

IFS Logistics

Version 2.1 vs. Version 2.2 Audit-Checklisten

comparison list

Nr	Anforderungen Logistics 2.1
1.	Unternehmensverantwortung
1.1	Unternehmenspolitik und -ziele /Unternehmensleitlinien
1.1.1	Es liegt eine von der Unternehmensleitung verabschiedete und umgesetzte Unternehmenspolitik vor. Diese berücksichtigt mindestens folgende Kriterien: – Produktsicherheit, – Kundenorientierung, – Umweltverantwortung, – Nachhaltigkeit, – Personalverantwortung. Die Unternehmenspolitik ist an alle Mitarbeiter im Unternehmen kommuniziert.
1.1.2	Aus dem Inhalt der Unternehmenspolitik sind messbare Ziele (Qualitäts- und Produktsicherheitsziele) formuliert.
1.2	Unternehmensstruktur
1.2.1	Es liegt ein Organigramm vor, welches die Struktur des Unternehmens aufzeigt. Das Organigramm beinhaltet, falls zutreffend, die zugehörigen Betriebsstätten (z.B. unabhängige Zentrallager, Satelliten-Lager und weitere Standorte, an denen logistische Tätigkeiten ausgeübt werden).
1.2.2	Die Abteilung, welche für Qualitäts- und Produktsicherheitsmanagement verantwortlich ist und / oder der IFS Logistics- Beauftragte sind der Geschäftsleitung direkt zugeordnet.
1.2.3	Das Unternehmen benennt eine oder mehrere Person(e)n, der/die für die externe Kommunikation verantwortlich ist/sind (Krisenmanagement, Behörden, Kommunikation mit Medien).
1.2.4	Zuständigkeiten und Verantwortlichkeiten, inklusive Stellvertretungen sind eindeutig geregelt.
1.2.5	Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Mitarbeiter Ihre Pflichten und Verantwortlichkeiten bezüglich der Produktsicherheit und -qualität kennen und überprüft dies mindestens jährlich.
1.2.6	Das Unternehmen hat ein System installiert, welches über die relevanten und aktuellen rechtlichen Bestimmungen informiert. Die rechtlichen Bestimmungen werden in den betreffenden Abteilungen umgesetzt.
1.2.7	KO Nr. 1: Die Unternehmensleitung ist für die Unternehmenspolitik und -ziele verantwortlich. Die erforderlichen Ressourcen und Investitionen zur Absicherung der spezifikationsgemäßen bzw. in Kundenverträgen vereinbarten Produktsicherheit, -legalität und -qualität sind bereitgestellt.
1.3	Kundenorientierung
1.3.1	Es existiert ein dokumentiertes Verfahren, mit dem die grundsätzlichen Kundenbedürfnisse und Erwartungen ermittelt werden.
1.3.2	Die Aufzeichnungen dieses Verfahrens werden ausgewertet und berücksichtigt, um Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitsziele festzulegen.
1.4	Überprüfung durch die Unternehmensleitung
1.4.1	Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass das Qualitäts- und Produktsicherheits-Managementsystem mindestens jährlich oder häufiger, wenn Änderungen vorgenommen wurden, bewertet werden. Diese Bewertung beinhaltet mindestens: - Auditergebnisse, - Rückmeldungen von Kunden, - Prozess- und Produktkonformität, - Status der Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen, - Qualitäts- und Produktsicherheitsziele, - Folgemaßnahmen aus vorherigen Bewertungen, - Änderungen, die das Produktsicherheits- und Qualitätsmanagementsystem beeinflussen können sowie - Empfehlungen zu Verbesserungen.

Nr	Anforderungen Logistics 2.2 new
1.	Unternehmensverantwortung
1.1	Unternehmenspolitik und -ziele /Unternehmensleitlinien
1.1.1	Es liegt eine übersichtliche , von der Unternehmensleitung verabschiedete und umgesetzte Unternehmenspolitik vor. Diese berücksichtigt mindestens folgende Kriterien: – Produktsicherheit, – Kundenorientierung, – Umweltverantwortung, – Nachhaltigkeit, – Personalverantwortung. Die Unternehmenspolitik ist an alle Mitarbeiter im Unternehmen kommuniziert.
1.1.2	Aus dem Inhalt der Unternehmenspolitik sind messbare Ziele (Qualitäts- und Produktsicherheitsziele) formuliert.
1.2	Unternehmensstruktur
1.2.1	Es liegt ein Organigramm vor, welches die Struktur des Unternehmens aufzeigt. Das Organigramm beinhaltet, falls zutreffend, die zugehörigen Betriebsstätten (z.B. unabhängige Zentrallager, Satelliten-Lager und weitere Standorte, an denen logistische Tätigkeiten ausgeübt werden).
1.2.2	Die Abteilung, welche für Qualitäts- und Produktsicherheitsmanagement verantwortlich ist und / oder der IFS Logistics- Beauftragte sind der Geschäftsleitung direkt zugeordnet.
1.2.3	Das Unternehmen benennt eine oder mehrere Person(e)n, der/die für die externe Kommunikation verantwortlich ist/sind (Krisenmanagement, Behörden, Kommunikation mit Medien).
1.2.4	Zuständigkeiten und Verantwortlichkeiten, inklusive Stellvertretungen sind eindeutig geregelt.
1.2.5	Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Mitarbeiter Ihre Pflichten und Verantwortlichkeiten bezüglich der Produktsicherheit und -qualität kennen und überprüft dies mindestens jährlich.
1.2.6	Das Unternehmen hat ein System installiert, welches über die relevanten und aktuellen rechtlichen Bestimmungen informiert. Die rechtlichen Bestimmungen werden in den betreffenden Abteilungen umgesetzt.
1.2.7	KO Nr. 1: Die Unternehmensleitung ist für die Unternehmenspolitik und -ziele verantwortlich. Die erforderlichen Ressourcen und Investitionen zur Absicherung der spezifikationsgemäßen bzw. in Kundenverträgen vereinbarten Produktsicherheit, -legalität und -qualität sind bereitgestellt.
1.3	Kundenorientierung
1.3.1	Es existiert ein dokumentiertes Verfahren, mit dem die grundsätzlichen Kundenbedürfnisse und Erwartungen ermittelt werden.
1.3.2	Die Aufzeichnungen dieses Verfahrens werden ausgewertet und berücksichtigt, um Qualitäts- und Lebensmittelsicherheitsziele festzulegen.
1.4	Überprüfung durch die Unternehmensleitung
1.4.1	Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass das Qualitäts- und Produktsicherheits-Managementsystem mindestens jährlich oder häufiger, wenn Änderungen vorgenommen wurden, bewertet werden. Diese Bewertung beinhaltet mindestens: - Auditergebnisse, - Rückmeldungen von Kunden, - Prozess- und Produktkonformität, - Status der Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen, - Qualitäts- und Produktsicherheits politik und -ziele, - Folgemaßnahmen aus vorherigen Bewertungen, - Änderungen, die das Produktsicherheits- und Qualitätsmanagementsystem beeinflussen können sowie - Empfehlungen zu Verbesserungen.

1.4.2	Das Unternehmen ermittelt und bewertet regelmäßig, mindestens einmal jährlich (z. B. im Rahmen interner Audits oder Betriebsbegehungen), die zur Gewährleistung der Produkthanforderungen erforderliche Infrastruktur. Dazu gehören z. B.: – Gebäude, – Lagerräume/-bereich – Lagereinrichtungen, – Maschinen und Anlagen, – Transportfahrzeuge, – Transporteinheiten und – Transportbehälter. Die Ergebnisse dieser Bewertungen gehen risikoorientiert in die Investitionsplanung ein.
1.4.3	Das Unternehmen ermittelt und bewertet regelmäßig, mindestens einmal jährlich (z. B. im Rahmen interner Audits und / oder Betriebsbegehungen), das zur Gewährleistung der Produkthanforderungen erforderliche Arbeitsumfeld. Dazu gehören z. B.: – soziale Einrichtungen, – Sicherheits- und Schutzvorkehrungen, – hygienische Bedingungen. Die Ergebnisse dieser Bewertungen gehen risikoorientiert in die Investitionsplanung ein.
2.	Qualitäts- und Produktsicherheitsmanagementsystem
2.1	Risikomanagement / Produktsicherheit
2.1.1	KO Nr. 2: Grundlage des Kontrollsystems für Produktsicherheit ist ein vollständig umgesetztes, systematisches und umfassendes Risikomanagement und / oder HACCP-System. Für Lebensmittel wird ein HACCP-System genutzt, das auf den Grundlagen des Codex Alimentarius beruht.
2.1.2	Das Risikomanagement bzw. HACCP-System umfasst alle Produktgruppen und jeden Prozess von der Warenübernahme bis zur -
2.1.3	Das Risikomanagement / HACCP-System stellt die Handhabung loser oder temperaturgeführter Produkte und die logistischen Tätigkeiten mit verpackten Produkten differenziert dar. Das Eigenkontrollsystem entspricht dem jeweils vorliegenden Produktisiko.
2.2	Zusammenstellung des Risikomanagement- / HACCP-Teams
2.2.1	Das Unternehmen verfügt über ein Risikomanagement- bzw. HACCP-Team, das multidisziplinär zusammengesetzt ist. Dieses Team genießt die deutliche Unterstützung der Unternehmensführung und die Teammitglieder verfügen über detaillierte Kenntnisse hinsichtlich der
2.2.2	Der Teamleiter ist vollständig vertraut mit Risikomanagement und/oder HACCP-Grundsätzen und deren Anwendung. Das Team / der Teamleiter ist in der Lage, Gefahren für die Produktsicherheit zu erkennen, zu beherrschen und zu lenken. Sind ausreichende Fachkenntnisse nicht im Unternehmen vorhanden, wird eine Beratung durch externe Sachkundige in Anspruch genommen.
2.3	Gefahrenstudie / HACCP-System
2.3.1	Die Organisation grenzt ihren Verantwortungsbereich in der Transport- und Logistikkette eindeutig ab. Die Gefahrenstudie/HACCP-System bezieht sich auf diesen Verantwortungsbereich.
2.3.2	Es liegt eine vollständige Beschreibung der Dienstleistungen in Verbindung mit den entsprechenden Produktgruppen vor, die alle relevanten Informationen zur Produktsicherheit beinhaltet, wie z. B. Handhabung, Lagerungs- und Transportbedingungen.
2.3.3	Es liegt ein aktuelles Fließdiagramm für logistische und produktspezifische Dienstleistungen vor. Im Fall von Änderungen ist das Fließdiagramm aktualisiert.
2.3.4	Es liegt eine Analyse und Bewertung aller Gefahren vor, die realistischerweise erwartet werden können. Diese umfassen mindestens die physikalischen, chemischen und biologischen Gefahren, einschließlich Allergene.
2.3.5	Die Gefahrenanalyse berücksichtigt die Wahrscheinlichkeit des Auftretens von Gefahren sowie die Tragweite deren gesundheitsschädigenden Wirkung. Werden unterschiedliche Risikoklassen dargestellt, ist für jede Risikoklasse eine Gefahrenanalyse mit Risikobewertung bzw. Risikoeinstufung dokumentiert.
2.3.6	Für alle Prozessschritte, in denen eine spezifische Überwachung von Gefahren für die Produktsicherheit erforderlich ist, sind vom Unternehmen Überwachungsmaßnahmen eingeführt und dokumentiert (für Lebensmittel z. B. Festlegung von CCP/CP).

1.4.2	Das Unternehmen ermittelt und bewertet regelmäßig, mindestens einmal jährlich (z. B. im Rahmen interner Audits oder Betriebsbegehungen), die zur Gewährleistung der Produkthanforderungen erforderliche Infrastruktur. Dazu gehören z. B.: – Gebäude, – Lagerräume/-bereich – Lagereinrichtungen, – Maschinen und Anlagen, – Transportfahrzeuge, – Transporteinheiten und – Transportbehälter. Die Ergebnisse dieser Bewertungen gehen risikoorientiert in die Investitionsplanung ein.
1.4.3	Das Unternehmen ermittelt und bewertet regelmäßig, mindestens einmal jährlich (z. B. im Rahmen interner Audits und / oder Betriebsbegehungen), das zur Gewährleistung der Produkthanforderungen erforderliche Arbeitsumfeld. Dazu gehören z. B.: – soziale Einrichtungen, – Sicherheits- und Schutzvorkehrungen, – hygienische Bedingungen. Die Ergebnisse dieser Bewertungen gehen risikoorientiert in die Investitionsplanung ein.
2.	Qualitäts- und Produktsicherheitsmanagementsystem
2.1	Risikomanagement / Produktsicherheit
2.1.1	KO Nr. 2: Grundlage des Kontrollsystems für Produktsicherheit ist ein vollständig umgesetztes, systematisches und umfassendes Risikomanagement und / oder HACCP-System. Für Lebensmittel wird ein HACCP-System genutzt, das auf den Grundlagen des Codex Alimentarius beruht.
2.1.2	Das Risikomanagement bzw. HACCP-System umfasst alle Produktgruppen und jeden Prozess von der Warenübernahme bis zur -
2.1.3	Das Risikomanagement / HACCP-System stellt die Handhabung loser oder temperaturgeführter Produkte und die logistischen Tätigkeiten mit verpackten Produkten differenziert dar. Das Eigenkontrollsystem entspricht dem jeweils vorliegenden Produktisiko.
2.2	Zusammenstellung des Risikomanagement- / HACCP-Teams
2.2.1	Das Unternehmen verfügt über ein Risikomanagement- bzw. HACCP-Team, das multidisziplinär zusammengesetzt ist. Dieses Team genießt die deutliche Unterstützung der Unternehmensführung und die Teammitglieder verfügen über detaillierte Kenntnisse hinsichtlich der
2.2.2	Der Teamleiter ist vollständig vertraut mit Risikomanagement und/oder HACCP-Grundsätzen und deren Anwendung. Das Team / der Teamleiter ist in der Lage, Gefahren für die Produktsicherheit zu erkennen, zu beherrschen und zu lenken. Sind ausreichende Fachkenntnisse nicht im Unternehmen vorhanden, wird eine Beratung durch externe Sachkundige in Anspruch genommen.
2.3	Gefahrenstudie / HACCP-System
2.3.1	Die Organisation grenzt ihren Verantwortungsbereich in der Transport- und Logistikkette eindeutig ab. Die Gefahrenstudie/HACCP-System bezieht sich auf diesen Verantwortungsbereich.
2.3.2	Es liegt eine vollständige Beschreibung der Dienstleistungen in Verbindung mit den entsprechenden Produktgruppen vor, die alle relevanten Informationen zur Produktsicherheit beinhaltet, wie z. B. Handhabung, Lagerungs- und Transportbedingungen.
2.3.3	Es liegt ein aktuelles Fließdiagramm für logistische und produktspezifische Dienstleistungen vor. Im Fall von Änderungen ist das Fließdiagramm aktualisiert.
2.3.4	Es liegt eine Analyse und Bewertung aller Gefahren vor, die realistischerweise erwartet werden können. Diese umfassen mindestens die physikalischen, chemischen und biologischen Gefahren, einschließlich Allergene.
2.3.5	Die Gefahrenanalyse berücksichtigt die Wahrscheinlichkeit des Auftretens von Gefahren sowie die Tragweite deren gesundheitsschädigenden Wirkung. Werden unterschiedliche Risikoklassen dargestellt, ist für jede Risikoklasse eine Gefahrenanalyse mit Risikobewertung bzw. Risikoeinstufung dokumentiert.
2.3.6	Für alle Prozessschritte, in denen eine spezifische Überwachung von Gefahren für die Produktsicherheit erforderlich ist, sind vom Unternehmen Überwachungsmaßnahmen eingeführt und dokumentiert (für Lebensmittel z. B. Festlegung von CCP/CP).

2.3.7	Für die spezifischen Überwachungsmaßnahmen sind Grenzwerte definiert (für Lebensmittel z. B. Festsetzung von Grenzwerten für jeden CCP/CP).
2.3.8	KO Nr. 3 [NA möglich]: Wo eine spezifische Überwachung von CCPs für die Produktsicherheit erforderlich ist, ist ein Monitoring-System für jeden CCP mit eindeutigen Grenzwerten und Registrierung von Abweichungen implementiert.
2.3.9	Sofern die Überwachung der Kontrollpunkte darauf hinweist, dass ein Grenzwert nicht beherrscht wird (z.B. CP/CCP), sind hierfür angemessene Korrekturmaßnahmen definiert, durchgeführt und dokumentiert. Diese Korrekturmaßnahmen berücksichtigen auch nichtkonforme Produkte.
2.3.10	Es sind Verifizierungsverfahren zur Bestätigung der Wirksamkeit des Risikomanagements / HACCP-Systems festgelegt. Die Verifizierung des Konzeptes erfolgt mindestens einmal jährlich. Als Verifizierungsmaßnahmen zählen z. B.: — interne Audits, — Auswertungen, — Reklamationsauswertungen. Die aus der Verifizierung resultierenden Ergebnisse werden in das Risikomanagement / HACCP-System eingearbeitet und an die Unternehmensleitung kommuniziert.
2.3.11	Es liegt eine Dokumentation vor, die alle Abläufe, Verfahren, Maßnahmen und Aufzeichnungen beinhaltet. Diese ist in Art und Umfang dem Unternehmen angemessen.
2.4	Anforderungen an die Dokumentation
2.4.1	Das dokumentierte und eingeführte System für Lebensmittelsicherheit und Qualitätsmanagement ist an einer Stelle vollständig hinterlegt (Lebensmittelsicherheits- und Qualitätshandbuch oder elektronisch dokumentiertes System). Für Dokumente, die von entscheidender Bedeutung für die Produktanforderungen sind, werden die Änderungsgründe vermerkt.
2.4.2	Alle in Gebrauch befindlichen Dokumente liegen in der jeweils aktualisierten Version vor, sind ordnungsgemäß autorisiert und stehen den betreffenden Mitarbeitern jederzeit zur Verfügung. Die Dokumentation kann als Papierkopie oder elektronisch aufbewahrt werden. Hinsichtlich der EDV-gestützten Dokumentation ist diese zu einem Zeichnungsberechtigten rückverfolgbar.
2.5	Lenkung von Aufzeichnungen
2.5.1	Alle für die Produktanforderungen relevanten Aufzeichnungen werden detailliert und lückenlos geführt und sind auf Anforderung verfügbar.
2.5.2	Die Aufzeichnungen sind gut lesbar und authentisch. Etwaige Nachträge zu den Aufzeichnungen werden nur durch autorisierte Personen vorgenommen. Die Überwachungsdaten können auch elektronisch (EDV) dokumentiert werden. Hierbei ist sicherzustellen, dass nur berechnigte Personen Zugang zur Dokumentation haben (z. B. Passwortregelung).
2.5.3	Die Aufzeichnungen werden entsprechend der rechtlichen Anforderungen und mindestens für ein Jahr aufbewahrt. Die Aufbewahrungsfrist orientiert sich an einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken. Die Aufzeichnungen sind sicher gelagert und leicht zugänglich.
3	Ressourcenmanagement
3.1	Personalschulung

2.3.7	Für die spezifischen Überwachungsmaßnahmen sind Grenzwerte definiert (für Lebensmittel z. B. Festsetzung von Grenzwerten für jeden CCP/CP).
2.3.8	KO Nr. 3 [NA möglich]: Wo eine spezifische Überwachung von CCPs für die Produktsicherheit erforderlich ist, ist ein Monitoring-System für jeden CCP mit eindeutigen Grenzwerten und Registrierung von Abweichungen implementiert.
2.3.9	Sofern die Überwachung der Kontrollpunkte darauf hinweist, dass ein Grenzwert nicht beherrscht wird (z.B. CP/CCP), sind hierfür angemessene Korrekturmaßnahmen definiert, durchgeführt und dokumentiert. Diese Korrekturmaßnahmen berücksichtigen auch nichtkonforme Produkte.
2.3.10	Es sind Verifizierungsverfahren zur Bestätigung der Wirksamkeit des Risikomanagements / HACCP-Systems festgelegt. Die Verifizierung des Konzeptes erfolgt mindestens einmal jährlich. Als Verifizierungsmaßnahmen zählen z. B.: — interne Audits, — Auswertungen, — Reklamationsauswertungen. Die aus der Verifizierung resultierenden Ergebnisse werden in das Risikomanagement / HACCP-System eingearbeitet und an die Unternehmensleitung kommuniziert und von Dieser überprüft.
2.3.11	Es liegt eine Dokumentation vor, die alle Abläufe, Verfahren, Maßnahmen und Aufzeichnungen beinhaltet. Diese ist in Art und Umfang dem Unternehmen angemessen.
2.4	Anforderungen an die Dokumentation
2.4.1	Das dokumentierte und eingeführte System für Lebensmittelsicherheit und Qualitätsmanagement ist an einer Stelle vollständig hinterlegt (Lebensmittelsicherheits- und Qualitätshandbuch oder elektronisch dokumentiertes System). Für Dokumente, die von entscheidender Bedeutung für die Produktanforderungen sind, werden die Änderungsgründe vermerkt.
2.4.2	Alle in Gebrauch befindlichen Dokumente liegen in der jeweils aktualisierten Version vor, sind ordnungsgemäß autorisiert und stehen den betreffenden Mitarbeitern jederzeit zur Verfügung. Die Dokumentation kann als Papierkopie oder elektronisch aufbewahrt werden. Hinsichtlich der EDV-gestützten Dokumentation ist diese zu einem Zeichnungsberechtigten rückverfolgbar.
2.5	Lenkung von Aufzeichnungen
2.5.1	Alle für die Produktanforderungen relevanten Aufzeichnungen werden detailliert und lückenlos geführt und sind auf Anforderung verfügbar.
2.5.2	Die Aufzeichnungen sind gut lesbar und authentisch. Etwaige Nachträge zu den Aufzeichnungen werden nur durch autorisierte Personen vorgenommen. Die Überwachungsdaten können auch elektronisch (EDV) dokumentiert werden. Hierbei ist sicherzustellen, dass nur berechnigte Personen Zugang zur Dokumentation haben (z. B. Passwortregelung).
2.5.3	Die Aufzeichnungen werden entsprechend der rechtlichen Anforderungen und mindestens für ein Jahr aufbewahrt. Die Aufbewahrungsfrist orientiert sich an einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken. Die Aufzeichnungen sind sicher gelagert und leicht zugänglich.
3	Ressourcenmanagement
3.1	Personalschulung

3.1.1	Das Unternehmen hat dokumentierte Schulungs- und / oder Unterweisungsprogramme implementiert. Diese Programme beinhalten mindestens: – Schulungsinhalte, – Schulungsintervalle (bezogen auf Produktsicherheit / Hygiene mind. einmal jährlich, für Non-Food ist alle 2 Jahre ausreichend), – Aufgaben der Mitarbeiter, – Teilnehmerliste, – Sprachen, – qualifizierter Referent, – Evaluierungsmethode (Wirksamkeitsprüfung der Schulungsmaßnahmen und des -programms). Vor erstmaliger Aufnahme der Arbeit erfolgt eine grundsätzliche Unterweisung zur Produktsicherheit.
3.1.2	Die dokumentierten Schulungsprogramme und / oder Unterweisungen gelten für alle Mitarbeiter inkl. der Saison- und Zeitarbeitskräfte, entsprechend ihrer Arbeitsbereiche.
3.2	Personalhygiene
3.2.1	Es gibt dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene, ggf. inkl. Infektionsschutz. Diese beinhalten mindestens: – Handreinigung und -desinfektion, – Essen und Trinken, – Rauchen, – Verhalten bei Verletzungen der Haut (z. B. Schnittverletzung, Schürfwunden). Diese Vorgaben basieren auf einer prozess- und produktorientierten Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.
3.2.2	Die Vorgaben zur Personalhygiene werden von den betroffenen Mitarbeitern, Dienstleistern und betriebsfremden Personen beachtet und angewandt. Die Einhaltung der Vorgaben wird überprüft und überwacht.
3.2.3	Die Schutzbekleidung für Mitarbeiter und Besucher ist zweckgemäß, abhängig von den Prozess- und Produktanforderungen.
3.2.4	Alle Schutzbekleidungen 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.
3.3	Sanitäreinrichtungen, Anlagen zur persönlichen Hygiene und Sozialeinrichtungen
3.3.1	Das Unternehmen stellt Sozialeinrichtungen zur Verfügung, die in Größe und Ausstattung der Mitarbeiterzahl angepasst sind. Diese sind in sauberem und intaktem Zustand, um Risiken für die Produktsicherheit zu reduzieren.
3.3.2	In den Lagerbereichen und/oder den zugehörigen Sanitärbereichen sind ausreichende Möglichkeiten zur Handhygiene vorhanden, basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.
3.3.3	Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen mindestens die folgenden Anforderungen: – fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur, – Flüssigseife, – geeignete Ausrüstung zur Handtrocknung.
3.3.4	In Bereichen, in denen mit leicht verderblichen, unverpackten Lebensmitteln oder sensiblen Produkten umgegangen wird, werden zusätzlich folgende Anforderungen zur Handhygiene erfüllt: – berührungslose Armaturen, – Handdesinfektion, – adäquate Hygieneausrüstung, – Hinweisschilder / Piktogramme, – Abfallbehälter mit berührungsloser Öffnung.
4	Leistungserbringung
4.1	Allgemeine Anforderungen für Lagerung und Transport
4.1.1	Vertragsprüfung und Kommunikation

3.1.1	Das Unternehmen hat dokumentierte Schulungs- und / oder Unterweisungsprogramme implementiert. Diese Programme beinhalten mindestens: – Schulungsinhalte, – Schulungsintervalle (bezogen auf Produktsicherheit / Hygiene mind. einmal jährlich, für Non-Food ist alle 2 Jahre ausreichend), – Aufgaben der Mitarbeiter, – Teilnehmerliste, – Sprachen, – qualifizierter Referent, – Evaluierungsmethode (Wirksamkeitsprüfung der Schulungsmaßnahmen und des -programms). Vor erstmaliger Aufnahme der Arbeit erfolgt eine grundsätzliche Unterweisung zur Produktsicherheit.
3.1.2	Die dokumentierten Schulungsprogramme und / oder Unterweisungen gelten für alle Mitarbeiter inkl. der Saison- und Zeitarbeitskräfte, entsprechend ihrer Arbeitsbereiche.
3.2	Personalhygiene
3.2.1	Es gibt dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene, ggf. inkl. Infektionsschutz. Diese beinhalten mindestens: – Handreinigung und -desinfektion, – Essen und Trinken, – Rauchen, – Verhalten bei Verletzungen der Haut (z. B. Schnittverletzung, Schürfwunden). Diese Vorgaben basieren auf einer prozess- und produktorientierten Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.
3.2.2	Die Vorgaben zur Personalhygiene werden von den betroffenen Mitarbeitern, Dienstleistern und betriebsfremden Personen beachtet und angewandt. Die Einhaltung der Vorgaben wird überprüft und überwacht.
3.2.3	Die Schutzbekleidung für Mitarbeiter und Besucher ist zweckgemäß, abhängig von den Prozess- und Produktanforderungen.
3.2.4	Alle Schutzbekleidungen 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.
3.3	Sanitäreinrichtungen, Anlagen zur persönlichen Hygiene und Sozialeinrichtungen
3.3.1	Das Unternehmen stellt Sozialeinrichtungen zur Verfügung, die in Größe und Ausstattung der Mitarbeiterzahl angepasst sind. Diese sind in sauberem und intaktem Zustand, um Risiken für die Produktsicherheit zu reduzieren.
3.3.2	In den Lagerbereichen und/oder den zugehörigen Sanitärbereichen sind ausreichende Möglichkeiten zur Handhygiene vorhanden, basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.
3.3.3	Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen mindestens die folgenden Anforderungen: – fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur, – Flüssigseife, – geeignete Ausrüstung zur Handtrocknung.
3.3.4	In Bereichen, in denen mit leicht verderblichen, unverpackten Lebensmitteln oder sensiblen Produkten umgegangen wird, werden zusätzlich folgende Anforderungen zur Handhygiene erfüllt: – berührungslose Armaturen, – Handdesinfektion, – adäquate Hygieneausrüstung, – Hinweisschilder / Piktogramme, – Abfallbehälter mit berührungsloser Öffnung.
4	Leistungserbringung
4.1	Allgemeine Anforderungen für Lagerung und Transport
4.1.1	Vertragsprüfung und Kommunikation

4.1.1.1	Die zwischen den Vertragspartnern definierten Anforderungen sind bekannt, vereinbart und hinsichtlich ihrer Akzeptanz überprüft, bevor eine Liefervereinbarung geschlossen wird. Alle Bestimmungen bezüglich Produktqualität und -sicherheit sind bekannt und den entsprechenden Unternehmensbereichen kommuniziert.
4.1.1.2	Änderungen an bestehenden, vertraglichen Vereinbarungen sind dokumentiert und zwischen den Vertragspartnern kommuniziert.
4.1.1.3	Ist die Erbringung vereinbarter Dienstleistungen (z. B. Lieferpünktlichkeit) nicht möglich, wird der Kunde zeitnah informiert.
4.1.2	Beschaffung / Lieferanten und Dienstleister
4.1.2.1	Es liegt ein Verfahren zur Zulassung und Überwachung von Lieferanten und Dienstleistern (intern und extern) vor. Die Überwachung beinhaltet risikoorientierte Bewertungskriterien, wie z. B.: Zuverlässigkeit, Reklamationen, Audits, Zertifikate sowie geforderte Leistungsstandards.
4.1.2.2	Die Ergebnisse der Bewertungen werden regelmäßig, mindestens jährlich überprüft. Die Ergebnisse dieser Überprüfung sowie daraus resultierende Maßnahmen sind zu dokumentieren.
4.1.2.3	Eine aktuelle Übersicht der zugelassenen Lieferanten und Dienstleister liegen den Mitarbeitern vor, die verantwortlich für den Einsatz der Lieferanten und Dienstleister sind.
4.1.3	Besondere Handhabungsvorschriften
4.1.3.1	Die Organisation hat ein Verfahren eingeführt, um jegliche Kontamination (auch Kreuzkontamination, verursacht durch unverträgliche Produkte, in der gleichen Transporteinheit oder im gleichen Lagerraum) zu verhindern. Kontamination durch Emission, Abgase, Gerüche, Fremdkörper, Verpackungsmaterial etc. sind zu vermeiden.
4.1.3.2	Liegt für ein unverpacktes Produkt eine spezifische Kundenanforderung für das Nichtvorhandensein bestimmter Inhaltsstoffe, Zutaten (z. B. GVO, Allergene, Schweinefleisch) vor, sind diese nachweislich sichergestellt.
4.1.3.3	Wenn spezifische Vorgaben zum Schutz der Non-Food-Produkte und / oder der Umwelt zu berücksichtigen sind (z. B. in der Konfektionierung sensibler Produkte wie elektronische Geräte), sind diese umgesetzt.
4.1.4	Rückverfolgbarkeit
4.1.4.1	Ein System zur Rückverfolgbarkeit ist eingerichtet, wird aufrechterhalten und ist für das Unternehmen und die gehandhabten Produkte geeignet.
4.1.4.2	Das System stellt sicher, dass die Ware inkl. der Menge jederzeit, in der zu verantwortenden Logistikkette, mittels geeigneter Kennzeichnung zu identifizieren ist. Ferner ermöglicht das System Feststellungen über jede Person (ggf. inkl. Transportunternehmen), von der sie die Ware erhalten und an welches Unternehmen (ggf. inkl. Transportunternehmen) sie die Ware geliefert hat.
4.1.4.3	Die Unternehmen pflegt eine immer aktuelle Liste aller Kunden (Auftraggeber) sowie die Menge der Produkte, die derzeit im Besitz sind. In den Lagereinrichtungen sind die Produkte den Kunden zugeordnet.
4.1.4.4	Das System zur Rückverfolgbarkeit wird in regelmäßigen Abständen, mindestens jährlich, sowie bei Änderungen des Systems getestet. Dieser Test wird durchgeführt, um die Wirksamkeit des Systems zur Rückverfolgbarkeit zu bestätigen und ggf. zu verbessern. Die Testergebnisse sind aufzuzeichnen. Falls erforderlich, werden Korrekturmaßnahmen durchgeführt.
4.1.5	Wartung und Reparatur
4.1.5.1	Ein geeignetes Wartungssystem ist geplant, installiert, dokumentiert, gepflegt und erfasst alle kritischen Anlagen und Ausrüstungen (inkl. Transport) die notwendig sind um Produktanforderungen zu erfüllen. Dies gilt gleichermaßen für interne und externe Wartungsarbeiten.
4.1.5.2	Während und nach Wartungs- und Reparaturarbeiten ist die Einhaltung der Produktanforderungen sichergestellt und eine Kontamination wird verhindert. Wartungs- und Reparaturarbeiten und daraus resultierende Maßnahmen sind dokumentiert.

4.1.1.1	Die zwischen den Vertragspartnern definierten Anforderungen und/oder Pflichtenhefte sind bekannt, vereinbart und hinsichtlich ihrer Akzeptanz überprüft, bevor eine Liefervereinbarung geschlossen wird. Alle Bestimmungen bezüglich Produktqualität und -sicherheit sind bekannt und den entsprechenden Unternehmensbereichen kommuniziert.
4.1.1.2	Änderungen an bestehenden, vertraglichen Vereinbarungen sind dokumentiert und zwischen den Vertragspartnern kommuniziert.
4.1.1.3	Ist die Erbringung vereinbarter Dienstleistungen (z. B. Lieferpünktlichkeit) nicht möglich, wird der Kunde zeitnah informiert.
4.1.2	Beschaffung / Lieferanten und Dienstleister
4.1.2.1	Es liegt ein Verfahren zur Zulassung und Überwachung von Lieferanten und Dienstleistern (intern und extern) vor. Die Überwachung beinhaltet risikoorientierte Bewertungskriterien, wie z. B.: Zuverlässigkeit, Reklamationen, Audits, Zertifikate sowie geforderte Leistungsstandards.
4.1.2.2	Die Ergebnisse der Bewertungen werden regelmäßig, mindestens jährlich überprüft. Die Ergebnisse dieser Überprüfung sowie daraus resultierende Maßnahmen sind zu dokumentieren.
4.1.2.3	Eine aktuelle Übersicht der zugelassenen Lieferanten und Dienstleister liegen den Mitarbeitern vor, die verantwortlich für den Einsatz der Lieferanten und Dienstleister sind.
4.1.3	Besondere Handhabungsvorschriften
4.1.3.1	Die Organisation hat ein Verfahren eingeführt, um jegliche Kontamination (auch Kreuzkontamination, verursacht durch unverträgliche Produkte, in der gleichen Transporteinheit oder im gleichen Lagerraum) zu verhindern. Kontamination durch Emission, Abgase, Gerüche, Fremdkörper, Verpackungsmaterial etc. sind zu vermeiden.
4.1.3.2	Liegt für ein unverpacktes Produkt eine spezifische Kundenanforderung für das Nichtvorhandensein bestimmter Inhaltsstoffe, Zutaten (z. B. GVO, Allergene, Schweinefleisch) vor, sind diese nachweislich sichergestellt.
4.1.3.3	Wenn spezifische Vorgaben zum Schutz der Non-Food-Produkte und / oder der Umwelt zu berücksichtigen sind (z. B. in der Konfektionierung sensibler Produkte wie elektronische Geräte), sind diese umgesetzt.
4.1.4	Rückverfolgbarkeit
4.1.4.1	Ein System zur Rückverfolgbarkeit ist eingerichtet, wird aufrechterhalten und ist für das Unternehmen und die gehandhabten Produkte geeignet.
4.1.4.2	Das System stellt sicher, dass die Ware inkl. der Menge jederzeit, in der zu verantwortenden Logistikkette, mittels geeigneter Kennzeichnung zu identifizieren ist. Ferner ermöglicht das System Feststellungen über jede Person (ggf. inkl. Transportunternehmen), von der sie die Ware erhalten und an welches Unternehmen (ggf. inkl. Transportunternehmen) sie die Ware geliefert hat.
4.1.4.3	Die Unternehmen pflegt eine immer aktuelle Liste aller Kunden (Auftraggeber) sowie die Menge der Produkte, die derzeit im Besitz sind. In den Lagereinrichtungen sind die Produkte den Kunden zugeordnet.
4.1.4.4	Das System zur Rückverfolgbarkeit wird in regelmäßigen Abständen, mindestens jährlich, sowie bei Änderungen des Systems getestet. Dieser Test wird durchgeführt, um die Wirksamkeit des Systems zur Rückverfolgbarkeit zu bestätigen und ggf. zu verbessern. Die Testergebnisse sind aufzuzeichnen. Falls erforderlich, werden Korrekturmaßnahmen durchgeführt.
4.1.5	Wartung und Reparatur
4.1.5.1	Ein geeignetes Wartungssystem ist geplant, installiert, dokumentiert, gepflegt und erfasst alle kritischen Anlagen und Ausrüstungen (inkl. Transport) die notwendig sind um Produktanforderungen zu erfüllen. Dies gilt gleichermaßen für interne und externe Wartungsarbeiten.
4.1.5.2	Während und nach Wartungs- und Reparaturarbeiten ist die Einhaltung der Produktanforderungen sichergestellt und eine Kontamination wird verhindert. Wartungs- und Reparaturarbeiten und daraus resultierende Maßnahmen sind dokumentiert.

4.1.5.3	Alle für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzten Materialien sind für den Verwendungszweck geeignet (z. B.: lebensmitteltaugliche Fette, nichttoxische Anstriche bei unverpackter Ware).
4.1.5.4	Alle Ausfälle am Standort sowie der im Wartungssystem hinterlegten Anlagen und Ausrüstungen sind dokumentiert und hinsichtlich einer Anpassung des Wartungssystems ausgewertet.
4.1.6	Klimatisierung / Kühlung / Wasser & Eis und Druckluft
4.1.6.1	Vorgaben zur Klimatisierung (z. B. Temperatur, Luftfeuchte), die Einfluss auf die Produktqualität und -sicherheit haben, sind definiert und umgesetzt.
4.1.6.2	Ein geeignetes Temperaturaufzeichnungssystem (oder mehrere) ist in der Logistikkette eingesetzt, um den Prozessstatus in angemessenen Intervallen zu überwachen.
4.1.6.3	Überall, wo das Verfahren klimatisierte / gekühlte Luft verlangt, werden die Anlagen in geeigneter Weise gewartet und in angemessenen Zeitabständen gereinigt.
4.1.6.4	Bei Ausfall der Klimatisierung / Kühlung und/oder bei Abweichung von den Soll-Temperaturen greift ein Alarmsystem. Ein wirksames Notfallverfahren mit Korrekturmaßnahmen ist vorhanden, welches sicherstellt, dass die Produktsicherheit und/ oder -qualität nicht gefährdet ist.
4.1.6.5	Die Nutzung und Lagerung von Wasser und/oder Eis, das in direkten Kontakt mit Lebensmittel und/oder Lebensmittelverpackungen kommt, basiert auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken, um sicherzustellen, dass eine Kontamination ausgeschlossen ist. Wasser und Eis haben Trinkwasserqualität.
4.1.6.6	Wenn im Leistungsprozess Druckluft verwendet wird, die direkt auf das Lebensmittel oder auf die Lebensmittelverpackung einwirkt, ist dieser Prozess auf Basis einer Gefahrenanalyse und der damit verbundenen Risiken bewertet. Druckluft wird so verwendet, dass eine Kontamination vermieden wird.
4.1.7	Spezielle Anforderungen an Gefrier- und Auftauprozesse
4.1.7.1	Für die Durchführung von Gefrier- und / oder Auftauprozessen existiert ein dokumentierter Prozess, der eine Gefahrenanalyse und die Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken beinhaltet, sowie angemessene Maßnahmen definiert, welche die identifizierten Risiken beherrschen.
4.1.7.2	Werden Gefrier- und / oder Auftauprozesse durchgeführt, sind alle Prozess- und Produktparameter (z.B. Zeit, Temperatur, Verlängerung oder Verkürzung des MHD) vom Eigentümer der Ware rückgemeldet und dokumentiert.
4.1.7.3	In Fällen, wo die Lenkung von Prozess- und Arbeitsplatzparametern (z.B. Temperatur, Zeit, Druck, chemische Eigenschaften) für die Produktanforderungen entscheidend sind, werden diese kontinuierlich und / oder in angemessenen Intervallen überwacht und aufgezeichnet.
4.1.7.4	Es existieren geeignete Verfahren zur Durchführung von Korrekturmaßnahmen, im Falle von Störungen der Ausrüstung und der Prozessabweichungen.
4.1.8	Reinigung und Desinfektion
4.1.8.1	Reinigungs- und Desinfektionspläne, auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken sind eingeführt und verfügbar. Diese beinhalten: – Verantwortlichkeiten, – die verwendeten Produkte und ihre Anwendungsvorschriften, – die zu reinigenden bzw. zu desinfizierenden Bereiche, – Reinigungsintervalle, – Aufzeichnungspflichten, – Gefahrensymbole (wo erforderlich).
4.1.8.2	Die Reinigungs- bzw. Desinfektionsmaßnahmen sowie deren Wirksamkeitsprüfung werden aufgezeichnet. Daraus resultierende Korrekturmaßnahmen sind dokumentiert.

4.1.5.3	Alle für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzten Materialien sind für den Verwendungszweck geeignet (z. B.: lebensmitteltaugliche Fette, nichttoxische Anstriche bei unverpackter Ware).
4.1.5.4	Alle Ausfälle am Standort sowie der im Wartungssystem hinterlegten Anlagen und Ausrüstungen sind dokumentiert und hinsichtlich einer Anpassung des Wartungssystems ausgewertet.
4.1.6	Klimatisierung / Kühlung / Wasser & Eis und Druckluft
4.1.6.1	Vorgaben zur Klimatisierung (z. B. Temperatur, Luftfeuchte), die Einfluss auf die Produktqualität und -sicherheit haben, sind definiert und umgesetzt.
4.1.6.2	Ein geeignetes Temperaturaufzeichnungssystem (oder mehrere) ist in der Logistikkette eingesetzt, um den Prozessstatus in angemessenen Intervallen zu überwachen.
4.1.6.3	Überall, wo das Verfahren klimatisierte / gekühlte Luft verlangt, werden die Anlagen in geeigneter Weise gewartet und in angemessenen Zeitabständen gereinigt.
4.1.6.4	Bei Ausfall der Klimatisierung / Kühlung und/oder bei Abweichung von den Soll-Temperaturen greift ein Alarmsystem. Ein wirksames Notfallverfahren mit Korrekturmaßnahmen ist vorhanden, welches sicherstellt, dass die Produktsicherheit und/ oder -qualität nicht gefährdet ist.
4.1.6.5	Die Nutzung und Lagerung von Wasser und/oder Eis, das in direkten Kontakt mit Lebensmittel und/oder Lebensmittelverpackungen kommt, basiert auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken, um sicherzustellen, dass eine Kontamination ausgeschlossen ist. Wasser und Eis haben Trinkwasserqualität.
4.1.6.6	Wenn im Leistungsprozess Druckluft verwendet wird, die direkt auf das Lebensmittel oder auf die Lebensmittelverpackung einwirkt, ist dieser Prozess auf Basis einer Gefahrenanalyse und der damit verbundenen Risiken bewertet. Druckluft wird so verwendet, dass eine Kontamination vermieden wird.
4.1.7	Spezielle Anforderungen an Gefrier- und Auftauprozesse
4.1.7.1	Für die Durchführung von Gefrier- und / oder Auftauprozessen existiert ein dokumentierter Prozess, der eine Gefahrenanalyse und die Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken beinhaltet, sowie angemessene Maßnahmen definiert, welche die identifizierten Risiken beherrschen.
4.1.7.2	Werden Gefrier- und / oder Auftauprozesse durchgeführt, sind alle Prozess- und Produktparameter (z.B. Zeit, Temperatur, Verlängerung oder Verkürzung des MHD) vom Eigentümer der Ware rückgemeldet und dokumentiert.
4.1.7.3	In Fällen, wo die Lenkung von Prozess- und Arbeitsplatzparametern (z.B. Temperatur, Zeit, Druck, chemische Eigenschaften) für die Produktanforderungen entscheidend sind, werden diese kontinuierlich und / oder in angemessenen Intervallen überwacht und aufgezeichnet.
4.1.7.4	Es existieren geeignete Verfahren zur Durchführung von Korrekturmaßnahmen, im Falle von Störungen der Ausrüstung und der Prozessabweichungen.
4.1.8	Reinigung und Desinfektion
4.1.8.1	Reinigungs- und Desinfektionspläne, auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken sind eingeführt und verfügbar. Diese beinhalten: – Verantwortlichkeiten, – die verwendeten Produkte und ihre Anwendungsvorschriften, – die zu reinigenden bzw. zu desinfizierenden Bereiche, – Reinigungsintervalle, – Aufzeichnungspflichten, – Gefahrensymbole (wo erforderlich).
4.1.8.2	Die Reinigungs- bzw. Desinfektionsmaßnahmen sowie deren Wirksamkeitsprüfung werden aufgezeichnet. Daraus resultierende Korrekturmaßnahmen sind dokumentiert.

4.1.8.3	Für Transportbehälter (z.B. Tankfahrzeuge, Eisenbahnkesselwagen), die für den Transport von flüssigen, granulatförmigen und pulverförmigen unverpackten Produkte genutzt werden, sind mindestens folgende Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen implementiert: – die Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen sind für die Art der jeweiligen Produktarten geeignet, – die Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen umfassen alle zum Transportbehälter dazugehörigen technischen Ausrüstungen (z.B. Schläuche, Ventile, Siebe), – die Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen stellen sicher, dass der Transportbehälter sauber ist, d.h. unerwünschte Substanzen von Oberflächen entfernt sind und die Anzahl der Mikroorganismen auf ein Niveau gesenkt ist, welches in Abhängigkeit von der vorgesehenen Verwendung ausreichend niedrig ist (Kreuzkontamination wird verhindert), – sachliche Nachweise für die Prüfung der Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen sind vorhanden. (z.B. Aufzeichnungen, Zertifikate). Die Wirksamkeit der Reinigung und Desinfektion ist dem Reinigungspersonal bekannt. Das Reinigungspersonal ist in den Reinigungsverfahren geschult.
4.1.8.4	Die Außenbereiche weisen einen sauberen, ordnungsgemäßen Zustand auf.
4.1.8.5	Für Reinigungschemikalien und Reinigungsmittel existieren aktuelle Sicherheitsdatenblätter (SDB) und Betriebsanweisungen (BA), diese sind vor Ort jederzeit verfügbar. Die Betriebsanweisungen sind den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt.
4.1.8.6	Reinigungsgeräte und -chemikalien sind eindeutig gekennzeichnet. Diese werden so gelagert und verwendet, dass eine Kontamination vermieden wird.
4.1.8.7	Wenn ein Unternehmen einen Dienstleister mit den Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten beauftragt, sind alle Anforderungen aus Abschnitt 4.1.8 in einem entsprechenden Vertrag eindeutig festgelegt.
4.2	Lagerung und Umschlag
4.2.1	Bauliche Anforderungen
4.2.1.1	Die Arbeitsumgebung hat keine nachteiligen Auswirkungen auf die Produktsicherheit und / oder -qualität.
4.2.1.2	Alle Arbeitsbereiche sind ausreichend beleuchtet.
4.2.1.3	Das Unternehmen prüft das Risiko von Glaskontamination. In Bereichen in denen offene Produkte gehandhabt werden, sind die Beleuchtungseinrichtungen mit einem Splitterschutz gesichert und so angebracht, dass das Bruchrisiko minimiert ist.
4.2.1.4	Für den Fall von Glasbruch und ähnlichen Materialien sind Verfahren eingeführt, welche die erforderlichen Maßnahmen beschreiben. Dazu zählen mindestens: – Reinigungsmethoden, – Vermeidung von Kontamination, – Warenspernung und -freigabe.
4.2.1.5	Die Verladeanlagen entsprechen dem jeweiligen Zweck. Diese sind so gebaut, dass: – Erzeugnisse vor Regen geschützt sind, – kein Schmutz eingetragen wird, – die Kondensat- und Schimmelbildung eingedämmt ist, – eine leichte Reinigung möglich ist.
4.2.1.6	Fußböden, Wände und Decken befinden sich in einem ordnungsgemäßen und guten Zustand.
4.2.1.7	Fenster, Türen und Tore befinden sich in einem funktionsfähigen Zustand und sind bei Nichtnutzung geschlossen zu halten.
4.2.2	Ausrüstung
4.2.2.1	Alle Ausrüstungsgegenstände sind für ihren jeweiligen Zweck beschaffen, instand gehalten und gelagert, so dass sie kein Risiko für die Produktsicherheits oder Qualität darstellen.
4.2.2.2	Die Betriebsmittel und baulichen Einrichtungen (Leitungen, Schalter, etc.) sind für die Reinigung leicht zugänglich.
4.2.2.3	Arbeitsmittel, die genutzt werden, sind so beschaffen, das möglich Beschädigungen und/oder Kontaminationen verhindert werden.
4.2.3	Schädlingsüberwachung / Schädlingsbekämpfung

4.1.8.3	Für Transportbehälter (z.B. Tankfahrzeuge, Eisenbahnkesselwagen), die für den Transport von flüssigen, granulatförmigen und pulverförmigen unverpackten Produkte genutzt werden, sind mindestens folgende Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen implementiert: – die Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen sind für die Art der jeweiligen Produktarten geeignet, – die Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen umfassen alle zum Transportbehälter dazugehörigen technischen Ausrüstungen (z.B. Schläuche, Ventile, Siebe), – die Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen stellen sicher, dass der Transportbehälter sauber ist, d.h. unerwünschte Substanzen von Oberflächen entfernt sind und die Anzahl der Mikroorganismen auf ein Niveau gesenkt ist, welches in Abhängigkeit von der vorgesehenen Verwendung ausreichend niedrig ist (Kreuzkontamination wird verhindert), – sachliche Nachweise für die Prüfung der Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen sind vorhanden. (z.B. Aufzeichnungen, Zertifikate). Die Wirksamkeit der Reinigung und Desinfektion ist dem Reinigungspersonal bekannt. Das Reinigungspersonal ist in den Reinigungsverfahren geschult.
4.1.8.4	Die Außenbereiche weisen einen sauberen, ordnungsgemäßen Zustand auf.
4.1.8.5	Für Reinigungschemikalien und Reinigungsmittel existieren aktuelle Sicherheitsdatenblätter (SDB) und Betriebsanweisungen (BA), diese sind vor Ort jederzeit verfügbar. Die Betriebsanweisungen sind den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt.
4.1.8.6	Reinigungsgeräte und -chemikalien sind eindeutig gekennzeichnet. Diese werden so gelagert und verwendet, dass eine Kontamination vermieden wird.
4.1.8.7	Wenn ein Unternehmen einen Dienstleister mit den Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten beauftragt, sind alle Anforderungen aus Abschnitt 4.1.8 in einem entsprechenden Vertrag eindeutig festgelegt.
4.2	Lagerung und Umschlag
4.2.1	Bauliche Anforderungen
4.2.1.1	Die Arbeitsumgebung hat keine nachteiligen Auswirkungen auf die Produktsicherheit und / oder -qualität.
4.2.1.2	Alle Arbeitsbereiche sind ausreichend beleuchtet.
4.2.1.3	Das Unternehmen prüft das Risiko von Glaskontamination. In Bereichen in denen offene Produkte gehandhabt werden, sind die Beleuchtungseinrichtungen mit einem Splitterschutz gesichert und so angebracht, dass das Bruchrisiko minimiert ist.
4.2.1.4	Für den Fall von Glasbruch und ähnlichen Materialien sind Verfahren eingeführt, welche die erforderlichen Maßnahmen beschreiben. Dazu zählen mindestens: – Reinigungsmethoden, – Vermeidung von Kontamination, – Warenspernung und -freigabe.
4.2.1.5	Die Verladeanlagen entsprechen dem jeweiligen Zweck. Diese sind so gebaut, dass: – Erzeugnisse vor Regen geschützt sind, – kein Schmutz eingetragen wird, – die Kondensat- und Schimmelbildung eingedämmt ist, – eine leichte Reinigung möglich ist.
4.2.1.6	Fußböden, Wände und Decken befinden sich in einem ordnungsgemäßen und guten Zustand.
4.2.1.7	Fenster, Türen und Tore befinden sich in einem funktionsfähigen Zustand und sind bei Nichtnutzung geschlossen zu halten.
4.2.2	Ausrüstung
4.2.2.1	Alle Ausrüstungsgegenstände sind für ihren jeweiligen Zweck beschaffen, instand gehalten und gelagert, so dass sie kein Risiko für die Produktsicherheits oder Qualität darstellen.
4.2.2.2	Die Betriebsmittel und baulichen Einrichtungen (Leitungen, Schalter, etc.) sind für die Reinigung leicht zugänglich.
4.2.2.3	Arbeitsmittel, die genutzt werden, sind so beschaffen, das möglich Beschädigungen und/oder Kontaminationen verhindert werden.
4.2.3	Schädlingsüberwachung / Schädlingsbekämpfung

4.2.3.1	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
4.2.3.2	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.
4.2.3.3	Die Inspektionen und die daraus resultierenden Empfehlungen und Maßnahmen zur Schädlingsüberwachung /-bekämpfung sind dokumentiert und mit Datum und Unterschriften beider Seiten versehen, inklusive dem Datum wann die Korrekturmaßnahmen durchgeführt wurden. Die eingesetzten Mittel zur Schädlingsbekämpfung stellen keine negative Beeinflussung der Produkte dar. Die Wirksamkeit der <u>Schädlingsbekämpfung wird mittels regelmäßiger Trendanalysen</u>
4.2.3.4	Lieferungen werden im Wareneingang auf Schädlinge geprüft. Etwaiger Befall ist dokumentiert und Maßnahmen sind eingeleitet.
4.2.3.5	Die Produkte, Ausrüstungsgegenstände und Transportfahrzeuge sind so gelagert, dass das Befallsrisiko minimiert wird. Gelten gelagerte Produkte und / oder Anlagen als befallgefährdet, sind geeignete Maßnahmen festgelegt, um das Kontaminationsrisiko zu minimieren.
4.2.4	Wareneingang, -ausgang und Lagerhaltung
4.2.4.1	Für die Warenannahme sind Verfahren eingeführt, wirksam umgesetzt und den entsprechenden Mitarbeitern bekannt. Diese Verfahren beinhalten mindestens generelle Prüfkriterien (z. B. Identifikation von Ware und Fahrzeug), Vorgaben zur Annahme, Rückweisung und Annahme unter Vorbehalt. Abweichungen von den Prüfkriterien sind dokumentiert. Werden vom Kunden spezifische Eingangs- bzw. Warenkontrollen gefordert, sind diese eingeführt, wirksam umgesetzt und den entsprechenden Mitarbeitern bekannt.
4.2.4.2	Alle Produkte sind jederzeit eindeutig identifizierbar. Umschlag, Lagerung, Auslagerung und Handhabung der Waren erfolgt in Übereinstimmung mit den Kundenanforderungen.
4.2.4.3	Ein wirksames Lagerhaltungssystem ist vorhanden, das Verfahren beinhalten kann, wie z.B. First In - First Out (FIFO) oder First Expired - First Out (FEFO) und zudem den Kundenanforderungen genügt.
4.2.4.4	Die Be- und Entladung der Produkte erfolgt in einer Weise, die Beschädigungen verhindert. Die Ladung ist so zu sichern, das Kontaminationen und/oder Beschädigungen während des Transportes verhindert wird.
4.2.4.5	Das Personal ist für die sichere Warenhandhabung bei der Be- und Entladung, im Lager sowie bezüglich der Ladungssicherung geschult.
4.2.4.6	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 Produktsicherheit besteht.
4.2.4.7	Vor dem Einsatz von Paletten zur Kommissionierung, Konfektionierung ist sicherzustellen, dass sich diese in einem ordnungsgemäßen Zustand befinden.
4.2.5	Entsorgungssystem
4.2.5.1	Die aktuellen rechtlichen Bestimmungen zur Abfallentsorgung werden eingehalten.
4.2.5.2	Lebensmittelabfälle und andere Abfälle die ein Risiko für die Produktsicherheit und -qualität darstellen, werden aus Räumen in denen mit Lebensmitteln und / oder sensiblen Produkten umgegangen wird,
4.2.5.3	Die Abfallbehälter sind eindeutig gekennzeichnet und befinden sich in einem ordnungsgemäßen Zustand.

4.2.3.1	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
4.2.3.2	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.
4.2.3.3	Die Inspektionen und die daraus resultierenden Empfehlungen und Maßnahmen zur Schädlingsüberwachung /-bekämpfung sind dokumentiert und mit Datum und Unterschriften beider Seiten versehen, inklusive dem Datum wann die Korrekturmaßnahmen durchgeführt wurden. Die eingesetzten Mittel zur Schädlingsbekämpfung stellen keine negative Beeinflussung der Produkte dar. Die Wirksamkeit der <u>Schädlingsbekämpfung wird mittels regelmäßiger Trendanalysen</u>
4.2.3.4	Lieferungen werden im Wareneingang auf Schädlinge geprüft. Etwaiger Befall ist dokumentiert und Maßnahmen sind eingeleitet.
4.2.3.5	Die Produkte, Ausrüstungsgegenstände und Transportfahrzeuge sind so gelagert, dass das Befallsrisiko minimiert wird. Gelten gelagerte Produkte und / oder Anlagen als befallgefährdet, sind geeignete Maßnahmen festgelegt, um das Kontaminationsrisiko zu minimieren.
4.2.4	Wareneingang, -ausgang und Lagerhaltung
4.2.4.1	Für die Warenannahme sind Verfahren eingeführt, wirksam umgesetzt und den entsprechenden Mitarbeitern bekannt. Diese Verfahren beinhalten mindestens generelle Prüfkriterien (z. B. Identifikation von Ware und Fahrzeug), Vorgaben zur Annahme, Rückweisung und Annahme unter Vorbehalt. Abweichungen von den Prüfkriterien sind dokumentiert. Werden vom Kunden spezifische Eingangs- bzw. Warenkontrollen gefordert, sind diese eingeführt, wirksam umgesetzt und den entsprechenden Mitarbeitern bekannt.
4.2.4.2	Alle Produkte sind jederzeit eindeutig identifizierbar. Umschlag, Lagerung, Auslagerung und Handhabung der Waren erfolgt in Übereinstimmung mit den Kundenanforderungen.
4.2.4.3	Ein wirksames Lagerhaltungssystem ist vorhanden, das Verfahren beinhalten kann, wie z.B. First In - First Out (FIFO) oder First Expired - First Out (FEFO) und zudem den Kundenanforderungen genügt.
4.2.4.4	Die Be- und Entladung der Produkte erfolgt in einer Weise, die Beschädigungen verhindert. Die Ladung ist so zu sichern, das Kontaminationen und/oder Beschädigungen während des Transportes verhindert wird.
4.2.4.5	Das Personal ist für die sichere Warenhandhabung bei der Be- und Entladung, im Lager sowie bezüglich der Ladungssicherung geschult.
4.2.4.6	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 Produktsicherheit besteht.
4.2.4.7	Vor dem Einsatz von Paletten zur Kommissionierung, Konfektionierung ist sicherzustellen, dass sich diese in einem ordnungsgemäßen Zustand befinden.
4.2.4.8	Es liegt eine Gefahrenanalyse und Bewertung damit zusammenhängender Risiken für möglichen Lebensmittelbetrug (food fraud) vor, die realistischerweise im Prozess erwartet werden können. Darauf basierend, und falls erforderlich, sind angemessene Maßnahmen zur Reduzierung dokumentiert und implementiert.
4.2.5	Entsorgungssystem
4.2.5.1	Die aktuellen rechtlichen Bestimmungen zur Abfallentsorgung werden eingehalten.
4.2.5.2	Lebensmittelabfälle und andere Abfälle die ein Risiko für die Produktsicherheit und -qualität darstellen, werden aus Räumen in denen mit Lebensmitteln und / oder sensiblen Produkten umgegangen wird,
4.2.5.3	Die Abfallbehälter sind eindeutig gekennzeichnet und befinden sich in einem ordnungsgemäßen Zustand.

4.2.5.4	Abfälle / Wertstoffe werden auf den vorgesehenen Entsorgungswegen getrennt gesammelt. Die Entsorgung dieser Fraktionen erfolgt ausschließlich durch befugte Dritte. Das Unternehmen führt Aufzeichnungen zur Abfallentsorgung.
4.2.6	Lager-Dienstleister
4.2.6.1	Werden Dienstleister für die Lagerhaltung eingesetzt, sind alle in den Kapiteln 4.1, 4.2 und 5.3 genannten Anforderungen in einem Dienstleistungsvertrag eindeutig festgeschrieben oder der Logistik-Dienstleister ist nach IFS Logistics zertifiziert.
4.2.6.2	Die Lagermitarbeiter der Dienstleister verstehen die Hygienevorschriften der Organisation und halten diese ein.
4.3	Transport
4.3.1	Spezielle Anforderungen Transport
4.3.1.1	Transportfahrzeuge, Transporteinheiten, und/oder Transportbehälter, die auf den unterschiedlichen Verkehrsträgern (Straße, Schiene, Luft und Wasser) zum Einsatz kommen, halten die Transportbedingungen der zu transportierenden Waren, innerhalb der zulässigen Toleranz (z.B. Temperatur) ein.
4.3.1.2	Sofern für den Transport bestimmte Bedingungen (z. B. Temperatur) vorgesehen sind, werden die Bedingungen vor der Beladung geprüft und dokumentiert, um die Einhaltung der definierten Bedingungen sicherzustellen.
4.3.1.3	Werden temperaturgeführte Waren in zusätzliche Transportbehälter verbracht (z.B. Thermoboxen), sind diese in in einem ordnungsgemäßen Zustand (sauber, geruchsfrei, trocken und funktionsfähig). Vor Verbringung der Ware in die Transportbehälter, sind die Transportbehälter vorgekühlt.
4.3.1.4	Beim Transport ist das jeweilige zulässige Ladungsniveau (Nutzlast) von Transportfahrzeugen, Transporteinheiten und/ oder Transportbehältern / Containern zur Sicherstellung der Produktsicherheit und -qualität einzuhalten.
4.3.1.5	Transportbehälter (z.B. Tankfahrzeuge, Eisenbahnkesselwagen), die für den Transport von flüssigen, granulat- und/oder pulverförmigen unverpackten Lebensmitteln genutzt werden, sind gekennzeichnet und werden ausschließlich für den Transport von Lebensmittel genutzt.
4.3.1.6	Die Reinigung der Transporteinheit erfolgt bei Bedarf unter Beachtung der produktspezifischen Risiken und hygienischen Anforderungen vor der nächsten Beladung. Werden Reinigungsnachweise gesetzlich oder vom Kunden gefordert, liegen diese vor.
4.3.1.7	Schläuche, Pumpen, Filter von Tankfahrzeugen (Tankcontainer usw.) sind in gutem Zustand und beim Transport vor Kontamination geschützt.
4.3.2	Transport-Dienstleister
4.3.2.1	Werden Logistik-Dienstleister wiederkehrend für den Transport eingesetzt, sind alle in den Kapiteln 4.1, 4.3 und 5.3 genannten Anforderungen in einem Dienstleistungsvertrag eindeutig festgeschrieben oder der Logistik-Dienstleister ist nach IFS Logistics zertifiziert.
4.3.2.2	Die Fahrer der Dienstleister kennen die Hygienevorschriften der Organisation und halten diese ein.
4.3.2.3	Werden Logistik-Dienstleister unregelmäßig (Spotmarkt) für den Transport von verpackten Produkten eingesetzt, sind diese nach IFS Logistics zertifiziert oder erfüllen folgende, nachweislich und verbindlich vereinbarte Anforderungen: – Sauberkeit und Funktionsfähigkeit Transportbehälter und Fahrzeug, – Temperaturkontrolle bei Produkten unter kontrollierter Temperatur, – klare Trennung unterschiedlicher Produkte, – Abwesenheit von Gerüchen und sonstiger Kontamination (siehe auch 4.1.3.1), – Anforderung 4.1.1.3, Anforderungen 5.3, – Anforderungen 5.6. Bei Weitervergabe des Auftrages an weitere Subunternehmer werden diese definierten Mindestanforderungen erfüllt.
5	Messungen, Analysen, Verbesserungen
5.1	Interne Audits

4.2.5.4	Abfälle / Wertstoffe werden auf den vorgesehenen Entsorgungswegen getrennt gesammelt. Die Entsorgung dieser Fraktionen erfolgt ausschließlich durch befugte Dritte. Das Unternehmen führt Aufzeichnungen zur Abfallentsorgung.
4.2.6	Lager-Dienstleister
4.2.6.1	Werden Dienstleister für die Lagerhaltung eingesetzt, sind alle in den Kapiteln 4.1, 4.2 und 5.3 genannten Anforderungen in einem Dienstleistungsvertrag eindeutig festgeschrieben oder der Logistik-Dienstleister ist nach IFS Logistics zertifiziert.
4.2.6.2	Die Lagermitarbeiter der Dienstleister verstehen die Hygienevorschriften der Organisation und halten diese ein.
4.3	Transport
4.3.1	Spezielle Anforderungen Transport
4.3.1.1	Transportfahrzeuge, Transporteinheiten, und/oder Transportbehälter, die auf den unterschiedlichen Verkehrsträgern (Straße, Schiene, Luft und Wasser) zum Einsatz kommen, halten die Transportbedingungen der zu transportierenden Waren, innerhalb der zulässigen Toleranz (z.B. Temperatur) ein.
4.3.1.2	Sofern für den Transport bestimmte Bedingungen (z. B. Temperatur) vorgesehen sind, werden die Bedingungen vor der Beladung geprüft und dokumentiert, um die Einhaltung der definierten Bedingungen sicherzustellen.
4.3.1.3	Werden temperaturgeführte Waren in zusätzliche Transportbehälter verbracht (z.B. Thermoboxen), sind diese in in einem ordnungsgemäßen Zustand (sauber, geruchsfrei, trocken und funktionsfähig). Vor Verbringung der Ware in die Transportbehälter, sind die Transportbehälter vorgekühlt.
4.3.1.4	Beim Transport ist das jeweilige zulässige Ladungsniveau (Nutzlast) von Transportfahrzeugen, Transporteinheiten und/ oder Transportbehältern / Containern zur Sicherstellung der Produktsicherheit und -qualität einzuhalten.
4.3.1.5	Transportbehälter (z.B. Tankfahrzeuge, Eisenbahnkesselwagen), die für den Transport von flüssigen, granulat- und/oder pulverförmigen unverpackten Lebensmitteln genutzt werden, sind gekennzeichnet und werden ausschließlich für den Transport von Lebensmittel genutzt.
4.3.1.6	Die Reinigung der Transporteinheit erfolgt bei Bedarf unter Beachtung der produktspezifischen Risiken und hygienischen Anforderungen vor der nächsten Beladung. Werden Reinigungsnachweise gesetzlich oder vom Kunden gefordert, liegen diese vor.
4.3.1.7	Schläuche, Pumpen, Filter von Tankfahrzeugen (Tankcontainer usw.) sind in gutem Zustand und beim Transport vor Kontamination geschützt.
4.3.2	Transport-Dienstleister
4.3.2.1	Werden Logistik-Dienstleister wiederkehrend für den Transport eingesetzt, sind alle in den Kapiteln 4.1, 4.3 und 5.3 genannten Anforderungen in einem Dienstleistungsvertrag eindeutig festgeschrieben oder der Logistik-Dienstleister ist nach IFS Logistics zertifiziert.
4.3.2.2	Die Fahrer der Dienstleister kennen die Hygienevorschriften der Organisation und halten diese ein.
4.3.2.3	Werden Logistik-Dienstleister unregelmäßig (Spotmarkt) für den Transport von verpackten Produkten eingesetzt, sind diese nach IFS Logistics zertifiziert oder erfüllen folgende, nachweislich und verbindlich vereinbarte Anforderungen: – Sauberkeit und Funktionsfähigkeit Transportbehälter und Fahrzeug, – Temperaturkontrolle bei Produkten unter kontrollierter Temperatur, – klare Trennung unterschiedlicher Produkte, – Abwesenheit von Gerüchen und sonstiger Kontamination (siehe auch 4.1.3.1), – Anforderung 4.1.1.3, Anforderungen 5.3, – Anforderungen 5.6. Bei Weitervergabe des Auftrages an weitere Subunternehmer werden diese definierten Mindestanforderungen erfüllt.
5	Messungen, Analysen, Verbesserungen
5.1	Interne Audits

5.1.1	KO Nr. 4: Wirksame interne Audits werden gemäß eines festgelegten Auditprogramms 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 Produktsicherheitsind, 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 sowie die in den Bereichen verantwortlichen Personen werden über die Auditergebnisse informiert. Erforderliche Korrekturmaßnahmen und ein Terminplan für die Umsetzung sind dokumentiert und werden allen betroffenen Mitarbeitern kommuniziert.
5.1.5	Es ist festgelegt, wie in welcher Form sowie zu welchem Zeitpunkt, die aus den internen Audits resultierenden Korrekturmaßnahmen verifiziert werden
5.2	Betriebsbegehungen
5.2.1	Betriebsbegehungen werden geplant und durchgeführt, basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken. Zusätzlich zu der Infrastruktur des Standortes (vgl. 1.4.2 und 1.4.3) werden betriebsrelevante Aspekte der Personalhygiene, Prozesshygiene, das HACCP / Risikomanagement-System sowie
5.2.2	Die durch die Betriebsbegehung gefundenen Abweichungen sowie die dazugehörigen Korrekturmaßnahmen sind aufgezeichnet. Korrekturmaßnahmen werden umgesetzt.
5.3	Kalibrierung, Justierung und Prüfung von Mess- und Überwachungsgeräten
5.3.1	Das Unternehmen ermittelt die für die Erfüllung der Produkthanforderungen erforderlichen Mess- und Überwachungsgeräte. Diese Geräte sind auf einer Liste dokumentiert und eindeutig gekennzeichnet.
5.3.2	Die Messmittel und -geräte werden in festgelegten Intervallen und nach definierten anerkannten Standards/Methoden überprüft, kalibriert und/oder geeicht und / oder justiert (falls zutreffend). Die Ergebnisse werden dokumentiert.
5.4	Umgang mit Beanstandungen und Reklamationen
5.4.1	Es ist ein System zum Umgang mit Beanstandungen und Reklamationen eingeführt.
5.4.2	Alle Beanstandungen / Reklamationen werden durch fachkundiges Personal geprüft. Sind diese berechtigt, werden angemessene Maßnahmen so schnell wie praktikabel umgesetzt.
5.4.3	Beanstandungen / Reklamationen werden ausgewertet, um Vorbeugemaßnahmen einzuleiten, die das Wiederauftreten der Abweichung verhindern.
5.4.4	Die Reklamationsauswertung wird den entsprechenden Verantwortlichen und der Unternehmensleitung zur Verfügung gestellt.
5.5	Umgang mit Nichtkonformitäten und nichtkonformen Produkten
5.5.1	KO Nr. 5: Es existiert ein wirksames Verfahren zum Umgang mit allen nichtkonformen Produkten.
5.5.2	Das Verfahren zum Umgang mit nichtkonformen Produkten beinhaltet mindestens: – eine Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken, – Vorgehensweise zur Sperrung, – Mittel zur Identifikation (z. B. Kennzeichnung), – eindeutig definierte Verantwortlichkeiten, – der Verfahren zur Freigabe von Waren.
5.5.3	Die Verfahrensregelungen zur Steuerung von Nichtkonformitäten werden von allen betroffenen Mitarbeitern verstanden.
5.5.4	Liegen Nichtkonformitäten vor, werden schnellstmöglich Korrekturen durchgeführt, um die Erfüllung der Produkthanforderungen sicherzustellen.
5.5.5	Das Verfahren zum Umgang mit nichtkonformen Produkten wird hinsichtlich seiner Praktikabilität, Wirksamkeit und Rechtzeitigkeit der Umsetzung mindestens einmal jährlich intern getestet (wenn innerhalb des Jahres eine Produktsperre durchgeführt wurde, kann diese zur Beurteilung des Verfahrens genutzt werden) Der Test ist geeignet, die wirksame Umsetzung und den Ablauf des Verfahrens zu überprüfen.
5.6.	Rückruf und Rücknahme

5.1.1	KO Nr. 4: Wirksame interne Audits werden gemäß eines festgelegten Auditprogramms 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 Produktsicherheitsind, 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 sowie die in den Bereichen verantwortlichen Personen werden über die Auditergebnisse informiert. Erforderliche Korrekturmaßnahmen und ein Terminplan für die Umsetzung sind dokumentiert und werden allen betroffenen Mitarbeitern kommuniziert.
5.1.5	Es ist festgelegt, wie in welcher Form sowie zu welchem Zeitpunkt, die aus den internen Audits resultierenden Korrekturmaßnahmen verifiziert werden
5.2	Betriebsbegehungen
5.2.1	Betriebsbegehungen werden geplant und durchgeführt, basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken. Zusätzlich zu der Infrastruktur des Standortes (vgl. 1.4.2 und 1.4.3) werden betriebsrelevante Aspekte der Personalhygiene, Prozesshygiene, das HACCP / Risikomanagement-System sowie
5.2.2	Die durch die Betriebsbegehung gefundenen Abweichungen sowie die dazugehörigen Korrekturmaßnahmen sind aufgezeichnet. Korrekturmaßnahmen werden umgesetzt.
5.3	Kalibrierung, Justierung und Prüfung von Mess- und Überwachungsgeräten
5.3.1	Das Unternehmen ermittelt die für die Erfüllung der Produkthanforderungen erforderlichen Mess- und Überwachungsgeräte. Diese Geräte sind auf einer Liste dokumentiert und eindeutig gekennzeichnet.
5.3.2	Die Messmittel und -geräte werden in festgelegten Intervallen und nach definierten anerkannten Standards/Methoden überprüft, kalibriert und/oder geeicht und / oder justiert (falls zutreffend). Die Ergebnisse werden dokumentiert.
5.4	Umgang mit Beanstandungen und Reklamationen
5.4.1	Es ist ein System zum Umgang mit Beanstandungen und Reklamationen eingeführt.
5.4.2	Alle Beanstandungen / Reklamationen werden durch fachkundiges Personal geprüft. Sind diese berechtigt, werden angemessene Maßnahmen so schnell wie praktikabel umgesetzt.
5.4.3	Beanstandungen / Reklamationen werden ausgewertet, um Vorbeugemaßnahmen einzuleiten, die das Wiederauftreten der Abweichung verhindern.
5.4.4	Die Reklamationsauswertung wird den entsprechenden Verantwortlichen und der Unternehmensleitung zur Verfügung gestellt.
5.5	Umgang mit Nichtkonformitäten und nichtkonformen Produkten
5.5.1	KO Nr. 5: Es existiert ein wirksames Verfahren zum Umgang mit allen nichtkonformen Produkten.
5.5.2	Das Verfahren zum Umgang mit nichtkonformen Produkten beinhaltet mindestens: – eine Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken, – Vorgehensweise zur Sperrung, – Mittel zur Identifikation (z. B. Kennzeichnung), – eindeutig definierte Verantwortlichkeiten, – der Verfahren zur Freigabe von Waren.
5.5.3	Die Verfahrensregelungen zur Steuerung von Nichtkonformitäten werden von allen betroffenen Mitarbeitern verstanden.
5.5.4	Liegen Nichtkonformitäten vor, werden schnellstmöglich Korrekturen durchgeführt, um die Erfüllung der Produkthanforderungen sicherzustellen.
5.5.5	Das Verfahren zum Umgang mit nichtkonformen Produkten wird hinsichtlich seiner Praktikabilität, Wirksamkeit und Rechtzeitigkeit der Umsetzung mindestens einmal jährlich intern getestet (wenn innerhalb des Jahres eine Produktsperre durchgeführt wurde, kann diese zur Beurteilung des Verfahrens genutzt werden) Der Test ist geeignet, die wirksame Umsetzung und den Ablauf des Verfahrens zu überprüfen.
5.6.	Rückruf und Rücknahme

5.6.1	Es besteht ein wirksames Verfahren für die Rücknahme und den Rückruf aller Produkte. Dieses Verfahren beinhaltet eine klare Übertragung von Verantwortlichkeiten.
5.6.2	Das Verfahren gewährleistet eine wirksame und schnelle Rückmeldung gemäß der Rückruf- und Rücknahmeanforderungen der Produkt-Eigentümer.
5.6.3	Das Verfahren wird mindesten jährlich getestet, um die Leistungsfähigkeit und mögliche Verbesserungen sicher zu stellen (sofern in den letzten 12 Monaten einen Produktrückruf oder eine Produktrücknahme stattgefunden hat, kann diese zur Beurteilung des Verfahrens genutzt werden).
5.7	Krisen- und Notfallmanagement
5.7.1	Ein besteht ein dokumentiertes Verfahren für das Management von Vorfällen und möglichen Notfallsituationen mit Einfluss auf Produktsicherheit, -rechtmäßigkeit und -qualität. Dieses Verfahren ist implementiert und wird gepflegt. Es umfasst mindestens die Benennung und das Training eines Krisenstabs, eine Notrufnummernliste, juristische Beratung (falls erforderlich), Erreichbarkeiten, Kundeninformationen und einen Kommunikationsplan inklusive der Information an die Verbraucher.
5.7.2	Das Verfahren zum Vorfalmanagement wird regelmäßig, mindestens einmal jährlich, hinsichtlich seiner Praktikabilität, Funktionalität und zeitnahen Umsetzung intern getestet.
5.8	Korrekturmaßnahmen
5.8.1	Es existiert ein Verfahren zur Erfassung und Analyse von Nichtkonformitäten mit dem Ziel, diese durch Vorbeuge- und/oder Korrekturmaßnahmen zu verhindern.
5.8.2	KO Nr. 6: Korrekturmaßnahmen sind eindeutig formuliert, dokumentiert und werden schnellstmöglich ergriffen, um ein erneutes Auftreten der Nichtkonformität zu verhindern. Die Verantwortlichkeiten und die Fristen für die Korrekturmaßnahmen sind eindeutig definiert.
5.8.3	Die Durchführung der eingeleiteten Korrekturmaßnahmen ist dokumentiert und deren Wirksamkeit überprüft.
5.8.4	Die Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen sind an die Unternehmensleitung kommuniziert.
6	Produktschutz (product / food defense) und externe Kontrollen
6.1	Sicherheitsbewertung
6.1.1	Die Verantwortlichkeiten für den Produktschutz (product / food defense) sind klar definiert. Die/der Verantwortliche ist Mitglied im Führungskreis oder hat Zugang zur obersten Leitung. Er / sie kann Kenntnisse im Bereich Produktschutz nachweisen.
6.1.2	Eine Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken zur Sicherung der Produkte wurde durchgeführt, dokumentiert und mögliche Risiken evaluiert. 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 Produkte 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 Standortes vorgesehen ist, ist dies nachzuweisen.
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 gibt Verfahren, die vor Produktmanipulation schützen bzw. diese identifizieren.
6.3	Personal- und Besuchersicherheit
6.3.1	Die Verfahrensweisen im Umgang mit Besuchern beinhalten Vorgaben zur Sicherung der Produkte. Anlieferer und Belader, die Kontakt zu Waren haben, können identifiziert werden und die Zutrittsbestimmungen des Unternehmens respektieren. Besucher und externe Dienstleister werden in den Arealen, wo Waren gelagert werden, bei Zutritt erfasst. Diese werden über die Regeln informiert und ihr Zugang angemessen gesteuert.
6.3.2	Alle Mitarbeiter werden hinsichtlich der Produkthanforderungen sowie den Trainingsbedürfnissen der Mitarbeiter, oder wenn die Verfahren sich ändern, geschult. Schulungen werden dokumentiert. Bei der Einstellung und Entlassung von Mitarbeitern werden Sicherheitsaspekte unter Einhaltung der gültigen Gesetze berücksichtigt.
6.4	Externe Kontrollen

5.6.1	Es besteht ein wirksames Verfahren für die Rücknahme und den Rückruf aller Produkte. Dieses Verfahren beinhaltet eine klare Übertragung von Verantwortlichkeiten.
5.6.2	Das Verfahren gewährleistet eine wirksame und schnelle Rückmeldung gemäß der Rückruf- und Rücknahmeanforderungen der Produkt-Eigentümer.
5.6.3	Das Verfahren wird mindesten jährlich getestet, um die Leistungsfähigkeit und mögliche Verbesserungen sicher zu stellen (sofern in den letzten 12 Monaten einen Produktrückruf oder eine Produktrücknahme stattgefunden hat, kann diese zur Beurteilung des Verfahrens genutzt werden).
5.7	Krisen- und Notfallmanagement
5.7.1	Ein besteht ein dokumentiertes Verfahren für das Management von Vorfällen und möglichen Notfallsituationen mit Einfluss auf Produktsicherheit, -rechtmäßigkeit und -qualität. Dieses Verfahren ist implementiert und wird gepflegt. Es umfasst mindestens die Benennung und das Training eines Krisenstabs, eine Notrufnummernliste, juristische Beratung (falls erforderlich), Erreichbarkeiten, Kundeninformationen und einen Kommunikationsplan inklusive der Information an die Verbraucher.
5.7.2	Das Verfahren zum Vorfalmanagement wird regelmäßig, mindestens einmal jährlich, hinsichtlich seiner Praktikabilität, Funktionalität und zeitnahen Umsetzung intern getestet.
5.8	Korrekturmaßnahmen
5.8.1	Es existiert ein Verfahren zur Erfassung und Analyse von Nichtkonformitäten mit dem Ziel, diese durch Vorbeuge- und/oder Korrekturmaßnahmen zu verhindern.
5.8.2	KO Nr. 6: Korrekturmaßnahmen sind eindeutig formuliert, dokumentiert und werden schnellstmöglich ergriffen, um ein erneutes Auftreten der Nichtkonformität zu verhindern. Die Verantwortlichkeiten und die Fristen für die Korrekturmaßnahmen sind eindeutig definiert.
5.8.3	Die Durchführung der eingeleiteten Korrekturmaßnahmen ist dokumentiert und deren Wirksamkeit überprüft.
5.8.4	Die Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen sind an die Unternehmensleitung kommuniziert.
6	Produktschutzplan (product / food defense) und externe Kontrollen
6.1	Sicherheitsbewertung
6.1.1	Die Verantwortlichkeiten für den Produktschutz (product / food defense) sind klar definiert. Die/der Verantwortliche ist Mitglied im Führungskreis oder hat Zugang zur obersten Leitung. Er / sie kann Kenntnisse im Bereich Produktschutz nachweisen.
6.1.2	Eine Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken zur Sicherung der Produkte wurde durchgeführt, dokumentiert und mögliche Risiken evaluiert. 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 Produkte 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 Standortes vorgesehen ist, ist dies nachzuweisen.
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 gibt Verfahren, die vor Produktmanipulation schützen bzw. diese identifizieren.
6.3	Personal- und Besuchersicherheit
6.3.1	Die Verfahrensweisen im Umgang mit Besuchern beinhalten Vorgaben zur Sicherung der Produkte. Anlieferer und Belader, die Kontakt zu Waren haben, können identifiziert werden und die Zutrittsbestimmungen des Unternehmens respektieren. Besucher und externe Dienstleister werden in den Arealen, wo Waren gelagert werden, bei Zutritt erfasst. Diese werden über die Regeln informiert und ihr Zugang angemessen gesteuert.
6.3.2	Alle Mitarbeiter werden hinsichtlich der Produkthanforderungen sowie den Trainingsbedürfnissen der Mitarbeiter, oder wenn die Verfahren sich ändern, geschult. Schulungen werden dokumentiert. Bei der Einstellung und Entlassung von Mitarbeitern werden Sicherheitsaspekte unter Einhaltung der gültigen Gesetze berücksichtigt.
6.4	Externe Kontrollen

6.4.1	Es ist ein dokumentiertes Verfahren für den Umgang mit externen Kontrollen und behördlichen Inspektionen vorhanden. Das Verfahren ist dem zuständigen Personal bekannt und wird umgesetzt.
-------	--

6.4.1	Es ist ein dokumentiertes Verfahren für den Umgang mit externen Kontrollen und behördlichen Inspektionen vorhanden. Das Verfahren ist dem zuständigen Personal bekannt und wird umgesetzt.
-------	--