde statt. Die Auswahl der Unternehmen für diese Überwachungsaudits erfolgt nach dem Zufallsprinzip und unter Anwendung objektiver Kriterien. Diese Kriterien sind sowohl wirtschaftlicher (z. B. Anzahl der ausgegebenen Zertifikate) als auch qualitativer Art (z. B. Überprüfung und Analyse des IFS-Zertifizierungsverfahrens und der entsprechenden Berichte).

Ein Überwachungsaudit einer Zertifizierungsstelle (CB Office audit) wird am Standort der akkreditierten Organisation durchgeführt. Dabei wird die korrekte Anwendung der IFS-Regeln durch die Zertifizierungsstelle überprüft und die kontinuierliche Verbesserung gefördert.

Zusätzlich können Überwachungsaudits bei bereits zertifizierten Unternehmen vor Ort (on-site Supplier audits) durchgeführt werden. Diese Überwachungsaudits bei Lieferanten werden in der Regel 48 Stunden vorher angekündigt. Bei diesen Audits werden die Dokumentation aus der Prüfung der Zertifizierungsstelle oder die in der IFS-Datenbank vorhandenen Angaben mit der vor Ort vorgefundenen Situation im Unternehmen verglichen.

Es können auch reguläre Audits begleitet werden (Witness-Audits). In diesem Fall begleiten die Auditoren des Integrity Programs einen IFS-Auditor während eines regulären IFS-Audits.

## 12.2 Maßnahmen zur Qualitätssicherung nach Beschwerden

In einem ausführlichen Beschwerdemanagement-Verfahren werden alle notwendigen Informationen analysiert. Händler und andere Interessenten haben das Recht, die mögliche Nichteinhaltung der IFS-Regeln im Rahmen des Integrity Programs zur Überprüfung zu melden.

Die IFS-Geschäftsstellen sammeln Beschwerden zu IFS-Audits, Berichten, Zertifikaten oder anderen Umständen, die die Integrität der Marke IFS in Frage stellen. Handel, Zertifizierungsstellen, Mitarbeiter von IFS-zertifizierten Unternehmen oder jeder andere kann diesbezüglich über das Beschwerdeformular auf der Website des IFS [www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com) oder per E-Mail über [complaintmanagement@ifs-certification.com](mailto:complaintmanagement@ifs-certification.com) mit dem IFS Kontakt aufnehmen. Zusätzlich zu den eingehenden Beschwerden analysiert das IFS QS-Management auch die Datenbank mit Hilfe analytischer Verfahren, um mögliche Mängel aufzudecken. Falls das QS-Management des IFS über erhebliche Diskrepanzen zwischen den Ergebnissen eines IFS-Audits und eines nachfolgenden Lieferantenaudits informiert wird, wird dieser Vorgang mit Hilfe des unten beschriebenen Beschwerdemanagement-Verfahrens untersucht.

Die IFS-Geschäftsstellen sammeln alle notwendigen Informationen, um die Ursache der Beschwerde zu untersuchen und um festzustellen, ob es Mängel bei den zertifizierten Unternehmen, den akkreditierten Zerti-

fizierungsstellen oder den vom IFS zugelassenen Auditoren bei der Einhaltung der IFS-Anforderungen gibt. Zu den Schritten, die zur genauen Untersuchung einer Beschwerde unternommen werden, kann auch die Aufforderung an eine Zertifizierungsstelle gehören, eine interne Untersuchung einzuleiten und deren Ergebnis dem IFS in einer Stellungnahme mitzuteilen.

Falls eine Beschwerde nicht komplett mit Hilfe der durchgeführten Untersuchungen der Zertifizierungsstelle aufgeklärt werden kann, wird vor Ort ein Audit bei dem zertifizierten Unternehmen durchgeführt. Im Allgemeinen werden diese Investigation-Audits 48 Stunden vorher angekündigt. In besonderen Fällen können jedoch auch unangekündigte Audits stattfinden.

Es können auch reguläre Audits begleitet werden (Witness-Audits). In diesem Fall begleiten die Auditoren des Integrity Programs einen IFS-Auditor während eines regulären IFS-Audits.

Audits im Rahmen des Integrity Programs werden von Auditoren durchgeführt, die beim IFS angestellt sind und völlig unabhängig von den zu auditierenden Unternehmen sind.

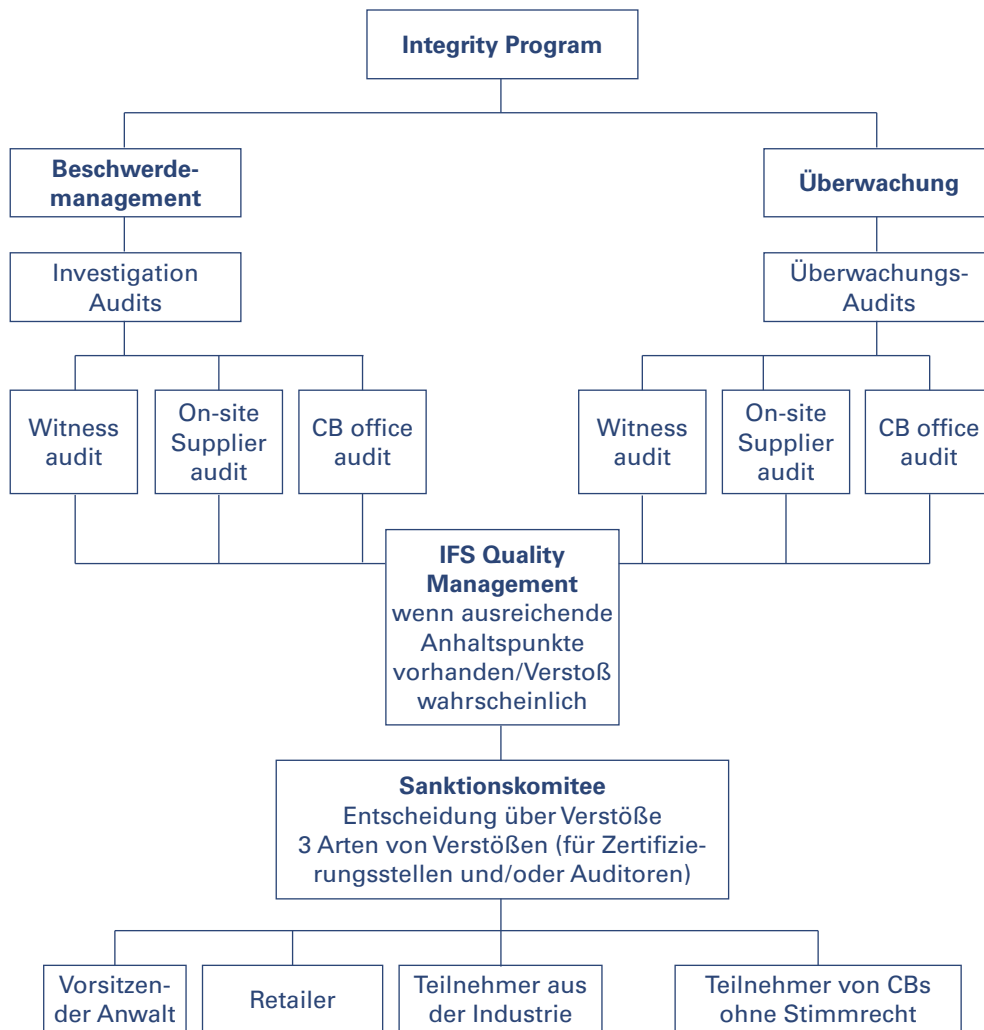
### 12.3 Sanktionen

Falls im Rahmen der Präventionsmaßnahmen bzw. bei der Aufklärung von Beschwerden festgestellt wurde, dass der Fehler durch eine Zertifizierungsstelle und/oder einen Auditor verursacht wurde, wird das IFS alle notwendigen Informationen anonym an ein unabhängiges Sanktionskomitee weiterleiten. Das Sanktionskomitee bestehend aus einem Anwalt und Vertretern der Industrie, des Handels und der Zertifizierungsstellen entscheidet über das Vorliegen und die Schwere eines Verstoßes.

Sollte das Sanktionskomitee feststellen, dass ein Verstoß vorliegt, werden Sanktionen gegenüber der Zertifizierungsstelle und/oder dem Auditor eingeleitet. Die Art der Sanktion hängt von der Anzahl der Verstöße ab, die bereits früher vom Auditor und/oder der Zertifizierungsstelle begangen wurden, und von der Schwere dieser Verstöße. Sollte ein Verstoß durch eine Zertifizierungsstelle und/oder einen Auditor festgestellt worden sein, informiert das IFS-Qualitätsmanagement die entsprechende Akkreditierungsstelle.

Alle diese Verfahrensschritte sind im Vertrag zwischen IFS und jeder Zertifizierungsstelle festgehalten und alle am IFS-System beteiligten Parteien sind über dieses Verfahren informiert worden. Mit dem IFS Integrity Program wird die Zuverlässigkeit des IFS Systems gestärkt, weil hiermit die Umsetzung des IFS-Standards in die Praxis überprüft wird.

**Grafik Nr. 8:** Überblick über das IFS Integrity Program



## ANLAGE 1: Abgrenzung der Anwendungsbereiche der verschiedenen IFS-Standards

Der **IFS Food** ist ein Standard zur Auditierung von Herstellern und Lieferanten von Lebensmitteln. Er bezieht sich nur auf lebensmittelverarbeitende Unternehmen oder auf Unternehmen, die lose Lebensmittelprodukte verpacken. Der IFS Food findet nur dort Anwendung, wo das Produkt „verarbeitet bzw. behandelt“ wird oder wo die Gefahr der Produktkontamination während des Primärverpackungsvorgangs besteht.

Der **IFS Logistics** ist ein Standard zur Auditierung von Unternehmen, die Lebensmittel und Non-Food-Produkte logistisch behandeln, z.B. transportieren, versenden, be- und entladen usw. Das umfasst alle Tätigkeitsbereiche wie Lieferung per LKW, Bahn oder Schiff und unabhängig davon, ob die Produkte bei Gefriertemperaturen, gekühlt oder ungekühlt transportiert werden.

### Beispiele für die Abgrenzung der Anwendungsbereiche für IFS Food und IFS Logistics:

- Der IFS Logistics umfasst nur logistische Aktivitäten, bei denen Unternehmen Kontakt zu bereits verpackten Produkten haben (Transport, Verpackung von primärverpackter Ware, Lagerung und/oder Versand, Transport und Lagerung von Paletten, Bag-in-Box-Systemen). Er umfasst auch bestimmte unverpackte Ware wie Schlachtkörper und/oder Transporte von Schüttgut und Transporte in Tankwagen (Glucosesirup, Milch, Getreide usw.).
- Sofern ein lebensmittelverarbeitendes Unternehmen über eine eigene Logistik- und/oder Transportabteilung verfügt, wird diese über das Kapitel „Transport und Lagerung“ im IFS Food-Standard mit abgedeckt.

Anmerkung: Sollte die Logistikabteilung zum lebensmittelverarbeitenden Betrieb gehören und den gleichen Standort haben, und sollte der Unternehmer oder der Kunde es wünschen, dass diese Aktivitäten nach dem IFS Logistics-Standard zertifiziert werden, kann ein IFS Logistics-Audit durchgeführt werden.

In diesem Fall müssen die folgenden Voraussetzungen erfüllt sein:

- Die Logistikaktivitäten werden nur für vorverpackte Ware eingesetzt.
- Werden zwei Zertifikate erteilt (Food und Logistics), dann werden die Zertifizierungsbereiche des jeweiligen Audits und Zertifikates eindeutig beschrieben.
- Die Anforderungen des IFS Food in Bezug auf Transport und Lagerung werden trotzdem im Rahmen des IFS Food-Audits bewertet.
- Es wird ein IFS Food-Audit des lebensmittelverarbeitenden Betriebes durchgeführt; der IFS Logistics ist ein zusätzliches Audit.
- Alle wichtigen Dokumente sind am Standort einsehbar.

- Falls das verarbeitende Unternehmen Logistik und/oder Transport ausgelagert hat, werden die Anforderungen aus dem Kapitel Lagerung und Transport des IFS Food eindeutig im Vertrag definiert; andernfalls findet der IFS Logistics Anwendung.

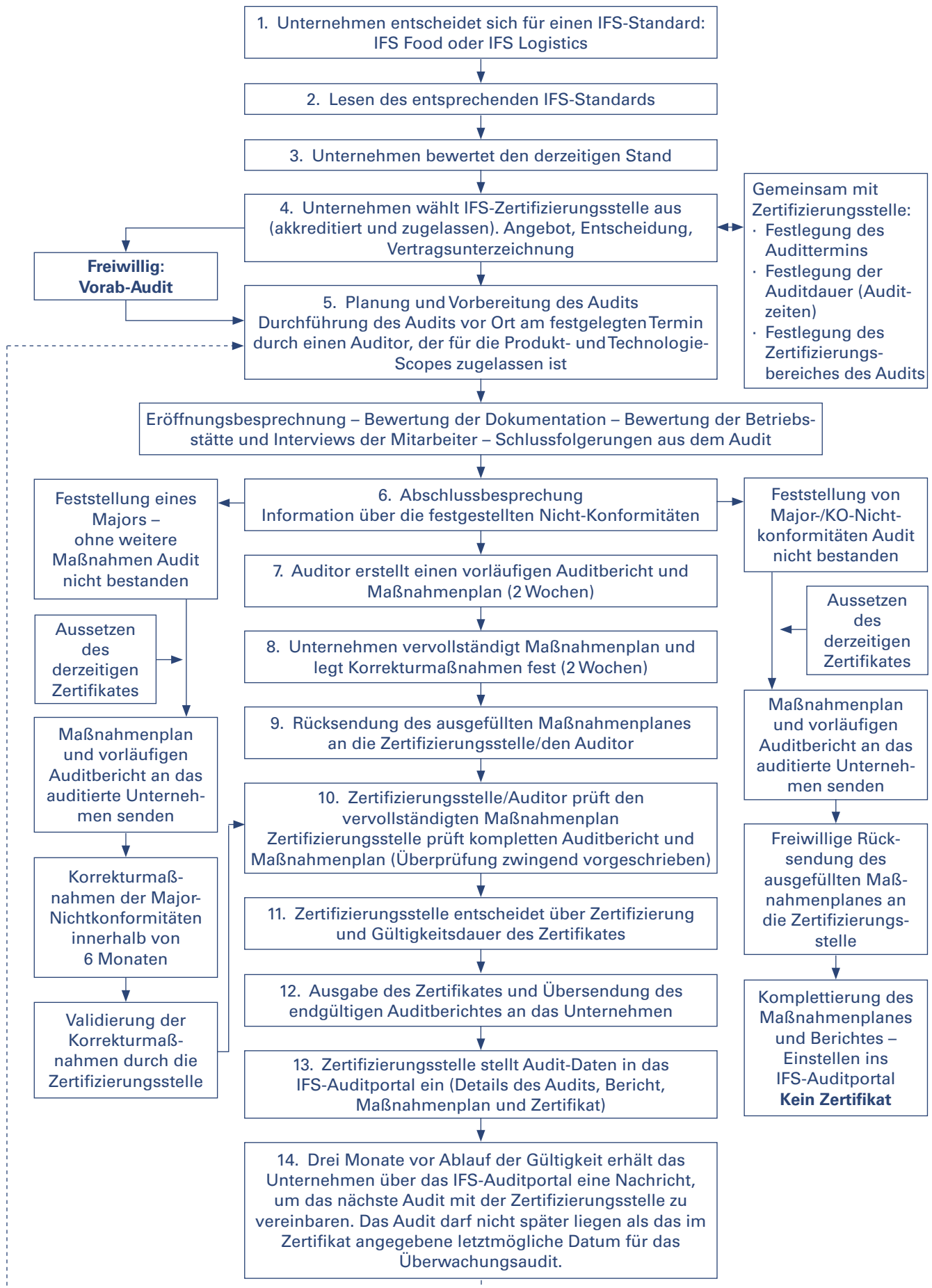
**IFS Broker** ist ein Standard für die Auditierung von Unternehmen wie Handelsagenturen, Brokern oder anderen Unternehmen, die nicht direkt mit den Produkten in Kontakt kommen (z. B. keine Lagerhäuser, Verpackungsstationen oder Transportfahrzeuge besitzen, aber trotzdem juristisch eigenständige Unternehmen mit Briefkästen, Büroräumen usw. sind).

Dieser Standard findet Anwendung auf Lebensmittel, Haushaltsgegenstände und Körperpflegeprodukte.

**Tabelle zur Ermittlung des richtigen IFS Standards**

Nr.	Haupttätigkeit des Unternehmens	International Featured Standards				
		IFS Food	IFS HPC	IFS Log. 2	IFS Broker	IFS C&C/W.
1	<b>Verarbeitung von Lebensmitteln</b> (wenn das Produkt „verarbeitet bzw. behandelt“ wird oder wenn die Gefahr der Produktkontamination während des Primärverpackungsvorgangs besteht)	X				
2	<b>Verarbeitung von HPC</b> (wenn das Produkt „verarbeitet bzw. behandelt“ wird oder wenn die Gefahr der Produktkontamination während des Primärverpackungsvorgangs besteht)		X			
3	<b>Logistische Abwicklung von Lebensmitteln, Non-Food und HPC</b> Nur für logistische Tätigkeiten, nicht für Handelsaktivitäten (wenn Unternehmen mit bereits verpackten Waren in Kontakt kommen oder für bestimmte lose Ware wie Schlachtkörper und/oder Schüttguttransport oder Transport in Tankwagen (Glucose-sirup, Milch, Getreide usw.))			X		
4	<b>Handel mit Lebensmitteln und HPC ohne Kontakt mit der Ware</b> (nur wenn die Ware nicht in den Besitz des Unternehmens gelangt. Gilt nur für <u>Kauf-Verkaufstätigkeit</u> vom Büro aus, keine logistischen Aktivitäten)				X	
5	<b>Cash &amp; Carry/Wholesale</b> (wenn Produkte vertrieben werden, kann die Verarbeitung in geringem Maß und unter bestimmten Bedingungen enthalten sein)					X
<b>Kombinierte Zertifizierung</b>						
6	<b>Food/HPC Handel und Food/HPC Logistics</b> Kombiniertes Audit für Handels- UND Logistik-tätigkeiten, mit einer besonderen Kombinations-Checkliste.			X	X	

## ANLAGE 2: Zertifizierungsverfahren



## ANLAGE 3: Produkt- und Technologie-Scopes für Auditoren

Für den IFS Food-Standard in der Version 6 werden alle Tätigkeiten in einem Unternehmen bestimmten Produkt- und Technologie-Scopes zugeordnet.

**Tabelle 1:** Produkt-Scopes

IFS Food Version 6 Neue Produkt-Scopes
1. Fleisch, Geflügel und Fleischprodukte
2. Fisch und Fischprodukte
3. Eier und Eiprodukte
4. Milchprodukte
5. Obst und Gemüse
6. Getreideprodukte, Cerealien, Industriebackwaren und Feingebäck, Süßwaren, Snacks
7. Kombinierte Produkte
8. Getränke
9. Öle und Fette
10. Trockenprodukte, andere Zutaten und Zusätze (z. B. Nahrungsergänzungsmittel)
11. Heimtiernahrung

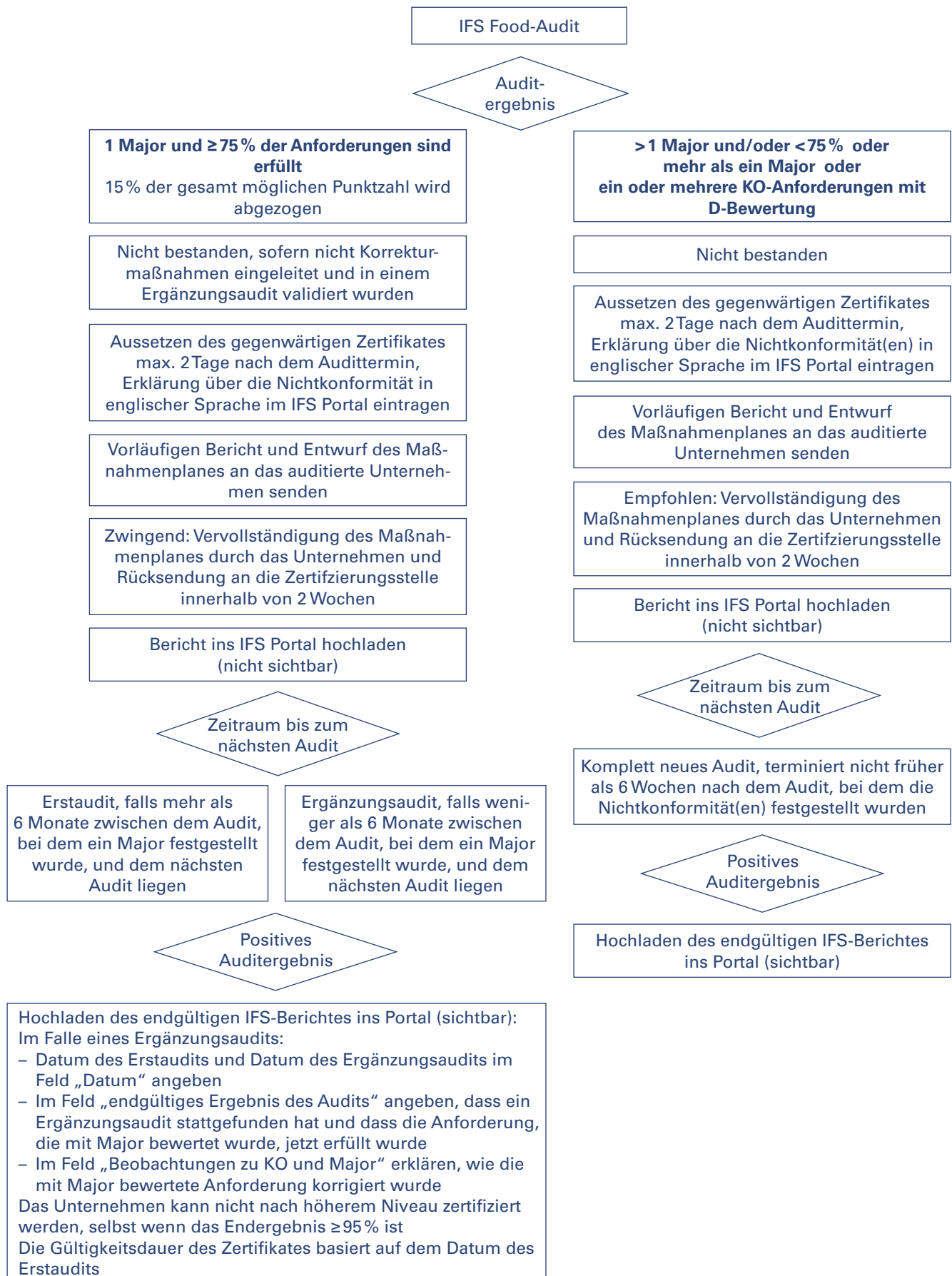
Anmerkung: Eine Aufstellung mit Beispielen für Produkte und die entsprechende Zuordnung zu den Produkt-Scopes steht auf der IFS-Website zur Verfügung: [www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com)

Tabelle 2: Technologie-Scopes

IFS-Tech.-Scope	IFS-Verarbeitungsprozess – einschl. Verarbeitung/Behandlung/Umgang/Lagerung	Einteilung nach Technologie unter Berücksichtigung der Produktrisiken
A	P1 Sterilisation (z. B. Dosen)	<b>Sterilisation (in der Endverpackung) mit dem Ziel, pathogene Mikroorganismen abzutöten</b> Sterilisierte (z. B. in der Endverpackung autoklavierte) Produkte
B	P2 Thermische Pasteurisation, UHT/aseptische Abfüllung, Heißabfüllung Andere Pasteurisationsverfahren, z. B. Hochdruckpasteurisation, Mikrowellen	<b>Pasteurisation mit dem Ziel, Lebensmittelsicherheitsrisiken zu reduzieren (und UHT Verfahren)</b>
C	P3 Bestrahlung von Lebensmitteln	<b>Verarbeitete Produkte:</b> Behandlung mit dem Ziel, das Produkt zu verändern und/oder die Haltbarkeit zu verlängern und/oder Lebensmittelsicherheitsrisiken durch Konservierungsverfahren oder andere Verarbeitungsmethoden zu verringern. Anmerkung – Ausnahme: Bestrahlung wird dieser Kategorie zugeordnet, obwohl sie auf die Abtötung von Mikroorganismen abzielt
	P4 Konservierung: Salzen, Marinieren, Zuckern, Säuern/sauer Einlegen, Pökeln, Räuchern usw. Fermentieren, Säuerungsverfahren	
	P5 Verdampfung/Trocknung, Vakuumfiltration, Gefriertrocknung, Mikrofiltration (Porengröße unter 10 µm)	
D	P6 Frosten (mindestens –18°C) einschließlich Gefrierlagerung Schnellfrozen, Kühlen, Kühlverfahren und entsprechende Kühlung	<b>Systeme, Behandlungen zur Aufrechterhaltung der Integrität des Produktes und/oder dessen Sicherheit:</b> Behandlung mit dem Ziel, die Qualität und/oder Integrität des Produktes zu erhalten, einschließlich Behandlungen zur Entfernung von Kontaminationen und/oder zur Verhinderung von Kontaminationen
	P7 Antimikrobielle Tauchverfahren/Sprühverfahren, Begasung	
E	P8 MAP-Verpacken, Vakuumverpacken	<b>Systeme, Behandlungen zur Verhinderung von Kontaminationen:</b> Verfahren zur Verhinderung von Produktkontaminationen, insbesondere durch Mikroorganismen, mit Hilfe intensiver Hygienekontrolle und/oder besonderer Infrastruktur während der Handhabung, der Behandlung und/oder Verarbeitung, z. B. Reinraumtechnologie, „Weißraum“, Temperaturkontrolle im Arbeitsbereich aus Gründen der Lebensmittelsicherheit, Desinfektion nach der Reinigung, Überdrucksysteme (z. B. Filtration unter 10 µm)
	P9 Verfahren zur Verhinderung von Produktkontamination, insbesondere durch Mikroorganismen, mit Hilfe intensiver Hygienekontrolle und/oder besonderer Infrastruktur während der Handhabung, der Behandlung und/oder Verarbeitung, z. B. Reinraumtechnologie, „Weißraum“, Temperaturkontrolle im Arbeitsbereich aus Gründen der Lebensmittelsicherheit, Desinfektion nach der Reinigung, Überdrucksysteme (z. B. Filtration unter 10 µm)	
	P10 Spezielle Trennverfahren: z. B. Filtration wie Umkehrosmose, Einsatz von Aktivkohle	
F	P11 Kochen, Backen, Abfüllen, Brauen, Fermentieren (z. B. Wein), Trocknen, Frittieren, Rösten, Extrudieren	<b>Alle anderen Verfahren zur Handhabung, Behandlung, Verarbeitung, die nicht unter A, B, C, D, E aufgeführt sind:</b>
	P12 Überziehen, Panieren, Schneiden (in Stücke, Scheiben, Würfel), Zerlegen, Mischen, Füllen, Schlachten, Sortieren, Handhaben, Lagerung unter kontrollierten Bedingungen (Atmosphäre) ausgenommen Temperatur	
	P13 Destillation, Aufreinigung/Klärung, Dämpfen, Benetzen, Hydrieren, Mahlen	

Anmerkung: Zur Festlegung des IFS-Zertifizierungsbereiches werden nur die Technologie-Scopes A bis F herangezogen. Die Verarbeitungsprozesse P1 bis P13 dienen nur der Berechnung der Auditdauer.

## ANLAGE 4: Fließdiagramm zum Umgang mit KO-Anforderungen, die mit D bewertet wurden, und Major-Nichtkonformitäten





## Teil 2: Liste der Auditanforderungen

### 1 Unternehmensverantwortung

#### 1.1 Unternehmenspolitik/Unternehmensleitlinien

1.1.1 Es liegt eine von der Unternehmensleitung verabschiedete und umgesetzte Unternehmenspolitik (Leitlinien) vor. Diese berücksichtigt mindestens:

- Kundenorientierung,
- Nachhaltigkeit
- Umweltverantwortung,
- Ethik und Personalverantwortung,
- Produkthanforderungen (inkl. Produktsicherheit, Produktqualität, Produktlegalität, Verfahren und Spezifikationen).

Die Unternehmenspolitik ist an alle Mitarbeiter im Unternehmen kommuniziert.

1.1.2 Aus den Inhalten der Unternehmenspolitik sind für die betroffenen Abteilungen spezifische Ziele formuliert. Die Verantwortung und der Zeitplan für die Zielerreichung ist für jeden Unternehmensbereich festgelegt.

1.1.3 Von der Unternehmenspolitik sind Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Ziele abgeleitet, die den Mitarbeitern in den betroffenen Bereichen bekannt sind und dort wirksam umgesetzt werden.

1.1.4 Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Zielerreichung regelmäßig, mindestens einmal im Jahr überprüft wird.

1.1.5 Alle relevanten Informationen hinsichtlich Lebensmittelsicherheit und -qualität werden effektiv und zeitnah den betroffenen Personen kommuniziert.

#### 1.2 Unternehmensstruktur und Unternehmensprozesse

1.2.1 Es liegt ein Organigramm vor, welches die Struktur des Unternehmens aufzeigt.

- 1.2.2 Zuständigkeiten und Verantwortlichkeiten, inkl. die Stellvertretung des Personals, sind eindeutig geregelt.
- 1.2.3 Es gibt Arbeitsbeschreibungen mit klar definierten Verantwortlichkeiten, welche insbesondere auf Mitarbeiter, deren Tätigkeiten Einfluss auf die Produkthanforderungen haben anwendbar sind.
- 1.2.4 **KO Nr. 1: Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Mitarbeiter ihre Verantwortlichkeiten hinsichtlich Lebensmittelsicherheit und -qualität kennen und die Mechanismen zur Überwachung der Wirksamkeit ihrer Handlungen greifen. Diese Mechanismen sind eindeutig identifiziert und dokumentiert.**
- 1.2.5 Die Mitarbeiter, die Einfluss auf die Produkthanforderungen haben, kennen ihre Verantwortlichkeiten und können diese Kenntnis demonstrieren.
- 1.2.6 Das Unternehmen hat einen IFS-Beauftragten, benannt von der Unternehmensleitung.
- 1.2.7 Die Unternehmensleitung stellt ausreichende und entsprechende Ressourcen zur Erfüllung der Produkthanforderungen bereit.
- 1.2.8 Die Abteilung, welche für Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Management verantwortlich ist, ist der Geschäftsleitung direkt zugeordnet.
- 1.2.9 Es ist sichergestellt, dass die Prozesse (dokumentierte und nicht dokumentierte) den betroffenen Personen bekannt sind und einheitlich angewendet werden.
- 1.2.10 Das Unternehmen verfügt über ein System, das Informationen über alle relevanten Gesetze, Fragen der Lebensmittelsicherheit und -qualität, wissenschaftliche und technische Entwicklungen sowie Verfahrenskodizes der Industrie sicherstellt.
- 1.2.11 Das Unternehmen informiert seine Kunden so schnell wie möglich über jegliches Problem im Zusammenhang mit Produktspezifikationen, insbesondere über Nichtkonformität(en), die von zuständigen Behörden festgestellt wurden, die einen definierten Einfluss auf die Sicherheit und/oder Legalität der betreffenden Produkte haben, hatten oder haben könnten. Dies erfolgt unter dem Vorbeugeprinzip, ist aber nicht darauf beschränkt.

### 1.3 Kundenorientierung

- 1.3.1 Es existiert ein dokumentiertes Verfahren, mit dem die grundsätzlichen Kundenbedürfnisse und Erwartungen ermittelt werden.

- 1.3.2 Die Ergebnisse dieses Verfahrens werden ausgewertet und berücksichtigt um Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Ziele festzulegen.

## 1.4 Überprüfung durch die Unternehmensleitung

- 1.4.1 Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass das Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Managementsystem mindestens jährlich oder häufiger, wenn Änderungen vorgenommen wurden, bewertet wird. Diese Bewertung beinhaltet mindestens Auditergebnisse, Rückmeldungen von Kunden, Prozess- und Produktkonformität, Status der Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen, Folgemaßnahmen aus vorherigen Bewertungen durch die Unternehmensleitung, Änderungen, die das Lebensmittelsicherheits- und Qualitätsmanagementsystem beeinflussen könnten sowie Empfehlungen zur Verbesserung.

- 1.4.2 Diese Bewertung beinhaltet die Auswertung von Maßnahmen zur Steuerung des Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Managementsystems und zum kontinuierlichen Verbesserungsprozess.

- 1.4.3 Das Unternehmen ermittelt und bewertet regelmäßig (z. B. im Rahmen interner Audits und/oder Betriebsbegehungen), die zur Gewährleistung der Produkthanforderungen erforderliche Infrastruktur. Dazu gehören mindestens:

- Gebäude,
- Versorgungseinrichtungen,
- Maschinen und Anlagen,
- Transport.

Die Ergebnisse dieser Bewertungen gehen risikoorientiert in die Investitionsplanung ein.

- 1.4.4 Das Unternehmen ermittelt und bewertet regelmäßig (z. B. im Rahmen interner Audits und/oder Betriebsbegehungen), das zur Gewährleistung der Produkthanforderungen erforderliche Arbeitsumfeld. Dazu gehören u. a.:

- soziale Einrichtungen,
- klimatische Bedingungen,
- hygienische Bedingungen,
- Arbeitsplatzgestaltung,
- andere Einflussfaktoren (z. B. Lärm, Vibrationen).

Die Ergebnisse dieser Bewertungen gehen risikoorientiert in die Investitionsplanung ein.

## **2 Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits- Managementsystem**

### **2.1 Qualitätsmanagement**

#### **2.1.1 Anforderungen an die Dokumentation**

2.1.1.1 Das im Unternehmen eingeführte und dokumentierte System für Lebensmittelsicherheit und Qualitätsmanagement ist an einer Stelle vollständig hinterlegt (Lebensmittelsicherheits- und Qualitätshandbuch oder elektronisch dokumentiertes System).

2.1.1.2 Es existiert ein dokumentiertes Verfahren zur Lenkung von Dokumenten sowie ein Änderungsdienst.

2.1.1.3 Alle Dokumente sind deutlich lesbar, eindeutig und verständlich formuliert, umfassend und stehen den betreffenden Mitarbeitern jederzeit zur Verfügung.

2.1.1.4 Alle für die Produktkonformität nötigen Dokumente liegen jederzeit in der aktuellen Version vor.

2.1.1.5 In Dokumenten, die von entscheidender Bedeutung für die Produkthanforderungen sind, werden die Änderungsgründe vermerkt.

#### **2.1.2 Lenkung von Aufzeichnungen**

2.1.2.1 Alle für die Produkthanforderungen relevanten Aufzeichnungen werden detailliert und lückenlos geführt und sind auf Anforderung verfügbar.

2.1.2.2 Die Aufzeichnungen sind gut lesbar und authentisch. Sie werden so geführt, dass eine nachträgliche Manipulation ausgeschlossen wird.

2.1.2.3 Produktaufzeichnungen werden entsprechend der rechtlichen Anforderungen und mindestens für ein Jahr nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums aufbewahrt. Für Produkte, die über keine Haltbarkeitsfristen verfügen, ist die Archivierungsdauer für Aufzeichnungen begründet und diese Begründung ist dokumentiert.

2.1.2.4 Etwaige Nachträge zu den Aufzeichnungen werden nur durch autorisierte Personen vorgenommen.

2.1.2.5 Die Aufzeichnungen sind sicher gelagert und leicht zugänglich.

## **2.2 Lebensmittelsicherheits-Management**

### **2.2.1 HACCP-System**

- 2.2.1.1 Grundlage des Kontrollsystems für Lebensmittelsicherheit ist ein vollständig implementiertes, systematisches und umfassendes HACCP-System, das auf den Grundlagen des Codex Alimentarius beruht. Darüber hinausgehende Rechtsvorschriften der Produktions- und Bestimmungsländer sind berücksichtigt. Das HACCP-System ist am jeweiligen Produktionsstandort umgesetzt.
- 2.2.1.2 Das HACCP-System umfasst alle Rohwaren, jedes Produkt bzw. jede Produktgruppe und jeden Prozess vom Wareneingang bis zur Auslieferung sowie die Produktentwicklung und die Produktverpackung.
- 2.2.1.3 Das Unternehmen stellt sicher, dass dem HACCP-System wissenschaftliche Literatur bzw. technisch gesicherte Angaben zu den verwendeten Produkten und Verfahren zu Grunde gelegt sind. Der technische Fortschritt wird berücksichtigt.
- 2.2.1.4 Das HACCP-System wird überprüft und notwendige Änderungen werden vorgenommen, wenn eine Modifizierung der Produkte, der Prozesse oder jeglicher Verfahrensschritte stattgefunden hat.

### **2.2.2 Zusammenstellung des HACCP-Teams (CA-Stufe 1)**

- 2.2.2.1 Ein multidisziplinäres HACCP-Team ist benannt, inklusive Mitarbeiter der Produktion. In das HACCP-Team berufene Mitarbeiter können Fachkenntnisse in Bezug auf HACCP sowie die Produkte und die damit verbundenen Gefahren aufweisen. Sind Fachkenntnisse nicht vorhanden, wird eine Beratung durch externe Sachkundige in Anspruch genommen.
- 2.2.2.2 Die Personen, die für die Entwicklung und Anwendung des HACCP-Systems zuständig sind, haben einen internen Teamleiter und sind in allen Fragen der Anwendung der HACCP-Grundsätze geschult.
- 2.2.2.3 Das HACCP-Team genießt die deutliche Unterstützung der Unternehmensführung und ist im gesamten Standort bekannt und etabliert.

## 2.2.3 HACCP-Analyse

### 2.2.3.1 Produktbeschreibung (CA-Stufe 2)

Es liegt eine vollständige Produktbeschreibung vor, die alle relevanten Informationen zur Produktsicherheit beinhaltet, wie:

- Zusammensetzung,
- physikalische, sensorische, chemische und mikrobiologische Parameter,
- rechtliche Anforderungen zur Lebensmittelsicherheit des Produktes,
- Behandlungsmethoden,
- Verpackung,
- Haltbarkeit,
- Lagerbedingungen, Methoden für Transport und Distribution.

### 2.2.3.2 Festlegung des Verwendungszwecks (CA-Stufe 3)

Der vorgesehene Verwendungszweck des Produktes ist hinsichtlich des vom Endverbraucher zu erwartenden Gebrauchs beschrieben, dabei sind sensible Verbrauchergruppen berücksichtigt.

### 2.2.3.3 Erstellung eines Fließdiagramms (CA-Stufe 4)

Es liegt ein Fließdiagramm für jedes Produkt bzw. jede Produktgruppe und für alle Varianten der Prozesse und Teilprozesse vor (einschließlich Rework und Wiederaufarbeitung). Das jeweilige Fließdiagramm ist mit einem Datum versehen, aktualisiert und weist jeden CCP eindeutig mit einer Nummer aus. Im Fall von Änderungen ist das Fließdiagramm aktualisiert.

### 2.2.3.4 Innerbetriebliche Bestätigung des Fließdiagramms (CA-Stufe 5)

Das HACCP-Team verifiziert das Fließdiagramm durch Überprüfung vor Ort, zu allen Betriebszeiten und Betriebsstufen. Anpassungen des Diagramms werden gegebenenfalls vorgenommen.

### 2.2.3.5 Durchführen einer Gefahrenanalyse für jede Stufe (CA-Stufe 6 – Grundsatz 1)

2.2.3.5.1 Es liegt eine Analyse für alle physikalischen, chemischen und biologischen Gefahren, einschließlich Allergene vor, die realistischerweise erwartet werden können.

2.2.3.5.2 Die Gefahrenanalyse berücksichtigt die Wahrscheinlichkeit des Auftretens von Gefahren sowie die Tragweite deren gesundheitsschädigenden Wirkung.

- 2.2.3.6 Festlegen der Kritischen Lenkungspunkte (CCP)**  
(CA-Stufe 7– Grundsatz 2)
- 2.2.3.6.1 Die Festlegung relevanter Kritischer Lenkungspunkte (CCPs) erfolgte durch die Anwendung eines Entscheidungsbaumes oder anderer Hilfsmittel, die eine logische Vorgehensweise bzgl. der Begründung belegen.
- 2.2.3.6.2 Für alle Stufen mit Bedeutung für die Lebensmittelsicherheit, die nicht als CCPs definiert sind, identifiziert und dokumentiert die Organisation Lenkungspunkte (CPs). Angemessene Kontrollmessungen sind implementiert.
- 2.2.3.7 Festsetzung von kritischen Grenzwerten für jeden CCP**  
(CA-Stufe 8 – Grundsatz 3)  
Für jeden CCP sind entsprechende kritische Grenzwerte definiert und validiert, um eindeutig erkennen zu können, wann ein Prozess nicht beherrscht wird.
- 2.2.3.8 Errichtung eines Monitoring-Systems für jeden CCP**  
(CA-Stufe 9 – Grundsatz 4)
- 2.2.3.8.1 KO Nr. 2: Es sind spezielle Überwachungsverfahren für jeden CCP eingerichtet, um einen Kontrollverlust am betreffenden Punkt zu erkennen. Die Überwachungsprotokolle sind über einen vorgeschriebenen Zeitraum aufzubewahren. Jeder festgelegte CCP wird beherrscht. Die Überwachung bzw. Beherrschung jedes CCPs wird durch Aufzeichnungen nachgewiesen. Aus den Aufzeichnungen gehen der verantwortliche Mitarbeiter, der Zeitpunkt und das Ergebnis der Überwachung hervor.**
- 2.2.3.8.2 Die Mitarbeiter, die für die Überwachung der CCPs zuständig sind, haben an geeigneten Schulungen/Einweisungen teilgenommen.
- 2.2.3.8.3 Die Aufzeichnungen der CCP-Überwachung werden überprüft.
- 2.2.3.8.4 Die CPs werden überwacht und die Überwachung wird dokumentiert.
- 2.2.3.9 Ergreifen von Korrekturmaßnahmen**  
(CA-Stufe 10 – Grundsatz 5)  
Sofern die Überwachung darauf hinweist, dass ein bestimmter CCP oder CP nicht beherrscht wird, werden entsprechende Korrekturen und Korrekturmaßnahmen durchgeführt und dokumentiert. Diese Korrekturmaßnahmen berücksichtigen auch nichtkonforme Produkte.

#### 2.2.3.10 Anwendung von Verifizierungsverfahren

(CA-Stufe 11 – Grundsatz 6)

Es sind Verifizierungsverfahren zur Bestätigung der Wirksamkeit des HACCP-Systems festgelegt. Die Verifizierung des Systems erfolgt mindestens einmal jährlich. Als Verifizierungsmaßnahmen zählen z. B.:

- interne Audits,
- Analysen,
- Probennahmen,
- Auswertungen,
- Beanstandungen von Behörden und Kunden.

Die aus der Verifizierung resultierenden Ergebnisse werden in das HACCP-System eingearbeitet.

#### 2.2.3.11 Dokumentation und Aufzeichnungen

(CA-Stufe 12 – Grundsatz 7)

Es liegt eine Dokumentation vor, die alle Abläufe, Verfahren, Kontrollmessungen und Ergebnisaufzeichnungen beinhaltet. Sie ist in Art und Umfang dem Unternehmen angemessen.

## 3 Ressourcenmanagement

### 3.1 Ressourcenverwaltung

- 3.1.1 Alle Personen, deren Arbeit Einfluss auf die Produktsicherheit, -legalität und -qualität hat, besitzen die dafür notwendige Kompetenz durch Ausbildung, Berufserfahrung und/oder Schulungen, entsprechend der Aufgabe der Mitarbeiter und basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.

### 3.2 Personal

#### 3.2.1 Personalhygiene

- 3.2.1.1 Es gibt dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene. Diese beinhalten mindestens die folgenden Punkte:

- Schutzkleidung,
- Handreinigung und -desinfektion,
- Essen und Trinken,

- Rauchen,
- Verhalten bei Verletzungen der Haut (z.B. Schnittverletzung, Schürfwunden),
- Fingernägel, Schmuck und persönliche Gegenstände,
- Haare und Bärte.

Die Vorgaben basieren auf einer prozess- und produktorientierten Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.

**3.2.1.2 KO Nr. 3: Die Vorgaben zur Personalhygiene werden von den betroffenen Mitarbeitern, Dienstleistern und betriebsfremden Personen beachtet und angewandt.**

3.2.1.3 Die Einhaltung der Vorgaben zur Personalhygiene wird regelmäßig überprüft.

3.2.1.4 Sichtbarer Schmuck (inkl. Piercing) und Uhren werden nicht getragen. Abweichende Regelungen basieren auf einer prozess- und produktorientierten Gefahrenanalyse und einer nachvollziehbaren Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken. Dies ist wirksam umgesetzt.

3.2.1.5 Bei Hautverletzungen werden farbige Pflaster/Verbände (abweichend von der Produktfarbe) – gegebenenfalls mit Metallstreifeneinlage – und im Fall von Handverletzungen zusätzlich Einmal-Hygienehandschuhe verwendet.

**3.2.2 Schutzkleidung für Mitarbeiter, Dienstleister und Betriebsfremde**

3.2.2.1 Es existieren unternehmensinterne Vorgaben für Mitarbeiter, Dienstleister und betriebsfremde Personen, die die Art, das Tragen und Wechseln von Schutzkleidung in den einzelnen Bereichen, abhängig von den Prozess- und Produkthanforderungen, regeln und sicherstellen.

3.2.2.2 Ist für einen Arbeitsbereich das Tragen einer Kopfbedeckung und/oder einer Bartkappe vorgesehen, dann ist das Haar völlig bedeckt und eine Produktverunreinigung wird ausgeschlossen.

3.2.2.3 Ist das Arbeiten mit Handschuhen für Arbeitsbereiche/-tätigkeiten vorgesehen, dann sind Regeln für das Tragen und Wechseln definiert (farbliche Abgrenzung von der Produktfarbe). Die Einhaltung der Vorgaben wird regelmäßig überprüft.

3.2.2.4 Für jeden Mitarbeiter steht eine ausreichende Menge an geeigneter Schutzkleidung zur Verfügung.

3.2.2.5 Alle Schutzkleidungen werden regelmäßig und gründlich gereinigt. Entsprechend einer prozess- und produktorientierten Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken wird die Wäsche durch eine Vertragswäscherei, vor Ort oder durch den Mitarbeiter gereinigt.

3.2.2.6 Es existieren Vorgaben zur Reinigung der Schutzkleidung und ein Verfahren zur Kontrolle der Sauberkeit.

### **3.2.3 Vorgehensweise bei infektiösen Erkrankungen**

3.2.3.1 Es gibt schriftliche und kommunizierte Vorgaben für die Mitarbeiter, Dienstleister und für betriebsfremde Personen, infektiösen Erkrankungen, die Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit haben könnten, zu melden. Im Fall der Meldung einer Infektionskrankheit werden Maßnahmen ergriffen, die das Kontaminationsrisiko der Produkte minimieren.

## **3.3 Schulung und Einweisung**

3.3.1 Das Unternehmen legt dokumentierte Schulungs- und/oder Einweisungsprogramme gemäß den Produkthanforderungen und den Schulungsanforderungen der Mitarbeiter, entsprechend ihrer Aufgaben fest. Diese Programme beinhalten u. a.:

- Inhalte,
- Schulungsintervalle,
- Aufgabe der Mitarbeiter,
- Sprachen,
- qualifizierter Trainer,
- Evaluierungsmethode.

3.3.2 Die dokumentierten Schulungs- und/oder Einweisungsprogramme gelten für alle Mitarbeiter inkl. aller Saison- und Zeitarbeitskräfte und Mitarbeiter externer Unternehmen, entsprechend ihrer Arbeitsbereiche. Alle Mitarbeiter werden vor der erstmaligen Aufnahme der Arbeit entsprechend der Schulungsprogramme geschult.

3.3.3 Zu den durchgeführten Schulungen liegen Aufzeichnungen vor, die Folgendes beinhalten:

- Teilnehmerliste inkl. Unterschrift,
- Datum,
- Zeitraum,
- Trainingsinhalte,
- Referent.

Es ist ein Verfahren implementiert zur Überprüfung der Wirksamkeit der Schulungs- und/oder Einweisungsprogramme.

- 3.3.4 Die Schulungs- und/oder Einweisungsinhalte werden regelmäßig überprüft und aktualisiert. Hierbei werden auch unternehmensspezifische Belange und Themen der Lebensmittelsicherheit, des Lebensmittelrechts sowie Produkt-/Prozessänderungen berücksichtigt.

### **3.4 Sanitäreinrichtungen, Anlagen zur persönlichen Hygiene und Sozialeinrichtungen**

- 3.4.1 Das Unternehmen stellt Sozialeinrichtungen zur Verfügung, die in Größe und Ausstattung der Mitarbeiterzahl angepasst sind und die so gestaltet sind, dass Lebensmittelsicherheitsrisiken minimiert sind. Die Sozialeinrichtungen sind in sauberem und intaktem Zustand.
- 3.4.2 Das Risiko einer Produktkontamination durch Fremdkörper aus dem Sozialbereich wird bewertet und minimiert. Dies berücksichtigt auch mitgebrachte Lebensmittel der Mitarbeiter und persönliche Gegenstände.
- 3.4.3 Es sind Regeln und Einrichtungen vorhanden, die eine korrekte Handhabung von persönlichen Gegenständen, von durch Mitarbeiter mitgebrachten Lebensmitteln sowie Lebensmitteln aus dem Pausenraum und aus Automaten gewährleisten. Die Lebensmittel werden ausschließlich in den dafür vorgesehenen Bereichen gelagert und/oder genutzt.
- 3.4.4 Für Mitarbeiter, Dienstleister und betriebsfremde Personen stellt das Unternehmen geeignete Umkleieräume zur Verfügung. Straßen- und Schutzkleidung wird, wo erforderlich, getrennt aufbewahrt.
- 3.4.5 Toilettenräume haben keinen unmittelbaren Zugang zu Räumen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird. Die Toilettenräume sind mit geeigneten Möglichkeiten zur Handhygiene ausgestattet. Die Sanitäräume haben eine angemessene, natürliche oder mechanische Belüftung. Ein automatischer Luftstrom von kontaminierten in saubere Bereiche ist vermieden.
- 3.4.6 An Zutrittspunkten zu Produktionsbereichen und innerhalb der Produktion sowie in Sozialbereichen sind ausreichende Möglichkeiten zur Handhygiene vorhanden. Weitere Bereiche (z.B. Verpackungsbereiche) sind basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken gleichermaßen ausgestattet.

- 3.4.7 Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen mindestens die folgenden Anforderungen:
- fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur,
  - Flüssigseife,
  - geeignete Ausrüstung zur Handtrocknung.
- 3.4.8 In Bereichen, in denen mit leicht verderblichen Lebensmitteln umgegangen wird, werden zusätzlich folgende Anforderungen zur Handhygiene erfüllt:
- berührungslose Armaturen,
  - Handdesinfektion,
  - adäquate Hygieneausrüstung,
  - Hinweise mit den Vorgaben zur Handhygiene/Piktogramme,
  - Abfallbehälter mit berührungsloser Öffnung.
- 3.4.9 Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken ist ein Programm vorhanden, mit dem die Wirksamkeit der Handhygiene kontrolliert wird.
- 3.4.10 Umkleideräume sind so angelegt, dass von dort der direkte Zugang zu den Räumen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, möglich ist. Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken werden Ausnahmen begründet und geregelt.
- 3.4.11 Wo die Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken die Notwendigkeit zeigt, sind Reinigungsvorrichtungen für Stiefel, Schuhe und weitere Schutzkleidung vorhanden und werden genutzt.

## 4 Planung und Herstellungsprozess

### 4.1 Vertragsprüfung

- 4.1.1 Die zwischen den Vertragspartnern definierten Anforderungen sind bekannt, akzeptiert und hinsichtlich ihrer Akzeptanz überprüft, bevor eine Liefervereinbarung getroffen wird. Alle Bestimmungen bezüglich Qualität und Lebensmittelsicherheit sind bekannt und den entsprechenden Unternehmensbereichen kommuniziert.
- 4.1.2 Änderungen an bestehenden vertraglichen Vereinbarungen sind dokumentiert und zwischen den Vertragspartnern kommuniziert.

## 4.2 Spezifikationen und Rezepturen

### 4.2.1 Spezifikationen

- 4.2.1.1 Für alle Endprodukte sind Spezifikationen vor Ort verfügbar. Die Spezifikationen sind aktuell, eindeutig formuliert und entsprechen immer den gültigen rechtlichen Bestimmungen und den Kundenanforderungen.
- 4.2.1.2 **KO Nr. 4: Für alle Rohwaren (Rohstoffe/Zutaten, Zusatzstoffe, Verpackungsmaterialien, Rework) liegen Spezifikationen vor und diese werden respektiert. Diese Spezifikationen sind aktuell und eindeutig formuliert und entsprechen immer den gültigen rechtlichen Bestimmungen und, wo vorhanden, den Kundenanforderungen.**
- 4.2.1.3 Wenn dies vom Kunden gefordert ist, sind die Produktspezifikationen schriftlich vereinbart.
- 4.2.1.4 Die Spezifikationen bzw. deren Inhalte liegen in den relevanten Bereichen vor und sind für die betreffenden Mitarbeiter zugänglich.
- 4.2.1.5 Es ist ein Verfahren vorhanden für alle Prozessbereiche zur Erstellung, Änderung und Freigabe von Spezifikationen. Das Verfahren beinhaltet die vorläufige Zustimmung des Kunden, wenn Spezifikationen mit dem Kunden vereinbart wurden.
- 4.2.1.6 Das Verfahren zur Spezifikationskontrolle schließt die Aktualisierung der Spezifikationen für fertige Produkte ein. Dies erfolgt im Falle jeglicher Änderungen von:
- Rohwaren,
  - Rezepturen,
  - Prozessen mit Einfluss auf die Endprodukte,
  - Verpackung mit Einfluss auf die Endprodukte.

### 4.2.2 Rezepturen

- 4.2.2.1 **KO Nr. 5: Sofern Kundenvereinbarungen bezüglich Rezeptur oder Zusammensetzung der Produkte und bezüglich technologischer Anforderungen bestehen, werden diese eingehalten.**

### **4.3 Produktentwicklung/Produktänderung/ Änderungen der Produktionsprozesse**

- 4.3.1 Für die Produktentwicklung ist ein Verfahren festgelegt. Dieses beinhaltet auch die Gefahrenanalyse gemäß dem HACCP-System.
- 4.3.2 Rezeptur, Produktionsverfahren, Prozessparameter und die Erfüllung von Produkthanforderungen sind festgeschrieben und durch Probeläufe sowie durch Produktprüfungen sichergestellt.
- 4.3.3 Es werden Tests zur Haltbarkeit oder vergleichbare Prozesse unter Berücksichtigung von Rezeptur, Verpackung, Herstellungs- und Deklarationsangaben durchgeführt. Auf dieser Grundlage werden Haltbarkeitszeiten (Mindesthaltbarkeit oder „zu verbrauchen bis“) ermittelt.
- 4.3.4 Bei der Festlegung bzw. Validierung von Haltbarkeitsfristen eines Produktes (inklusive Produkte mit langer Haltbarkeitszeit angegeben als „Mindesthaltbarkeitszeit“) werden die Ergebnisse der sensorischen Prüfungen berücksichtigt.
- 4.3.5 Bei der Produktentwicklung werden die Ergebnisse der sensorischen Prüfungen berücksichtigt.
- 4.3.6 Es ist ein Verfahren implementiert um sicherzustellen, dass die Kennzeichnung/Deklaration der aktuellen Gesetzgebung der Zielländer und den Kundenanforderungen entspricht.
- 4.3.7 Zubereitungsempfehlungen und/oder Anwendungshinweise werden ermittelt. Bei Bedarf werden Kundenanforderungen einbezogen.
- 4.3.8 Das Unternehmen belegt durch Studien und/oder durch relevante Tests, dass deklarierte Nährstoffangaben oder gesundheitsbezogene Angaben validiert sind. Dies gilt für neue Produkte und während der gesamten Verkaufszeit der Produkte.
- 4.3.9 Der Verlauf und das Ergebnis der Produktentwicklung sind anhand von Aufzeichnungen nachvollziehbar.
- 4.3.10 Das Unternehmen stellt sicher, dass bei Änderungen der Rezeptur, inklusive Rework sowie der Verpackungsmaterialien, die Prozessmerkmale überprüft werden, um die Einhaltung der Produkthanforderungen zu gewährleisten.

## 4.4 Einkauf

### 4.4.1 Einkauf allgemein

- 4.4.1.1 Das Unternehmen kontrolliert Einkaufsprozesse um sicherzustellen, dass alle extern bezogenen Materialien und Dienstleistungen, die einen Einfluss auf Lebensmittelsicherheit und -qualität haben, den vertraglichen Vereinbarungen entsprechen. Wenn das Unternehmen einen Prozess, der Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit und -qualität haben könnte, auslagert, gewährleistet das Unternehmen die Kontrolle über diesen Prozess. Die Kontrolle über ausgelagerte Prozesse ist innerhalb des Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Managementsystems identifiziert und dokumentiert.
- 4.4.1.2 Es liegt ein Verfahren zur Zulassung und Überwachung von Lieferanten (intern und extern) vor. Dies gilt ebenso für ausgelagerte Produktionen oder Teile davon.
- 4.4.1.3 Das Verfahren zur Zulassung und Überwachung beinhaltet klare Bewertungskriterien, wie z. B.: Audits, Analysenzertifikate, Lieferantenzuverlässigkeit, Reklamationen sowie geforderte Leistungsstandards.
- 4.4.1.4 Die Ergebnisse der Lieferantenbewertungen werden regelmäßig überprüft und diese Überprüfung basiert auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken. Die Ergebnisse dieser Überprüfung sowie daraus resultierende Maßnahmen sind zu dokumentieren.
- 4.4.1.5 Die zugekauften Produkte werden gemäß den vorliegenden Spezifikationen geprüft. Der Prüfplan berücksichtigt mindestens die folgenden Kriterien: Produkthanforderungen, den Lieferantenstatus (gemäß der Lieferantenbewertung) und den Einfluss der eingekauften Produkte auf das Endprodukt. Die Herkunft der zugekauften Produkte wird ebenfalls geprüft, sofern dies in der Spezifikation angegeben ist.
- 4.4.1.6 Die eingekauften Dienstleistungen werden gemäß den vorliegenden Spezifikationen geprüft. Der Prüfplan berücksichtigt die folgenden Punkte: Anforderungen an die Dienstleistung, Lieferantenstatus (gemäß der Lieferantenbewertung) und den Einfluss der Dienstleistung auf das Endprodukt.

### 4.4.2 Handel von Fertigerzeugnissen (zugekaufte Produkte)

- 4.4.2.1 Für den Fall, dass ein Unternehmen Fertigerzeugnisse (zugekaufte Produkte) handelt, ist sichergestellt, dass ein Verfahren zur Lieferantenzulassung und -überwachung besteht und umgesetzt wird.

- 4.4.2.2 Für den Fall, dass Fertigerzeugnisse (zugekaufte Produkte) gehandelt werden, beinhaltet das Verfahren zur Lieferantenzulassung und -überwachung klare Bewertungskriterien, z. B.: Audits, Analysenzertifikate, Lieferantenzuverlässigkeit, Reklamationen sowie geforderte Leistungsstandards.
- 4.4.2.3 Im Fall von Eigenmarken ist ein System zur Lieferantenzulassung in Übereinstimmung mit den Kundenanforderungen für vorgelagerte Lieferanten von Halbfabrikaten oder Endprodukten vorhanden.

## 4.5 Produktverpackung

- 4.5.1 Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken sowie basierend auf dem vorgesehenen Gebrauch legt das Unternehmen Schlüsselparameter für das Verpackungsmaterial fest.
- 4.5.2 Für alle Verpackungen liegen detaillierte Spezifikationen vor, die mit den aktuellen rechtlichen Bestimmungen übereinstimmen.
- 4.5.3 Für alle Verpackungsmaterialien, die einen Einfluss auf die Produkte haben könnten, liegen Konformitätserklärungen vor, die den aktuellen rechtlichen Vorgaben entsprechen. Wenn keine spezifischen rechtlichen Bestimmungen zur Anwendung kommen, liegen Nachweise über die Eignung des Verpackungsmaterials für den Verwendungszweck vor. Dies gilt für Verpackungsmaterialien, die Einfluss auf Rohmaterialien, Zwischenerzeugnisse und Endprodukte haben könnten.
- 4.5.4 Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken verifiziert das Unternehmen die Tauglichkeit des Verpackungsmaterials für jedes relevante Produkt (z. B.: durch Sensorik, Lagertests, chemische Analysen, Migrationstests etc.).
- 4.5.5 Das Unternehmen stellt sicher, dass die verwendete Verpackung dem jeweiligen verpackten Produkt entspricht. Die Verwendung der korrekten Verpackung wird regelmäßig überprüft und die Überprüfung ist dokumentiert.
- 4.5.6 Die Kennzeichnung/Deklaration ist lesbar, unverwischbar und stimmt mit der mit dem Kunden vereinbarten Produktspezifikation überein. Dies wird regelmäßig überprüft und die Überprüfung ist dokumentiert.

## 4.6 Standortwahl

- 4.6.1 Es wird ermittelt inwiefern die Betriebsumgebung (z.B.: Boden, Luft) einen negativen Einfluss auf die Produktsicherheit und -qualität ausüben könnte. Wird festgestellt, dass Produktsicherheit und Produktqualität gefährdet sein könnten, werden geeignete Maßnahmen festgelegt. Die Wirksamkeit der festgelegten Maßnahmen wird regelmäßig überprüft (z.B.: extrem staubhaltige Luft, extreme Geruchsbeeinträchtigung).

## 4.7 Außengelände

- 4.7.1 Die Außenbereiche sind in einem einwandfreien und ordentlichen Zustand.
- 4.7.2 Alle externen Bereiche der Firma sind in einem einwandfreien Zustand. Falls eine natürliche Entwässerung nicht ausreichend ist, ist ein angemessenes Abflusssystem vorhanden.
- 4.7.3 Eine Lagerhaltung im Freien ist auf ein Minimum beschränkt. Sofern Ware im Freien gelagert wird, wird im Rahmen einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken sichergestellt, dass weder ein Kontaminationsrisiko noch eine Beeinträchtigung von Qualität und Lebensmittelsicherheit besteht.

## 4.8 Anlagengestaltung und Verfahrensabläufe

- 4.8.1 Es liegen Pläne vor, die eindeutig die innerbetrieblichen Ströme der fertigen Produkte, Verpackungsmaterialien, Rohmaterialien, Abfall, Personal, Wasser, etc. beschreiben. Ein Standortplan, der alle Gebäude des Standortes beinhaltet, ist verfügbar.
- 4.8.2 Der Prozessablauf von Warenannahme bis -versand ist so eingerichtet, dass eine Kontamination von Rohstoffen, Verpackungsmaterialien, teilverarbeiteten Produkten und Fertigprodukten vermieden wird. Das Risiko von Kreuzkontaminationen wird durch wirksame Maßnahmen minimiert.
- 4.8.3 Im Falle von mikrobiologisch sensiblen Produktionsbereichen, werden diese Bereiche so betrieben und überwacht, dass die Produktsicherheit nicht gefährdet ist.
- 4.8.4 Vorhandene Laboreinrichtungen und In-Prozesskontrollen beeinträchtigen die Produktsicherheit nicht.

## **4.9 Bauliche Anforderungen an Produktions- und Lagerbereiche**

### **4.9.1 Bauliche Anforderungen**

4.9.1.1 Räume, in denen Lebensmittel zubereitet, behandelt oder verarbeitet und gelagert werden, sind so konzipiert und angelegt, dass die Lebensmittelsicherheit gewährleistet ist.

### **4.9.2 Mauern**

4.9.2.1 Mauern sind so konstruiert und errichtet, dass Schmutzansammlungen verhindert, Kondensat und Schimmelbildung eingedämmt werden und eine leichte Reinigung möglich ist.

4.9.2.2 Die Wandflächen sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen: sie sind wasserundurchlässig und abriebfest.

4.9.2.3 Die Stöße zwischen Wänden und Fußboden bzw. die Ecken sind leicht zu reinigen.

### **4.9.3 Fußböden**

4.9.3.1 Die Bodenbeläge genügen den Produktionsanforderungen und sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen. Oberflächen sind wasserundurchlässig und abriebfest.

4.9.3.2 Es ist eine hygienische Abwasserentsorgung sichergestellt. Die Drainage ist leicht zu reinigen und so gestaltet, dass das Risiko einer Produktkontamination minimiert wird (z. B.: Eindringen von Schädlingen etc.).

4.9.3.3 Wasser und sonstige Flüssigkeiten gelangen problemlos durch geeignete Maßnahmen zum Abfluss. Flüssigkeitsansammlungen sind vermieden.

4.9.3.4 In Bereichen, wo Lebensmittel gehandhabt werden, sind Maschinen und Leitungen so angeordnet, dass Produktionsabwässer möglichst direkt in den Abfluss geleitet werden.

### **4.9.4 Decken/Hängungen**

4.9.4.1 Decken (oder sofern Decken nicht vorhanden sind, Dachinnenseiten) und Deckenstrukturen (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen) sind so konstruiert, dass Schmutzansammlungen minimiert werden und sie kein Risiko für physikalische und/oder mikrobiologische Kontamination darstellen.

4.9.4.2 Bei abgehängten Decken ist ein Zugang zum Hohlraum vorhanden, so dass Reinigung, Wartung und Inspektionen zur Schädlingsbekämpfung möglich sind.

#### **4.9.5 Fenster und andere Öffnungen**

- 4.9.5.1 Fenster und andere Öffnungen sind so gebaut, dass Schmutzansammlungen vermieden werden und befinden sich in einwandfreiem Zustand.
- 4.9.5.2 Sofern geöffnete Fenster eine Kontaminationsgefahr darstellen, sind sie während des Herstellungsprozesses geschlossen und verriegelt zu halten.
- 4.9.5.3 Wo Fenster und Dachverglasungen zu Belüftungszwecken geöffnet werden, sind diese mit leicht entfernbaren Insektengittern von einwandfreiem Zustand oder anderer Ausrüstung versehen, um Kontaminationen zu verhindern.
- 4.9.5.4 In Bereichen, in denen mit unverpackten Produkten gearbeitet wird, sind Fenster gegen Bruch gesichert.

#### **4.9.6 Türen und Tore**

- 4.9.6.1 Die Türen und Tore sind in einem einwandfreien Zustand (z. B.: keine absplitternden Teile, absplitternden Lackierungen oder Korrosion). Sie sind leicht zu reinigen.
- 4.9.6.2 Außentüren und Tore sind so konstruiert, dass das Eindringen von Schädlingen verhindert wird. Sofern möglich sind Außentüren und Tore selbstschließend.

#### **4.9.7 Beleuchtungen**

- 4.9.7.1 Alle Arbeitsbereiche sind ausreichend beleuchtet.
- 4.9.7.2 Alle Beleuchtungseinrichtungen sind mit einem Splitterchutz gesichert und so angebracht, dass das Bruchrisiko minimiert ist.

#### **4.9.8 Klimatisierung/Belüftung**

- 4.9.8.1 In allen Bereichen ist eine ausreichende natürliche oder künstliche Belüftung vorhanden.
- 4.9.8.2 Sind Lüftungsanlagen installiert, dann sind Filter und andere Komponenten, die eine Reinigung oder einen Austausch erfordern, leicht zugänglich.
- 4.9.8.3 Klimatisierungsanlagen und künstlich erzeugter Luftstrom führen zu keiner Gefährdung von Lebensmittelsicherheit und -qualität.
- 4.9.8.4 In Bereichen mit starker Staubentwicklung ist eine Entstaubungsanlage installiert.

#### **4.9.9 Wasserversorgung**

- 4.9.9.1 Wasser, das als Zutat im Herstellungsprozess oder zur Reinigung verwendet wird, hat Trinkwasserqualität und steht in ausreichender Menge zur Verfügung; dies gilt ebenfalls für Dampf und Eis bei Verwendung im Produktionsbereich. Trinkwasser steht immer zur Verfügung.
- 4.9.9.2 Aufbereitetes Wasser, das zum Einsatz kommt, darf kein Kontaminationsrisiko darstellen. Das Wasser entspricht den geltenden rechtlichen Bestimmungen für Trinkwasser: Prüfaufzeichnungen liegen vor.
- 4.9.9.3 Die Qualität von Wasser, Dampf oder Eis wird nach einem risikobasierten Stichprobenplan überwacht.
- 4.9.9.4 Brauchwasser wird durch separat und ordnungsgemäß gekennzeichnete Leitungen geführt. Es besteht keine Verbindung zur Trinkwasserleitung und es besteht nicht die Möglichkeit durch Rückfluss die Trinkwasserleitung oder die Betriebsumgebung zu kontaminieren.

#### **4.9.10 Druckluft**

- 4.9.10.1 Die Qualität von Druckluft mit direktem Kontakt zu Lebensmitteln oder Primärverpackung wird basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken überwacht.
- 4.9.10.2 Druckluft stellt kein Kontaminationsrisiko dar.

### **4.10 Reinigung und Desinfektion**

- 4.10.1 Reinigungs- und Desinfektionspläne, auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken, liegen vor und sind eingeführt. Diese beinhalten:
- Zweckmäßigkeit,
  - Verantwortlichkeiten,
  - die verwendeten Produkte und ihre Anwendungsvorschriften,
  - die zu reinigenden bzw. zu desinfizierenden Bereiche,
  - Reinigungsintervalle,
  - Aufzeichnungspflichten,
  - Gefahrensymbole (wo erforderlich).

- 4.10.2 Reinigungs- und Desinfektionsprogramme werden umgesetzt und dokumentiert.
- 4.10.3 Es ist sichergestellt, dass nur qualifiziertes Personal Reinigung und Desinfektion vornehmen darf. Dieses wird hinsichtlich der Anwendung der Reinigungspläne regelmäßig geschult und ausgebildet.
- 4.10.4 Unter Berücksichtigung der Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken wird die Wirksamkeit und Sicherheit der Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen nach einem festgelegten Stichprobenplan durch geeignete Verfahren überprüft und ausgewertet. Daraus abgeleitete Korrekturmaßnahmen werden dokumentiert.
- 4.10.5 Reinigungs- und Desinfektionspläne werden bewertet und falls notwendig, im Fall von Änderungen der Produkte, Prozesse oder der Reinigungsausrüstung geändert.
- 4.10.6 Die vorgesehene Nutzung der Reinigungsmittel ist eindeutig festgelegt. Die Reinigungsmittel werden so genutzt, dass Kontamination vermieden wird.
- 4.10.7 Für Reinigungschemikalien und Reinigungsmittel existieren aktuelle Sicherheitsdatenblätter und Betriebsanweisungen. Die Betriebsanweisungen sind den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt und vor Ort jederzeit verfügbar.
- 4.10.8 Reinigungschemikalien sind eindeutig gekennzeichnet und werden separat gelagert um Kontamination zu vermeiden.
- 4.10.9 Reinigungsaktivitäten finden in Zeiträumen statt, in denen nicht produziert wird. Sofern dies nicht möglich ist, wird eine Produktbeeinflussung ausgeschlossen.
- 4.10.10 Wenn ein Unternehmen einen Dienstleister mit den Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten beauftragt, sind alle Anforderungen aus Abschnitt 4.10 in einem entsprechenden Vertrag eindeutig festgelegt.

## **4.11 Abfallentsorgung**

- 4.11.1 Ein Verfahren zum Abfallmanagement ist vorhanden und umgesetzt um Kreuzkontamination zu verhindern.
- 4.11.2 Die aktuellen rechtlichen Bestimmungen zur Abfallentsorgung werden 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.

- 4.11.4 Die Abfallbehälter sind eindeutig gekennzeichnet, angemessen gebaut, in einwandfreiem Zustand, leicht zu reinigen und gegebenenfalls zu desinfizieren.
- 4.11.5 Abfallsammelräume und -sammelbehälter (inkl. Pressen) sind so konzipiert, dass sie sauber sind und die Anziehung für Schädlinge minimiert wird.
- 4.11.6 Abfälle werden auf den vorgesehenen Entsorgungswegen getrennt erfasst und gesammelt. Die Entsorgung dieser Abfallfraktionen erfolgt ausschließlich durch befugte Dritte. Das Unternehmen führt Aufzeichnungen zur Abfallentsorgung.

## 4.12 Risiko von Fremdmaterialien, Metall, Glasbruch und Holz

- 4.12.1 **KO Nr. 6: Auf Grundlage einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken existieren Verfahren, die die Kontamination mit Fremdmaterialien weitestgehend verhindern. Kontaminierte Produkte sind wie fehlerhafte Produkte zu behandeln.**
- 4.12.2 In allen Bereichen, z. B.: Rohwarenbehandlung, Verarbeitung, Verpackung und Lagerung, in denen auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken Produktkontaminationen möglich sind, wird der Gebrauch von Holz ausgeschlossen. Wo der Einsatz von Holz nicht vermeidbar ist, ist das Risiko unter Kontrolle und das Holz ist in einwandfreiem Zustand und sauber.
- 4.12.3 Falls Metall- und Fremdkörperdetektoren erforderlich sind, sind diese so installiert, dass eine maximale Wirksamkeit der Detektion gewährleistet ist um eine nachfolgende Kontamination zu vermeiden. Detektoren werden einer regelmäßigen Wartung unterzogen um Funktionsfehler auszuschließen.
- 4.12.4 Möglicherweise kontaminierte Produkte werden ausgesondert. Der Zugriff sowie Maßnahmen zur weiteren Handhabung/Nachkontrolle erfolgen nur von berechtigten Personen nach definierten Verfahren. Nach dieser Prüfung werden die kontaminierten Produkte wie nichtkonforme Produkte behandelt.
- 4.12.5 Die geeignete Messgenauigkeit für die Detektoren ist bestimmt. Es finden regelmäßige Überprüfungen der Funktionsfähigkeit der Detektoren statt. Für den Fall von Fehlfunktion oder Störungen an den Metall- bzw. Fremdmaterialdetektoren sind Korrekturmaßnahmen festgelegt, umgesetzt und dokumentiert.

- 4.12.6 Wo spezielle Anlagen oder Methoden zur Detektion von Fremdmaterialien genutzt werden, sind diese ordnungsgemäß validiert und gewartet.
- 4.12.7 In allen Bereichen, z. B.: Rohwarenbehandlung, Verarbeitung, Verpackung und Lagerung, in denen auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken Produktkontaminationen möglich sind, wird die Anwesenheit von Glas und zerbrechlichen Materialien ausgeschlossen. Wo die Anwesenheit von Glas oder zerbrechlichem Plastik nicht vermieden werden kann, sind Maßnahmen zum Schutz gegen Bruch umgesetzt.
- 4.12.8 Alle ortsgebundenen Gegenstände, die aus Glas oder zerbrechlichen Materialien bestehen oder sie beinhalten und die sich in den Bereichen der Behandlung von Rohmaterial, Verarbeitung, Verpackung und Lagerung befinden, sind in einem spezifischen Glasregister inkl. Ortsangabe aufgeführt. Ein Abgleich zwischen dem Glasregister und dem Zustand dieser Gegenstände wird regelmäßig durchgeführt und dokumentiert. Die Häufigkeit dieser Prüfung ist begründet und dokumentiert.
- 4.12.9 Bruch von Glas und zerbrechlichen Materialien wird aufgezeichnet. Ausnahmen sind begründet und dokumentiert.
- 4.12.10 Für den Fall von Glasbruch und Bruch von zerbrechlichen Materialien sind Verfahren eingeführt, die die erforderlichen Maßnahmen beschreiben. Dazu gehört die Festlegung des Umfangs der zu isolierenden Ware, die Reinigung des Produktionsumfeldes, die Freigabe der Produktionslinie für die weitere Produktion und die autorisierten Personen.
- 4.12.11 Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken sind für den Umgang mit Verpackungsglas, Glasbehältern oder andere Arten von Behältern im Produktionsprozess Vorbeugemaßnahmen (Wenden, Ausblasen, Spülen etc.) eingeführt. Nach diesem Prozessschritt ist kein weiteres Risiko zur Kontamination vorhanden.
- 4.12.12 Wenn visuelle Kontrolle zur Detektion von Fremdmaterialien genutzt wird, sind die entsprechenden Mitarbeiter geschult und ein angemessener Personalwechsel wird durchgeführt um die maximale Wirksamkeit des Prozesses zu erreichen.

## 4.13 Schädlingsüberwachung/Schädlingsbekämpfung

- 4.13.1 Das Unternehmen hat ein System zur Schädlingsbekämpfung, das die lokalen rechtlichen Bestimmungen erfüllt. Es berücksichtigt mindestens:
- betriebliches Umfeld (mögliche Schädlinge),
  - Lageplan mit Anwendungsorten (Köderplan),
  - Köderidentifizierung vor Ort,
  - Verantwortlichkeiten intern/extern,
  - die verwendeten Mittel und ihre Anwendungsvorschriften/Sicherheitsvorschriften,
  - die Inspektionsintervalle. Das System zur Schädlingsbekämpfung basiert auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.
- 4.13.2 Das Unternehmen verfügt über qualifiziertes ausgebildetes Personal und/oder es wird ein externer qualifizierter Dienstleister eingesetzt. Wird ein externer Dienstleister beauftragt, sind die notwendigen Tätigkeiten vor Ort in einem schriftlichen Vertrag geregelt.
- 4.13.3 Die Inspektionen und die daraus resultierenden Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung werden dokumentiert. Die Umsetzung der Maßnahmen wird überwacht und aufgezeichnet.
- 4.13.4 Köder, Fallen und Insektenvernichter sind in ausreichender Anzahl vorhanden und an geeigneter Stelle korrekt angebracht. Sie sind so gestaltet und platziert, dass sie kein Kontaminationsrisiko darstellen.
- 4.13.5 Lieferungen werden im Wareneingang auf das Vorhandensein von Schädlingen geprüft. Etwaiger Befall wird dokumentiert und Maßnahmen werden eingeleitet.
- 4.13.6 Die Wirksamkeit der Schädlingsbekämpfung wird mittels regelmäßiger Trendanalysen überprüft.

## 4.14 Wareneingang und Lagerhaltung

- 4.14.1 Alle angelieferten Waren, inkl. Verpackungsmaterial und Etiketten, werden mindestens auf Konformität mit den Spezifikationen sowie Einhaltung der vereinbarten Lieferbedingungen nach einem festgelegten Kontrollplan überprüft. Der Kontrollplan ist risikobasiert. Die Ergebnisse der Überprüfung werden dokumentiert.

- 4.14.2 Die Lagerbedingungen für Rohwaren, Zwischen- und Fertigprodukte sowie Verpackungsmaterialien entsprechen den jeweiligen Produkthanforderungen (z.B. Kühlung, Schutzabdeckungen). Gegenseitige nachteilige Beeinflussungen sind ausgeschlossen.
- 4.14.3 Rohmaterialien, Verpackung, Zwischen- und Endprodukte sind so gelagert, dass Kontaminationsrisiken minimiert sind.
- 4.14.4 Für die Handhabung und Lagerung von Betriebs-, Hilfs- und Zusatzstoffen sind angemessene Lagereinrichtungen vorhanden. Das für die Kontrolle der Lagereinrichtungen verantwortliche Personal ist geschult.
- 4.14.5 Alle Produkte sind eindeutig identifizierbar. Der Gebrauch der Produkte wird nach den Grundsätzen des First In/First Out bzw. First Expired/First Out vorgenommen.
- 4.14.6 Werden externe Dienstleister für die Lagerhaltung eingesetzt, erfüllen diese die Anforderungen des IFS Logistics-Standards. Falls externe Dienstleister für die Lagerhaltung nicht nach IFS Logistics zertifiziert sind, sind alle Anforderungen erfüllt, die bei der eigenen Lagerhaltung des Unternehmens gelten und dies ist in einem entsprechenden Vertrag eindeutig geregelt.

## **4.15 Transport**

- 4.15.1 Vor der Beladung wird der Zustand der Transportfahrzeuge geprüft und bei Bedarf werden Maßnahmen eingeleitet (z. B.: Fremdgerüche, Staubentwicklung, Feuchtigkeit, Schädlinge, Schimmel).
- 4.15.2 Sofern für den Transport eine bestimmte Temperaturanforderung vorgesehen ist, wird vor der Beladung die Temperatur im Transportfahrzeug geprüft und dokumentiert.
- 4.15.3 Es sind Verfahren zur Verhinderung von Kontamination eingeführt (Lebensmittel/Nicht-Lebensmittel/verschiedene Warengruppen).
- 4.15.4 Sofern für den Transport eine bestimmte Temperaturanforderung vorgesehen ist, wird die Einhaltung der Temperaturen während des Transports sichergestellt und dokumentiert.
- 4.15.5 Es existieren adäquate Hygieneanforderungen für alle Transportfahrzeuge und Hilfsmittel für die Be- und Entladung (z. B. Schläuche für Siloanlagen). Die Maßnahmen werden dokumentiert.

- 4.15.6 Die Be- und Entladebereiche verfügen über entsprechende Ausrüstung um die transportierten Produkte vor äußeren Einflüssen zu schützen.
- 4.15.7 Werden externe Spediteure für den Transport eingesetzt, sind alle in Kapitel 4.15 genannten Anforderungen in einem Dienstleistungsvertrag eindeutig festzuschreiben, oder das Unternehmen erfüllt die Anforderungen des IFS Logistics-Standards.
- 4.15.8 Die Sicherheit der Transportfahrzeuge ist entsprechend eingehalten.

## **4.16      Wartung und Reparatur**

- 4.16.1 Ein geeignetes Wartungssystem ist installiert, umgesetzt und dokumentiert und erfasst alle für die Produkthanforderungen kritischen Anlagen und Ausrüstungen (inkl. Transport). Dies gilt gleichermaßen für interne und externe Wartungsarbeiten.
- 4.16.2 Während und nach Wartungs- und Reparaturarbeiten ist die Einhaltung der Produkthanforderungen sichergestellt und eine Kontamination wird verhindert. Wartungs- und Reparaturarbeiten und daraus resultierende Maßnahmen werden dokumentiert.
- 4.16.3 Alle für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzten Materialien sind für den Verwendungszweck geeignet.
- 4.16.4 Alle Ausfälle, der im Wartungssystem hinterlegten Anlagen und Ausrüstungen (inkl. Transport) werden dokumentiert und ausgewertet, um das Wartungssystem anzupassen.
- 4.16.5 Provisorische Reparaturarbeiten werden so durchgeführt, dass keine Beeinträchtigung der Produkthanforderungen stattfindet. Diese Arbeiten werden dokumentiert und ein kurzfristiger Termin für die Beseitigung wird festgelegt.
- 4.16.6 Werden externe Dienstleister für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzt, sind die vom Unternehmen festgelegten Anforderungen für die eingesetzten Materialien und Geräte eindeutig festgelegt, dokumentiert und eingehalten.

## **4.17      Anlagen und Ausrüstungsgegenstände**

- 4.17.1 Anlagen und Ausrüstungen sind für den Verwendungszweck entsprechend spezifiziert und konstruiert. Vor Inbetriebnahme ist sichergestellt, dass die Produkthanforderungen erfüllt werden.

- 4.17.2 Für alle eingesetzten Materialien und Bedarfsgegenstände mit Lebensmittelkontakt liegen Konformitätserklärungen vor, die die Erfüllung der aktuellen gesetzlichen Vorgaben bestätigen. Existieren keine Gesetzesvorgaben, liegen Nachweise vor, dass alle Materialien und Bedarfsgegenstände für den geplanten Gebrauch geeignet sind. Dies gilt für alle Materialien und Bedarfsgegenstände in direktem Kontakt mit Rohmaterialien, Zwischenerzeugnissen und Endprodukten.
- 4.17.3 Anlagen und Ausrüstungsgegenstände sind so konstruiert und angeordnet, dass die Reinigungs- und Wartungsarbeiten an ihnen und ihrem unmittelbaren Umfeld wirksam durchgeführt werden können.
- 4.17.4 Das Unternehmen stellt sicher, dass jegliche Ausrüstungsgegenstände in einwandfreiem Zustand sind und keinen negativen Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit haben.
- 4.17.5 Das Unternehmen stellt sicher, dass bei Änderungen von Verarbeitungsmethoden und -anlagen die Prozessmerkmale überprüft werden um die Einhaltung der Produkthanforderungen zu gewährleisten.

## **4.18 Rückverfolgbarkeit (inklusive GVO und Allergene)**

- 4.18.1 KO Nr. 7: Es liegt ein System zur Rückverfolgung vor, das die Identifizierung von Produktlosen und deren Beziehung zu Chargen von Rohstoffen, Verpackung in direktem Kontakt mit Lebensmitteln, Verpackung, die dazu bestimmt ist oder erwartungsgemäß mit dem Lebensmittel in direktem Kontakt kommt, ermöglicht. Das System zur Rückverfolgung bezieht alle relevanten Eingangs-, Verarbeitungs- und Vertriebsaufzeichnungen mit ein. Die Rückverfolgbarkeit ist bis zur Lieferung an den Kunden sichergestellt und dokumentiert.**
- 4.18.2 Die Aufzeichnungen zur Rückverfolgbarkeit der Produkte vom Produktionsstandort zum Kunden liegen vor. Die Zeitspanne, die benötigt wird um diese Aufzeichnungen zur Prüfung vorzulegen, entspricht den Kundenvorgaben.
- 4.18.3 Die Rückverfolgbarkeit ermöglicht die Ermittlung des Zusammenhanges zwischen Chargen von Endprodukten und ihrer Kennzeichnung.
- 4.18.4 Das Rückverfolgbarkeitssystem wird regelmäßig, mindestens jährlich und bei jeder Änderung des Rückverfolgbarkeitssystems getestet. Der Test verifiziert die Rückverfolgbarkeit in beide Richtungen (vom gelieferten Produkt zur Rohware und umgekehrt) und beinhaltet auch die Mengenprüfung. Die Testergebnisse werden aufgezeichnet.

- 4.18.5 Die Rückverfolgbarkeit wird auf allen Stufen, inklusive laufender Bearbeitung und Nachbearbeitung eines Produktes sowie bei der Verarbeitung von Rework sichergestellt.
- 4.18.6 Die Loskennzeichnung am Fertig- und Halbfertigerzeugnis, 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 zu versehen. Die Mindesthaltbarkeitsdauer der etikettierten Ware wird ab dem ursprünglichen Herstellungszeitpunkt berechnet.
- 4.18.7 Wenn vom Kunden gefordert, werden Rückstellmuster, die repräsentativ für die hergestellte Charge 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.

#### **4.19 Gentechnisch veränderte Organismen (GVO)**

- 4.19.1 Für Produkte, die zu Kunden und/oder in Länder mit GVO-Anforderungen geliefert werden, sind im Unternehmen Systeme und Verfahren eingeführt, die Produkte identifizieren, die aus GVO bestehen, GVO enthalten oder aus GVO, einschließlich der Lebensmittelzutaten wie auch der Zusatz- und Geschmacksstoffe, hergestellt wurden.
- 4.19.2 Es liegen Rohwarenspezifikationen und Lieferdokumente vor, die aus GVO bestehende, GVO enthaltende bzw. aus GVO hergestellte Produkte benennen. Die Zusicherung bezüglich des GVO-Status der Produkte ist mit den Lieferanten vertraglich vereinbart oder die relevanten fachlichen Unterlagen belegen den GVO-Status. Es wird eine ständig aktualisierte Aufstellung geführt, die alle in der Betriebsstätte verwendeten GVO-Rohmaterialien sowie die Mischungen bzw. Rezepturen, in die diese GVO-Rohmaterialien Eingang finden, benennt.
- 4.19.3 Durch Verfahren ist sichergestellt, dass bei der Herstellung von Produkten, die aus GVO bestehen oder GVO enthalten, eine Kontamination von GVO-freien Produkten vermieden wird. Adäquate Kontrollmaßnahmen sind eingeführt, um eine GVO Kreuzkontamination zu vermeiden. Die Wirksamkeit dieser Verfahren wird durch Tests überprüft.
- 4.19.4 GVO-haltige oder als nicht GVO-haltig gekennzeichnete Fertigprodukte sind entsprechend den aktuellen rechtlichen Bestimmungen deklariert. Die Lieferdokumente enthalten einen entsprechenden Hinweis.

4.19.5 Kundenanforderungen zum GVO-Status von Produkten sind im Unternehmen nachvollziehbar umgesetzt.

## 4.20 Allergene, besondere Herstellungs- und Behandlungsmethoden

4.20.1 Es liegen Rohwarenspezifikationen vor, die kennzeichnungspflichtige Allergene benennen, die für das Land relevant sind, wohin das Endprodukt verkauft wird. Es wird eine ständig aktualisierte Aufstellung geführt, die alle in der Betriebsstätte verwendeten allergenhaltigen Rohwaren sowie die Mischungen bzw. Rezepturen, in die diese allergenhaltigen Rohwaren Eingang finden, benennt.

4.20.2 Bei der Herstellung von Produkten, die kennzeichnungspflichtige Allergene enthalten, ist sichergestellt, dass Kreuzkontaminationen weitestgehend minimiert werden.

4.20.3 Allergenhaltige Fertigprodukte sind entsprechend den aktuellen rechtlichen Bestimmungen deklariert. Für die zufällige oder unbeabsichtigte Anwesenheit erfolgt die Kennzeichnung der enthaltenen Allergene sowie Spuren von Allergenen auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.

4.20.4 Liegt für ein Produkt eine spezifische Kundenanforderung für das Nichtvorhandensein bestimmter Inhaltsstoffe oder Zutaten (z. B. Gluten, Schweinefleisch), Behandlungs- oder Herstellungsmethoden vor, sind diese nachweislich sichergestellt.

## 5 Messungen, Analysen, Verbesserungen

### 5.1 Interne Audits

5.1.1 **KO Nr. 8: Wirksame interne Audits werden gemäß eines festgelegten Auditprogrammes durchgeführt und decken mindestens alle Anforderungen des IFS-Standards ab. Erfassungsbereich und Häufigkeit der internen Audits werden mittels Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken bestimmt. Dies trifft auch auf firmeneigene oder gemietete Lagerräume zu, die sich nicht auf dem Firmengelände befinden.**

5.1.2 Interne Audits von Tätigkeiten, die kritisch für Lebensmittelsicherheit und Produktspezifikationen sind, werden mindestens einmal jährlich durchgeführt.

- 5.1.3 Die Auditoren sind sachkundig und stehen in keiner Abhängigkeitsbeziehung zum auditierten Bereich.
- 5.1.4 Die Unternehmensleitung und die in den Bereichen verantwortlichen Personen werden über die Auditergebnisse informiert. Erforderliche Korrekturmaßnahmen und ein Terminplan für die Umsetzung sind festgelegt und dokumentiert und werden allen betroffenen Mitarbeitern kommuniziert.
- 5.1.5 Es ist dokumentiert, wie und zu welchem Zeitpunkt, die aus den internen Audits resultierenden Korrekturmaßnahmen verifiziert werden.

## **5.2 Betriebsbegehungen**

- 5.2.1 Betriebsbegehungen sind geplant und werden durchgeführt (z. B.: Produktkontrolle, Hygiene o. Ä., Fremdkörpergefahren, Personalhygiene sowie Kontrolle von Ordnung und Sauberkeit). Die Häufigkeit der Begehungen in jedem Bereich (inkl. Außenbereiche) und jeder einzelnen Tätigkeit basiert auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken und auf vorangegangenen Erfahrungen.

## **5.3 Prozessvalidierung und -lenkung**

- 5.3.1 Die Kriterien für die Prozessvalidierung und -lenkung sind eindeutig definiert.
- 5.3.2 In Fällen, wo die Lenkung von Prozess- und Arbeitsplatzparametern (z. B.: Temperatur, Zeit, Druck, chemische Eigenschaften etc.) für die Produkthanforderungen entscheidend ist, werden diese kontinuierlich und/oder in angemessenen Intervallen überwacht und aufgezeichnet.
- 5.3.3 Alle Nacharbeiten (Rework) werden validiert, überwacht und dokumentiert. Diese Arbeiten beeinträchtigen nicht die Produkthanforderungen.
- 5.3.4 Es existieren geeignete Verfahren für die unverzügliche Meldung, Registrierung und Aufzeichnung von Störungen der Ausrüstung und Prozessabweichungen.
- 5.3.5 Die Prozessvalidierung wird auf Grundlage der für die Produktsicherheit und Prozesse relevanten gesammelten Daten durchgeführt. Treten wesentliche Änderungen auf, wird eine erneute Validierung vorgenommen.

## 5.4 Kalibrierung, Justierung und Prüfung von Mess- und Überwachungsgeräten

- 5.4.1 Das Unternehmen ermittelt die für die Erfüllung der Produktanforderungen erforderlichen Mess- und Überwachungsgeräte. Diese sind in einer Übersicht zusammengefasst und eindeutig bezeichnet.
- 5.4.2 Alle Messmittel werden in einem Überwachungssystem in festgelegten Intervallen und nach definierten anerkannten Standards/Methoden überprüft, justiert und kalibriert. Die Ergebnisse der Überprüfung, Justierung und Kalibrierung werden dokumentiert. Wenn erforderlich werden Maßnahmen für die Geräte und, wo nötig, für Prozesse und Produkte eingeleitet.
- 5.4.3 Alle Messmittel werden ausschließlich für ihren vorgesehenen Zweck eingesetzt. Weisen Ergebnisse auf eine Funktionsstörung der Messmittel hin, werden die betroffenen Messmittel sofort repariert oder ausgetauscht.
- 5.4.4 Der Kalibrierstatus der Messmittel ist eindeutig nachvollziehbar (Kennzeichnung am Gerät oder über Prüfmittelliste).

## 5.5 Mengenkontrolle (Quantitative Kontrolle/ Füllmengenkontrolle)

- 5.5.1 Häufigkeit und Methodik von Mengenprüfungen sind so festgelegt, dass die rechtlichen Bestimmungen und die Kundenspezifikationen oder, wenn anwendbar, Richtlinien bezüglich der Füllmenge eingehalten werden.
- 5.5.2 Es ist ein Verfahren zur Festlegung von Übereinstimmungskriterien für die Mengenkontrolle von Chargen vorhanden. Dieses Verfahren berücksichtigt u. a. das Leergewicht, die Dichte und andere kritische Eigenschaften.
- 5.5.3 Die Kontrollen sind implementiert und werden aufgezeichnet, entsprechend eines Probenplanes, der eine repräsentative Darstellung der hergestellten Charge gewährleistet.
- 5.5.4 Die Ergebnisse dieser Kontrollen erfüllen die definierten Anforderungen für alle lieferbereiten Produkte.
- 5.5.5 Für zugekaufte, bereits verpackte Produkte liegt der Nachweis über die Einhaltung der rechtlichen Bestimmungen zur Füllmenge vor.
- 5.5.6 Wenn anwendbar, sind alle zur Endkontrolle eingesetzten Geräte geeicht.

## 5.6 Produktanalysen

- 5.6.1 Die Einhaltung spezifizierter Produktanforderungen, inkl. rechtlicher Bestimmungen und Spezifikationen wird durch geeignete Verfahren sichergestellt. Hierfür werden erforderliche mikrobiologische, physikalische und chemische Analysen intern durchgeführt und/oder extern in Auftrag gegeben.
- 5.6.2 Analysen, die für die Lebensmittelsicherheit relevant sind, werden vorzugsweise in Laboren durchgeführt, die geeignete akkreditierte Programme/Methoden anbieten (ISO 17025). Werden diese Analysen durch ein eigenes oder ein Labor durchgeführt, das keine geeigneten akkreditierten Programme/Methoden durchführt, werden die Ergebnisse regelmäßig durch Labore verifiziert, die diese Programme/Methoden (ISO 17025) verwenden.
- 5.6.3 Es liegen Verfahren vor, die die Zuverlässigkeit der internen Analyseergebnisse, auf Basis von offiziell anerkannten Untersuchungsmethoden sicherstellen. Diese sind anhand von Ringtests bzw. Befähigungstests nachgewiesen.
- 5.6.4 Für interne und externe Analysen liegt ein Prüfplan vor, der auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken erstellt wird und der sowohl Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte als auch Hilfsmittel und Verpackungsmaterialien einbezieht, und sofern notwendig auch Umwelttests. Die Prüfergebnisse werden dokumentiert.
- 5.6.5 Untersuchungsergebnisse werden unverzüglich ausgewertet. Geeignete Korrekturmaßnahmen werden bei unbefriedigenden Ergebnissen eingeleitet. Die Analyseergebnisse werden regelmäßig ausgewertet um Tendenzen zu ermitteln. Tendenzen, die mögliche unbefriedigende Ergebnisse aufzeigen, werden berücksichtigt.
- 5.6.6 Sofern internen Analysen durchgeführt werden, stehen sowohl qualifiziertes und ausgebildetes Personal sowie auch geeignete Ausrüstung und Umgebung zur Verfügung.
- 5.6.7 Zur Verifizierung der Endproduktqualität werden betriebsintern regelmäßig 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.
- 5.6.8 Auf Grundlage interner oder externer Informationen über Produktrisiken, die einen Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit haben könnten, aktualisiert das Unternehmen den Kontrollplan und/oder ergreift jede geeignete Maßnahme um den Einfluss auf die fertigen Produkte zu kontrollieren.

## 5.7 Produktperrung und Produktfreigabe

- 5.7.1 Auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken existiert im Unternehmen ein Sperr- und Freigabeverfahren für alle Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte und Verpackungsmaterialien. Es ist sichergestellt, dass nur Produkte und Materialien verarbeitet und ausgeliefert werden, die den Produkthanforderungen entsprechen.

## 5.8 Umgang mit Beanstandungen/Reklamationen von Behörden und Kunden

- 5.8.1 Es ist ein System zum Umgang mit Produktbeanstandungen und Produktreklamationen eingeführt.
- 5.8.2 Alle Beanstandungen/Reklamationen werden durch fachkundiges Personal bewertet. Sind diese berechtigt, werden angemessene Maßnahmen gegebenenfalls unverzüglich durchgeführt.
- 5.8.3 Beanstandungen/Reklamationen werden ausgewertet, um vorbeugende Maßnahmen einzuleiten die das Wiederauftreten der Abweichung verhindern.
- 5.8.4 Die Reklamationsauswertung wird den entsprechenden Verantwortlichen und der Unternehmensleitung zur Verfügung gestellt.

## 5.9 Umgang mit Vorfällen, Produktrücknahme, Produktrückruf

- 5.9.1 Ein dokumentiertes Verfahren für das Management von Vorfällen und möglichen Notfallsituationen mit Einfluss auf Lebensmittelsicherheit, -rechtmäßigkeit und -qualität ist definiert. Dieses Verfahren ist implementiert und wird gepflegt. Es umfasst mindestens die Benennung und Training eines Krisenstabs, eine Notrufnummernliste, gegebenenfalls eine juristische Beratung, Erreichbarkeiten, Kundeninformationen und einen Kommunikationsplan inklusive der Information an die Verbraucher.
- 5.9.2 **KO Nr. 9: Ein wirksames Verfahren zur Rücknahme und zum Rückruf jeglicher Erzeugnisse ist eingeführt. Dies stellt sicher, dass betroffene Kunden schnellstmöglich informiert werden. Dieses Verfahren beinhaltet die eindeutige Regelung von Verantwortlichkeiten.**

- 5.9.3 Aktuelle Notrufinformationen (z. B.: Namen und Telefonnummern von Lieferanten, Kunden und von zuständigen Behörden) sind vorhanden. Ein Mitarbeiter des Unternehmens, der die Befugnis hat den Prozess des Umgangs mit Vorfällen, Produktrücknahme und -rückruf einzuleiten, ist ständig erreichbar.
- 5.9.4 Das Verfahren für Rücknahmen wird intern regelmäßig mindestens einmal jährlich, basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken, hinsichtlich seiner Praktikabilität, Funktionalität und zeitnahen Umsetzung getestet. Der Test erfolgt auf eine angemessenen Art und Weise, um die Wirksamkeit der Umsetzung und die Funktionalität zu überprüfen.

## **5.10 Umgang mit Nichtkonformitäten und nichtkonformen Produkten**

- 5.10.1 Es existiert ein Verfahren für die Handhabung aller nichtkonformen Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte, Hilfsmittel und Verpackungsmaterialien. Dies beinhaltet mindestens:
- die Isolierung/das Sperrverfahren,
  - die Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken,
  - die Identifikation (z. B. Kennzeichnung),
  - die Entscheidung über die weitere Verwendung (z. B.: Freigabe, Nachbearbeitung/Nachbehandlung, Sperrung, Quarantäne, Rückweisung/Entsorgung).
- 5.10.2 Verantwortlichkeiten für den Umgang mit nichtkonformen Produkten sind eindeutig geregelt. Die Verfahren für den Umgang mit nichtkonformen Produkten werden von allen betroffenen Mitarbeitern verstanden.
- 5.10.3 Liegen Nichtkonformitäten vor, werden schnellstmöglich Korrekturen durchgeführt, um die Erfüllung der Produktanforderungen sicherzustellen.
- 5.10.4 Entsprechen bereits verpackte Produkte oder Verpackungsmaterialien für Eigenmarken des Handels nicht den Spezifikationen, dürfen diese nicht in den Verkehr gebracht werden. Ausnahmen sind schriftlich mit dem Vertragspartner vereinbart.

## 5.11 Korrekturmaßnahmen

- 5.11.1 Es existiert ein Verfahren zur Erfassung und Analyse von Nichtkonformitäten mit dem Ziel, durch Vorbeuge- und/oder Korrekturmaßnahmen Wiederholungen zu verhindern.
- 5.11.2 **KO Nr.10: Korrekturmaßnahmen werden schnellstmöglich sowie eindeutig formuliert, dokumentiert und ergriffen, um ein erneutes Auftreten der Nichtkonformität zu vermeiden. Die Verantwortlichkeiten und die zeitnahen Fristen für die Korrekturmaßnahmen sind eindeutig definiert. Die Dokumentation wird sicher aufbewahrt und ist leicht zugänglich.**
- 5.11.3 Die Durchführung der eingeleiteten Korrekturmaßnahmen wird dokumentiert und deren Wirksamkeit überprüft.

## 6 Produktschutz (food defense) und externe Kontrollen

### 6.1 Bewertung der Absicherung

- 6.1.1 Die Verantwortlichkeiten für den Produktschutz (food defense) sind klar definiert. Die/der Verantwortliche ist Mitglied im Führungskreis oder hat Zugang zur obersten Leitung. Er/sie kann ausreichende Kenntnisse im Bereich Produktschutz nachweisen.
- 6.1.2 Eine Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken zum Produktschutz wurde durchgeführt und dokumentiert. Auf Grundlage dieser Bewertung und basierend auf rechtlichen Anforderungen werden sicherheitskritische Bereiche identifiziert. Die Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken zum Produktschutz wird jährlich oder bei Änderungen mit Einfluss auf die Unversehrtheit der Lebensmittel durchgeführt. Ein geeignetes Alarmsystem ist definiert und wird regelmäßig auf seine Wirksamkeit überprüft.
- 6.1.3 Sofern aus rechtlichen Gründen eine Registrierung oder Prüfung des Standorts vorgesehen ist, ist ein Nachweis vorzuweisen.

### 6.2 Standortsicherheit

- 6.2.1 Die auf Basis der Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken als besonders sicherheitskritisch bewerteten Bereiche sind adäquat geschützt um unbefugtes Eindringen zu verhindern. Zugänge sind kontrolliert.

- 6.2.2 Es sind Verfahren umgesetzt, die Verfälschungen/Sabotage verhindern und/oder die Identifizierung von Anzeichen für Sabotage ermöglichen.

### **6.3 Personal und Besucher Sicherheit**

- 6.3.1 Die Besucherrichtlinien beinhalten Aspekte des Planes zum Produktschutz. Lieferanten und Ladepersonal, die mit dem Produkt in Kontakt kommen, sind bekannt und halten die Zutrittsregeln des Unternehmens ein. Besucher und externe Dienstleister sind in Bereichen mit Produktlagerung identifizierbar und werden zum Zeitpunkt des Zutritts registriert. Sie werden über die Richtlinien des Standortes informiert und ihr Zugang wird entsprechend kontrolliert.

- 6.3.2 Alle Mitarbeiter werden jährlich oder bei bedeutsamen Änderungen des Programmes zum Produktschutz (food defense) geschult. Schulungen werden dokumentiert. Bei der Einstellung und Entlassung von Mitarbeitern werden Sicherheitsaspekte berücksichtigt, soweit gesetzlich zulässig.

### **6.4 Externe Kontrollen**

- 6.4.1 Es gibt ein dokumentiertes Verfahren für den Umgang mit externen und behördlichen Inspektionen. Das zuständige Personal ist in der Anwendung des Verfahrens geschult.

## ANLAGE 1: Glossar/Definitionen

Definitionen, die nicht in diesem Glossar erwähnt sind, können in den dazugehörigen Verordnungen und Richtlinien nachgelesen werden. Im Bezug auf die in diesem vorliegenden Dokument verwendeten Begriffe, werden folgende Definitionen verwendet und respektiert.

<b>Allergen (EU)</b>	<p>Ein Allergen ist eine Substanz, die eine allergische Reaktion in einem Teil der Bevölkerung auslösen kann. Deklarationspflichtige Allergene sind:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Glutenhaltiges Getreide (d. h. Weizen, Roggen, Gerste, Hafer, Dinkel, Kamut oder Hybridstämme davon) sowie daraus hergestellte Erzeugnisse</li> <li>– Krebstiere und Krebstiererzeugnisse</li> <li>– Eier und Eierzeugnisse</li> <li>– Fisch und Fischerzeugnisse</li> <li>– Erdnüsse und Erdnusserzeugnisse</li> <li>– Soja und Sojaerzeugnisse</li> <li>– Milch und Milcherzeugnisse (einschließlich Laktose)</li> <li>– Schalenfrüchte, d. h. Mandel (<i>Amygdalus communis</i> L.), Haselnuss (<i>Corylus avellana</i>), Walnuss (<i>Juglans regia</i>), Kaschunuss (<i>Anacardium occidentale</i>), Pecannuss (<i>Carya illinoensis</i> (Wangenh.) K. Koch), Paranuss (<i>Bertholletia excelsa</i>), Pistazien (<i>Pistacia vera</i>), Macadamianuss und Queenslandnuss (<i>Macadamia ternifolia</i>) sowie daraus hergestellte Erzeugnisse</li> <li>– Sellerie und Sellerieerzeugnisse</li> <li>– Senf und Senferzeugnisse</li> <li>– Sesamsamen und Sesamsamenerzeugnisse</li> <li>– Schwefeldioxid und Sulfite in einer Konzentration von mehr als 10 mg/kg oder 10 mg/l, als SO<sub>2</sub> angegeben.</li> <li>– Lupinen und daraus gewonnene Erzeugnisse</li> <li>– Weichtiere und daraus gewonnene Erzeugnisse</li> </ul> <p>Richtlinie 2007/68/EG der Kommission vom 27. November 2007 zur Änderung von Anhang 3 der Richtlinie 2000/13/EG des Europäischen Parlaments und des Rates hinsichtlich bestimmter Lebensmittelzutaten</p>
<b>Audit</b>	<p>Ein Audit ist eine systematische unabhängige Untersuchung, um festzustellen, ob die qualitätsbezogenen Tätigkeiten und damit zusammenhängenden Ergebnisse den geplanten Anforderungen entsprechen, und ob diese Anforderungen tatsächlich verwirklicht und geeignet sind, die Ziele zu erreichen.</p>
<b>Begutachter (für Akkreditierungsstellen)</b>	<p>Von einer Akkreditierungsstelle eingesetzte Person, die allein oder als Teil eines Begutachtungsteams eine Konformitätsbewertungsstelle (Zertifizierungsstelle) begutachtet.</p>
<b>Betriebsbegehung (versus Interne Audits)</b>	<p>Betriebsbegehungen umfassen spezifische Aspekte und können durch jede zuständige Person durchgeführt werden. Dies beinhaltet regelmäßige Besichtigungen in allen Bereichen, für jeden Anlass um die Konformität zu überprüfen (Hygiene, Schädlingskontrolle, Produktkontrolle, Produktion, Fremdkörpergefahren, Kontrolle des Außengeländes etc.).</p>
<b>Betriebsstätte</b>	<p>Standort eines Unternehmens</p>

<b>CCP – Critical Control Point</b>	Kritischer Lenkungspunkt (CCP): Eine Stufe, auf der es möglich und von entscheidender Bedeutung ist, eine Gefahr für die Lebensmittelsicherheit zu verhüten oder auszuschalten oder sie auf ein annehmbares Maß zu verringern.
<b>CP – Control Point</b>	Lenkungspunkt (CP): Ein Prozesspunkt, der durch Maßnahmen mittels Messung, Tests, Prüfungen und/oder Inspektionen die Lebensmittelsicherheit gewährleistet. Ein CP kann als OPRP (Operational Prerequisite Program), wie in ISO 22000 definiert, angesehen werden.
<b>Dienstleistung</b>	siehe Produkt
<b>Endverbraucher</b>	Der letzte Verbraucher eines Lebensmittels, der das Lebensmittel nicht im Rahmen der Tätigkeit eines Lebensmittelunternehmens verwendet.
<b>Fließdiagramm</b>	Eine systematische Darstellung der Prozessschritte oder der Betriebsablauffolge, die bei der Produktion oder Herstellung eines bestimmten Lebensmittels angewandt wird.
<b>Gefahr</b>	Ein in einem Lebensmittel vorhandenes biologisches, chemisches oder physikalisches Agens oder ein Zustand dieses Lebensmittels, der sich schädlich auf die Gesundheit auswirken kann.
<b>Gefahrenanalyse</b>	Der Vorgang des Sammelns, Aus- und Bewertens von Informationen über Gefahren und Situationen, die diese hervorrufen können, um zu entscheiden, welche für die Lebensmittelsicherheit bedeutend sind und daher im HACCP-Plan einzubeziehen sind.
<b>GVO</b>	„genetisch veränderter Organismus“ (GVO): ein Organismus mit Ausnahme des Menschen, dessen genetisches Material so verändert worden ist, wie es auf natürliche Weise durch Kreuzen und/oder natürliche Rekombination nicht möglich ist.
<b>HACCP</b>	Ein System, das Gefahren, die für die Lebensmittelsicherheit signifikant sind, identifiziert, bewertet und beherrscht.
<b>Head office assessment</b>	Begutachtung der Leitung (Zentrale) der Konformitätsbewertungsstelle
<b>Integrity Program</b>	Ein vom IFS eingeführtes Programm: – als präventive Maßnahme zur Überwachung der Leistung von Auditoren, Zertifizierungsstellen und auditierten Unternehmen, – zur Bearbeitung und Aufklärung jeglicher Beschwerden, die an den IFS gerichtet werden.
<b>Internes Audit</b>	Allgemeiner Auditprozess für alle Aktivitäten eines Unternehmens. Durchgeführt von oder im Auftrag des Unternehmens zu internen Zwecken. Interne Auditierung ist eine unabhängige, objektive Kontroll- und <b>Beratungsaktivität</b> , die darauf ausgerichtet ist einen zusätzlichen Wertezuwachs zu liefern und die Arbeitsabläufe eines Unternehmens zu verbessern. Das Interne Audit hilft einem Unternehmen durch eine systematische, disziplinierte Vorgehensweise zur Evaluierung und Verbesserung der Wirksamkeit des Risikomanagements, der Kontrollen und der Steuerungsprozesse seine Zielstellungen zu erreichen.

<b>Kalibrierung</b>	Kalibrierung ist die Überprüfung von Messgeräten, für die es keine gesetzlichen Vorgaben gibt. Vergleich von Messungen eines Prüfmittels mit den Werten eines genaueren Normal nach einem dokumentierten Verfahren mit dem Ziel, Abweichungen zu erkennen und aufzuzeichnen. Dabei wird die Einhaltung vorgegebener Toleranzen überprüft und gegebenenfalls ein Abgleich durchgeführt.
<b>Kontamination</b>	Eine Vermischung, Verschmelzung oder Durchdringung in Lebensmitteln oder im Lebensmittelumfeld. Die Kontamination umfasst: physikalische, chemische, biologische Kontamination. Kontamination bedeutet auch die Wechselwirkung von Verpackungen untereinander.
<b>Korrektur</b>	Korrektur ist eine Maßnahme zur Beseitigung eines festgestellten Fehlers.
<b>Korrekturmaßnahme</b>	Ist eine Maßnahme zur Beseitigung der Ursache einer festgestellten Nichtkonformität oder anderer unerwünschter Situationen, um deren Wiederkehr vorzubeugen.
<b>Kunde</b>	Ein Kunde ist ein Unternehmen oder eine Person, an die Produkte sowohl als Endprodukt oder Zwischenprodukt verkauft werden (= Konsument/Verbraucher und Kunde).
<b>Leicht verderbliche Produkte</b>	Produkte, die aus mikrobiologischer Sicht voraussichtlich nach einer kurzen Zeitspanne eine Gefahr für die menschliche Gesundheit darstellen können.
<b>Nichtkonformität</b>	Nichterfüllung einer spezifischen Anforderung. Nichtkonformität wird vergeben bei der Nichteinhaltung von Gesetzesvorgaben, Gefahr für die Lebensmittelsicherheit, internen Fehlfunktionen oder Nichteinhaltung von Kundenbelangen. Im IFS ist eine Nichtkonformität definiert als Major oder KO-Anforderung, die mit D bewertet wurde.
<b>Pasteurisation</b>	Prozess, der auf ein Produkt mit dem Ziel angewendet wird, mögliche Gesundheitsgefahren zu minimieren, die von pathogenen Mikroorganismen ausgehen, die im Produkt vorkommen können (z. B. Milch, Sahne, Speiseeis, Eier, Fruchtsäfte, fermentierte Produkte, Suppen, andere Getränke etc.) und der mit minimalen chemischen, physikalischen und organoleptischen Änderungen im Produkt einhergeht.
<b>Produkt</b>	Ein Produkt ist das Ergebnis von Tätigkeiten und Prozessen. Produkte beinhalten Dienstleistungen.
<b>Produktanforderung</b>	Produktanforderung beinhaltet: Produktsicherheit, Produktqualität, Produktlegalität, Prozess und Spezifikation.
<b>Produktentwicklung</b>	Die Erschaffung von Produkten mit neuen oder anderen Eigenschaften, die neue oder zusätzliche Vorteile für den Kunden bieten. Produktentwicklung kann Änderungen/Modifikationen eines bestehenden Produktes oder seiner Präsentation/Verpackung, oder die Entwicklung eines gänzlich neuen Produktes mit neuer Rezeptur umfassen, welches einen neu definierten Kunden bedient, der eine Marktlücke nutzen möchte. Im IFS Standard gelten die Anforderungen zur Produktentwicklung auch, wenn nur eine Produktänderung vorgenommen wird, neue Verpackungsmaterialien verwendet werden oder wenn Änderungen des Produktionsprozesses erfolgen.

<b>Produktrücknahme</b>	Ist jede Maßnahme, mit der verhindert werden soll, dass ein gefährliches Produkt vertrieben, ausgestellt oder dem Verbraucher angeboten wird.
<b>Produktrückruf</b>	Ist jede Maßnahme, die auf Erwirkung der Rückgabe eines dem Verbraucher vom Hersteller oder Händler bereits gelieferten oder zur Verfügung gestellten gefährlichen Produkts abzielt.
<b>Produktschutz (food defense)</b>	Food defense (Produktschutz) ist ein Oberbegriff, der von der US Food and Drug Administration (FDA), dem United States Department of Agriculture (USDA), dem Department of Homeland Security (DHS) etc. verwendet wird um Tätigkeiten abzugrenzen, die mit dem Schutz der nationalen Lebensmittelbeschaffung vor beabsichtigten oder vorsätzlichen Tätigkeiten der Kontamination oder Verfälschung/Sabotage zusammenhängen. Dieser Begriff umfasst andere ähnliche Begriffe (z. B. Bioterrorismus (BT), Counterterrorismus (CT) etc.). Der USDA Lebensmittelsicherheits- und Kontrollservice definiert food defense (Produktschutz) als „Schutz von Lebensmitteln vor absichtlicher Verfälschung durch biologische, chemische, physikalische oder radiologische Mittel.“
<b>Reviewer</b>	Person der Zertifizierungsstelle, die für die Bewertung der IFS Auditberichte vor der Zertifizierungsentscheidung zuständig ist. Die Aufgaben des Prüfers sind mindestens: – Prüfung der allgemeinen Konsistenz der Auditberichte. – Prüfung ob die Auditberichte vollständig sind (z. B. Pflichtfelder, etc.). – Prüfung ob die Feststellung gut beschrieben und ob die Begründungen relevant sind. – Prüfung ob die Korrekturmaßnahmen, die vom auditierten Unternehmen vorgeschlagen wurden, durch den Auditor (oder durch einen Vertreter der Zertifizierungsstelle) validiert wurden und ob sie relevant sind. Die Überprüfung ist zu dokumentieren.
<b>Rezeptur</b>	Vollständige Beschreibung der Mengen und Qualitäten von Rohmaterialien, die, wie in der Kundenspezifikation gefordert, zur Verarbeitung des Produktes verwendet werden. Die Rezeptur kann auch technologische Parameter und spezifische „Kenntnisse“ des Prozesses beinhalten.
<b>Risiko</b>	Ist eine Funktion der Wahrscheinlichkeit einer die Gesundheit beeinträchtigenden Wirkung und der Schwere dieser Wirkung als Folge der Realisierung einer Gefahr.
<b>Rückverfolgbarkeit</b>	Die Fähigkeit, ein Lebensmittel oder Futtermittel, ein der Lebensmittelgewinnung dienendes Tier oder einen Stoff, der dazu bestimmt ist oder von dem erwartet werden kann, dass er in einem Lebensmittel oder Futtermittel verarbeitet wird, durch alle Produktions-, Verarbeitungs- und Vertriebsstufen zu verfolgen.
<b>Saisonale Produkte</b>	Produkte, die zu einer bestimmten Zeit im Jahr verarbeitet werden oder Prozesse, die zu einer bestimmten Zeit im Jahr genutzt werden, um neue/unterschiedliche Produkte als die zu erhalten, die das ganze Jahr über verarbeitet werden.

<b>Sicherheitsdatenblatt (SDB)</b>	Sicherheitsdatenblätter (SDB) sind Sicherheitshinweise für den Umgang mit gefährlichen Substanzen. Sicherheitsdatenblätter liefern dem beruflichen Verwender von Chemikalien wichtige Informationen zu folgenden Merkmalen: Identität des Produktes, auftretende Gefährdungen, sichere Handhabung und Maßnahmen zur Prävention sowie im Gefahrenfall. Das Sicherheitsdatenblatt kann in Papier- oder elektronischer Form vorliegen.
<b>Sterilisation</b>	Ein Prozess, der für ein Produkt in der Endverpackung angewendet wird (z. B. Milch, fermentierte Produkte, Suppen, Getränke) mit dem Ziel kommerziell sterile Produkte zu produzieren, welche eine lange Haltbarkeit bei Raumtemperatur aufweisen. Das Hauptanliegen ist die Inaktivierung von hitzeresistenten pathogenen Sporen wie z. B. Clostridium botulinum.
<b>System</b>	Zusammenstellung von zusammenhängenden oder interagierenden Elementen. System ist eine geplante, nachhaltig strukturierte Vorgehensweise. Je nach Komplexität ist eine Dokumentation zu empfehlen. Ein System beinhaltet: Dokumentation, Verfahrensbeschreibung, Kontrolle/Überwachung, Korrekturmaßnahmen, Plan der Betriebsstätte.
<b>Überwachung (Monitoring)</b>	Die Durchführung einer geplanten Folge von Beobachtungen oder Messungen von Kontrollparametern um zu bewerten ob ein CCP unter Kontrolle ist. Siehe auch Codex Alimentarius, Allgemeine Grundsätze der Lebensmittelhygiene, Leitlinien zur Anwendung des HACCP-Systems, Abschnitt 9.
<b>Unternehmen</b>	Allgemeine Organisation (wogegen die Betriebsstätte eine Einheit des Unternehmens ist)
<b>Validierung</b>	Bestätigung durch die Bereitstellung objektiver Nachweise, dass die Anforderungen für den spezifisch vorgesehenen Gebrauch oder die Anwendung erfüllt sind.
<b>Verfahren</b>	Verfahren ist die festgelegte Art und Weise, eine Tätigkeit auszuführen. Die Festlegung erfolgt in einer Verfahrensanweisung oder Prozessbeschreibung (z. B. Fließdiagramm).
<b>Verifizierung</b>	Das Bestätigen aufgrund einer Untersuchung und durch Bereitstellung eines objektiven Nachweises, dass festgelegte Forderungen erfüllt worden sind.
<b>Witness Begutachtung (durch Akkreditierungsstellen)</b>	Begutachtung der Konformitätsbewertungsstelle bei der Durchführung von Konformitätsbewertungen im Rahmen ihres Akkreditierungsbereiches.
<b>Witness-Audit, vor der Anmeldung eines Auditors zur Prüfung</b>	Der Auditor, der beobachtet wird, muss von einem Witness-Beobachter der Zertifizierungsstelle während des <u>kompletten</u> IFS-Audits begleitet werden um seine/ ihre Kompetenz zu evaluieren. Der Beobachter darf nicht Teil des Auditteams sein. Der Beobachter muss dieselben Anforderungen wie für Trainer erfüllen oder die Zulassung als IFS-Auditor besitzen. Das Witness-Audit muss ein Lebensmittelsicherheitsaudit oder ein Audit gemäß ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) sein. Auf dem Anmeldeformular (CV) für den Auditor (das danach zu den IFS Büros gesendet wird), muss die Zertifizierungsstelle den Namen des Unternehmens, das Auditdatum und den Namen des Beobachters angeben. Auf Anfrage müssen Notizen dieses Witness-Audits verfügbar sein.

<b>Witness-Audit, alle 2 Jahre durchzuführen, für zugelassene IFS-Auditoren</b>	<p>Der Auditor, der beobachtet wird, muss von einem Witness-Beobachter der Zertifizierungsstelle während des kompletten IFS-Audits begleitet werden um seine/ihre Kompetenz zu evaluieren. Der Beobachter darf nicht Teil des Auditteams sein.</p> <p>Der Beobachter muss dieselben Anforderungen wie für Trainer erfüllen oder die Zulassung als IFS-Auditor besitzen. Die entsprechende Zulassung für Produkt- und Technologie-Scopes für die auditierten Produkte/Prozesse ist für den Beobachter nicht erforderlich.</p> <p>Das Witness-Audit muss ein IFS Food-Audit oder ein Audit nach IFS Cash &amp; Carry/Wholesale Version 1, Type 1 oder nach IFS Cash &amp; Carry Version 2 sein.</p> <p>Der Name des Witness-Beobachters ist von der Zertifizierungsstelle in der Teilnehmerliste im Auditbericht zu vermerken und auf Anfrage müssen Notizen dieser Witness-Audits verfügbar sein.</p>
---	--

## ANLAGE 2: Pflichtfelder, die vom Auditor ausgefüllt werden müssen

Die folgenden Anforderungen, bei denen Pflichtfelder ausgefüllt werden müssen, sollen zu einem **aussagekräftigen und beschreibenden** Auditbericht führen, auch dann, wenn das auditierte Unternehmen fast alle IFS-Anforderungen erfüllt. Diese Angaben sind ein Mehrwert für jeden Nutzer des Auditberichtes. Der Auditor ist dazu angehalten **basierend auf Informationen während des Audits und auch im Fall einer A-Bewertung** eine zusätzliche Begründung und/oder zusätzliche Hintergrundinformationen für diese speziellen IFS-Anforderungen zu liefern.

Die folgenden Punkte müssen auf jeden Fall beantwortet werden:

Teil des Auditberichtes	Nummer der IFS Version 6 Anforderung	Zu ergänzende Pflichtangaben ** zusätzlich in Englisch zu beschreiben, wenn das Unternehmensprofil in einer anderen Sprache als Englisch geschrieben wurde
<b>Unternehmensprofil</b>	<b>Erste Seite des Auditberichtes</b>	<p>Der Auditor muss die folgenden Informationen bereitstellen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Baujahr der Betriebsstätte,</li> <li>– Behördliche Registrierungsnummer des Unternehmen, wenn verfügbar (z. B. in der EU haben fleisch- und milchverarbeitende Standorte eine Veterinär-Registrierungsnummer) und GS1-Nummer, wenn verfügbar,</li> <li>– COID (IFS-Identifikationsnummer), im Fall einer Überwachungsaudits,</li> <li>– Wenn die letzte Investition im Produktionsbereich vorgenommen wurde, produktbezogene Investitionen hinsichtlich Qualität und Sicherheit (bauliche Änderungen, Maschinen). Spezifizierung der Art der Investition, die im Produktionsbereich umgesetzt wurde,</li> <li>– Name und Kontaktdaten (Telefon/Fax/E-Mail) der Kontaktperson im Fall eines Notfalles (z. B. Rücknahme/Rückruf),</li> <li>– Produktgruppen und Produkte pro Gruppe, die im Unternehmen produziert werden,</li> <li>– Komplette Übersicht der Prozesse im Unternehmen (bitte beschreiben Sie die unterschiedlichen Technologie-Scopes, wie vom IFS definiert),**</li> <li>– Wenn das auditierte Unternehmen auch zugekaufte Produkte handelt (Handel mit Fertigerzeugnissen), bitte spezifizieren Sie die Art der Produkte,**</li> <li>– Wie viele Mitarbeiter werden beschäftigt, nach Vollzeit-, Teilzeitbeschäftigung (eigene Mitarbeiter, externe Unternehmen) und Schichtarbeit aufgelistet,**</li> <li>– Anzahl und Name der Sub-Unternehmen (Standorte) des Unternehmens (wo sind sie gelegen, ob sie IFS-zertifiziert sind), Angabe von Name und Art im Fall von Teil-Prozessen, die über Sub-Auftragsnehmer laufen,**</li> <li>– Standortfläche in m<sup>2</sup>,</li> <li>– Status, ob das Unternehmen die Anforderungen zur Nutzung des IFS-Logos erfüllt, wie im IFS-Auditprotokoll definiert,</li> <li>– Wenn die Zertifizierungsstelle entschieden hat, die Auditdauer zu reduzieren (siehe Regeln in Kapitel 5.3 des Auditprotokolls), Erklärung der Gründe für die Reduzierung.</li> <li>– Wenn der Standort nach weiteren Normen/Standards zertifiziert ist, bitte geben Sie die Namen der Normen/Standards an.</li> </ul>
<b>Unternehmensstruktur und Unternehmensprozesse</b>	<b>KO Nr. 1: 1.2.4</b>	Beschreibung der Verantwortung der Unternehmensleitung.

Teil des Audit-berichtes	Nummer der IFS Version 6 Anforderung	Zu ergänzende Pflichtangaben ** zusätzlich in Englisch zu beschreiben, wenn das Unternehmensprofil in einer anderen Sprache als Englisch geschrieben wurde
<i>HACCP-System</i>	2.2.1.1	Beschreibung des HACCP-Systems und verfügbarer Fließdiagramme.
<i>HACCP-System</i>	2.2.2.1	Beschreibung des HACCP-Teams (Funktionsbeschreibung).
<i>HACCP-System</i>	2.2.3.7	Beschreibung für alle CCP's: – den Prozess – den Schritt – den CCP – den entsprechenden kritischen Grenzwert.
<i>HACCP-System</i>	KO Nr. 2: 2.2.3.8.1	Beschreibung des Überwachungsverfahrens für jeden CCP. Wenn die Möglichkeit besteht diese KO-Anforderung mit NA zu bewerten, muss der Auditor den Grund dafür erklären.
<i>Spezifikationen/Rohmaterialien</i>	KO Nr. 4: 4.2.1.2	Beschreibung der Bezeichnung der Spezifikationen (z. B. für Rohstoffe, Zutaten, Zusatzstoffe, Verpackungsmaterialien), die während des IFS-Audits überprüft wurden.
<i>Spezifikationen/Fertigprodukte</i>	4.2.1.3	Der Auditor muss folgende Informationen bereitstellen: – Welche Spezifikationen hat der Auditor überprüft? – Wenn nötig (Handelsmarken), wurden die endgültigen Produktspezifikationen mit den Kunden abgestimmt?
<i>Rezepturen</i>	KO Nr. 5: 4.2.2.1	Der Auditor muss folgende Informationen bereitstellen: – Wie viele technologische Anforderungen und/oder Rezepturen, die zwischen den Vertragspartnern vereinbart wurden, wurden während des IFS-Audits überprüft? Welche Art der Anforderung? – Wenn keine spezifischen technologischen Anforderungen und/oder Rezepturen zwischen den Vertragspartnern vereinbart wurden, ist eine Bewertung mit NA möglich.
<i>Handel von Fertigerzeugnissen</i>	4.4.2.1	Beschreibung des Verfahrens zur Lieferantenzulassung und -überwachung für Lieferanten von Fertigerzeugnissen.
<i>Handel von Fertigerzeugnissen</i>	4.4.2.2	Wenn das Lebensmittelverarbeitende Unternehmen auch (bereits verarbeitete) Fertigerzeugnisse handelt, ist die folgende Beschreibung bereitzustellen: – Liste der gehandelten Produkte und Beschreibung der Bewertungskriterien.
<i>Handel von Fertigerzeugnissen</i>	4.4.2.3	Wenn spezifische Kundenanforderungen für Rohwaren/Halbfertigprodukte, die für Eigenmarken verwendet werden, vorliegen, ist eine kurze Beschreibung zu liefern, wie die Kundenanforderungen auf der Stufe der Vorlieferanten geprüft werden.
<i>Produktverpackung</i>	4.5.1	Beschreibung welche Art von Verpackungsmaterial für die Endprodukte verwendet wird.
<i>Wasserversorgung</i>	4.9.9.1	Der Auditor muss folgende Informationen bereitstellen: – Woher stammt das Trinkwasser/Brauchwasser (Ursprung)? – Wie wird das Trinkwasser/Brauchwasser kontrolliert? Insbesondere Angabe ob Trinkwasser durch ein firmeneigenes oder externes Labor geprüft wird. – Welche Parameter werden analysiert?
<i>Risiko von Fremdmaterialien</i>	KO Nr. 6: 4.12.1	Der Auditor muss folgende Informationen bereitstellen: – Ausrüstung, die zur Detektion von Fremdmaterialien verwendet wird (z. B. Filter, Siebe, Röntgengeräte, Metalldetektoren). – kurze Beschreibung der verwendeten Methoden. – Wenn keine Ausrüstung zur Detektion von Fremdmaterialien verfügbar ist, sind die angewendeten präventiven Maßnahmen zu beschreiben (z. B. visuelle Detektionsmethoden).

Teil des Audit-berichtes	Nummer der IFS Version 6 Anforderung	Zu ergänzende Pflichtangaben ** zusätzlich in Englisch zu beschreiben, wenn das Unternehmensprofil in einer anderen Sprache als Englisch geschrieben wurde
<b>Schädlings-überwachung/ Schädlings-bekämpfung</b>	4.13.1	Der Auditor muss folgende Informationen bereitstellen: – Wird ein interner oder externer Schädlingsbekämpfer eingesetzt? – Häufigkeit und Art der Kontrollen? – Im Fall von Schädlingsbefall, welche Korrekturmaßnahmen wurden ergriffen?
<b>Rückverfolgbarkeit</b>	KO Nr. 7: 4.18.1	Beschreibung – des Rückverfolgbarkeitssystems und der Dokumentation der Rückverfolgbarkeit im Unternehmen, – der detaillierten Ergebnisse des Rückverfolgbarkeitstests während des Audits und der Proben, die für diesen Test verwendet wurden. Die Rückverfolgbarkeitsprüfung muss immer auf einem Produktmuster beruhen, welches im Einzelhandel gekauft wurde, oder aber zumindest durch den Auditor ausgesucht wurde, z. B. dann wenn das „Produkt“ nicht an Endverbraucher aber an andere Kunden wie Industriekunden abgegeben wird.
<b>Rückverfolgbarkeit</b>	4.18.4	Der Auditor muss folgende Informationen bereitstellen: – Wie viele Rückverfolgbarkeitstests wurden vom Unternehmen selbst pro Jahr durchgeführt? – Wann wurde der letzte Test vom Unternehmen durchgeführt?
<b>GVO</b>	4.19.1	Der Auditor muss folgende Informationen bereitstellen: – Arbeitet das Unternehmen mit Produkten die aus GVO bestehen, GVO enthalten oder aus GVO hergestellt werden? – Sofern Hilfsstoffe, carry-over-Substanzen oder „Lösemittel“ (die nicht als Inhaltsstoffe angesehen werden) von GVOs stammen – auch wenn diese nicht kennzeichnungspflichtig sind – muss der Auditor die An-/ Abwesenheit im Prozess angeben
<b>Allergene</b>	4.20.1	Der Auditor muss folgende Informationen bereit stellen: – Wie wird mit Allergenen im Unternehmen umgegangen? – Welche Allergene sind vorhanden?
<b>Interne Audits</b>	5.1.2	Der Auditor muss folgende Informationen bereitstellen: – Welche Tätigkeiten hat das Unternehmen als kritisch für die Lebensmittelsicherheit und für die Produktspezifikationen identifiziert?
<b>Mengenkontrolle</b>	5.5.1	Beschreibung der Häufigkeit und Methodik der Mengenkontrollen.
<b>Produktanalysen</b>	5.6.1	Der Auditor muss folgende Informationen bereitstellen: – Werden Analysen hinsichtlich kritischer Prüfungen im firmeneigenen oder externen Labor durchgeführt? – Welche Analysen werden im eigenen Labor durchgeführt? – Welche Analysen werden durch ein externes Labor durchgeführt?
<b>Beschwerde-management</b>	5.8.1	Der Auditor muss folgende Informationen bereitstellen: – Wie oft erhält das Unternehmen Reklamationen (im Bezug auf Lebensmittelsicherheit und Qualität)? Unterscheidung der Reklamationen zwischen Endverbraucher, Handel und Behörden, – Anzahl der Endverbraucherreklamationen (pro Millionen verkaufter Einheiten), – Anzahl der Beanstandungen von Behörden, – Anzahl von Nichtkonformitäten im Bezug auf abweichende Produktanalysen (Anzahl der nichtkonformen Analysen zur Gesamtzahl).

Teil des Audit-berichtes	Nummer der IFS Version 6 Anforderung	Zu ergänzende Pflichtangaben ** zusätzlich in Englisch zu beschreiben, wenn das Unternehmensprofil in einer anderen Sprache als Englisch geschrieben wurde
<i>Rücknahme/ Rückruf</i>	<b>KO Nr. 9: 5.9.2</b>	Der Auditor muss folgende Informationen bereit stellen: – Wie viele Rücknahmen und Rückrufe wurden seit dem letzten Audit durchgeführt? – Was waren die Gründe für Rücknahmen und Rückrufe: Genauere Angabe der Ursache bei Rückrufen und des Problems hinsichtlich Lebensmittelsicherheit in Fällen von Rückruf.
<i>Rücknahme/ Rückruf</i>	<b>5.9.3</b>	Name und Telefonnummer/E-Mail-Adresse der Notfall-Kontaktperson.
<i>Produktschutz</i>	<b>6.2.1</b>	Der Auditor muss folgende Informationen bereitstellen: – Welche Bereiche des Unternehmens wurden in der Risikobewertung als kritisch für die Sicherheit identifiziert und haben Maßnahmen um ein unbefugtes Eindringen zu verhindern?

# **Teil 3: Anforderungen an Akkreditierungsstellen, Zertifizierungsstellen und Auditoren – IFS Akkreditierungs- und Zertifizierungsverfahren**

## **0 Einleitung**

Die Zertifizierung nach dem IFS ist eine Produkt- und Prozesszertifizierung. Alle an der Zertifizierung beteiligten Stellen erfüllen die in diesem Kapitel beschriebenen internationalen Regeln und Vorschriften sowie die IFS-spezifischen Anforderungen. Der Teil 3 des IFS Standards befasst sich hauptsächlich mit den Anforderungen an Akkreditierungsstellen, Zertifizierungsstellen und Auditoren.

## **1 Anforderungen an die Akkreditierungsstellen**

### **1.1 Allgemeine Anforderungen**

Die Akkreditierungsstellen erfüllen die in ISO/IEC 17011 „Konformitätsbewertung – Allgemeine Anforderungen an Akkreditierungsstellen, die Konformitätsbewertungsstellen akkreditieren“ beschriebenen Anforderungen und haben das MLA (Multilateral Agreement) für Produktzertifizierungen der EA bzw. IAF unterzeichnet.

Mit Inkrafttreten erfüllen die Akkreditierungsstellen auch die GFSI-Anforderungen zur Anwendung der ISO/IEC 17011:2004, auf die die unten stehenden Anforderungen abgestimmt sind.

Um eine interaktive Kommunikation sicherzustellen, benennen die Akkreditierungsstellen innerhalb ihrer Organisation eine IFS-Kontaktperson.

### **1.2 Schulung für den Akkreditierungsausschuss (bzw. der kompetenten Person)**

Die Mitarbeiter der Akkreditierungsstelle, die in IFS-Akkreditierungen involviert sind, verfügen über ausreichende Kenntnis des IFS Food Standards, der entsprechenden normativen Dokumente und der Lebensmittelindustrie.

Die Akkreditierungsentscheidungen können nur auf Empfehlung einer kompetenten Person bzw. des Akkreditierungsschusses erfolgen. Der/die Verantwortliche bzw. mindestens ein Mitglied des Akkreditierungsausschusses hat an einer vom IFS organisierten IFS-Schulungsveranstaltung („Train the Trainer“-Seminar) teilgenommen oder verfügt über ausreichendes Wissen, das vom IFS bestätigt wurde. Handelt es sich um einen Ausschuss, vermittelt das geschulte Ausschussmitglied den übrigen Mitgliedern die notwendigen Informationen. Diese Informationen basieren auf den Kernpunkten des „Train the Trainer“-Lehrgangs, wobei die Schwerpunkte auf Teil 1 (IFS-Leistungsprotokoll), Teil 3 (Anforderungen an Akkreditierungsstellen, Zertifizierungsstellen und Auditoren), Teil 4 (Auditbericht, Zertifikate) und dem Zulassungsverfahren für IFS-Auditoren liegen.

### 1.3 Kompetenzen des Begutachters der Akkreditierungsstelle

Der/die Begutachter der Akkreditierungsstellen ist/sind im Rahmen der Akkreditierung für folgende Aufgaben verantwortlich:

- Begleitung von IFS-Auditoren bei angemeldeten IFS-Audits (Witness-Begutachtung),
- Begutachtung der Zentrale der Zertifizierungsstelle (Head-Office-Begutachtung) nach Maßgabe des ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) sowie der IFS-spezifischen Anforderungen.
- Begutachter müssen die Anforderungen des ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) und des IFS erfüllen.

Witness-Begutachter müssen mindestens

- an einer IFS-Schulung „Train the Trainer“ teilgenommen haben oder über ausreichendes Wissen, das vom IFS bestätigt wurde, verfügen,
- an einer HACCP-Schulung teilgenommen haben,
- mindestens zwei Jahre Erfahrung in der Lebensmittelindustrie haben.

Begutachter der Zentrale der Zertifizierungsstellen (Head-Office-Begutachter) müssen mindestens

- spezifische Kenntnisse des IFS Food-Standards haben,
- spezifische Kenntnisse der entsprechenden normativen Dokumente haben.

## 1.4 Häufigkeit der Begutachtungen von Zertifizierungsstellen

Bei der Erstbegutachtung werden eine Begutachtung der Zentrale (Head Office Assessment) (die mindestens die Prüfung eines kompletten Zertifizierungsvorgangs beinhaltet) und mindestens eine Witness-Begutachtung (Witness Assessment) durchgeführt.

Die Zertifizierungsstelle darf vor der Erlangung der Akkreditierung maximal fünf Audits durchführen. In diesem Fall wird mindestens eines der Audits durch die Akkreditierungsstelle durch eine Witness-Begutachtung bewertet (Witness Assessment). Alle Audits (einschließlich mindestens eines kompletten Zertifizierungsverfahrens) werden von der Akkreditierungsstelle während der Erstbegutachtung der Zentrale geprüft.

Für die Begutachtung zwecks Erneuerung der Akkreditierung werden eine Begutachtung der Zentrale (Head Office Assessment) (die mindestens die Prüfung eines kompletten Zertifizierungsvorgangs beinhaltet) und mindestens eine Witness-Begutachtung (Witness Assessment) durchgeführt.

Während der Überwachung des Akkreditierungszyklus findet

- mindestens eine Begutachtung der Zentrale (Head Office Assessment) pro Jahr,
- mindestens eine Witness-Begutachtung (Witness Assessment) alle zwei Jahre

statt.

**Anmerkung:** Je nach Verfahrensregeln der Akkreditierungsstelle darf der Zeitraum zwischen zwei Begutachtungen maximal drei Monate vom oben genannten Zeitintervall abweichen.

Während der Begutachtung der Zentrale (Head Office Assessment) werden die folgenden Dokumente abgefragt und bewertet:

- mindestens 10% oder zwei Akten von IFS-Auditoren (größere Anzahl nehmen),
- mindestens zwei Akten von auditierten Betriebsstätten oder 2% der durchgeführten Audits (größere Anzahl nehmen).

Bei aufeinander folgenden Witness-Begutachtungen (Witness Assessments) wird die Akkreditierungsstelle nach Möglichkeit zwei verschiedene IFS-Auditoren der betreffenden Zertifizierungsstelle mit jeweils unterschiedlichen Scopes begleiten.

## 1.5 Akkreditierung einer international tätigen Zertifizierungsstelle

Die Witness-Begutachtungen (Witness Assessments) erfassen die typischen Audithandlungen (einschl. internationaler Tätigkeiten und „critical locations“) der Zertifizierungsstelle. Wenn eine Akkreditierungsstelle eine Begutachtung an Subunternehmer vergibt, dann hat die ausführende Akkreditierungsstelle ebenfalls das MLA (Multilateral Agreement) für Produktzertifizierungen der EA bzw. IAF unterzeichnet.

Es gilt die IAF GD 3 Cross Frontier Policy.

## 1.6 Bedingungen zur Wiedererlangung der Akkreditierung nach Entzug oder Aussetzung

Falls die Akkreditierungsstelle eine Akkreditierung entzieht oder außer Kraft setzt, stoppt die Zertifizierungsstelle die Durchführung von IFS-Audits und die Ausgabe von IFS-Zertifikaten.

Um die Akkreditierung nach dem Entzug wieder zu erlangen, müssen die gleichen Bedingungen erfüllt sein wie für die Erstbegutachtung. Falls die Akkreditierung außer Kraft gesetzt wurde, werden IFS und Akkreditierungsstelle gemeinsam die Anforderungen festlegen, nach denen die Aussetzung aufgehoben werden kann.

## 1.7 Übertragung der Zertifizierung

Falls eine Zertifizierungsstelle ihre Zertifizierungsaktivitäten auf eine andere Stelle übertragen will, muss die neue Zertifizierungsstelle alle gültigen IFS-Zertifikate verifizieren, um festzustellen, ob weitere Aktionen (z.B. Entzug kürzlich erteilter Zertifikate oder zusätzliche IFS-Überwachungsaudits) nötig sind.

# 2 Anforderungen an Zertifizierungsstellen

Zertifizierungsstellen, die IFS-Audits durchführen möchten, müssen die nachfolgenden Regeln erfüllen. Das erforderliche Zulassungsverfahren für Zertifizierungsstellen wird durch den IFS bereitgestellt

## 2.1 ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) IFS-Akkreditierungsverfahren

Die Zertifizierungsstelle ist durch eine von IAF bzw. EA anerkannte Akkreditierungsstelle (siehe Kapitel 1) gemäß ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) für IFS-Audits akkreditiert worden. Zertifizie-

rungsstellen, die sich im Prozess der IFS-Akkreditierung gemäß ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) befinden, können bereits vor Erlangen ihres Akkreditierungsstatus die Witness-Begutachtung(en) (Witness Assessment) organisieren und durchführen lassen. Voraussetzung hierfür ist, dass sie den Nachweis erbringen, dass sie einen Antrag auf Akkreditierung nach ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) gestellt haben.

**Anmerkung:** Falls die Akkreditierung nach ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) für den Auditbereich des IFS der Zertifizierungsstelle entzogen oder ausgesetzt wurde, wird das gesamte Zertifizierungsverfahren gestoppt und die Zertifizierungsstelle darf keine IFS-Zertifikate mehr ausgeben. Ab dem Datum des Entzuges oder der Aussetzung darf die Zertifizierungsstelle keine IFS-Zertifikate mehr ausstellen, selbst wenn die Audits bereits durchgeführt wurden und sich noch im Zertifizierungsverfahren befinden (Überprüfung des Berichtes, Entscheidung über die Zertifizierung usw.).

## 2.2 Vertragsabschluss mit dem Standardeigner des IFS

Nach Beantragung und Erteilung der IFS-Akkreditierung gemäß ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) und zwecks Genehmigung zur Durchführung von IFS-Audits unterzeichnet die Zertifizierungsstelle einen Vertrag mit dem IFS, in dem sie sich zur Einhaltung aller IFS-Anforderungen verpflichtet. Die Zertifizierungsstelle ist nicht zur Durchführung von IFS-Audits berechtigt, solange der endgültige Vertrag nicht unterzeichnet ist (ausgenommen davon ist die Witness-Begutachtung im laufenden Akkreditierungsverfahren).

## 2.3 Zertifizierungsentscheidungen

Die Entscheidung über die Zertifizierung kann nur auf Empfehlung einer kompetenten Person bzw. eines Zertifizierungsausschusses erfolgen. Die Person, die für die Bewertung der Auditberichte zuständig ist (Reviewer) ist entweder ein zugelassener IFS-Auditor, ein IFS-Trainer oder erfüllt die folgenden Bedingungen:

- Universitätsabschluss und zwei Jahre Berufserfahrung in den Bereichen Lebensmittelsicherheit und Lebensmittelqualität,
- Teilnahme (als Auditor oder Beobachter) an 10 vollständigen Audits (nach GFSI- anerkannten Standards oder anderen Lebensmittelsicherheitssystemen) in den vergangenen fünf Jahren,
- Teilnahme an einer Hygieneschulung,
- Teilnahme an einer IFS-Schulung „Train the Trainer“,
- Der Reviewer darf das Audit nicht selbst durchgeführt haben.

Die Überprüfung wird dokumentiert.

Die Entscheidung über die Zertifizierung kann nur auf Empfehlung einer kompetenten Person bzw. eines Zertifizierungsausschusses erfolgen. Außerdem darf nur eine Person, die nicht das Audit durchgeführt hat, die Entscheidung fällen. Die kompetente Person für die Zertifizierungsentscheidung oder mindestens ein Mitglied des Zertifizierungsausschusses ist ein IFS-Auditor, ein IFS-Trainer oder ein IFS-Reviewer.

Gemäß ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) wird die endgültige Zertifizierungsentscheidung ausschließlich von der Zertifizierungsstelle getroffen und kann nicht an Dritte vergeben werden.

## **2.4 Verantwortlichkeiten der Zertifizierungsstelle hinsichtlich der IFS-Trainer und IFS-Auditoren (einschließlich Selbständige/Freiberufler)**

Die Zertifizierungsstellen haben die folgenden Verantwortlichkeiten:

- Sie unterstützen Witness-Audits (durch Akkreditierungsstellen und/oder das Integrity Program).
- Sie gewährleisten, dass mindestens ein Mitglied des Mitarbeiterstabs ein IFS-Trainer ist und an einer IFS-Schulung „Train the Trainer“ teilgenommen hat. Dieser Trainer ist verantwortlich für die hausinternen Schulungen aller Auditoren, die IFS-Auditoren werden möchten bzw. schon IFS-Auditoren sind. Mitarbeiter, die IFS-Trainer werden wollen, erfüllen die Anforderungen im Kapitel 2.5.

Anmerkung: Für Zertifizierungsstellen, die mit der Arbeit für den IFS beginnen, kann die hausinterne Schulung durch den IFS organisiert werden, falls gewünscht.

- Sie gewährleisten, dass der Auditor für den Scope des Audits und die Durchführung des Audits kompetent ist und dass er, entsprechend den Anforderungen des IFS und der Zertifizierungsstelle, Zugriff auf die relevanten Verordnungen und Regeln hat und diese anwenden kann. Die Zertifizierungsstelle stellt die Aufrechterhaltung der Kompetenz sicher (ständige Überwachung durch die Zertifizierungsstelle) und begutachtet die Auditdurchführung mit Hilfe von Witness-Audits vor Ort. Jeder Auditor wird mindestens alle zwei Jahre im Rahmen einer IFS-Vor-Ort-Begutachtung überwacht. Die Ergebnisse dieses Witness-Audits werden dokumentiert. Der Beobachter ist ein zugelassener IFS-Auditor oder erfüllt die gleichen Anforderungen, wie sie auch für Trainer gelten (siehe Kapitel 2.5).
- Sie führen Aufzeichnungen über die Kompetenzen der Auditoren.
- Sie stellen sicher, dass kein Auditor gegen die Regeln des IFS verstößt, z. B. war der Auditor für das auditierte Unternehmen in den vergangenen zwei Jahren weder als IFS-Berater noch in anderer Weise in diesem oder für dieses Unternehmen bzw. in

dessen Auftrag tätig. Das bedeutet zugleich, dass während des Zertifizierungsverfahrens keinerlei wirtschaftliche und/oder persönliche Abhängigkeit zwischen dem auditierten Unternehmen und Auditor bestehen darf.

- Sie stellen sicher, dass ein Auditor nicht mehr als drei aufeinander folgende Audits im gleichen Unternehmen durchführt (gilt nur für vollständige Audits, unabhängig davon, wie viel Zeit zwischen den Audits liegt; Ergänzungs- und Erweiterungsaudits sind von dieser Regel nicht betroffen).
- Sie gewährleisten, dass ein Auditor nur für eine IFS-Zertifizierungsstelle tätig ist, um Audits nach dem IFS durchzuführen, und zwar über einen Zeitraum von wenigstens 12 Monaten. In besonderen Fällen kann der IFS auf Anfrage eine Ausnahmegeheimung erteilen.
- Sie unterzeichnen für jedes durchzuführende Audit einen Auditauftrag, dieser beinhaltet eine Erklärung zur Einhaltung der oben erwähnten Anforderungen.
- Sie organisieren einmal jährlich eine zweitägige Schulung für IFS-Auditoren. Diese dienen dem Erfahrungsaustausch, der internen Kalibrierung und der Information der Auditoren über aktuelle gesetzliche Änderungen usw. Ein Teil der Schulung wird vom Trainer geleitet.
- Sie führen während eines Lebensmittelsicherheitsaudits und/oder eines Audits gemäß ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) ein Vor-Ort-Witness-Audit des Auditors (Witness Audit vor der Anmeldung eines Auditors zur Prüfung) durch, um die Kompetenzen des für IFS-Audits vorgesehenen Auditors zu prüfen. Die Zertifizierungsstelle verzeichnet das Datum des Vor-Ort-Witness-Audits, den Namen des in diesem Zusammenhang auditierten Unternehmens und den Namen des Beobachters in der Antragsdatei für IFS-Prüfungen. Ein Protokoll des Witness-Audits ist auf Verlangen des IFS in englischer, französischer bzw. deutscher Sprache vorzulegen. Der Beobachter eines für IFS-Audits vorgesehenen Auditors bei einem Vor-Ort-Witness-Audit erfüllt die gleichen Anforderungen, die auch für Trainer gelten (siehe Kapitel 2.5).
- Sie geben im Falle eines speziellen IFS-Vor-Ort-Witness-Audits gemäß Kapitel 4.7 des ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065) zu internen Audits den Namen des Beobachters beim Einstellen der Auditunterlagen ins Auditportal an.
- Sie sind sich der Prüfungsordnung voll bewusst, die durch den IFS bereitgestellt wird.

Die Zertifizierungsstelle ist dafür verantwortlich, den in Bezug auf Produkt- und Technologie-Scopes, Sprachkenntnisse und Qualifikation geeigneten Auditor für jedes IFS-Audit auszuwählen.

## 2.5 Spezielle Anforderungen an IFS-Trainer

IFS-Trainer haben folgendes Profil:

- Sie erfüllen die Anforderungen an IFS-Auditoren, wie in Kapitel 3.2 a), b), c) und d) beschrieben.
- Sie haben Erfahrung in Audits nach GFSI-Standards oder anderen Lebensmittelsicherheits-Systemen.
- Sie verfügen über Kenntnisse der Lebensmittel-Gesetzgebung bzw. des Lebensmittelrechts.
- Sie haben an einer vom IFS organisierten Schulung „Train the Trainer“ teilgenommen.
- Sie beherrschen die Sprache fließend (mündlich und schriftlich), in der sie Schulungen durchführen und leiten; die IFS-Geschäftsstellen werden über entsprechende Sprachkenntnisse informiert, die sie für die Schulungen einsetzen können.

Um ihre Kenntnisse über den IFS stets auf dem aktuellen Stand zu halten, nimmt jeder IFS-Trainer alle zwei Jahre an einer vom IFS organisierten, zweitägigen IFS-Schulung teil. Diese Schulungen werden vom IFS organisiert und sind die Grundlage für hausinterne Trainings aller Auditoren.

## 2.6 Schulung „Train the Trainer“

Die Schulung „Train the Trainer“ wird vom IFS organisiert.

Bei Veröffentlichung einer neuen Version des Standards nimmt der Trainer der Zertifizierungsstelle an einer vom IFS organisierten Schulung „Train the Trainer“ teil und schult intern alle bereits zugelassenen IFS-Auditoren der Zertifizierungsstelle, bevor Audits auf der Grundlage der neuen Version durchgeführt werden.

Bei Veröffentlichung einer neuen Doktrin schult der Trainer vor Inkrafttreten der Doktrin alle IFS-Auditoren.

## 3 Anforderung an IFS-Auditoren

Grundsätzlich erfüllen die Auditoren die Anforderungen gemäß Kapitel 7.2 und 7.3.1 der ISO 19011.

Im Rahmen der Guten Auditierungspraxis verwendet der Auditor während eines IFS-Audits aussagekräftige Produktbeispiele, um vor Ort die Produktionsverfahren und die Dokumentation im auditierten Unternehmen zu untersuchen und die Einhaltung der IFS-Anforderungen zu prüfen. Insbesondere führt der Auditor während des Audits eine Rückverfolgbarkeits-Prüfung im Unternehmen durch.

Der IFS veröffentlicht Richtlinien, die weitere Informationen zu Themenbereichen enthalten, die geprüft werden müssen bzw. deren Überprüfung während des Audits im auditierten Unternehmen erforderlich ist.

### 3.1 Voraussetzungen für den Antrag auf Zulassung zur IFS-Prüfung

Vor der Antragstellung zur IFS-Prüfung müssen die Auditoren folgende Voraussetzungen erfüllen:

- Sie haben einen Vertrag mit der Zertifizierungsstelle (siehe Punkt. 4.4 des ISO/IEC Guide 65 (demnächst ISO/IEC 17065)) unterzeichnet.
- Sie bestätigen der Zertifizierungsstelle, dass sie für mindestens 12 Monate IFS-Audits nur für diese Zertifizierungsstelle durchführen werden. Sie können jedoch Audits nach anderen Standards auch für verschiedene Zertifizierungsstellen durchführen. In besonderen Fällen kann der IFS auf Antrag eine Ausnahme erteilen.
- Sie haben an einer von der Zertifizierungsstelle organisierten hausinternen IFS-Schulung teilgenommen.
- Sie haben der Zertifizierungsstelle alle maßgeblichen Informationen zu ihren Qualifikationen vorgelegt.
- Die Zertifizierungsstelle überprüft und bestätigt die fachliche Qualifikation und Kompetenz der Auditoren.

### 3.2 Allgemeine Anforderungen für die Zulassung eines Auditors zur IFS-Prüfung

Interessenten, die sich für eine Zulassung als IFS-Auditor bewerben, erfüllen die im Folgenden genannten Anforderungen und reichen entsprechende Nachweise zusammen mit den Antragsunterlagen ein. Der IFS stellt ein Formular für einen Lebenslauf zur Verfügung.

#### a) Ausbildung im Lebensmittelsektor

- 1) **Hochschul- bzw. Universitätsabschluss** in einem lebensmittelbezogenen Studiengang (Bachelor/Master bzw. gleichwertiger Abschluss) und **zwei Jahre Berufserfahrung in der Lebensmittelindustrie** im Bereich der Herstellung von Lebensmitteln (Qualitätssicherung, Produktion, F&E ...).

oder

- 2) Bewerber, die **unmittelbar nach Abschluss eines Studiums in einem lebensmittelbezogenen Studiengang eine Tätigkeit als Auditor** aufgenommen haben, müssen **fünf Jahre Auditerfahrung in der lebensmittelverarbeitenden Industrie** nachweisen;

oder

3) Wenn ein Bewerber einen **Hochschul- bzw. Universitätsabschluss** (Bachelor/Master bzw. gleichwertiger Abschluss) vorweisen kann, **dieser jedoch kein lebensmittelbezogener Studiengang ist**, muss er über **fünf Jahre Berufserfahrung in der Lebensmittelindustrie** im Bereich der Herstellung von Lebensmitteln (Qualitätssicherung, Produktion, F&E ...) verfügen.

oder

4) **Berufsausbildung in der lebensmittelverarbeitenden Industrie und fünf Jahre Berufserfahrung in der Lebensmittelindustrie** im Bereich der Herstellung von Lebensmitteln (Qualitätssicherung, Produktion, F&E ...).

#### **b) Allgemeine Auditerfahrung**

Der Auditor hat in den vergangenen zwei Jahren mindestens 10 vollständige Audits in der Lebensmittelindustrie durchgeführt. Dabei haben die Audits in verschiedenen Unternehmen stattgefunden.

#### **c) Schulung in Lebensmittelhygiene (einschl. HACCP)**

Qualifizierte Schulung auf der Grundlage der Codex Prinzipien für Lebensmittelhygiene.

#### **d) Schulung in Audittechniken (Durchführung von Audits) auf der Grundlage von Managementsystemen für Qualität oder Lebensmittelsicherheit**

Dauer: eine Woche/40 Stunden oder vergleichbar.

#### **e) Besondere Praxiserfahrung in den vom Auditor beantragten Produkt- und Technologie-Scopes (siehe Anlage 1: Produkt- und Technologie-Scopes)**

##### **Für Produkt-Scopes**

Für jeden beantragten Produkt-Scope mindestens zwei Jahre Berufserfahrung in der Lebensmittelindustrie im Bereich der Herstellung von Lebensmitteln.

oder

Für jeden Produkt-Scope mindestens 10 Lebensmittelsicherheitsaudits (nach GFSI anerkannten Standards) und/oder Lieferantenaudits, die Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitsaspekte enthalten, entsprechend nachvollziehbar sind und vom Händler oder der Industrie bestätigt wurden.

Die Audits fanden in verschiedenen Unternehmen statt.

**Anmerkung:** Die Zulassung für die Scopes 7 (kombinierte Produkte) und 11 (/Heimtiernahrung) sind mit anderen Produkt-Scopes verbunden. Weitere Erklärungen sind in Anlage 1 gegeben.

##### **Für Technologie-Scopes:**

Für jeden beantragten Technologie-Scope mindestens zwei Jahre Berufserfahrung in der Lebensmittelindustrie im Bereich der Herstellung von Lebensmitteln.

oder

Für jeden Technologie-Scope mindestens fünf Lebensmittelsicherheitsaudits (nach GFSI anerkannten Standards) und/oder Lieferantenaudits die Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitsaspekte enthalten, entsprechend nachvollziehbar sind und vom Händler oder der Industrie bestätigt wurden.

Die Audits fanden in verschiedenen Unternehmen statt.

**f) Sprache**

Falls der Auditor die Audits in einer anderen Sprache als seiner Muttersprache durchführen will, muss er/sie Nachweise vorlegen, aus denen hervorgeht, dass er/sie diese Sprache(n) fließend spricht. In diesem Fall können die IFS-Geschäftsstellen eine mündliche Prüfung in der entsprechenden Sprache verlangen.

**g) Hausinterne IFS-Schulung**

Die Schulungsmaterialien für das hausinterne IFS-Training beruhen auf dem vom IFS zur Verfügung gestellten Material. Der Auditor muss an einer von der Zertifizierungsstelle intern organisierten, durch einen IFS-Trainer vermittelten Schulung (zu den Themenbereichen IFS, Lebensmittelgesetzgebung, Lebensmittelhygiene) teilgenommen haben. Die Schulung erfolgt mindestens über zwei Tage. Der Auditor beherrscht die Sprache, in der das Training erfolgt (Muttersprache bzw. vom Auditor im Antragsformular auf IFS-Prüfungszulassung als Arbeitssprache ausgewiesene Sprache).

**Anmerkung:** Für Auditoren, die Audits gemäß anderen IFS-Standards durchzuführen wollen, siehe Teil 3, Kapitel 1 der entsprechenden Standards.

Der IFS ist für die fachliche Bewertung der Antragsdaten von Auditoren vor Ablegen der IFS-Prüfungen verantwortlich. Sollte der Lebenslauf eines Auditors die oben genannten Voraussetzungen nicht erfüllen, kann der IFS den Prüfungsantrag des Auditors ablehnen. Falls ein Auditor keine ausreichenden Nachweise für die beantragten Produkt- und/oder Technologie-Scopes zur Verfügung stellt, kann der IFS die Zulassungsanträge für die betreffende(n) Produkt- und/oder Technologie-Scopes ablehnen.

Der Lebenslauf wird inhaltlich von einer Person der akkreditierten Zertifizierungsstelle abgezeichnet (Name und Position der zuständigen Person der Zertifizierungsstelle am Ende des Lebenslaufs).

**Anmerkung:** Die IFS-Geschäftsstellen können die Zulassung eines IFS-Auditors entziehen bzw. ihn/sie nicht zu Prüfung zulassen, wenn sich herausstellt, dass die Angaben im Lebenslauf falsch sind. Dieser Vorgang wird dann an das IFS Integrity Program weitergegeben.

### 3.3 IFS-Prüfungsverfahren

Auditoren, die die in Kapitel 3.1 und 3.2 genannten Voraussetzungen erfüllen, dürfen an der schriftlichen IFS Prüfung und – bei Erfolg – an einer mündlichen Prüfung teilnehmen. Nach erfolgreichem Absolvieren der Prüfungen ist der betreffende Auditor offiziell zur Durchführung von IFS-Audits berechtigt. Der Auditor wird im Auditportal registriert und es wird ein persönliches IFS-Auditorzertifikat erstellt. Ab dem Tag der bestandenen mündlichen Prüfung bis zum Ende des zweiten Kalenderjahrs nach der Prüfung darf der Auditor IFS Food-Audits für die Produkt- und Technologie-Scopes durchführen, für die er/sie von den IFS-Geschäftsstellen zugelassen wurde. Auf dem Auditorzertifikat des IFS sind zusätzlich die Gültigkeitsdauer, der Name der Zertifizierungsstelle sowie die Arbeitssprachen, Produkt- und Technologie-Scopes des Auditors verzeichnet.

Nach Ablauf des Zertifikates darf der Auditor keine IFS-Audits mehr durchführen. Die Zertifizierungsstelle ist für die rechtzeitige Erneuerung der Zulassung des IFS-Auditors verantwortlich, so dass es keine zeitlichen Lücken gibt.

Während der Gültigkeit des Auditorenzertifikates des IFS werden die Auditoren durch ihre Zertifizierungsstelle regelmäßig – mindestens zwei Tage pro Jahr – in aktuellen Fragen der Lebensmittelgesetzgebung, Standardanforderungen, Auditpraktiken usw. geschult. Die Teilnahme an der Schulung ist durch die Zertifizierungsstelle zu dokumentieren.

Zusätzlich wird, wie in 2.4 beschrieben, jeder Auditor mindestens einmal alle zwei Jahre mit Hilfe der Vor-Ort-Begutachtung eines IFS-Audits (Vor-Ort-Witness-Audit) überwacht. Dieses Audit kann innerhalb des Jahres stattfinden, in dem die Gültigkeit des Auditorzertifikates abläuft.

Die Zulassung des Auditors muss vor Ablauf der Gültigkeit des Zertifikates erneuert werden. Für die Erneuerung der Zulassung müssen die Auditoren mindestens 10 IFS-Audits (als Lead-Auditor oder Co-Auditor, nicht als Trainee, – siehe auch derzeit gültige Prüfungsordnung) durchgeführt haben. Außerdem müssen sie an einem vom IFS organisierten „Calibration Training“ teilgenommen haben. Diese Schulung wird von zugelassenen Trainern und unter Verwendung von IFS-Schulungsmaterial durchgeführt. Nach dem erfolgreichen Bestehen der Erstprüfung soll das vorgeschriebene „Calibration Training“ vor dem Ende des zweiten Kalenderjahres (ab dem Datum des erfolgreichen Abschlusses der Erstprüfung) absolviert werden. Die Verlängerung der Zulassung kann dann, den gleichen Regeln folgend, alle zwei Jahre erfolgen.

#### **Beispiel:**

Datum der mündlichen Prüfung: 25. Mai 2012

Das Auditor-Zertifikat des IFS (nach Erstprüfung) ist gültig bis zum 31. Dezember 2014

Der Auditor muss zwischen dem 1. Januar 2014 und dem 31. Dezember 2014 an einem „Calibration Training“ teilnehmen.

Der Auditor darf IFS-Audits im Zeitraum zwischen 25. Mai 2012 und dem Datum des „Calibration Trainings“ (falls es 2014 absolviert wird) durchführen.

Im Jahr 2014, wenn der Auditor 10 IFS-Audits durchgeführt und an einem „Calibration Training“ (beispielsweise am 8. und 9. September 2014) teilgenommen hat, dann gilt die weitere Zulassung laut Auditor-Zertifikat des IFS bis zum 31. Dezember 2016

Wird eine dieser Vorschriften (Mindestzahl von 10 IFS-Audits und rechtzeitige Teilnahme an einem „Calibration Training“) nicht erfüllt, muss der Auditor erneut eine IFS-Erstprüfung bestehen (schriftliche und mündliche Prüfung). Die Prüfungsordnung legt darüber hinaus noch weitere Voraussetzungen für das Verfahren der Erneuerung der Zulassung fest.

Die ausführliche Prüfungsordnung für IFS-Prüfungen sowie die internationalen IFS-Prüfungspläne sind über das Auditportal für den durch die betreffende Zertifizierungsstelle jeweils zugänglichen Bereich online abrufbar.

### **3.4 Erweiterung der Audit-Scopes für zugelassene IFS-Auditoren**

Während der Gültigkeitsdauer ihres Zertifikates können IFS-Auditoren ihre Produkt- und Technologie-Scopes erweitern.

Eine solche Erweiterung darf frühestens 12 Monate nach der Erstzulassung als IFS-Auditor beantragt werden.

Für die Erweiterung der Produkt-Scopes ist der gleiche Nachweis erforderlich wie für die Erstzulassung. Dieser muss auf die neuen Erfahrungen verweisen (andere als im Erstantrag). Als Nachweis werden mindestens 10, auch als Trainee durchgeführte Audits, für einen Scope akzeptiert. Der Auditor muss an allen Stufen des Audits teilgenommen haben (Audit vor Ort, Bewertung und Entscheidungsprozess).

Für die Erweiterung der Technologie-Scopes ist der gleiche Nachweis erforderlich wie für die Erstzulassung. Zusätzlich muss eine von den IFS-Geschäftsstellen organisierte schriftliche Prüfung abgelegt werden. Auditoren können nur IFS-Audits in den Scopes durchführen, für die sie eine Zulassung durch den IFS erhalten haben.

### **3.5 Auditteam**

#### **3.5.1 Allgemeine Regeln**

Grundsätzlich müssen alle Mitglieder des Auditteams zugelassene IFS-Auditoren sein.

Werden Audits von einem Team durchgeführt, gelten die folgenden allgemeinen Regeln:

- Ein IFS-Auditteam besteht aus zugelassenen IFS-Auditoren, deren Profile (Produkt- und Technologie-Scopes) den vom auditierten Unternehmen durchgeführten Tätigkeiten entsprechen.
- Es wird stets ein Teamleiter (Lead-Auditor) bestimmt.
- Co-Auditoren sind für mindestens einen Produkt- bzw. Technologie-Scope der für das Audit notwendigen Scopes zugelassen. Zwei Stunden der Auditdauer sind nicht aufteilbar, diese zusätzliche Zeit wird dem Team zugeschlagen und nicht einem einzelnen Auditor und dient allgemeinen Vor- und Nachbereitungen (Besprechung zu Beginn und am Ende des Audits, Diskussion über die Ergebnisse des Audits usw.).
- Die übrige Zeit kann aufgeteilt werden, solange die Kompetenz des Auditors in Bezug auf die erforderlichen Produkt- und Technologie-Scopes im Audit nicht getrennt wird. Ein „Überkreuzen“ ist nicht zulässig. Sollten also der Lead-Auditor oder jeder Co-Auditor nicht für alle Produkt- und Technologie-Scopes zugelassen sein, die für die Durchführung des Audits nötig sind, müssen sie alle Teile des Audits, die sich auf diese Produkt- oder Technologie-Scopes beziehen, gemeinsam auditieren.

Beispiel für nicht zulässige Überkreuzung im Falle einer aufgeteilten Auditzeit:

- Ein Unternehmen stellt Fleischkonserven her. Für dieses Audit sind Produkt-Scope 1 (Fleisch) und Technologie-Scopes A, D, E und F erforderlich. In diesem Fall darf das Auditteam nicht aus einem Auditor bestehen, der für Produkt-Scope 1 (Fleisch) und Technologie-Scopes C bis F (Mischen, Zerkleinern, Schneiden, MAP-Verpackung, Kühlverfahren, Salzen, Fermentation) zugelassen ist, und einem zweiten Auditor, der für Produkt-Scope 5 (Obst und Gemüse) und verschiedene Technologie-Scopes, einschließlich Scope A (Sterilisation) zugelassen ist.
- Ein Unternehmen stellt pasteurisierte Gewürzgurken her. Es sind Produkt-Scope 5 und Technologie-Scopes B, C, D und F erforderlich. In diesem Fall darf das Auditteam nicht aus einem Auditor bestehen, der für Produkt-Scope 5 (Obst und Gemüse) und Technologie-Scope F (Sortieren) zugelassen ist, und einem zweiten Auditor, der für Produkt-Scope 2 (Fisch) und die Technologie-Scopes B bis F (Schneiden, Weißraum, Kühlverfahren, Salzen, Räuchern, Pasteurisation) zugelassen ist.

Es muss im Auditplan eindeutig vermerkt sein, welcher Auditor welchen Teil des Audits durchgeführt hat.

Die Mindestdauer für das Audit ist in jedem Fall zu berücksichtigen.

Auditoren, die nicht über die passenden Produkt- und Technologie-Scopes verfügen, können das IFS-Audit nicht durchführen und auch nicht als entsprechende Auditoren berücksichtigt werden (sie können jedoch als Trainees teilnehmen).

### 3.5.2 Besondere Regeln für Auditteams und drei aufeinander folgende Audits

Für Auditteams gilt eine zusätzliche Regel bezüglich der Durchführung von aufeinander folgenden Audits. In Ausnahmefällen (falls die Zertifizierungsstelle keine andere Möglichkeit der Zusammenstellung eines Auditteams in den Jahren 4–6 hat, weil ihre Auditoren für bestimmte Produkt- und/oder Technologie-Scopes nicht zugelassen sind) ist die folgende Kombination möglich:

1.–3. Jahr: Lead-Auditor A + Auditor B als Co-Auditor

4.–6. Jahr: Lead-Auditor B + Auditor C als Co-Auditor

7. Jahr: Lead-Auditor A oder C + Auditor A oder C als Co-Auditor.

## ANLAGE 1: Produkt- und Technologie-Scopes für Auditoren

### Produkt-Scopes

IFS Produkt-Scopes
1. Fleisch, Geflügel und Fleischprodukte
2. Fisch und Fischprodukte
3. Eier und Eiprodukte
4. Milchprodukte
5. Obst und Gemüse
6. Getreideprodukte, Cerealien, Industriebackwaren und Feingebäck, Süßwaren, Snacks
7. Kombinierte Produkte
8. Getränke
9. Öle und Fette
10. Trockenprodukte, andere Zutaten und Zusätze (z.B. Nahrungsergänzungsmittel)
11. Heimtiernahrung

Für die Zulassung für den Scope „kombinierte Produkte“, muss der Auditor

- zwei Jahre Arbeitserfahrung in diesem Bereich oder zehn Lebensmittelsicherheitsaudits (gemäß GFSI anerkannten Standards) und/oder Lieferantenaudits, die Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitsaspekte enthalten, entsprechend nachvollziehbar sind und die vom Händler oder der Industrie bestätigt wurden, nachweisen  
UND
- für mindestens einen Produkt-Scope von 1 bis 4 zugelassen sein  
UND
- zusätzlich für mindestens einen Produkt-Scope von 1 bis 6 zugelassen sein

Für die Zulassung für den Scope „Heimtiernahrung“, muss der Auditor folgende Voraussetzungen erfüllen:

- zwei Jahre Arbeitserfahrung in diesem Bereich oder fünf Lebensmittelsicherheitsaudits (gemäß GFSI anerkannten Standards) und/oder Lieferantenaudits, die Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitsaspekte enthalten, entsprechend nachvollziehbar sind und die vom Händler oder der Industrie bestätigt wurden  
UND
- für Produkt-Scope 1 oder 2 zugelassen sein  
UND
- in Bezug auf die besondere Gesetzgebung geschult sein.

## Technologie-Scopes

IFS Tech.-Scope	IFS Verarbeitungsprozess – einschl. Verarbeitung/Behandlung/Umgang/Lagerung		Einteilung nach Technologie unter Berücksichtigung der Produktrisiken
A	P1	Sterilisation (z. B. Dosen)	<b>Sterilisation (in der Endverpackung) mit dem Ziel, pathogene Mikroorganismen abzutöten</b> Sterilisierte (z. B. in der Endverpackung autoklavierte) Produkte
B	P2	Thermische Pasteurisation, UHT/aseptische Abfüllung, Heißabfüllung Andere Pasteurisationsverfahren, z. B. Hochdruckpasteurisation, Mikrowellen	<b>Pasteurisation mit dem Ziel, Lebensmittelsicherheitsrisiken zu reduzieren (und UHT Verfahren)</b>
C	P3	Bestrahlung von Lebensmitteln	<b>Verarbeitete Produkte:</b> Behandlung mit dem Ziel, das Produkt zu verändern und/oder die Haltbarkeit zu verlängern und/oder Lebensmittelsicherheitsrisiken durch Konservierungsverfahren oder andere Verarbeitungsmethoden zu verringern. Anmerkung – Ausnahme: Bestrahlung wird dieser Kategorie zugeordnet, obwohl sie auf die Abtötung von Mikroorganismen abzielt
	P4	Konservierung: Salzen, Marinieren, Zuckern, Säuern/sauer Einlegen, Pökeln, Räuchern usw. Fermentieren, Säuerungsverfahren	
	P5	Verdampfung/Trocknung, Vakuumfiltration, Gefriertrocknung, Mikrofiltration (Porengröße unter 10 µm)	
D	P6	Frosten (mindestens –18 °C) einschließlich Gefrierlagerung Schnellfrosten, Kühlen, Kühlverfahren und entsprechende Kühlung	<b>Systeme, Behandlungen zur Aufrechterhaltung der Integrität des Produktes und/oder dessen Sicherheit:</b> Behandlung mit dem Ziel, die Qualität und/oder Integrität des Produktes zu erhalten, einschließlich Behandlungen zur Entfernung von Kontaminationen und/oder zur Verhinderung von Kontaminationen
	P7	Antimikrobielle Tauchverfahren/Sprühverfahren, Begasung	
E	P8	MAP-Verpacken, Vakuumverpacken	<b>Systeme, Behandlungen zur Verhinderung von Kontaminationen:</b> Verfahren zur Verhinderung von Produktkontaminationen, insbesondere durch Mikroorganismen, mit Hilfe intensiver Hygienekontrolle und/oder besonderer Infrastruktur während der Handhabung, der Behandlung und/oder Verarbeitung, z. B. Reinraumtechnologie, „Weißraum“, Temperaturkontrolle im Arbeitsbereich aus Gründen der Lebensmittelsicherheit, Desinfektion nach der Reinigung, Überdrucksysteme (z. B. Filtration unter 10 µm)
	P9	Verfahren zur Verhinderung von Produktkontamination, insbesondere durch Mikroorganismen, mit Hilfe intensiver Hygienekontrolle und/oder besonderer Infrastruktur während der Handhabung, der Behandlung und/oder Verarbeitung, z. B. Reinraumtechnologie, „Weißraum“, Temperaturkontrolle im Arbeitsbereich aus Gründen der Lebensmittelsicherheit, Desinfektion nach der Reinigung, Überdrucksysteme (z. B. Filtration unter 10 µm)	
	P10	Spezielle Trennverfahren: z. B. Filtration wie Umkehrosmose, Einsatz von Aktivkohle	
F	P11	Kochen, Backen, Abfüllen, Brauen, Fermentieren (z. B. Wein), Trocknen, Frittieren, Rösten, Extrudieren	<b>Alle anderen Verfahren zur Handhabung, Behandlung, Verarbeitung, die nicht unter A, B, C, D, E aufgeführt sind:</b>
	P12	Überziehen, Panieren, Schneiden (in Stücke, Scheiben, Würfel), Zerlegen, Mischen, Füllen, Schlachten, Sortieren, Handhaben Lagerung unter kontrollierten Bedingungen (Atmosphäre), ausgenommen Temperatur	
	P13	Destillation, Aufreinigung/Klärung, Dämpfen, Benetzen, Hydrieren, Mahlen	

**Anmerkung:** zur Festlegung des IFS-Zertifizierungsbereiches werden nur die Technologie-Scopes (von A bis F) herangezogen. Die Verarbeitungsprozesse P 1 bis P 13 dienen nur der Berechnung der Auditdauer.



# Teil 4: Berichtswesen, Software auditXpress und das IFS-Auditportal

## 0 Einführung

Nach dem ein IFS-Audit durchgeführt wurde, wird ein detaillierter und gut strukturierter Auditbericht erstellt. Generell ist die Sprache in der der Auditbericht erstellt wird, die Mutter- oder Arbeitssprache des auditierten Unternehmens. In Sonderfällen, wo die Muttersprache von Händlern oder Einkäufern unterschiedlich zu der Sprache des auditierten Unternehmens ist, kann eine Englische Version des Auditberichtes ebenfalls erstellt werden (siehe hierzu auch den Teil 1).

Der IFS-Auditbericht wird anhand des folgenden Formats erstellt.

## 1 Berichtswesen

### 1.1 Auditübersicht (Anlage 1)

Der erste Teil des Auditberichtes enthält die folgenden allgemeinen Informationen:

#### **Auditdetails**

Das **Deckblatt** des Auditberichtes beinhaltet:

- Name und Anschrift der Zertifizierungsstelle,
- Logo der Zertifizierungsstelle,
- Die Akkreditierungsdetails der Zertifizierungsstelle,
- Name des auditierten Unternehmens oder der Produktionsstätte,
- Datum des Audits.

Die erste Seite des Auditberichtes ist eine Zusammenfassung der wichtigsten Bestandteile des Auditberichtes und beinhaltet:

- Name und Anschrift des auditierten Unternehmens bzw. Produktionsstätte,
- Name und Anschrift des Unternehmens (z. B. wenn eine Zentrale existiert),
- EAN.UCC Global Location Number (GLN), wenn verfügbar,
- COID, wie im IFS-Portal definiert,

- Auditdatum (im Fall eines Ergänzungsaudits (Follow-Up-Audit) ist zusätzlich das Datum des Ergänzungsaudits anzugeben),
- Auditzeiten,
- Datum des vorhergehenden Audits,
- Name der Zertifizierungsstelle und des Auditors des vorhergehenden Audits,
- Angabe zur Version des Standards,
- Zertifizierungsbereich des Audits (verpflichtend ist die detaillierte Angabe und Beschreibung des Produktes/der Prozesse). Der Zertifizierungsbereich des Audits ist immer auch ins Englische zu übersetzen.
- Codes/Nummern der Produkt- und Technologie-Scopes,
- Auflistung der Teilnehmer des Audits,
- Name und Unterschrift des Lead-Auditors,
- Wenn nötig, zusätzlich der Name des Co-Auditors,
- Wenn nötig, zusätzlich der Name des Auditor Trainee,
- Ergebnis des Audits (im Fall eines Ergänzungsaudits (Follow-Up-Audit) ist anzugeben, dass ein Ergänzungsaudit durchgeführt wurde und dass der Major behoben wurde).
- Unternehmensprofil: allgemeine Information zum Unternehmen (Anzahl der Mitarbeiter, Größe, Struktur, detailliert die Aktivitäten des Unternehmens etc.), mit Pflichtangaben (compulsory fields) (siehe Anhang 2, Teil 2). Die Aktivitäten des Unternehmens sind detailliert und in allen Punkten zu beschreiben (alle Verarbeitungsschritte, Prozesse, wenn Aufträge an externe Subunternehmen vergeben werden, gehandelte Produkte, etc.) um alle Prozesse und Prozessschritte hinsichtlich der Technologie-Scopes zu identifizieren. Teile des Unternehmensprofils sind zusätzlich in Englisch zu beschreiben, wenn das Unternehmensprofil in einer anderen Sprache als Englisch verfasst wurde (siehe Anhang 2, Teil 2).
- Weitere Erklärungen hinsichtlich Bewertung und Häufigkeit,
- Unter dem Unternehmensprofil: Name der Person, die für die Bewertung des Berichtes verantwortlich (Reviewer).

## 1.2 Auditbericht (Anlage 2)

Der Auditbericht selbst ist wie folgt strukturiert:

- Auditergebnisse mit Prozentangabe und erreichtem Niveau,
- Beobachtung von KO's und Majors (im Fall eines Ergänzungsaudits (Follow-Up-Audit) ist eine zusätzliche Erklärung abzugeben für welche Anforderung der Major behoben wurde),

- Allgemeine Zusammenfassung aller Kapitel in einer Tabelle,
- Allgemeine Zusammenfassung des Audits,
- Zusammenfassung aller Kapitel,
- Separate Liste aller festgestellten Abweichungen und Nichtkonformitäten pro Kapitel (1–6),
- Pflichtangaben; für einige IFS Food-Anforderungen auch im Fall einer A-Bewertung (siehe Anhang 2, Teil 2),
- Beschreibung der Abprüfung der Korrekturmaßnahmen des vorherigen Audits,
- Separate Liste (inkl. Erklärungen) mit allen Anforderungen, die mit NA bewertet wurden (wenn anwendbar),
- Ein detaillierter Auditbericht.

### 1.3 Maßnahmenplan (Anlage 3)

Die Zertifizierungsstelle/der Auditor beschreibt und erklärt alle festgestellten Abweichung und Nichtkonformitäten (KO's, Majors), die in jedem Kapitel festgestellt wurden, in einem Maßnahmenplan. Dieser wird auf Basis einer speziellen Vorlage erstellt, die im Anhang zu finden ist.

### 1.4 Mindestanforderungen für IFS-Zertifikate (Anlage 4)

Nach erfolgreichem Abschluss des IFS Food-Prozesses, erstellt die Zertifizierungsstelle ein entsprechendes Zertifikat. Aufgrund internationaler Anerkennung und zur Verständlichkeit enthält das IFS-Zertifikat, dass durch die entsprechende Zertifizierungsstelle ausgestellt wird, die folgenden Mindestinformationen:

- Name und Anschrift der Zertifizierungsstellen, inklusive des Logos,
- Das Logo der Akkreditierungsstelle oder der Name und die dazugehörige Registrierungsnummer (verpflichtend laut der ISO/IEC Guide 65, G.12.7); das Logo der Akkreditierungsstelle ist in Übereinstimmung mit den Regeln der Akkreditierungsstelle zu verwenden.
- Name und Anschrift des auditierten Unternehmens,
- COID, wie im IFS-Portal definiert,
- Wenn das Unternehmen eine Betriebsstätte/Niederlassung ist, dann auch Angaben zur Zentrale,
- wenn möglich Angaben zur Verpackungsnummer und Veterinärkontrollnummer,

- Geltungsbereich des Audits (mit pflichtgemäß detaillierten Beschreibungen der Prozesse und Produkte, einschließlich z. B. gehandelter Produkte, wo anwendbar). Der Geltungsbereich des Audits ist immer auch ins Englische zu übersetzen.
- Name und Nummer des/der Produkt-Scope(s).
- Code/Nummer des/der Technologie-Scope(s),
- Das erreichte Niveau,
- Die Bewertung des Audits in Prozent, wenn dies vom auditierten Unternehmen oder seinen Kunden verlangt wird,
- Datum des Audits (letzter Tag des Audits),
- Datum des Ergänzungsaudits (Follow up) wenn relevant,
- Datum (letztmöglich) des nächsten Audits (Überwachungsaudit),
- Datum der Zertifikatausstellung,
- Ablaufdatum der Zertifikatgültigkeit, d. h. 12 Monate nach dem Datum der Zertifikaterstellung (das Datum der Zertifikatgültigkeit bleibt das gleiche Jahr wie beschrieben im Auditprotokoll, Teil 1),
- Ort und Datum der Unterschrift,
- Name und Unterschrift des für die Zertifizierungsentscheidung verantwortlichen Mitarbeiters der Zertifizierungsstelle wie in Teil 3 des Standards beschrieben,
- IFS Food-Logo.

**Anmerkung:** Die Software auditXpress stellt eine Zertifikatvorlage bereit, die die Mindestanforderungen an die Zertifikate beinhaltet. Jede nach EN 45011/ISO IEC Guide 65 (zukünftige ISO IEC 17065 Norm) akkreditierte Zertifizierungsstelle kann aber auch ihre eigene Vorlage nutzen, solange die Mindestanforderungen eingehalten werden.

## 2 Software auditXpress™

Die Software auditXpress bietet die Softwarelösung zum Erfassen und Auswerten von Audits sowie zum Generieren standardisierter Auditberichte nach IFS Food. Die Software auditXpress bietet folgende Vorteile:

- Einfaches Erfassen von Audits durch eine nutzerfreundliche Oberfläche,
- Schnelles und fehlerfreies Erstellen von IFS-Auditberichten,
- Automatisiertes Auswerten des Auditergebnisses durch eine dynamische Berechnung aller relevanten Punkte,

- Automatische Generierung eines standardisierten Auditberichtes,
- Ein Audit kann zu jeder Zeit zwischengespeichert und später vervollständigt werden,
- Einfacher und sicherer Export abgeschlossener Audits in das IFS-Auditportal,
- Einfaches Austauschen der Auditdateien zwischen dem Auditor und seiner übergeordneten Zertifizierungsstelle,
- Das Arbeiten am Auditbericht ist offline, d.h. ohne Internetzugang möglich.
- Jederzeit Zugriff auf die aktuellste IFS-Version durch eine Update-Möglichkeit.

### 3 Das IFS-Auditportal und die IFS-Datenbank ([www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com))

Jedes durchgeführte IFS-Audit wird durch die Zertifizierungsstellen in das IFS-Auditportal eingepflegt (Hochladen des Auditberichtes, des Maßnahmenplanes und des Zertifikates).

Es gibt drei Nutzergruppen, die Zugang zur IFS-Datenbank haben:

- Zertifizierungsstellen,
- Zertifizierte Unternehmen,
- Handelsunternehmen (z.B. Lebensmitteleinzelhandel) und andere Nutzer.

Die verschiedenen Nutzergruppen haben unterschiedliche Zugriffsmöglichkeiten:

#### **Zertifizierungsstellen:**

- Verwalten ihrer zertifizierten Unternehmen und Hochladen von Auditberichten und Maßnahmenplänen,
- Deaktivieren von Zertifikaten in besonderen Fällen,
- Verwaltung von IFS-Auditdaten über die Terminkalenderfunktion – damit wird sowohl Händlern als auch Unternehmen ein guter Überblick über die terminierten Audits ermöglicht. Alle Audittermine sind spätestens zwei Wochen vor dem Audit in der Kalenderfunktion des IFS-Auditportals einzutragen.
- Verwalten ihrer Accounts,
- Vergleich zweier aufeinanderfolgender Auditberichte und Maßnahmenpläne möglich, für internes Auditorentraining und Auswertung bzw. Abgleich,
- Download der IFS-Logos.

**Zertifizierte Unternehmen/Lieferanten:**

- Zugriff auf ihre eigenen Auditdaten
- Können Handelsunternehmen für ihre Daten freischalten, Prozentzahl, erreichtes Niveau, Auditbericht und Maßnahmenplan,
- Vergleich zweier aufeinanderfolgender Auditberichte und Maßnahmenpläne möglich, zum Ziele der Verbesserung,
- Download der IFS-Logos,
- Verwalten ihrer Zertifizierungsstelle,
- Verwalten der unternehmensinternen Zugriffsrechte auf das Auditportal (Anlegen von Unter-Accounts mit Leseberechtigung),
- Suche nach anderen IFS-zertifizierten Unternehmen, z. B. ihrer Vorlieferanten,
- Verwalten ihrer Zulieferbetriebe über das Tool „Favoriten“

**Zugang für Zentralen von zertifizierten Unternehmen**

Ein Zugriff für die „Zentrale“ der zertifizierten Unternehmen kann erstellt werden, der die Möglichkeit gibt alle zertifizierten Produktionsstätten über einen Login direkt zu verwalten.

**Handelsunternehmen und andere Nutzer:**

- Suche nach zertifizierten Unternehmen,
- Verwaltung der zertifizierten Unternehmen über das Tool „Favoriten“,
- Information per E-Mail im Fall des Zertifikatverlustes von Unternehmen der „Favoriten“-Liste.

Die Benutzerhandbücher zum IFS Auditportal sind auf den entsprechenden geschützten Seiten der Nutzergruppen erhältlich.

**Sicherheit der Datenbank:**

Das Sicherheitssystem der Datenbank basiert auf international anerkannten Standards und der am häufigsten verwendeten Sicherheitssysteme.

Die Zugriffsrechte von Händlern und zertifizierten Unternehmen ermöglichen die Ansicht von allgemeinen Informationen zu den zertifizierten Unternehmen. Sofern keine weitere Autorisierung durch das Unternehmen vorliegt, kann der Händler/das zertifizierte Unternehmen nur folgende Informationen einsehen:

- Namen und Anschrift des Unternehmens,
- Name und Anschrift der Zertifizierungsstelle,
- Name des Auditors (inklusive Auditoren-Scopes),

- Zertifizierungsbereich,
- Datum und Dauer des Audits,
- Das erreichte Niveau des Audits,
- Datum der Zertifikatausstellung und Zertifikatgültigkeit.

Nur die zertifizierten Unternehmen selbst (durch Nutzung ihres eigenen unternehmensbezogenen Logins) haben die Möglichkeit weitere Zugriffsrechte für Händler und Unternehmen freizuschalten. Es können folgende Zugriffe separat voneinander freigeschalten werden:

- Auditbericht und Maßnahmenplan.

Die Händler/zertifizierte Unternehmen erhalten automatisch Zugang zu den freigeschalteten Daten des Unternehmens nachdem diese freigeschaltet wurden. Die Kommunikation zum Händler/Unternehmen erfolgt über einen gesicherten Datentransfer. Dies garantiert, dass nur registrierte, freigeschaltete Händler/Unternehmen einen Zugriff auf die Daten erhalten.

# ANLAGE 1

## Deckblatt des Auditberichtes

Logo der Zertifizierungsstelle

**IFS Food  
Version 6**

**Endgültiger Auditbericht**

**Auditiertes Unternehmen:** „Fruit and Vegetables GmbH“

**Datum des Audits:** 02.07./03.07.2012

Name und Anschrift der Zertifizierungsstelle

Akkreditierungsnummer der Zertifizierungsstelle

## Erste Seiten des Auditberichtes

<b>IFS Food</b> <b>Version 6, Januar 2012</b> <b>Auditüberblick</b>					
<b>Auditdetails</b>					
<i>Lead Auditor:</i> Max Mustermann		<i>Datum/Zeit des aktuellen Audits:</i> 02. 07. 2012 (09:00–18:00)		<i>Datum/Zeit des vorangegangenen Audits:</i> 06. 07. 2011 (09:00–18:00) 03. 07. 2011 (08:30–12:30)	
<i>Ko-Auditor:</i> Falk Lehmann		03. 07. 2012 (08:30–17:30)		<i>Zertifizierungsstelle und Auditor des vorangegangenen Audits:</i> TEST GmbH/Frank Test	
<i>Trainee:</i> Herr Example					
<i>Name und Anschrift des Unternehmens (Zentrale)</i> <b>Fruit and Vegetables AG</b> Beispielstraße 12345 Witzenhausen Germany			<i>Name und Anschrift der auditierten Produktionsstätte</i> Fruit and Vegetable GmbH Musterstraße 12346 Berlin Germany		
			<i>EAN Code/UCC Global Location Number COID</i>		
<i>Telefon:</i> 0 12 34 56		<i>Fax:</i> 01 23 45 67 89		<i>Telefon:</i> 0 12 34 57	
				<i>Fax:</i> 01 23 45 67 88	
<b>Zertifizierungsbereich des Audits</b>					
<b>Produktion von Erdbeer- und Himbeermarmelade</b> (Zertifizierungsbereich des Audits ist ins Englische zu übersetzen)					
<b>Produkt-Scope(s): 5</b> <b>Technologie-Scope(s): B, D, E, F</b>					
<b>Teilnehmer des Audits</b>					
<b>Name:</b>	<b>Position:</b>	<b>Einführungsgespräch</b>	<b>Dokumentenbeurteilung</b>	<b>Betriebsrundgang (Audit):</b>	<b>Abschlussgespräch</b>
Herr Quality	Quality Manager	X	X	X	X
Herr Manager	General Manager	X			X
Herr Transport	Transport Manager	X		X	X
<b>Endergebnis des Audits</b>					
Als Ergebnis des Audits welches vom 02. 07.–03. 07. 2012, „xyz“ durchgeführt wurde, konnte festgestellt werden, dass die Verarbeitungstätigkeiten der <b>Fruit and Vegetable GmbH</b> für den o. g. Zertifizierungsbereich mit den Anforderungen des IFS Food, Version 6 übereinstimmen. Das Unternehmen hat das Audit auf <b>Basisniveau</b> mit einer Bewertung von XX% bestanden.					Nächstes Audit in <b>12 Monaten</b>
<b>Unternehmensprofil</b>					
(Die detaillierten Tätigkeiten des Unternehmens, inklusive aller Verarbeitungsschritte sind ins Englische zu übersetzen) Auditdauer, wie mit dem Berechnungsprogramm ermittelt: Auditdauer, von der Zertifizierungsstelle entschieden (wenn abweichend): Erklärung der Gründe für eine modifizierte Auditdauer (wenn anwendbar):					
<i>Reviewer:</i>					

## Erläuterungen zum Auditbericht

### Bewertung der Anforderungen

Ergebnis	Erklärung	Punkte/Bewertung
<b>A</b>	Volle Übereinstimmung	20 Punkte
<b>B (Abweichung)</b>	Nahezu volle Übereinstimmung	15 Punkte
<b>KO-Anforderung bewertet mit B</b>	Nahezu volle Übereinstimmung	15 Punkte
<b>C (Abweichung)</b>	Nur ein kleiner Teil der Anforderung wurde umgesetzt	5 Punkte
<b>D (Abweichung)</b>	Die Anforderung wurde nicht umgesetzt	-20 Punkte

<b>Major</b>	<p>Ein Major wird vergeben, wenn</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- es zu einem erheblichen Versäumnis bei der Erfüllung der Standardanforderungen kommt, die auch die rechtlichen Anforderungen des Produktions- und Bestimmungslandes umfasst.</li> <li>- eine festgestellte Nichtkonformität zu einem ernsthaften Gesundheitsrisiko führen kann.</li> </ul> <p>Ein Major kann für alle Anforderungen vergeben werden, die nicht als KO Anforderung definiert sind.</p>	15% Abzug von der möglichen Gesamtpunktzahl
<b>KO-Anforderung bewertet mit D</b>	<p>Knock-Out</p> <p>Die KO-Anforderung wurde nicht umgesetzt.</p>	50% Abzug von der möglichen Gesamtpunktzahl

<b>NA</b>	<p>Nicht Anwendbar</p> <p>Die spezielle Anforderung trifft auf das Unternehmen nicht zu.</p>	NA Anforderungen werden bei der Berechnung nicht berücksichtigt
-----------	--	---

## Bewertung und Zertifikatvergabe

Auditergebnis	Status	Maßnahmen	Berichtsform	Zertifikat
<b>1 KO mit D bewertet</b>	Nicht bestanden	Maßnahmen und Vereinbarung eines neuen Audits	Bericht gibt Status bekannt	Nein
<b>&gt; 1 Major und/oder &lt;75 % der Anforderungen sind erfüllt</b>	Nicht bestanden	Maßnahmen und Vereinbarung eines neuen Audits	Bericht gibt Status bekannt	Nein
<b>Max 1 Major und ≥75 % der Anforderungen sind erfüllt</b>	Nicht bestanden, bis zum Ergreifen weiterer Maßnahmen und Validierung nach dem Follow-up Audit	Maßnahmenplan binnen 2 Wochen nach Erhalt des vorläufigen Auditberichtes zurücksenden. Ergänzungsprüfung (Follow-up Audit) max. 6 Monate nach dem Audit	Bericht inkl. Maßnahmenplan gibt den Status bekannt	Zertifikat auf Basisniveau, wenn die Major Nicht-Konformität endgültig gelöst und dies in der Ergänzungsprüfung (Follow-up Audit) kontrolliert wurde
<b>Ergebnis ≥75 und &lt;95 %</b>	Bestanden auf Basisniveau nach Erhalt des Maßnahmenplanes	Maßnahmenplan binnen 2 Wochen nach Erhalt des vorläufigen Auditberichtes zurücksenden.	Bericht inkl. Maßnahmenplan gibt den Status bekannt	Ja, Zertifikat auf Basisniveau 12 Monate Gültigkeit
<b>Ergebnis ist ≥95 %</b>	Bestanden auf Höherem Niveau nach Erhalt des Maßnahmenplanes	Maßnahmenplan binnen 2 Wochen nach Erhalt des vorläufigen Auditberichtes zurücksenden.	Bericht inkl. Maßnahmenplan gibt den Status bekannt	Ja, Zertifikat auf Höherem Niveau 12 Monate Gültigkeit

## ANLAGE 2

### IFS Food Version 6, Januar 2012

#### Auditbericht

#### Ergebnis:

Die Verarbeitungstätigkeiten des Unternehmens „Fruit and Vegetable GmbH“ erfüllen die Anforderungen des IFS Food, Version 6.

Das Unternehmen hat mit einer Bewertung von XX% bestanden auf:

**Basis (Höherem) Niveau**  
... %

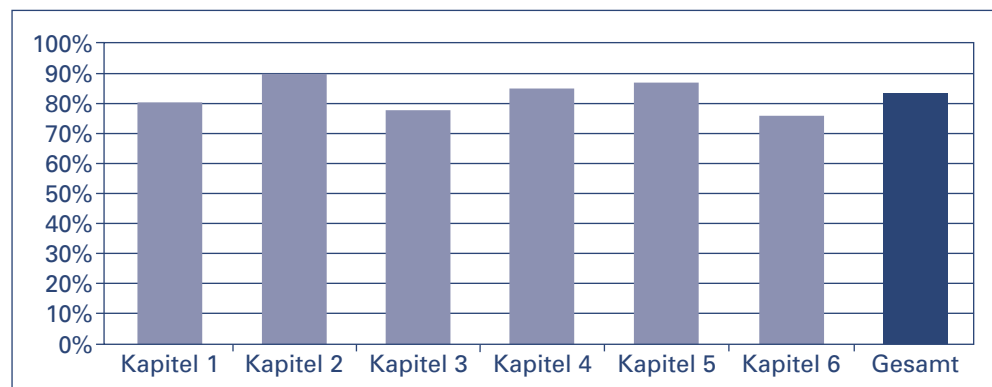
Datum des Überwachungsaudits: zwischen XX/XX und XX/XX.

#### Zusammenfassung:

	Kapitel 1	Kapitel 2	Kapitel 3	Kapitel 4	Kapitel 5	Kapitel 6
	Unternehmensverantwortung	Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitsmanagementsystem	Resourcenmanagement	Planungs- und Produktionsprozess	Maßnahmen, Analysen, Verbesserungen	Produktschutz (food defense) und externe Kontrollen
KO	0	0	0	0	0	0
Majors	0	0	0	0	0	0
A	0	0	0	0	0	0
B	0	0	0	0	0	0
C	0	0	0	0	0	0
D	0	0	0	0	0	0
N/A	0	0	0	0	0	0

#### Beobachtungen zu KOs und Majors:

#### Grafikübersicht aller Kapitel:



## Allgemeine Zusammenfassung des Audits

Beschreibung der Folgen der Korrekturmaßnahmen aus dem vorangegangenen Audit:

## Kapitel 1: Unternehmensverantwortung

Zusammenfassung aller Kapitel 1 gefundenen Abweichungen:

Nr.	Bereich	IFS-Anforderungen	Bewertung	Erklärung
1.	1.1.1			
2.	1.1.2			

## Zusammenfassung aller NA-Bewertungen

Nr.	Bereich	IFS-Anforderungen	Bewertung	Erklärung
1.				

## Detaillierter Auditbericht

Nr.	Bereich	IFS-Anforderungen	Bewertung	Erklärung
1.				
2.				

## ANLAGE 3

### Maßnahmenplan

Name und Adresse des auditierten Unternehmens

Der Maßnahmenplan muss an die Zertifizierungsstelle zurückgeschickt werden bis zum: \_\_\_\_\_

Nr. der Anforderung	IFS-Anforderung	Bewertung	Erklärung (Auditor)	Korrekturmaßnahme (Unternehmen)	Verantwortlichkeiten/Termine/Status (Unternehmen)	Freigabe durch den Auditor

## ANLAGE 4

**ZERTIFIKAT**

Hiermit bestätigt die Zertifizierungsstelle

**Name der Zertifizierungsstelle**

(akkreditiert nach der ISO/IEC Guide 65 (zukünftig ISO/IEC 17065 Norm) 45011 für Zertifizierungen nach dem IFS sowie einen Vertrag mit den IFS-Standarddeignern geschlossen hat) dass die Verarbeitungstätigkeiten von

**Name des auditierten Unternehmens****Adresse**

(Verpackungsnummer)

(EWG Nummer)

COID

(Zentrale)

für den Zertifizierungsbereich des Audits:

(detaillierte Beschreibung der Prozesse/Produkte plus, wenn relevant, gehandelter Produkte)

**Nummer und Name des/der Produkt-Scope(s)****Codenummer des/der Technologie-Scope(s)**

die Anforderungen des

**IFS Food****Version 6, Januar 2012****Auf Basis-/Höherem Niveau**

mit einer Bewertung von XX % (wenn gefordert) erfüllen.

Zertifikat-Registrierungs-Nr.: \_\_\_\_\_

Tag des Audits: \_\_\_\_\_

(wenn relevant: Datum des Ergänzungsaudits (Follow up Audit))

Datum der Zertifikatausstellung: \_\_\_\_\_

Zertifikatgültigkeit bis: \_\_\_\_\_

Nächstes Audit ist innerhalb folgender Zeitspanne durchzuführen: \_\_\_\_\_

(Angabe des frühesten und spätesten Auditdatums, entsprechend der Anforderungen des Auditprotokolls, Teil 1)

Datum und Ort

Name und Unterschrift des Verantwortlichen  
in der Zertifizierungsstelle:

Adresse der Zertifizierungsstelle

Logo of the  
accreditation body or its name  
and registration number





## ANHANG: Liste der Auditanforderungen

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
<b>1</b>	<b>Unternehmensverantwortung</b>						
<b>1.1</b>	<b>Unternehmenspolitik/Unternehmensleitlinien</b>						
1.1.1	Es liegt eine von der Unternehmensleitung verabschiedete und umgesetzte Unternehmenspolitik (Leitlinien) vor. Diese berücksichtigt mindestens: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Kundenorientierung,</li> <li>– Nachhaltigkeit</li> <li>– Umweltverantwortung,</li> <li>– Ethik und Personalverantwortung,</li> <li>– Produktanforderungen (inkl. Produktsicherheit, Produktqualität, Produktlegalität, Verfahren und Spezifikationen).</li> </ul> Die Unternehmenspolitik ist an alle Mitarbeiter im Unternehmen kommuniziert.						
1.1.2	Aus den Inhalten der Unternehmenspolitik sind für die betroffenen Abteilungen spezifische Ziele formuliert. Die Verantwortung und der Zeitplan für die Zielerreichung ist für jeden Unternehmensbereich festgelegt.						
1.1.3	Von der Unternehmenspolitik sind Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Ziele abgeleitet, die den Mitarbeitern in den betroffenen Bereichen bekannt sind und dort wirksam umgesetzt werden.						
1.1.4	Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Zielerreichung regelmäßig, mindestens einmal im Jahr überprüft wird.						
1.1.5	Alle relevanten Informationen hinsichtlich Lebensmittelsicherheit und -qualität werden effektiv und zeitnah den betroffenen Personen kommuniziert.						
<b>1.2</b>	<b>Unternehmensstruktur und Unternehmensprozesse</b>						
1.2.1	Es liegt ein Organigramm vor, welches die Struktur des Unternehmens aufzeigt.						
1.2.2	Zuständigkeiten und Verantwortlichkeiten, inkl. die Stellvertretung des Personals, sind eindeutig geregelt.						
1.2.3	Es gibt Arbeitsbeschreibungen mit klar definierten Verantwortlichkeiten, welche insbesondere auf Mitarbeiter, deren Tätigkeiten Einfluss auf die Produktanforderungen haben anwendbar sind.						
<b>1.2.4 KO</b>	<b>KO Nr. 1: Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Mitarbeiter ihre Verantwortlichkeiten hinsichtlich Lebensmittelsicherheit und -qualität kennen und die Mechanismen zur Überwachung der Wirksamkeit ihrer Handlungen greifen. Diese Mechanismen sind eindeutig identifiziert und dokumentiert.</b>						

Num-mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
1.2.5	Die Mitarbeiter, die Einfluss auf die Produktanforderungen haben, kennen ihre Verantwortlichkeiten und können diese Kenntnis demonstrieren.						
1.2.6	Das Unternehmen hat einen IFS-Beauftragten, benannt von der Unternehmensleitung.						
1.2.7	Die Unternehmensleitung stellt ausreichende und entsprechende Ressourcen zur Erfüllung der Produktanforderungen bereit.						
1.2.8	Die Abteilung, welche für Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Management verantwortlich ist, ist der Geschäftsleitung direkt zugeordnet.						
1.2.9	Es ist sichergestellt, dass die Prozesse (dokumentierte und nicht dokumentierte) den betroffenen Personen bekannt sind und einheitlich angewendet werden.						
1.2.10	Das Unternehmen verfügt über ein System, das Informationen über alle relevanten Gesetze, Fragen der Lebensmittelsicherheit und -qualität, wissenschaftliche und technische Entwicklungen sowie Verfahrenskodizes der Industrie sicherstellt.						
1.2.11	Das Unternehmen informiert seine Kunden so schnell wie möglich über jegliches Problem im Zusammenhang mit Produktspezifikationen, insbesondere über Nichtkonformität(en), die von zuständigen Behörden festgestellt wurden, die einen definierten Einfluss auf die Sicherheit und/oder Legalität der betreffenden Produkte haben, hatten oder haben könnten. Dies erfolgt unter dem Vorbeugeprinzip, ist aber nicht darauf beschränkt.						
<b>1.3</b>	<b>Kundenorientierung</b>						
1.3.1	Es existiert ein dokumentiertes Verfahren, mit dem die grundsätzlichen Kundenbedürfnisse und Erwartungen ermittelt werden.						
1.3.2	Die Ergebnisse dieses Verfahrens werden ausgewertet und berücksichtigt um Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Ziele festzulegen.						
<b>1.4</b>	<b>Überprüfung durch die Unternehmensleitung</b>						
1.4.1	Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass das Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Managementsystem mindestens jährlich oder häufiger, wenn Änderungen vorgenommen wurden, bewertet wird. Diese Bewertung beinhaltet mindestens Auditergebnisse, Rückmeldungen von Kunden, Prozess- und Produktkonformität, Status der Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen, Folgemaßnahmen aus vorherigen Bewertungen durch die Unternehmensleitung, Änderungen, die das Lebensmittelsicherheits- und Qualitätsmanagementsystem beeinflussen könnten sowie Empfehlungen zur Verbesserung.						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
1.4.2	Diese Bewertung beinhaltet die Auswertung von Maßnahmen zur Steuerung des Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Managementsystems und zum kontinuierlichen Verbesserungsprozess.						
1.4.3	Das Unternehmen ermittelt und bewertet regelmäßig (z. B. im Rahmen interner Audits und/oder Betriebsbegehungen), die zur Gewährleistung der Produkthanforderungen erforderliche Infrastruktur. Dazu gehören mindestens: – Gebäude, – Versorgungseinrichtungen, – Maschinen und Anlagen, – Transport. Die Ergebnisse dieser Bewertungen gehen risikoorientiert in die Investitionsplanung ein.						
1.4.4	Das Unternehmen ermittelt und bewertet regelmäßig (z. B. im Rahmen interner Audits und/oder Betriebsbegehungen), das zur Gewährleistung der Produkthanforderungen erforderliche Arbeitsumfeld. Dazu gehören u. a.: – soziale Einrichtungen, – klimatische Bedingungen, – hygienische Bedingungen, – Arbeitsplatzgestaltung, – andere Einflussfaktoren (z. B. Lärm, Vibrationen). Die Ergebnisse dieser Bewertungen gehen risikoorientiert in die Investitionsplanung ein.						
<b>2</b>	<b>Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Managementsystem</b>						
<b>2.1</b>	<b>Qualitätsmanagement</b>						
<b>2.1.1</b>	<b>Anforderungen an die Dokumentation</b>						
2.1.1.1	Das im Unternehmen eingeführte und dokumentierte System für Lebensmittelsicherheit und Qualitätsmanagement ist an einer Stelle vollständig hinterlegt (Lebensmittelsicherheits- und Qualitätshandbuch oder elektronisch dokumentiertes System).						
2.1.1.2	Es existiert ein dokumentiertes Verfahren zur Lenkung von Dokumenten sowie ein Änderungsdienst.						
2.1.1.3	Alle Dokumente sind deutlich lesbar, eindeutig und verständlich formuliert, umfassend und stehen den betreffenden Mitarbeitern jederzeit zur Verfügung.						
2.1.1.4	Alle für die Produktkonformität nötigen Dokumente liegen jederzeit in der aktuellen Version vor.						
2.1.1.5	In Dokumenten, die von entscheidender Bedeutung für die Produkthanforderungen sind, werden die Änderungsgründe vermerkt.						
<b>2.1.2</b>	<b>Lenkung von Aufzeichnungen</b>						
2.1.2.1	Alle für die Produkthanforderungen relevanten Aufzeichnungen werden detailliert und lückenlos geführt und sind auf Anforderung verfügbar.						

Num-mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
2.1.2.2	Die Aufzeichnungen sind gut lesbar und authentisch. Sie werden so geführt, dass eine nachträgliche Manipulation ausgeschlossen wird.						
2.1.2.3	Produktaufzeichnungen werden entsprechend der rechtlichen Anforderungen und mindestens für ein Jahr nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums aufbewahrt. Für Produkte, die über keine Haltbarkeitsfristen verfügen, ist die Archivierungsdauer für Aufzeichnungen begründet und diese Begründung ist dokumentiert.						
2.1.2.4	Etwaige Nachträge zu den Aufzeichnungen werden nur durch autorisierte Personen vorgenommen.						
2.1.2.5	Die Aufzeichnungen sind sicher gelagert und leicht zugänglich.						
<b>2.2</b>	<b>Lebensmittelsicherheits-Management</b>						
<b>2.2.1</b>	<b>HACCP-System</b>						
2.2.1.1	Grundlage des Kontrollsystems für Lebensmittelsicherheit ist ein vollständig implementiertes, systematisches und umfassendes HACCP-System, das auf den Grundlagen des Codex Alimentarius beruht. Darüber hinausgehende Rechtsvorschriften der Produktions- und Bestimmungsländer sind berücksichtigt. Das HACCP-System ist am jeweiligen Produktionsstandort umgesetzt.						
2.2.1.2	Das HACCP-System umfasst alle Rohwaren, jedes Produkt bzw. jede Produktgruppe und jeden Prozess vom Wareneingang bis zur Auslieferung sowie die Produktentwicklung und die Produktverpackung.						
2.2.1.3	Das Unternehmen stellt sicher, dass dem HACCP-System wissenschaftliche Literatur bzw. technisch gesicherte Angaben zu den verwendeten Produkten und Verfahren zu Grunde gelegt sind. Der technische Fortschritt wird berücksichtigt.						
2.2.1.4	Das HACCP-System wird überprüft und notwendige Änderungen werden vorgenommen, wenn eine Modifizierung der Produkte, der Prozesse oder jeglicher Verfahrensschritte stattgefunden hat.						
<b>2.2.2</b>	<b>Zusammenstellung des HACCP-Teams (CA-Stufe 1)</b>						
2.2.2.1	Ein multidisziplinäres HACCP-Team ist benannt, inklusive Mitarbeiter der Produktion. In das HACCP-Team berufene Mitarbeiter können Fachkenntnisse in Bezug auf HACCP sowie die Produkte und die damit verbundenen Gefahren aufweisen. Sind Fachkenntnisse nicht vorhanden, wird eine Beratung durch externe Sachkundige in Anspruch genommen.						

Num-mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
2.2.2.2	Die Personen, die für die Entwicklung und Anwendung des HACCP-Systems zuständig sind, haben einen internen Teamleiter und sind in allen Fragen der Anwendung der HACCP-Grundsätze geschult.						
2.2.2.3	Das HACCP-Team genießt die deutliche Unterstützung der Unternehmensführung und ist im gesamten Standort bekannt und etabliert.						
<b>2.2.3</b>	<b>HACCP-Analyse</b>						
2.2.3.1	<b>Produktbeschreibung</b> (CA-Stufe 2) Es liegt eine vollständige Produktbeschreibung vor, die alle relevanten Informationen zur Produktsicherheit beinhaltet, wie: – Zusammensetzung, – physikalische, sensorische, chemische und mikrobiologische Parameter, – rechtliche Anforderungen zur Lebensmittelsicherheit des Produktes, – Behandlungsmethoden, – Verpackung, – Haltbarkeit, – Lagerbedingungen, Methoden für Transport und Distribution.						
2.2.3.2	<b>Festlegung des Verwendungszwecks</b> (CA-Stufe 3) Der vorgesehene Verwendungszweck des Produktes ist hinsichtlich des vom Endverbraucher zu erwartenden Gebrauchs beschrieben, dabei sind sensible Verbrauchergruppen berücksichtigt.						
2.2.3.3	<b>Erstellung eines Fließdiagramms</b> (CA-Stufe 4) Es liegt ein Fließdiagramm für jedes Produkt bzw. jede Produktgruppe und für alle Varianten der Prozesse und Teilprozesse vor (einschließlich Rework und Wiederaufarbeitung). Das jeweilige Fließdiagramm ist mit einem Datum versehen, aktualisiert und weist jeden CCP eindeutig mit einer Nummer aus. Im Fall von Änderungen ist das Fließdiagramm aktualisiert.						
2.2.3.4	<b>Innerbetriebliche Bestätigung des Fließdiagramms</b> (CA-Stufe 5) Das HACCP-Team verifiziert das Fließdiagramm durch Überprüfung vor Ort, zu allen Betriebszeiten und Betriebsstufen. Anpassungen des Diagramms werden gegebenenfalls vorgenommen.						
<b>2.2.3.5</b>	<b>Durchführen einer Gefahrenanalyse für jede Stufe</b> (CA-Stufe 6– Grundsatz 1)						
2.2.3.5.1	Es liegt eine Analyse für alle physikalischen, chemischen und biologischen Gefahren, einschließlich Allergene vor, die realistischerweise erwartet werden können.						
2.2.3.5.2	Die Gefahrenanalyse berücksichtigt die Wahrscheinlichkeit des Auftretens von Gefahren sowie die Tragweite deren gesundheitsschädigenden Wirkung.						
<b>2.2.3.6</b>	<b>Festlegen der Kritischen Lenkungspunkte (CCP)</b> (CA-Stufe 7– Grundsatz 2)						

Num-mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
2.2.3.6.1	Die Festlegung relevanter Kritischer Lenkungs- punkte (CCPs) erfolgte durch die Anwendung eines Entscheidungsbaumes oder anderer Hilfs- mittel, die eine logische Vorgehensweise bzgl. der Begründung belegen.						
2.2.3.6.2	Für alle Stufen mit Bedeutung für die Lebens- mittelsicherheit, die nicht als CCPs definiert sind, identifiziert und dokumentiert die Organisation Lenkungs- punkte (CPs). Angemessene Kontroll- messungen sind implementiert.						
2.2.3.7	<b>Festsetzung von kritischen Grenzwerten für jeden CCP</b> (CA-Stufe 8 – Grundsatz 3) Für jeden CCP sind entsprechende kritische Grenz- werte definiert und validiert, um eindeutig erken- nen zu können, wann ein Prozess nicht beherrscht wird.						
<b>2.2.3.8</b>	<b>Errichtung eines Monitoring-Systems für jeden CCP</b> (CA-Stufe 9 – Grundsatz 4)						
<b>2.2.3.8.1 KO</b>	<b>KO Nr. 2: Es sind spezielle Überwachungsverfahren für jeden CCP eingerichtet, um einen Kontrollverlust am betreffenden Punkt zu erkennen. Die Über- wachungsprotokolle sind über einen vorgeschrie- benen Zeitraum aufzubewahren. Jeder festgelegte CCP wird beherrscht. Die Überwachung bzw. Beherrschung jedes CCPs wird durch Aufzeichnun- gen nachgewiesen. Aus den Aufzeichnungen gehen der verantwortliche Mitarbeiter, der Zeitpunkt und das Ergebnis der Überwachung hervor.</b>						
2.2.3.8.2	Die Mitarbeiter, die für die Überwachung der CCPs zuständig sind, haben an geeigneten Schulungen/ Einweisungen teilgenommen.						
2.2.3.8.3	Die Aufzeichnungen der CCP-Überwachung werden überprüft.						
2.2.3.8.4	Die CPs werden überwacht und die Überwachung wird dokumentiert.						
2.2.3.9	<b>Ergreifen von Korrekturmaßnahmen</b> (CA-Stufe 10 – Grundsatz 5) Sofern die Überwachung darauf hinweist, dass ein bestimmter CCP oder CP nicht beherrscht wird, werden entsprechende Korrekturen und Korrektur- maßnahmen durchgeführt und dokumentiert. Diese Korrekturmaßnahmen berücksichtigen auch nichtkonforme Produkte.						
2.2.3.10	<b>Anwendung von Verifizierungsverfahren</b> (CA-Stufe 11 – Grundsatz 6) Es sind Verifizierungsverfahren zur Bestätigung der Wirksamkeit des HACCP-Systems festgelegt. Die Verifizierung des Systems erfolgt mindestens einmal jährlich. Als Verifizierungsmaßnahmen zählen z. B.: – interne Audits, – Analysen, – Probennahmen, – Auswertungen, – Beanstandungen von Behörden und Kunden. Die aus der Verifizierung resultierenden Ergeb- nisse werden in das HACCP-System eingearbeitet.						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
2.2.3.11	<b>Dokumentation und Aufzeichnungen</b> (CA-Stufe 12 – Grundsatz 7) Es liegt eine Dokumentation vor, die alle Abläufe, Verfahren, Kontrollmessungen und Ergebnisaufzeichnungen beinhaltet. Sie ist in Art und Umfang dem Unternehmen angemessen.						
<b>3</b>	<b>Ressourcenmanagement</b>						
<b>3.1</b>	<b>Ressourcenverwaltung</b>						
3.1.1	Alle Personen, deren Arbeit Einfluss auf die Produktsicherheit, -legalität und -qualität hat, besitzen die dafür notwendige Kompetenz durch Ausbildung, Berufserfahrung und/oder Schulungen, entsprechend der Aufgabe der Mitarbeiter und basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.						
<b>3.2</b>	<b>Personal</b>						
<b>3.2.1</b>	<b>Personalhygiene</b>						
3.2.1.1	Es gibt dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene. Diese beinhalten mindestens die folgenden Punkte: – Schutzkleidung, – Handreinigung und -desinfektion, – Essen und Trinken, – Rauchen, – Verhalten bei Verletzungen der Haut (z. B. Schnittverletzung, Schürfwunden), – Fingernägel, Schmuck und persönliche Gegenstände, – Haare und Bärte. Die Vorgaben basieren auf einer prozess- und produktorientierten Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.						
<b>3.2.1.2</b> <b>KO</b>	<b>KO Nr. 3: Die Vorgaben zur Personalhygiene werden von den betroffenen Mitarbeitern, Dienstleistern und betriebsfremden Personen beachtet und angewandt.</b>						
3.2.1.3	Die Einhaltung der Vorgaben zur Personalhygiene wird regelmäßig überprüft.						
3.2.1.4	Sichtbarer Schmuck (inkl. Piercing) und Uhren werden nicht getragen. Abweichende Regelungen basieren auf einer prozess- und produktorientierten Gefahrenanalyse und einer nachvollziehbaren Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken. Dies ist wirksam umgesetzt.						
3.2.1.5	Bei Hautverletzungen werden farbige Pflaster/Verbände (abweichend von der Produktfarbe) – gegebenenfalls mit Metallstreifeneinlage – und im Fall von Handverletzungen zusätzlich Einmal-Hygienehandschuhe verwendet.						
<b>3.2.2</b>	<b>Schutzkleidung für Mitarbeiter, Dienstleister und Betriebsfremde</b>						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
3.2.2.1	Es existieren unternehmensinterne Vorgaben für Mitarbeiter, Dienstleister und betriebsfremde Personen, die die Art, das Tragen und Wechseln von Schutzkleidung in den einzelnen Bereichen, abhängig von den Prozess- und Produkthanforderungen, regeln und sicherstellen.						
3.2.2.2	Ist für einen Arbeitsbereich das Tragen einer Kopfbedeckung und/oder einer Bartkappe vorgesehen, dann ist das Haar völlig bedeckt und eine Produktverunreinigung wird ausgeschlossen.						
3.2.2.3	Ist das Arbeiten mit Handschuhen für Arbeitsbereiche / -tätigkeiten vorgesehen, dann sind Regeln für das Tragen und Wechseln definiert (farbliche Abgrenzung von der Produktfarbe). Die Einhaltung der Vorgaben wird regelmäßig überprüft.						
3.2.2.4	Für jeden Mitarbeiter steht eine ausreichende Menge an geeigneter Schutzkleidung zur Verfügung.						
3.2.2.5	Alle Schutzkleidungen werden regelmäßig und gründlich gereinigt. Entsprechend einer prozess- und produktorientierten Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken wird die Wäsche durch eine Vertragswäscherei, vor Ort oder durch den Mitarbeiter gereinigt.						
3.2.2.6	Es existieren Vorgaben zur Reinigung der Schutzkleidung und ein Verfahren zur Kontrolle der Sauberkeit.						
<b>3.2.3</b>	<b>Vorgehensweise bei infektiösen Erkrankungen</b>						
3.2.3.1	Es gibt schriftliche und kommunizierte Vorgaben für die Mitarbeiter, Dienstleister und für betriebsfremde Personen, infektiösen Erkrankungen, die Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit haben könnten, zu melden. Im Fall der Meldung einer Infektionskrankheit werden Maßnahmen ergriffen, die das Kontaminationsrisiko der Produkte minimieren.						
<b>3.3</b>	<b>Schulung und Einweisung</b>						
3.3.1	Das Unternehmen legt dokumentierte Schulungs- und/oder Einweisungsprogramme gemäß den Produkthanforderungen und den Schulungsanforderungen der Mitarbeiter, entsprechend ihrer Aufgaben fest. Diese Programme beinhalten u. a.: – Inhalte, – Schulungsintervalle, – Aufgabe der Mitarbeiter, – Sprachen, – qualifizierter Trainer, – Evaluierungsmethode.						

Num- mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
3.3.2	Die dokumentierten Schulungs- und/oder Einweisungsprogramme gelten für alle Mitarbeiter inkl. aller Saison- und Zeitarbeitskräfte und Mitarbeiter externer Unternehmen, entsprechend ihrer Arbeitsbereiche. Alle Mitarbeiter werden vor der erstmaligen Aufnahme der Arbeit entsprechend der Schulungsprogramme geschult.						
3.3.3	Zu den durchgeführten Schulungen liegen Aufzeichnungen vor, die Folgendes beinhalten: – Teilnehmerliste inkl. Unterschrift, – Datum, – Zeitraum, – Trainingsinhalte, – Referent. Es ist ein Verfahren implementiert zur Überprüfung der Wirksamkeit der Schulungs- und/oder Einweisungsprogramme.						
3.3.4	Die Schulungs- und/oder Einweisungsinhalte werden regelmäßig überprüft und aktualisiert. Hierbei werden auch unternehmensspezifische Belange und Themen der Lebensmittelsicherheit, des Lebensmittelrechts sowie Produkt-/Prozessänderungen berücksichtigt.						
<b>3.4</b>	<b>Sanitäreinrichtungen, Anlagen zur persönlichen Hygiene und Sozialeinrichtungen</b>						
3.4.1	Das Unternehmen stellt Sozialeinrichtungen zur Verfügung, die in Größe und Ausstattung der Mitarbeiterzahl angepasst sind und die so gestaltet sind, dass Lebensmittelsicherheits-Risiken minimiert sind. Die Sozialeinrichtungen sind in sauberem und intaktem Zustand.						
3.4.2	Das Risiko einer Produktkontamination durch Fremdkörper aus dem Sozialbereich wird bewertet und minimiert. Dies berücksichtigt auch mitgebrachte Lebensmittel der Mitarbeiter und persönliche Gegenstände.						
3.4.3	Es sind Regeln und Einrichtungen vorhanden, die eine korrekte Handhabung von persönlichen Gegenständen, von durch Mitarbeiter mitgebrachten Lebensmitteln sowie Lebensmitteln aus dem Pausenraum und aus Automaten gewährleisten. Die Lebensmittel werden ausschließlich in den dafür vorgesehenen Bereichen gelagert und/oder genutzt.						
3.4.4	Für Mitarbeiter, Dienstleister und betriebsfremde Personen stellt das Unternehmen geeignete Umkleieräume zur Verfügung. Straßen- und Schutzkleidung wird, wo erforderlich, getrennt aufbewahrt.						
3.4.5	Toilettenräume haben keinen unmittelbaren Zugang zu Räumen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird. Die Toilettenräume sind mit geeigneten Möglichkeiten zur Handhygiene ausgestattet. Die Sanitärräume haben eine angemessene, natürliche oder mechanische Belüftung. Ein automatischer Luftstrom von kontaminierten in saubere Bereiche ist vermieden.						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
3.4.6	An Zutrittspunkten zu Produktionsbereichen und innerhalb der Produktion sowie in Sozialbereichen sind ausreichende Möglichkeiten zur Handhygiene vorhanden. Weitere Bereiche (z. B. Verpackungsbereiche) sind basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken gleichermaßen ausgestattet.						
3.4.7	Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen mindestens die folgenden Anforderungen: – fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur, – Flüssigseife, – geeignete Ausrüstung zur Handtrocknung.						
3.4.8	In Bereichen, in denen mit leicht verderblichen Lebensmitteln umgegangen wird, werden zusätzlich folgende Anforderungen zur Handhygiene erfüllt: – berührungslose Armaturen, – Handdesinfektion, – adäquate Hygieneausrüstung, – Hinweise mit den Vorgaben zur Handhygiene/ Piktogramme, – Abfallbehälter mit berührungsloser Öffnung.						
3.4.9	Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken ist ein Programm vorhanden, mit dem die Wirksamkeit der Handhygiene kontrolliert wird.						
3.4.10	Umkleideräume sind so angelegt, dass von dort der direkte Zugang zu den Räumen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, möglich ist. Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken werden Ausnahmen begründet und geregelt.						
3.4.11	Wo die Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken die Notwendigkeit zeigt, sind Reinigungsvorrichtungen für Stiefel, Schuhe und weitere Schutzkleidung vorhanden und werden genutzt.						
<b>4</b>	<b>Planung und Herstellungsprozess</b>						
<b>4.1</b>	<b>Vertragsprüfung</b>						
4.1.1	Die zwischen den Vertragspartnern definierten Anforderungen sind bekannt, akzeptiert und hinsichtlich ihrer Akzeptanz überprüft, bevor eine Liefervereinbarung getroffen wird. Alle Bestimmungen bezüglich Qualität und Lebensmittelsicherheit sind bekannt und den entsprechenden Unternehmensbereichen kommuniziert.						
4.1.2	Änderungen an bestehenden vertraglichen Vereinbarungen sind dokumentiert und zwischen den Vertragspartnern kommuniziert.						
<b>4.2</b>	<b>Spezifikationen und Rezepturen</b>						
<b>4.2.1</b>	<b>Spezifikationen</b>						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.2.1.1	Für alle Endprodukte sind Spezifikationen vor Ort verfügbar. Die Spezifikationen sind aktuell, eindeutig formuliert und entsprechen immer den gültigen rechtlichen Bestimmungen und den Kundenanforderungen.						
<b>4.2.1.2 KO</b>	<b>KO Nr. 4: Für alle Rohwaren (Rohstoffe/Zutaten, Zusatzstoffe, Verpackungsmaterialien, Rework) liegen Spezifikationen vor und diese werden respektiert. Diese Spezifikationen sind aktuell und eindeutig formuliert und entsprechen immer den gültigen rechtlichen Bestimmungen und, wo vorhanden, den Kundenanforderungen.</b>						
4.2.1.3	Wenn dies vom Kunden gefordert ist, sind die Produktspezifikationen schriftlich vereinbart.						
4.2.1.4	Die Spezifikationen bzw. deren Inhalte liegen in den relevanten Bereichen vor und sind für die betreffenden Mitarbeiter zugänglich.						
4.2.1.5	Es ist ein Verfahren vorhanden für alle Prozessbereiche zur Erstellung, Änderung und Freigabe von Spezifikationen. Das Verfahren beinhaltet die vorläufige Zustimmung des Kunden, wenn Spezifikationen mit dem Kunden vereinbart wurden.						
4.2.1.6	Das Verfahren zur Spezifikationskontrolle schließt die Aktualisierung der Spezifikationen für fertige Produkte ein. Dies erfolgt im Falle jeglicher Änderungen von: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Rohwaren,</li> <li>– Rezepturen,</li> <li>– Prozessen mit Einfluss auf die Endprodukte,</li> <li>– Verpackung mit Einfluss auf die Endprodukte.</li> </ul>						
<b>4.2.2</b>	<b>Rezepturen</b>						
<b>4.2.2.1 KO</b>	<b>KO Nr. 5: Sofern Kundenvereinbarungen bezüglich Rezeptur oder Zusammensetzung der Produkte und bezüglich technologischer Anforderungen bestehen, werden diese eingehalten.</b>						
<b>4.3.</b>	<b>Produktentwicklung/Produktänderung/Änderungen der Produktionsprozesse</b>						
4.3.1	Für die Produktentwicklung ist ein Verfahren festgelegt. Dieses beinhaltet auch die Gefahrenanalyse gemäß dem HACCP-System.						
4.3.2	Rezeptur, Produktionsverfahren, Prozessparameter und die Erfüllung von Produktanforderungen sind festgeschrieben und durch Probeläufe sowie durch Produktprüfungen sichergestellt.						
4.3.3	Es werden Tests zur Haltbarkeit oder vergleichbare Prozesse unter Berücksichtigung von Rezeptur, Verpackung, Herstellungs- und Deklarationsangaben durchgeführt. Auf dieser Grundlage werden Haltbarkeitszeiten (Mindesthaltbarkeit oder „zu verbrauchen bis“) ermittelt.						

Num-mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.3.4	Bei der Festlegung bzw. Validierung von Haltbarkeitsfristen eines Produktes (inklusive Produkte mit langer Haltbarkeitszeit angegeben als „Mindesthaltbarkeitszeit“) werden die Ergebnisse der sensorischen Prüfungen berücksichtigt.						
4.3.5	Bei der Produktentwicklung werden die Ergebnisse der sensorischen Prüfungen berücksichtigt.						
4.3.6	Es ist ein Verfahren implementiert um sicherzustellen, dass die Kennzeichnung/Deklaration der aktuellen Gesetzgebung der Zielländer und den Kundenanforderungen entspricht						
4.3.7	Zubereitungsempfehlungen und/oder Anwendungshinweise werden ermittelt. Bei Bedarf werden Kundenanforderungen einbezogen.						
4.3.8	Das Unternehmen belegt durch Studien und/oder durch relevante Tests, dass deklarierte Nährstoffangaben oder gesundheitsbezogene Angaben validiert sind. Dies gilt für neue Produkte und während der gesamten Verkaufszeit der Produkte.						
4.3.9	Der Verlauf und das Ergebnis der Produktentwicklung sind anhand von Aufzeichnungen nachvollziehbar.						
4.3.10	Das Unternehmen stellt sicher, dass bei Änderungen der Rezeptur, inklusive Rework sowie der Verpackungsmaterialien, die Prozessmerkmale überprüft werden, um die Einhaltung der Produktanforderungen zu gewährleisten.						
<b>4.4</b>	<b>Einkauf</b>						
<b>4.4.1</b>	<b>Einkauf allgemein</b>						
4.4.1.1	Das Unternehmen kontrolliert Einkaufsprozesse um sicherzustellen, dass alle extern bezogenen Materialien und Dienstleistungen, die einen Einfluss auf Lebensmittelsicherheit und -qualität haben, den vertraglichen Vereinbarungen entsprechen. Wenn das Unternehmen einen Prozess, der Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit und -qualität haben könnte, ausgelagert, gewährleistet das Unternehmen die Kontrolle über diesen Prozess. Die Kontrolle über ausgelagerte Prozesse ist innerhalb des Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Managementsystems identifiziert und dokumentiert.						
4.4.1.2	Es liegt ein Verfahren zur Zulassung und Überwachung von Lieferanten (intern und extern) vor. Dies gilt ebenso für ausgelagerte Produktionen oder Teile davon.						
4.4.1.3	Das Verfahren zur Zulassung und Überwachung beinhaltet klare Bewertungskriterien, wie z. B.: Audits, Analysenzertifikate, Lieferantenzuverlässigkeit, Reklamationen sowie geforderte Leistungsstandards.						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.4.1.4	Die Ergebnisse der Lieferantenbewertungen werden regelmäßig überprüft und diese Überprüfung basiert auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken. Die Ergebnisse dieser Überprüfung sowie daraus resultierende Maßnahmen sind zu dokumentieren.						
4.4.1.5	Die zugekauften Produkte werden gemäß den vorliegenden Spezifikationen geprüft. Der Prüfplan berücksichtigt mindestens die folgenden Kriterien: Produkthanforderungen, den Lieferantenstatus (gemäß der Lieferantenbewertung) und den Einfluss der eingekauften Produkte auf das Endprodukt. Die Herkunft der zugekauften Produkte wird ebenfalls geprüft, sofern dies in der Spezifikation angegeben ist.						
4.4.1.6	Die eingekauften Dienstleistungen werden gemäß den vorliegenden Spezifikationen geprüft. Der Prüfplan berücksichtigt die folgenden Punkte: Anforderungen an die Dienstleistung, Lieferantenstatus (gemäß der Lieferantenbewertung) und den Einfluss der Dienstleistung auf das Endprodukt.						
<b>4.4.2</b>	<b>Handel von Fertigerzeugnissen (zugekaufte Produkte)</b>						
4.4.2.1	Für den Fall, dass ein Unternehmen Fertigerzeugnisse (zugekaufte Produkte) handelt, ist sichergestellt, dass ein Verfahren zur Lieferantenzulassung und -überwachung besteht und umgesetzt wird.						
4.4.2.2	Für den Fall, dass Fertigerzeugnisse (zugekaufte Produkte) gehandelt werden, beinhaltet das Verfahren zur Lieferantenzulassung und -überwachung klare Bewertungskriterien, z. B.: Audits, Analysezertifikate, Lieferantenzuverlässigkeit, Reklamationen sowie geforderte Leistungsstandards.						
4.4.2.3	Im Fall von Eigenmarken ist ein System zur Lieferantenzulassung in Übereinstimmung mit den Kundenanforderungen für vorgelagerte Lieferanten von Halbfabrikaten oder Endprodukten vorhanden.						
<b>4.5</b>	<b>Produktverpackung</b>						
4.5.1	Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken sowie basierend auf dem vorgesehenen Gebrauch legt das Unternehmen Schlüsselparameter für das Verpackungsmaterial fest.						
4.5.2	Für alle Verpackungen liegen detaillierte Spezifikationen vor, die mit den aktuellen rechtlichen Bestimmungen übereinstimmen.						

Num-mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.5.3	Für alle Verpackungsmaterialien, die einen Einfluss auf die Produkte haben könnten, liegen Konformitätserklärungen vor, die den aktuellen rechtlichen Vorgaben entsprechen. Wenn keine spezifischen rechtlichen Bestimmungen zur Anwendung kommen, liegen Nachweise über die Eignung des Verpackungsmaterials für den Verwendungszweck vor. Dies gilt für Verpackungsmaterialien, die Einfluss auf Rohmaterialien, Zwischenerzeugnisse und Endprodukte haben könnten.						
4.5.4	Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken verifiziert das Unternehmen die Tauglichkeit des Verpackungsmaterials für jedes relevante Produkt (z. B.: durch Sensorik, Lagertests, chemische Analysen, Migrationstests etc.).						
4.5.5	Das Unternehmen stellt sicher, dass die verwendete Verpackung dem jeweiligen verpackten Produkt entspricht. Die Verwendung der korrekten Verpackung wird regelmäßig überprüft und die Überprüfung ist dokumentiert.						
4.5.6	Die Kennzeichnung/ Deklaration ist lesbar, unverwischbar und stimmt mit der mit dem Kunden vereinbarten Produktspezifikation überein. Dies wird regelmäßig überprüft und die Überprüfung ist dokumentiert.						
<b>4.6.</b>	<b>Standortwahl</b>						
4.6.1	Es wird ermittelt inwiefern die Betriebsumgebung (z. B.: Boden, Luft) einen negativen Einfluss auf die Produktsicherheit und -qualität ausüben könnte. Wird festgestellt, dass Produktsicherheit und Produktqualität gefährdet sein könnten, werden geeignete Maßnahmen festgelegt. Die Wirksamkeit der festgelegten Maßnahmen wird regelmäßig überprüft (z. B.: extrem staubhaltige Luft, extreme Geruchsbeeinträchtigung).						
<b>4.7</b>	<b>Außengelände</b>						
4.7.1	Die Außenbereiche sind in einem einwandfreien und ordentlichen Zustand.						
4.7.2	Alle externen Bereiche der Firma sind in einem einwandfreien Zustand. Falls eine natürliche Entwässerung nicht ausreichend ist, ist ein angemessenes Abflusssystem vorhanden.						
4.7.3	Eine Lagerhaltung im Freien ist auf ein Minimum beschränkt. Sofern Ware im Freien gelagert wird, wird im Rahmen einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken sichergestellt, dass weder ein Kontaminationsrisiko noch eine Beeinträchtigung von Qualität und Lebensmittelsicherheit besteht.						
<b>4.8</b>	<b>Anlagengestaltung und Verfahrensabläufe</b>						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.8.1	Es liegen Pläne vor, die eindeutig die innerbetrieblichen Ströme der fertigen Produkte, Verpackungsmaterialien, Rohmaterialien, Abfall, Personal, Wasser, etc. beschreiben. Ein Standortplan, der alle Gebäude des Standortes beinhaltet, ist verfügbar.						
4.8.2	Der Prozessablauf von Warenannahme bis -versand ist so eingerichtet, dass eine Kontamination von Rohstoffen, Verpackungsmaterialien, teilverarbeiteten Produkten und Fertigprodukten vermieden wird. Das Risiko von Kreuzkontaminationen wird durch wirksame Maßnahmen minimiert.						
4.8.3	Im Falle von mikrobiologisch sensiblen Produktionsbereichen, werden diese Bereiche so betrieben und überwacht, dass die Produktsicherheit nicht gefährdet ist.						
4.8.4	Vorhandene Laboreinrichtungen und In-Prozesskontrollen beeinträchtigen die Produktsicherheit nicht.						
<b>4.9</b>	<b>Bauliche Anforderungen an Produktions- und Lagerbereiche</b>						
<b>4.9.1</b>	<b>Bauliche Anforderungen</b>						
4.9.1.1	Räume, in denen Lebensmittel zubereitet, behandelt oder verarbeitet und gelagert werden, sind so konzipiert und angelegt, dass die Lebensmittelsicherheit gewährleistet ist.						
<b>4.9.2</b>	<b>Mauern</b>						
4.9.2.1	Mauern sind so konstruiert und errichtet, dass Schmutzansammlungen verhindert, Kondensat und Schimmelbildung eingedämmt werden und eine leichte Reinigung möglich ist.						
4.9.2.2	Die Wandflächen sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen: sie sind wasserundurchlässig und abriebfest.						
4.9.2.3	Die Stöße zwischen Wänden und Fußboden bzw. die Ecken sind leicht zu reinigen.						
<b>4.9.3</b>	<b>Fußböden</b>						
4.9.3.1	Die Bodenbeläge genügen den Produktionsanforderungen und sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen. Oberflächen sind wasserundurchlässig und abriebfest.						
4.9.3.2	Es ist eine hygienische Abwasserentsorgung sichergestellt. Die Drainage ist leicht zu reinigen und so gestaltet, dass das Risiko einer Produktkontamination minimiert wird (z. B.: Eindringen von Schädlingen etc.).						
4.9.3.3	Wasser und sonstige Flüssigkeiten gelangen problemlos durch geeignete Maßnahmen zum Abfluss. Flüssigkeitsansammlungen sind vermieden.						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.9.3.4	In Bereichen, wo Lebensmittel gehandhabt werden, sind Maschinen und Leitungen so angeordnet, dass Produktionsabwässer möglichst direkt in den Abfluss geleitet werden.						
<b>4.9.4</b>	<b>Decken/Hängungen</b>						
4.9.4.1	Decken (oder sofern Decken nicht vorhanden sind, Dachinnenseiten) und Deckenstrukturen (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen) sind so konstruiert, dass Schmutzansammlungen minimiert werden und sie kein Risiko für physikalische und/oder mikrobiologische Kontamination darstellen.						
4.9.4.2	Bei abgehängten Decken ist ein Zugang zum Hohlraum vorhanden, so dass Reinigung, Wartung und Inspektionen zur Schädlingsbekämpfung möglich sind.						
<b>4.9.5</b>	<b>Fenster und andere Öffnungen</b>						
4.9.5.1	Fenster und andere Öffnungen sind so gebaut, dass Schmutzansammlungen vermieden werden und befinden sich in einwandfreiem Zustand.						
4.9.5.2	Sofern geöffnete Fenster eine Kontaminationsgefahr darstellen, sind sie während des Herstellungsprozesses geschlossen und verriegelt zu halten.						
4.9.5.3	Wo Fenster und Dachverglasungen zu Belüftungszwecken geöffnet werden, sind diese mit leicht entfernbaren Insektengittern von einwandfreiem Zustand oder anderer Ausrüstung versehen, um Kontaminationen zu verhindern.						
4.9.5.4	In Bereichen, in denen mit unverpackten Produkten gearbeitet wird, sind Fenster gegen Bruch gesichert.						
<b>4.9.6</b>	<b>Türen und Tore</b>						
4.9.6.1	Die Türen und Tore sind in einem einwandfreien Zustand (z. B.: keine absplitternden Teile, absplitternden Lackierungen oder Korrosion). Sie sind leicht zu reinigen.						
4.9.6.2	Außentüren und Tore sind so konstruiert, dass das Eindringen von Schädlingen verhindert wird. Sofern möglich sind Außentüren und Tore selbstschließend.						
<b>4.9.7</b>	<b>Beleuchtungen</b>						
4.9.7.1	Alle Arbeitsbereiche sind ausreichend beleuchtet.						
4.9.7.2	Alle Beleuchtungseinrichtungen sind mit einem Splitterschutz gesichert und so angebracht, dass das Bruchrisiko minimiert ist.						
<b>4.9.8</b>	<b>Klimatisierung/Belüftung</b>						
4.9.8.1	In allen Bereichen ist eine ausreichende natürliche oder künstliche Belüftung vorhanden.						

Num- mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.9.8.2	Sind Lüftungsanlagen installiert, dann sind Filter und andere Komponenten, die eine Reinigung oder einen Austausch erfordern, leicht zugänglich.						
4.9.8.3	Klimatisierungsanlagen und künstlich erzeugter Luftstrom führen zu keiner Gefährdung von Lebensmittelsicherheit und -qualität.						
4.9.8.4	In Bereichen mit starker Staubentwicklung ist eine Entstaubungsanlage installiert.						
<b>4.9.9</b>	<b>Wasserversorgung</b>						
4.9.9.1	Wasser, das als Zutat im Herstellungsprozess oder zur Reinigung verwendet wird, hat Trinkwasserqualität und steht in ausreichender Menge zur Verfügung; dies gilt ebenfalls für Dampf und Eis bei Verwendung im Produktionsbereich. Trinkwasser steht immer zur Verfügung.						
4.9.9.2	Aufbereitetes Wasser, das zum Einsatz kommt, darf kein Kontaminationsrisiko darstellen. Das Wasser entspricht den geltenden rechtlichen Bestimmungen für Trinkwasser: Prüfaufzeichnungen liegen vor.						
4.9.9.3	Die Qualität von Wasser, Dampf oder Eis wird nach einem risikobasierten Stichprobenplan überwacht.						
4.9.9.4	Brauchwasser wird durch separat und ordnungsgemäß gekennzeichnete Leitungen geführt. Es besteht keine Verbindung zur Trinkwasserleitung und es besteht nicht die Möglichkeit durch Rückfluss die Trinkwasserleitung oder die Betriebsumgebung zu kontaminieren.						
<b>4.9.10</b>	<b>Druckluft</b>						
4.9.10.1	Die Qualität von Druckluft mit direktem Kontakt zu Lebensmitteln oder Primärverpackung wird basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken überwacht.						
4.9.10.2	Druckluft stellt kein Kontaminationsrisiko dar.						
<b>4.10</b>	<b>Reinigung und Desinfektion</b>						
4.10.1	Reinigungs- und Desinfektionspläne, auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken, liegen vor und sind eingeführt. Diese beinhalten: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zweckmäßigkeit,</li> <li>– Verantwortlichkeiten,</li> <li>– die verwendeten Produkte und ihre Anwendungsvorschriften,</li> <li>– die zu reinigenden bzw. zu desinfizierenden Bereiche,</li> <li>– Reinigungsintervalle,</li> <li>– Aufzeichnungspflichten,</li> <li>– Gefahrensymbole (wo erforderlich).</li> </ul>						

Num- mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.10.2	Reinigungs- und Desinfektionsprogramme werden umgesetzt und dokumentiert.						
4.10.3	Es ist sichergestellt, dass nur qualifiziertes Personal Reinigung und Desinfektion vornehmen darf. Dieses wird hinsichtlich der Anwendung der Reinigungspläne regelmäßig geschult und ausgebildet.						
4.10.4	Unter Berücksichtigung der Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken wird die Wirksamkeit und Sicherheit der Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen nach einem festgelegten Stichprobenplan durch geeignete Verfahren überprüft und ausgewertet. Daraus abgeleitete Korrekturmaßnahmen werden dokumentiert.						
4.10.5	Reinigungs- und Desinfektionspläne werden bewertet und falls notwendig, im Fall von Änderungen der Produkte, Prozesse oder der Reinigungsausrüstung geändert.						
4.10.6	Die vorgesehene Nutzung der Reinigungsmittel ist eindeutig festgelegt. Die Reinigungsmittel werden so genutzt, dass Kontamination vermieden wird.						
4.10.7	Für Reinigungschemikalien und Reinigungsmittel existieren aktuelle Sicherheitsdatenblätter und Betriebsanweisungen. Die Betriebsanweisungen sind den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt und vor Ort jederzeit verfügbar.						
4.10.8	Reinigungschemikalien sind eindeutig gekennzeichnet und werden separat gelagert um Kontamination zu vermeiden.						
4.10.9	Reinigungsaktivitäten finden in Zeiträumen statt, in denen nicht produziert wird. Sofern dies nicht möglich ist, wird eine Produktbeeinflussung ausgeschlossen.						
4.10.10	Wenn ein Unternehmen einen Dienstleister mit den Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten beauftragt, sind alle Anforderungen aus Abschnitt 4.10 in einem entsprechenden Vertrag eindeutig festgelegt.						
<b>4.11</b>	<b>Abfallentsorgung</b>						
4.11.1	Ein Verfahren zum Abfallmanagement ist vorhanden und umgesetzt um Kreuzkontamination zu verhindern.						
4.11.2	Die aktuellen rechtlichen Bestimmungen zur Abfallentsorgung werden 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.						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.11.4	Die Abfallbehälter sind eindeutig gekennzeichnet, angemessen gebaut, in einwandfreiem Zustand, leicht zu reinigen und gegebenenfalls zu desinfizieren.						
4.11.5	Abfallsammelräume und -sammelbehälter (inkl. Pressen) sind so konzipiert, dass sie sauber sind und die Anziehung für Schädlinge minimiert wird.						
4.11.6	Abfälle werden auf den vorgesehenen Entsorgungswegen getrennt erfasst und gesammelt. Die Entsorgung dieser Abfallfraktionen erfolgt ausschließlich durch befugte Dritte. Das Unternehmen führt Aufzeichnungen zur Abfallentsorgung.						
<b>4.12</b>	<b>Risiko von Fremdmaterialien, Metall, Glasbruch und Holz</b>						
<b>4.12.1 KO</b>	<b>KO Nr. 6: Auf Grundlage einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken existieren Verfahren, die die Kontamination mit Fremdmaterialien weitestgehend verhindern. Kontaminierte Produkte sind wie fehlerhafte Produkte zu behandeln.</b>						
4.12.2	In allen Bereichen, z. B.: Rohwarenbehandlung, Verarbeitung, Verpackung und Lagerung, in denen auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken Produktkontaminationen möglich sind, wird der Gebrauch von Holz ausgeschlossen. Wo der Einsatz von Holz nicht vermeidbar ist, ist das Risiko unter Kontrolle und das Holz ist in einwandfreiem Zustand und sauber.						
4.12.3	Falls Metall- und Fremdkörperdetektoren erforderlich sind, sind diese so installiert, dass eine maximale Wirksamkeit der Detektion gewährleistet ist um eine nachfolgende Kontamination zu vermeiden. Detektoren werden einer regelmäßigen Wartung unterzogen um Funktionsfehler auszuschließen.						
4.12.4	Möglicherweise kontaminierte Produkte werden ausgesondert. Der Zugriff sowie Maßnahmen zur weiteren Handhabung/ Nachkontrolle erfolgen nur von berechtigten Personen nach definierten Verfahren. Nach dieser Prüfung werden die kontaminierten Produkte wie nichtkonforme Produkte behandelt.						
4.12.5	Die geeignete Messgenauigkeit für die Detektoren ist bestimmt. Es finden regelmäßige Überprüfungen der Funktionsfähigkeit der Detektoren statt. Für den Fall von Fehlfunktion oder Störungen an den Metall- bzw. Fremdmaterialdetektoren sind Korrekturmaßnahmen festgelegt, umgesetzt und dokumentiert.						

Num-mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.12.6	Wo spezielle Anlagen oder Methoden zur Detektion von Fremdmaterialien genutzt werden, sind diese ordnungsgemäß validiert und gewartet.						
4.12.7	In allen Bereichen, z. B.: Rohwarenbehandlung, Verarbeitung, Verpackung und Lagerung, in denen auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken Produktkontaminationen möglich sind, wird die Anwesenheit von Glas und zerbrechlichen Materialien ausgeschlossen. Wo die Anwesenheit von Glas oder zerbrechlichem Plastik nicht vermieden werden kann, sind Maßnahmen zum Schutz gegen Bruch umgesetzt.						
4.12.8	Alle ortsgebundenen Gegenstände, die aus Glas oder zerbrechlichen Materialien bestehen oder sie beinhalten und die sich in den Bereichen der Behandlung von Rohmaterial, Verarbeitung, Verpackung und Lagerung befinden, sind in einem spezifischen Glasregister inkl. Ortsangabe aufgeführt. Ein Abgleich zwischen dem Glasregister und dem Zustand dieser Gegenstände wird regelmäßig durchgeführt und dokumentiert. Die Häufigkeit dieser Prüfung ist begründet und dokumentiert.						
4.12.9	Bruch von Glas und zerbrechlichen Materialien wird aufgezeichnet. Ausnahmen sind begründet und dokumentiert.						
4.12.10	Für den Fall von Glasbruch und Bruch von zerbrechlichen Materialien sind Verfahren eingeführt, die die erforderlichen Maßnahmen beschreiben. Dazu gehört die Festlegung des Umfangs der zu isolierenden Ware, die Reinigung des Produktionsumfeldes, die Freigabe der Produktionslinie für die weitere Produktion und die autorisierten Personen.						
4.12.11	Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken sind für den Umgang mit Verpackungsglas, Glasbehältern oder andere Arten von Behältern im Produktionsprozess Vorbeugemaßnahmen (Wenden, Ausblasen, Spülen etc.) eingeführt. Nach diesem Prozessschritt ist kein weiteres Risiko zur Kontamination vorhanden.						
4.12.12	Wenn visuelle Kontrolle zur Detektion von Fremdmaterialien genutzt wird, sind die entsprechenden Mitarbeiter geschult und ein angemessener Personalwechsel wird durchgeführt um die maximale Wirksamkeit des Prozesses zu erreichen.						
<b>4.13</b>	<b>Schädlingsüberwachung/Schädlingsbekämpfung</b>						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.13.1	Das Unternehmen hat ein System zur Schädlingsbekämpfung, das die lokalen rechtlichen Bestimmungen erfüllt. Es berücksichtigt mindestens: <ul style="list-style-type: none"> <li>– betriebliches Umfeld (mögliche Schädlinge),</li> <li>– Lageplan mit Anwendungsorten (Köderplan),</li> <li>– Köderidentifizierung vor Ort,</li> <li>– Verantwortlichkeiten intern/extern,</li> <li>– die verwendeten Mittel und ihre Anwendungsvorschriften/Sicherheitsvorschriften,</li> <li>– die Inspektionsintervalle.</li> </ul> Das System zur Schädlingsbekämpfung basiert auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.						
4.13.2	Das Unternehmen verfügt über qualifiziertes ausgebildetes Personal und/oder es wird ein externer qualifizierter Dienstleister eingesetzt. Wird ein externer Dienstleister beauftragt, sind die notwendigen Tätigkeiten vor Ort in einem schriftlichen Vertrag geregelt.						
4.13.3	Die Inspektionen und die daraus resultierenden Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung werden dokumentiert. Die Umsetzung der Maßnahmen wird überwacht und aufgezeichnet.						
4.13.4	Köder, Fallen und Insektenvernichter sind in ausreichender Anzahl vorhanden und an geeigneter Stelle korrekt angebracht. Sie sind so gestaltet und platziert, dass sie kein Kontaminationsrisiko darstellen.						
4.13.5	Lieferungen werden im Wareneingang auf das Vorhandensein von Schädlingen geprüft. Etwaiger Befall wird dokumentiert und Maßnahmen werden eingeleitet.						
4.13.6	Die Wirksamkeit der Schädlingsbekämpfung wird mittels regelmäßiger Trendanalysen überprüft.						
<b>4.14</b>	<b>Wareneingang und Lagerhaltung</b>						
4.14.1	Alle angelieferten Waren, inkl. Verpackungsmaterial und Etiketten, werden mindestens auf Konformität mit den Spezifikationen sowie Einhaltung der vereinbarten Lieferbedingungen nach einem festgelegten Kontrollplan überprüft. Der Kontrollplan ist risikobasiert. Die Ergebnisse der Überprüfung werden dokumentiert.						
4.14.2	Die Lagerbedingungen für Rohwaren, Zwischen- und Fertigprodukte sowie Verpackungsmaterialien entsprechen den jeweiligen Produkthanforderungen (z.B. Kühlung, Schutzabdeckungen). Gegenseitige nachteilige Beeinflussungen sind ausgeschlossen.						
4.14.3	Rohmaterialien, Verpackung, Zwischen- und Endprodukte sind so gelagert, dass Kontaminationsrisiken minimiert sind.						

Num-mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.14.4	Für die Handhabung und Lagerung von Betriebs-, Hilfs- und Zusatzstoffen sind angemessene Lagereinrichtungen vorhanden. Das für die Kontrolle der Lagereinrichtungen verantwortliche Personal ist geschult.						
4.14.5	Alle Produkte sind eindeutig identifizierbar. Der Gebrauch der Produkte wird nach den Grundsätzen des First In/First Out bzw. First Expired/First Out vorgenommen.						
4.14.6	Werden externe Dienstleister für die Lagerhaltung eingesetzt, erfüllen diese die Anforderungen des IFS Logistics-Standards. Falls externe Dienstleister für die Lagerhaltung nicht nach IFS Logistics zertifiziert sind, sind alle Anforderungen erfüllt, die bei der eigenen Lagerhaltung des Unternehmens gelten und dies ist in einem entsprechenden Vertrag eindeutig geregelt.						
<b>4.15</b>	<b>Transport</b>						
4.15.1	Vor der Beladung wird der Zustand der Transportfahrzeuge geprüft und bei Bedarf werden Maßnahmen eingeleitet (z. B.: Fremdgerüche, Staubentwicklung, Feuchtigkeit, Schädlinge, Schimmel).						
4.15.2	Sofern für den Transport eine bestimmte Temperaturanforderung vorgesehen ist, wird vor der Beladung die Temperatur im Transportfahrzeug geprüft und dokumentiert.						
4.15.3	Es sind Verfahren zur Verhinderung von Kontamination eingeführt (Lebensmittel/Nicht-Lebensmittel/verschiedene Warengruppen).						
4.15.4	Sofern für den Transport eine bestimmte Temperaturanforderung vorgesehen ist, wird die Einhaltung der Temperaturen während des Transports sichergestellt und dokumentiert.						
4.15.5	Es existieren adäquate Hygieneanforderungen für alle Transportfahrzeuge und Hilfsmittel für die Be- und Entladung (z. B. Schläuche für Siloanlagen). Die Maßnahmen werden dokumentiert.						
4.15.6	Die Be- und Entladebereiche verfügen über entsprechende Ausrüstung um die transportierten Produkte vor äußeren Einflüssen zu schützen.						
4.15.7	Werden externe Spediteure für den Transport eingesetzt, sind alle in Kapitel 4.15 genannten Anforderungen in einem Dienstleistungsvertrag eindeutig festzuschreiben, oder das Unternehmen erfüllt die Anforderungen des IFS Logistics-Standards.						
4.15.8	Die Sicherheit der Transportfahrzeuge ist entsprechend eingehalten.						
<b>4.16</b>	<b>Wartung und Reparatur</b>						

Num-mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.16.1	Ein geeignetes Wartungssystem ist installiert, umgesetzt und dokumentiert und erfasst alle für die Produkthanforderungen kritischen Anlagen und Ausrüstungen (inkl. Transport). Dies gilt gleichermaßen für interne und externe Wartungsarbeiten.						
4.16.2	Während und nach Wartungs- und Reparaturarbeiten ist die Einhaltung der Produkthanforderungen sichergestellt und eine Kontamination wird verhindert. Wartungs- und Reparaturarbeiten und daraus resultierende Maßnahmen werden dokumentiert.						
4.16.3	Alle für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzten Materialien sind für den Verwendungszweck geeignet.						
4.16.4	Alle Ausfälle, der im Wartungssystem hinterlegten Anlagen und Ausrüstungen (inkl. Transport) werden dokumentiert und ausgewertet, um das Wartungssystem anzupassen.						
4.16.5	Provisorische Reparaturarbeiten werden so durchgeführt, dass keine Beeinträchtigung der Produkthanforderungen stattfindet. Diese Arbeiten werden dokumentiert und ein kurzfristiger Termin für die Beseitigung wird festgelegt.						
4.16.6	Werden externe Dienstleister für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzt, sind die vom Unternehmen festgelegten Anforderungen für die eingesetzten Materialien und Geräte eindeutig festgelegt, dokumentiert und eingehalten.						
<b>4.17</b>	<b>Anlagen und Ausrüstungsgegenstände</b>						
4.17.1	Anlagen und Ausrüstungen sind für den Verwendungszweck entsprechend spezifiziert und konstruiert. Vor Inbetriebnahme ist sichergestellt, dass die Produkthanforderungen erfüllt werden.						
4.17.2	Für alle eingesetzten Materialien und Bedarfsgegenstände mit Lebensmittelkontakt liegen Konformitätserklärungen vor, die die Erfüllung der aktuellen gesetzlichen Vorgaben bestätigen. Existieren keine Gesetzesvorgaben, liegen Nachweise vor, dass alle Materialien und Bedarfsgegenstände für den geplanten Gebrauch geeignet sind. Dies gilt für alle Materialien und Bedarfsgegenstände in direktem Kontakt mit Rohmaterialien, Zwischenerzeugnissen und Endprodukten.						
4.17.3	Anlagen und Ausrüstungsgegenstände sind so konstruiert und angeordnet, dass die Reinigungs- und Wartungsarbeiten an ihnen und ihrem unmittelbaren Umfeld wirksam durchgeführt werden können.						
4.17.4	Das Unternehmen stellt sicher, dass jegliche Ausrüstungsgegenstände in einwandfreiem Zustand sind und keinen negativen Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit haben.						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.17.5	Das Unternehmen stellt sicher, dass bei Änderungen von Verarbeitungsmethoden und -anlagen die Prozessmerkmale überprüft werden um die Einhaltung der Produkthanforderungen zu gewährleisten.						
<b>4.18</b>	<b>Rückverfolgbarkeit (inklusive GVO und Allergene)</b>						
<b>4.18.1 KO</b>	<b>KO Nr. 7: Es liegt ein System zur Rückverfolgung vor, das die Identifizierung von Produktlosen und deren Beziehung zu Chargen von Rohstoffen, Verpackung in direktem Kontakt mit Lebensmitteln, Verpackung, die dazu bestimmt ist oder erwartungsgemäß mit dem Lebensmittel in direktem Kontakt kommt, ermöglicht. Das System zur Rückverfolgung bezieht alle relevanten Eingangs-, Verarbeitungs- und Vertriebsaufzeichnungen mit ein. Die Rückverfolgbarkeit ist bis zur Lieferung an den Kunden sichergestellt und dokumentiert.</b>						
4.18.2	Die Aufzeichnungen zur Rückverfolgbarkeit der Produkte vom Produktionsstandort zum Kunden liegen vor. Die Zeitspanne, die benötigt wird um diese Aufzeichnungen zur Prüfung vorzulegen, entspricht den Kundenvorgaben.						
4.18.3	Die Rückverfolgbarkeit ermöglicht die Ermittlung des Zusammenhanges zwischen Chargen von Endprodukten und ihrer Kennzeichnung.						
4.18.4	Das Rückverfolgbarkeitssystem wird regelmäßig, mindestens jährlich und bei jeder Änderung des Rückverfolgbarkeitssystems getestet. Der Test verifiziert die Rückverfolgbarkeit in beide Richtungen (vom gelieferten Produkt zur Rohware und umgekehrt) und beinhaltet auch die Mengenprüfung. Die Testergebnisse werden aufgezeichnet.						
4.18.5	Die Rückverfolgbarkeit wird auf allen Stufen, inklusive laufender Bearbeitung und Nachbearbeitung eines Produktes sowie bei der Verarbeitung von Rework sichergestellt.						
4.18.6	Die Loskennzeichnung am Fertig- und Halbfertigerzeugnis, 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 zu versehen. Die Mindesthaltbarkeitsdauer der etikettierten Ware wird ab dem ursprünglichen Herstellungszeitpunkt berechnet.						
4.18.7	Wenn vom Kunden gefordert, werden Rückstellmuster, die repräsentativ für die hergestellte Charge 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.						

Num- mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
<b>4.19</b>	<b>Gentechnisch veränderte Organismen (GVO)</b>						
4.19.1	Für Produkte, die zu Kunden und/oder in Länder mit GVO-Anforderungen geliefert werden, sind im Unternehmen Systeme und Verfahren eingeführt, die Produkte identifizieren, die aus GVO bestehen, GVO enthalten oder aus GVO, einschließlich der Lebensmittelzutaten wie auch der Zusatz- und Geschmacksstoffe, hergestellt wurden.						
4.19.2	Es liegen Rohwarenspezifikationen und Lieferdokumente vor, die aus GVO bestehende, GVO enthaltende bzw. aus GVO hergestellte Produkte benennen. Die Zusicherung bezüglich des GVO-Status der Produkte ist mit den Lieferanten vertraglich vereinbart oder die relevanten fachlichen Unterlagen belegen den GVO-Status. Es wird eine ständig aktualisierte Aufstellung geführt, die alle in der Betriebsstätte verwendeten GVO-Rohmaterialien sowie die Mischungen bzw. Rezepturen, in die diese GVO-Rohmaterialien Eingang finden, benennt.						
4.19.3	Durch Verfahren ist sichergestellt, dass bei der Herstellung von Produkten, die aus GVO bestehen oder GVO enthalten, eine Kontamination von GVO-freien Produkten vermieden wird. Adäquate Kontrollmaßnahmen sind eingeführt, um eine GVO Kreuzkontamination zu vermeiden. Die Wirksamkeit dieser Verfahren wird durch Tests überprüft.						
4.19.4	GVO-haltige oder als nicht GVO-haltig gekennzeichnete Fertigprodukte sind entsprechend den aktuellen rechtlichen Bestimmungen deklariert. Die Lieferdokumente enthalten einen entsprechenden Hinweis.						
4.19.5	Kundenanforderungen zum GVO-Status von Produkten sind im Unternehmen nachvollziehbar umgesetzt.						
<b>4.20</b>	<b>Allergene, besondere Herstellungs- und Behandlungsmethoden</b>						
4.20.1	Es liegen Rohwarenspezifikationen vor, die kennzeichnungspflichtige Allergene benennen, die für das Land relevant sind, wohin das Endprodukt verkauft wird. Es wird eine ständig aktualisierte Aufstellung geführt, die alle in der Betriebsstätte verwendeten allergenhaltigen Rohwaren sowie die Mischungen bzw. Rezepturen, in die diese allergenhaltigen Rohwaren Eingang finden, benennt.						
4.20.2	Bei der Herstellung von Produkten, die kennzeichnungspflichtige Allergene enthalten, ist sichergestellt, dass Kreuzkontaminationen weitestgehend minimiert werden.						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
4.20.3	Allergenhaltige Fertigprodukte sind entsprechend den aktuellen rechtlichen Bestimmungen deklariert. Für die zufällige oder unbeabsichtigte Anwesenheit erfolgt die Kennzeichnung der enthaltenen Allergene sowie Spuren von Allergenen auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.						
4.20.4	Liegt für ein Produkt eine spezifische Kundenanforderung für das Nichtvorhandensein bestimmter Inhaltsstoffe oder Zutaten (z. B. Gluten, Schweinefleisch), Behandlungs- oder Herstellungsmethoden vor, sind diese nachweislich sichergestellt.						
<b>5</b>	<b>Messungen, Analysen, Verbesserungen</b>						
<b>5.1</b>	<b>Interne Audits</b>						
<b>5.1.1</b> KO	<b>KO Nr. 8: Wirksame interne Audits werden gemäß eines festgelegten Auditprogrammes durchgeführt und decken mindestens alle Anforderungen des IFS-Standards ab. Erfassungsbereich und Häufigkeit der internen Audits werden mittels Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken bestimmt. Dies trifft auch auf firmeneigene oder gemietete Lagerräume zu, die sich nicht auf dem Firmengelände befinden.</b>						
5.1.2	Interne Audits von Tätigkeiten, die kritisch für Lebensmittelsicherheit und Produktspezifikationen sind, werden mindestens einmal jährlich durchgeführt.						
5.1.3	Die Auditoren sind sachkundig und stehen in keiner Abhängigkeitsbeziehung zum auditierten Bereich.						
5.1.4	Die Unternehmensleitung und die in den Bereichen verantwortlichen Personen werden über die Auditergebnisse informiert. Erforderliche Korrekturmaßnahmen und ein Terminplan für die Umsetzung sind festgelegt und dokumentiert und werden allen betroffenen Mitarbeitern kommuniziert.						
5.1.5	Es ist dokumentiert, wie und zu welchem Zeitpunkt, die aus den internen Audits resultierenden Korrekturmaßnahmen verifiziert werden.						
<b>5.2</b>	<b>Betriebsbegehungen</b>						
5.2.1	Betriebsbegehungen sind geplant und werden durchgeführt (z. B.: Produktkontrolle, Hygiene o. Ä., Fremdkörpergefahren, Personalhygiene sowie Kontrolle von Ordnung und Sauberkeit). Die Häufigkeit der Begehungen in jedem Bereich (inkl. Außenbereiche) und jeder einzelnen Tätigkeit basiert auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken und auf vorangegangenen Erfahrungen.						

Num- mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
<b>5.3</b>	<b>Prozessvalidierung und -lenkung</b>						
5.3.1	Die Kriterien für die Prozessvalidierung und -lenkung sind eindeutig definiert.						
5.3.2	In Fällen, wo die Lenkung von Prozess- und Arbeitsplatzparametern (z. B.: Temperatur, Zeit, Druck, chemische Eigenschaften etc.) für die Produkthanforderungen entscheidend ist, werden diese kontinuierlich und/oder in angemessenen Intervallen überwacht und aufgezeichnet.						
5.3.3	Alle Nacharbeiten (Rework) werden validiert, überwacht und dokumentiert. Diese Arbeiten beeinträchtigen nicht die Produkthanforderungen.						
5.3.4	Es existieren geeignete Verfahren für die unverzügliche Meldung, Registrierung und Aufzeichnung von Störungen der Ausrüstung und Prozessabweichungen.						
5.3.5	Die Prozessvalidierung wird auf Grundlage der für die Produktsicherheit und Prozesse relevanten gesammelten Daten durchgeführt. Treten wesentliche Änderungen auf, wird eine erneute Validierung vorgenommen.						
<b>5.4</b>	<b>Kalibrierung, Justierung und Prüfung von Mess- und Überwachungsgeräten</b>						
5.4.1	Das Unternehmen ermittelt die für die Erfüllung der Produkthanforderungen erforderlichen Mess- und Überwachungsgeräte. Diese sind in einer Übersicht zusammengefasst und eindeutig bezeichnet.						
5.4.2	Alle Messmittel werden in einem Überwachungssystem in festgelegten Intervallen und nach definierten anerkannten Standards/ Methoden überprüft, justiert und kalibriert. Die Ergebnisse der Überprüfung, Justierung und Kalibrierung werden dokumentiert. Wenn erforderlich werden Maßnahmen für die Geräte und, wo nötig, für Prozesse und Produkte eingeleitet.						
5.4.3	Alle Messmittel werden ausschließlich für ihren vorgesehenen Zweck eingesetzt. Weisen Ergebnisse auf eine Funktionsstörung der Messmittel hin, werden die betroffenen Messmittel sofort repariert oder ausgetauscht.						
5.4.4	Der Kalibrierstatus der Messmittel ist eindeutig nachvollziehbar (Kennzeichnung am Gerät oder über Prüfmittelliste).						
<b>5.5</b>	<b>Mengenkontrolle (Quantitative Kontrolle/Füllmengenkontrolle)</b>						
5.5.1	Häufigkeit und Methodik von Mengenprüfungen sind so festgelegt, dass die rechtlichen Bestimmungen und die Kundenspezifikationen oder, wenn anwendbar, Richtlinien bezüglich der Füllmenge eingehalten werden.						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
5.5.2	Es ist ein Verfahren zur Festlegung von Übereinstimmungskriterien für die Mengenkontrolle von Chargen vorhanden. Dieses Verfahren berücksichtigt u. a. das Leergewicht, die Dichte und andere kritische Eigenschaften.						
5.5.3	Die Kontrollen sind implementiert und werden aufgezeichnet, entsprechend eines Probenplanes, der eine repräsentative Darstellung der hergestellten Charge gewährleistet.						
5.5.4	Die Ergebnisse dieser Kontrollen erfüllen die definierten Anforderungen für alle lieferbereiten Produkte.						
5.5.5	Für zugekaufte, bereits verpackte Produkte liegt der Nachweis über die Einhaltung der rechtlichen Bestimmungen zur Füllmenge vor.						
5.5.6	Wenn anwendbar, sind alle zur Endkontrolle eingesetzten Geräte geeicht.						
<b>5.6</b>	<b>Produktanalysen</b>						
5.6.1	Die Einhaltung spezifizierter Produkthanforderungen, inkl. rechtlicher Bestimmungen und Spezifikationen wird durch geeignete Verfahren sichergestellt. Hierfür werden erforderliche mikrobiologische, physikalische und chemische Analysen intern durchgeführt und/oder extern in Auftrag gegeben.						
5.6.2	Analysen, die für die Lebensmittelsicherheit relevant sind, werden vorzugsweise in Laboren durchgeführt, die geeignete akkreditierte Programme/Methoden anbieten (ISO 17025). Werden diese Analysen durch ein eigenes oder ein Labor durchgeführt, das keine geeigneten akkreditierten Programme/Methoden durchführt, werden die Ergebnisse regelmäßig durch Labore verifiziert, die diese Programme/Methoden (ISO 17025) verwenden.						
5.6.3	Es liegen Verfahren vor, die die Zuverlässigkeit der internen Analyseergebnisse, auf Basis von offiziell anerkannten Untersuchungsmethoden sicherstellen. Diese sind anhand von Ringtests bzw. Befähigungstests nachgewiesen.						
5.6.4	Für interne und externe Analysen liegt ein Prüfplan vor, der auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken erstellt wird und der sowohl Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte als auch Hilfsmittel und Verpackungsmaterialien einbezieht, und sofern notwendig auch Umwelttests. Die Prüfergebnisse werden dokumentiert.						
5.6.5	Untersuchungsergebnisse werden unverzüglich ausgewertet. Geeignete Korrekturmaßnahmen werden bei unbefriedigenden Ergebnissen eingeleitet. Die Analyseergebnisse werden regelmäßig ausgewertet um Tendenzen zu ermitteln. Tendenzen, die mögliche unbefriedigende Ergebnisse aufzeigen, werden berücksichtigt.						

Num-mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
5.6.6	Sofern interne Analysen durchgeführt werden, stehen sowohl qualifiziertes und ausgebildetes Personal sowie auch geeignete Ausrüstung und Umgebung zur Verfügung.						
5.6.7	Zur Verifizierung der Endproduktqualität werden betriebsintern regelmäßig 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.						
5.6.8	Auf Grundlage interner oder externer Informationen über Produktrisiken, die einen Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit haben könnten, aktualisiert das Unternehmen den Kontrollplan und/oder ergreift jede geeignete Maßnahme um den Einfluss auf die fertigen Produkte zu kontrollieren.						
<b>5.7</b>	<b>Produktperrung und Produktfreigabe</b>						
5.7.1	Auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken existiert im Unternehmen ein Sperr- und Freigabeverfahren für alle Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte und Verpackungsmaterialien. Es ist sichergestellt, dass nur Produkte und Materialien verarbeitet und ausgeliefert werden, die den Produkthanforderungen entsprechen.						
<b>5.8</b>	<b>Umgang mit Beanstandungen/Reklamationen von Behörden und Kunden</b>						
5.8.1	Es ist ein System zum Umgang mit Produktbeanstandungen und Produktreklamationen eingeführt.						
5.8.2	Alle Beanstandungen/Reklamationen werden durch fachkundiges Personal bewertet. Sind diese berechtigt, werden angemessene Maßnahmen gegebenenfalls unverzüglich durchgeführt.						
5.8.3	Beanstandungen/Reklamationen werden ausgewertet, um vorbeugende Maßnahmen einzuleiten die das Wiederauftreten der Abweichung verhindern.						
5.8.4	Die Reklamationsauswertung wird den entsprechenden Verantwortlichen und der Unternehmensleitung zur Verfügung gestellt.						
<b>5.9</b>	<b>Umgang mit Vorfällen, Produktrücknahme, Produktrückruf</b>						
5.9.1	Ein dokumentiertes Verfahren für das Management von Vorfällen und möglichen Notfallsituationen mit Einfluss auf Lebensmittelsicherheit, -rechtmäßigkeit und -qualität ist definiert. Dieses Verfahren ist implementiert und wird gepflegt. Es umfasst mindestens die Benennung und Training eines Krisenstabs, eine Notrufnummernliste, gegebenenfalls eine juristische Beratung, Erreichbarkeiten, Kundeninformationen und einen Kommunikationsplan inklusive der Information an die Verbraucher.						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
5.9.2 KO	<b>KO Nr. 9: Ein wirksames Verfahren zur Rücknahme und zum Rückruf jeglicher Erzeugnisse ist eingeführt. Dies stellt sicher, dass betroffene Kunden schnellstmöglich informiert werden. Dieses Verfahren beinhaltet die eindeutige Regelung von Verantwortlichkeiten.</b>						
5.9.3	Aktuelle Notrufinformationen (z. B.: Namen und Telefonnummern von Lieferanten, Kunden und von zuständigen Behörden) sind vorhanden. Ein Mitarbeiter des Unternehmens, der die Befugnis hat den Prozess des Umgangs mit Vorfällen, Produktrücknahme und -rückruf einzuleiten, ist ständig erreichbar.						
5.9.4	Das Verfahren für Rücknahmen wird intern regelmäßig mindestens einmal jährlich, basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken, hinsichtlich seiner Praktikabilität, Funktionalität und zeitnahen Umsetzung getestet. Der Test erfolgt auf eine angemessenen Art und Weise, um die Wirksamkeit der Umsetzung und die Funktionalität zu überprüfen.						
<b>5.10</b>	<b>Umgang mit Nichtkonformitäten und nichtkonformen Produkten</b>						
5.10.1	Es existiert ein Verfahren für die Handhabung aller nichtkonformen Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte, Hilfsmittel und Verpackungsmaterialien. Dies beinhaltet mindestens: <ul style="list-style-type: none"> <li>– die Isolierung/das Sperrverfahren,</li> <li>– die Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken,</li> <li>– die Identifikation (z. B. Kennzeichnung),</li> <li>– die Entscheidung über die weitere Verwendung (z. B.: Freigabe, Nachbearbeitung/Nachbehandlung, Sperrung, Quarantäne, Rückweisung/Entsorgung).</li> </ul>						
5.10.2	Verantwortlichkeiten für den Umgang mit nichtkonformen Produkten sind eindeutig geregelt. Die Verfahren für den Umgang mit nichtkonformen Produkten werden von allen betroffenen Mitarbeitern verstanden.						
5.10.3	Liegen Nichtkonformitäten vor, werden schnellstmöglich Korrekturen durchgeführt, um die Erfüllung der Produkthanforderungen sicherzustellen.						
5.10.4	Entsprechen bereits verpackte Produkte oder Verpackungsmaterialien für Eigenmarken des Handels nicht den Spezifikationen, dürfen diese nicht in den Verkehr gebracht werden. Ausnahmen sind schriftlich mit dem Vertragspartner vereinbart.						
<b>5.11</b>	<b>Korrekturmaßnahmen</b>						

Nummer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
5.11.1	Es existiert ein Verfahren zur Erfassung und Analyse von Nichtkonformitäten mit dem Ziel, durch Vorbeuge- und/oder Korrekturmaßnahmen Wiederholungen zu verhindern.						
<b>5.11.2 KO</b>	<b>KO Nr. 10: Korrekturmaßnahmen werden schnellstmöglich sowie eindeutig formuliert, dokumentiert und ergriffen, um ein erneutes Auftreten der Nichtkonformität zu vermeiden. Die Verantwortlichkeiten und die zeitnahen Fristen für die Korrekturmaßnahmen sind eindeutig definiert. Die Dokumentation wird sicher aufbewahrt und ist leicht zugänglich.</b>						
5.11.3	Die Durchführung der eingeleiteten Korrekturmaßnahmen wird dokumentiert und deren Wirksamkeit überprüft.						
<b>6</b>	<b>Produktschutz (food defense) und externe Kontrollen</b>						
<b>6.1</b>	<b>Bewertung der Absicherung</b>						
6.1.1	Die Verantwortlichkeiten für den Produktschutz (food defense) sind klar definiert. Die/der Verantwortliche ist Mitglied im Führungskreis oder hat Zugang zur obersten Leitung. Er/sie kann ausreichende Kenntnisse im Bereich Produktschutz nachweisen.						
6.1.2	Eine Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken zum Produktschutz wurde durchgeführt und dokumentiert. Auf Grundlage dieser Bewertung und basierend auf rechtlichen Anforderungen werden sicherheitskritische Bereiche identifiziert. Die Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken zum Produktschutz wird jährlich oder bei Änderungen mit Einfluss auf die Unversehrtheit der Lebensmittel durchgeführt. Ein geeignetes Alarmsystem ist definiert und wird regelmäßig auf seine Wirksamkeit überprüft.						
6.1.3	Sofern aus rechtlichen Gründen eine Registrierung oder Prüfung des Standorts vorgesehen ist, ist ein Nachweis vorzuweisen.						
<b>6.2</b>	<b>Standortsicherheit</b>						
6.2.1	Die auf Basis der Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken als besonders sicherheitskritisch bewerteten Bereiche sind adäquat geschützt um unbefugtes Eindringen zu verhindern. Zugänge sind kontrolliert.						
6.2.2	Es sind Verfahren umgesetzt, die Verfälschungen/Sabotage verhindern und/oder die Identifizierung von Anzeichen für Sabotage ermöglichen.						
<b>6.3</b>	<b>Personal und Besucher Sicherheit</b>						

Num-mer	Anforderung	KO/ Major/ NA	A	B	C	D	Erklärung
6.3.1	Die Besucherrichtlinien beinhalten Aspekte des Planes zum Produktschutz. Lieferanten und Ladepersonal, die mit dem Produkt in Kontakt kommen, sind bekannt und halten die Zutrittsregeln des Unternehmens ein. Besucher und externe Dienstleister sind in Bereichen mit Produktlagerung identifizierbar und werden zum Zeitpunkt des Zutritts registriert. Sie werden über die Richtlinien des Standortes informiert und ihr Zugang wird entsprechend kontrolliert.						
6.3.2	Alle Mitarbeiter werden jährlich oder bei bedeutsamen Änderungen des Programmes zum Produktschutz (food defense) geschult. Schulungen werden dokumentiert. Bei der Einstellung und Entlassung von Mitarbeitern werden Sicherheitsaspekte berücksichtigt, soweit gesetzlich zulässig.						
<b>6.4</b>	Externe Kontrollen						
6.4.1	Es gibt ein dokumentiertes Verfahren für den Umgang mit externen und behördlichen Inspektionen. Das zuständige Personal ist in der Anwendung des Verfahrens geschult.						

## **IFS GESCHÄFTSSTELLEN**

### **DEUTSCHLAND | BERLIN**

IFS Management GmbH  
Am Weidendamm 1A  
D-10117 Berlin  
Phone: +49 (0) 30 72 62 50 74  
Fax: +49 (0) 30 72 62 50 79  
Email: ifs-berlin@ifs-certification.com

### **FRANKREICH | PARIS**

IFS Office Paris  
FCD  
12, rue Euler  
F-75008 Paris  
Phone: +33 (0) 1 44 43 99 16  
Fax: +33 (0) 1 47 20 53 53  
Email: ifs-paris@ifs-certification.com

### **ITALIEN | MAILAND**

IFS Office Milan  
Federdistribuzione  
Via Albricci 8  
I-20122 Milano  
Phone: +39 (0) 2 89 07 51 50  
Fax: +39 (0) 2 6 55 11 69  
Email: ifs-milano@ifs-certification.com

### **POLEN | WARSCHAU**

IFS Office Central & Eastern Europe  
ul. Serwituty 25  
PL-02-233 Warsaw  
Phone: +48 601 95 77 01  
E-Mail: marzec@ifs-certification.com

### **BRASILIEN | DOURADOS**

Representante IFS Brasil  
Caroline Nowak  
BR-79824 Dourados, MS  
Phone: +55 (67) 81 51 45 60  
E-mail: cnowak@ifs-certification.com

### **CHINA | HEFEI**

StarFarm  
Room 2301, C building,  
Fortune Plaza No. 278 Suixi Road, 230041,  
Hefei, Anhui, China  
Phone: +86 (0) 55 15 66 60 69  
Fax: +86 (0) 55 15 68 13 76  
Email: china@ifs-certification.com  
asia@ifs-certification.com

### **USA | ST. LOUIS**

IFS North America  
1610 Des Peres Road, Suite 150  
USA-St. Louis, MO 63131  
Phone: +1 31 46 86 46 10  
Fax: +1 31 46 86 46 02  
Email: ifs-us@ifs-certification.com

