

IFS Food Safety Check Checkliste IFS Food Version 8



VERSION 1

FEBRUAR 2024

DEUTSCH

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

Der Eigentümer des vorliegenden Dokuments ist:

IFS Management GmbH
Am Weidendamm 1 A
10117 Berlin
Germany

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

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

© IFS, 2024

Alle Rechte vorbehalten. Alle Publikationen sind durch internationale Urheberrechtsgesetze geschützt. Ohne die ausdrückliche schriftliche Zustimmung des Dokumentinhabers ist jede Art von unbefugter Nutzung verboten und unterliegt rechtlichen Schritten. Dies gilt auch für die Vervielfältigung mit einem Kopierer, die Aufnahme in eine elektronische Datenbank/Software oder die Vervielfältigung auf CD-Rom.

Keine Übersetzung darf ohne offizielle Genehmigung des Dokumenteigentümers angefertigt werden.

Die englische Version ist das Original- und Referenzdokument.

Die IFS Dokumente sind online verfügbar:

www.ifs-certification.com

IFS Food Safety Check Checkliste IFS Food Version 8

Vorwort

Der IFS Food Safety Check ist ein unangekündigtes, eintägiges Assessment vor Ort. Dabei prüft ein Auditor der IFS Management GmbH, ob spezifische IFS Food Anforderungen hinsichtlich HACCP, Hygiene und GMP (Gute Herstellungspraxis) umgesetzt werden.

Lieferanten entscheiden eigenständig, ob sie den IFS Food Safety Check durchführen lassen. Auf diese Weise zeigen sie ihren Stakeholdern, dass sie tagtäglich die grundlegenden Anforderungen einhalten. Außerdem können Einzelhändler von ihren Lieferanten verlangen, das IFS Audit durch einen IFS Food Safety Check zu ergänzen. Für Einzelhändler im IFS Netzwerk ist die Kombination aus angekündigtem IFS Audit und IFS Food Safety Check gleichgestellt mit einem unangekündigten IFS Food Audit. Nach IFS Food zertifizierte Unternehmen müssen ungeachtet dessen, die Standardanforderung erfüllen, dass mindestens jedes dritte IFS Food Zertifizierungsaudit unangekündigt sein muss.

Die aufgeführten Anforderungen in dieser Checkliste dienen dem Auditor, der den IFS Food Safety Check vor Ort durchführt, als Leitfaden. Zertifizierte Unternehmen, bei denen ein Food Safety Check durchgeführt wird, können dieses Dokument als Orientierungshilfe nutzen. Die aufgeführten Nummern beziehen sich auf die **IFS Food Version 8 Checkliste** (Teil 2 des IFS Food Standards). Abhängig von den Feststellungen im Assessment kann der Auditor diese Checkliste um weitere IFS Food 8 Anforderungen erweitern.

Sie können sich den IFS Food Standard Version 8 von unserer Website herunterladen. Im Document Hub auf der Food-Standard-Seite finden Sie zudem weitere hilfreiche Dokumente, wie z.B. den IFS Food Version 8 Leitfaden für die IFS Food Audit Checkliste, mit wertvollen Informationen und praktischen Hinweisen zur Umsetzung der Anforderungen des Standards.

Besuchen Sie unsere Webseite für weitere Informationen rund um den Food Standard und Food Safety Check: <https://www.ifs-certification.com/en/food-standard>

Kontakt: safetychecks@ifs-certification.com

Nummer	Ausgewählte Anforderungen des IFS Food Version 8
1.2.1 KO	KO Nr. 1: Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Mitarbeiter ihre Verantwortlichkeiten hinsichtlich Lebensmittelsicherheit und Produktqualität kennen und dass Mechanismen umgesetzt sind, die Wirksamkeit ihrer Handlungen zu überwachen. Diese Mechanismen sind identifiziert und dokumentiert.
1.2.2	Die Unternehmensleitung stellt ausreichende und geeignete Ressourcen zur Erfüllung der Produkt- und Prozessanforderungen bereit.
1.2.3	Die für Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Management verantwortliche Abteilung berichtet unmittelbar an die Unternehmensleitung. Ein Organigramm, welches die Struktur des Unternehmens aufzeigt, ist zu dokumentieren und zu pflegen.
1.2.4	Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Prozesse (dokumentierte und nicht dokumentierte) dem betreffenden Personal bekannt sind und einheitlich angewendet werden.
2.1.2.1	Aufzeichnungen und dokumentierte Informationen sind gut lesbar, korrekt ausgefüllt und authentisch. Sie werden so geführt, dass eine nachträgliche Korrektur oder Änderung ausgeschlossen ist. Werden Aufzeichnungen elektronisch dokumentiert, ist ein System einzuhalten, welches sicherstellt, dass nur autorisiertes Personal diese Aufzeichnungen erstellen oder ändern kann (z. B. Passwortschutz).
2.2.1.1	Grundlage für das Lebensmittelsicherheits-Managementsystem des Unternehmens ist ein vollständig umgesetzter, systematischer und umfassender HACCP-basierter Plan, der den Grundsätzen des Codex Alimentarius, Guter Herstellungspraxis und Guter Hygienepaxis folgt sowie darüberhinausgehende Rechtsvorschriften der Produktions- und Bestimmungsländer berücksichtigt. Der HACCP-Plan ist spezifisch und wird am Produktionsstandort umgesetzt.
2.2.1.4	Im Falle von Änderungen der Rohwaren, Verpackungsmaterialien, Verarbeitungsmethoden, Infrastruktur und / oder Ausrüstung wird der HACCP-Plan überprüft, um sicherzustellen, dass die Anforderungen an die Produktsicherheit weiterhin eingehalten werden.
2.3.7.1	Die Festlegung, ob es sich bei dem Schritt, auf den eine Kontrollmaßnahme angewendet wird, um einen Kritischen Lenkungspunkt (CCP) im HACCP-System handelt, erfolgt durch die Anwendung eines Entscheidungsbaums oder anderer Hilfsmittel, die einer logischen Vorgehensweise bzgl. der Begründung folgen.
2.3.8.1	Für jeden CCP sind kritische Grenzwerte definiert und validiert, um erkennen zu können, wann ein Prozess nicht beherrscht wird.
2.3.9.1 KO	KO Nr. 2: Für jeden CCP sind spezifische Überwachungsverfahren in Bezug auf die Methode, die Häufigkeit der Messungen oder Beobachtungen und die Aufzeichnung der Ergebnisse zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten, um jeden Kontrollverlust bei diesem CCP zu erkennen. Jeder festgelegte CCP wird beherrscht. Die Überwachung bzw. Beherrschung jedes CCPs wird durch Aufzeichnungen nachgewiesen.
2.3.9.2	Die Aufzeichnungen über die Überwachung der CCPs werden von den verantwortlichen Personen des Unternehmens überprüft und für einen relevanten Zeitraum aufbewahrt.
2.3.9.4	Andere Kontrollmaßnahmen als die für CCPs definierten, sind nach messbaren oder feststellbaren Kriterien überwacht, aufgezeichnet und gesteuert.

Nummer	Ausgewählte Anforderungen des IFS Food Version 8
2.3.10.1	Sofern die Überwachung darauf hinweist, dass eine bestimmte, für einen CCP festgelegte Kontrollmaßnahme oder eine andere Kontrollmaßnahme nicht beherrscht wird, werden entsprechende Korrekturmaßnahmen dokumentiert und umgesetzt. Diese Korrekturmaßnahmen berücksichtigen auch Maßnahmen in Bezug auf nichtkonforme Produkte und die Ursache für den Verlust der Kontrolle über CCPs.
3.2.1	<p>Risikobasierte Vorgaben zur Personalhygiene sind dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten.</p> <p>Diese beinhalten mindestens die folgenden Punkte:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Haare und Bärte • Schutzkleidung (einschließlich deren Verwendung in Sozialeinrichtungen) • Handreinigung, -desinfektion und -hygiene • Essen, Trinken, Rauchen/Dampfen oder sonstige Verwendung von Tabak • Verhalten / Maßnahmen bei Verletzungen der Haut (z. B. Schnitte, Hautabschürfungen) • Fingernägel, Schmuck, künstliche Nägel/Wimpern und persönliche Gegenstände (Medikamente inbegriffen) • Meldungen von Infektionskrankheiten und Beschwerden mit Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit mittels medizinischer Vorsorge / Untersuchungsverfahren.
3.2.2 KO	KO Nr. 3: Die Vorgaben zur Personalhygiene werden von den betroffenen Mitarbeitern, Dienstleistern und betriebsfremden Personen verstanden und angewandt.
3.2.5	Sichtbarer Schmuck (inkl. Piercing) und Uhren werden nicht getragen. Abweichende Regelungen wurden umfassend und risikobasiert bewertet und werden effizient verwaltet.
3.2.6	<p>Schnitte und Abschürfungen der Haut sind mit einem Pflaster/Verband zu bedecken, das kein Kontaminationsrisiko darstellt. Pflaster/Bandagen müssen wasserfest sein und sich farblich von der Produktfarbe unterscheiden. Gegebenenfalls:</p> <ul style="list-style-type: none"> • enthalten Pflaster / Verbände eine Metallstreifeneinlage, • sind Einmal-Hygienehandschuhe zu tragen.
3.2.7	Ist für einen Arbeitsbereich das Tragen einer Kopfbedeckung und / oder einer Bartkappe vorgesehen, dann ist das Haar völlig bedeckt, um eine Produktkontamination zu verhindern.
3.2.8	Für Arbeitsbereiche / Tätigkeiten, bei denen das Tragen von Handschuhen erforderlich ist, sind Regeln für das Tragen und Wechseln der Handschuhe umgesetzt (farbliche Unterscheidung von der Produktfarbe).
3.2.9	Für jeden Mitarbeiter steht eine ausreichende Menge an geeigneter Schutzkleidung zur Verfügung.
3.2.11	Im Falle von Gesundheitsvorfällen oder Infektionskrankheiten, die Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit haben könnten, werden Maßnahmen ergriffen, die das Kontaminationsrisiko minimieren.
3.4.1	Geeignete Sozialeinrichtungen stehen zur Verfügung. Diese sind in Größe und Ausstattung der Mitarbeiterzahl angepasst und so gestaltet, dass Lebensmittelsicherheitsrisiken minimiert sind. Diese Einrichtungen sind so instand zu halten, dass eine Kontamination verhindert wird.

Nummer	Ausgewählte Anforderungen des IFS Food Version 8
3.4.2	Das Risiko einer Kontamination durch Lebensmittel und Getränke und / oder Fremdkörper ist minimiert. Dies berücksichtigt aus Verkaufsautomaten und / oder Kantinen gekaufte und / oder vom Personal selbst mitgebrachte Lebensmittel und Getränke.
3.4.3	Umkleideräume sind so angelegt, dass von dort der direkte Zugang zu den Räumen, in denen mit unverpackten Lebensmitteln umgegangen wird, möglich ist. Wenn die Infrastruktur dies nicht zulässt, sind alternative Maßnahmen umzusetzen und aufrechtzuerhalten, um das Risiko einer Produktkontamination zu minimieren. Außenbekleidung und Schutzkleidung sind getrennt zu lagern, sofern keine alternativen Maßnahmen zur Vermeidung von Kontaminationsrisiken umgesetzt sind und aufrechterhalten werden.
3.4.4	Toilettenräume haben weder direkten Zugang, noch stellen sie ein Kontaminationsrisiko für Bereiche dar, in denen Produkte gehandhabt werden. Die Toilettenräume sind mit geeigneten Möglichkeiten zur Handhygiene ausgestattet. Die Sanitäräume haben eine angemessene, natürliche oder mechanische Belüftung. Ein automatischer Luftstrom von kontaminierten zu saubereren Bereichen wird vermieden.
3.4.5	Anlagen zur Handhygiene müssen vorhanden sein und mindestens folgenden Anforderungen erfüllen: <ul style="list-style-type: none"> • geeignete Anzahl an Waschbecken • angemessen platziert an Zugangspunkten zu und / oder innerhalb von Produktionsräumen • ausschließlich zur Reinigung der Hände bestimmt. Weitere Bereiche (z. B. Verpackungsbereiche) sind risikobasiert gegebenenfalls gleichermaßen ausgestattet.
3.4.6	Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen die folgenden Anforderungen: <ul style="list-style-type: none"> • fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur • adäquate Ausrüstung zum Reinigen und Desinfizieren • geeignete Mittel zum Händetrocknen.
3.4.7	In Bereichen mit Prozessen, die eine verstärkte Hygienekontrolle erfordern, werden zusätzlich folgende Anforderungen bezüglich der Ausrüstung zur Handhygiene erfüllt: <ul style="list-style-type: none"> • berührungslose Armaturen • Händedesinfektion • Abfallbehälter mit kontaktfreier Öffnung.
3.4.8	Wo erforderlich, sind Reinigungs- und Desinfektionsvorrichtungen für Stiefel, Schuhe und weitere Schutzkleidung vorhanden und werden genutzt.
4.5.3	Die verwendete Verpackung und Etikettierung entspricht dem jeweiligen zu verpackenden Produkt und den mit dem Kunden vereinbarten Produktspezifikationen. Die Kennzeichnungsinformationen müssen lesbar und dauerhaft sein. Dies ist mindestens zu Beginn und am Ende eines Produktionsdurchlaufs sowie bei jedem Produktwechsel zu überwachen und zu dokumentieren.
4.6.1	Mögliche nachteilige Auswirkungen auf die Lebensmittelsicherheit und/oder die Produktqualität aus der Betriebsumgebung (z. B. Boden, Luft) sind zu untersuchen. Wurden Risiken festgestellt (z. B. extrem staubhaltige Luft, starke Gerüche), sind Maßnahmen zu dokumentieren und umzusetzen und mindestens einmal innerhalb eines 12-monatigen Zeitraums oder bei signifikanten Änderungen auf ihre Wirksamkeit zu überprüfen.

Nummer	Ausgewählte Anforderungen des IFS Food Version 8
4.7.1	Alle Außenbereiche des Betriebs müssen sauber und ordentlich sein und so gestaltet und instand gehalten werden, dass eine Kontamination verhindert wird. Falls eine natürliche Entwässerung nicht ausreicht, ist ein geeignetes Abflusssystem vorhanden.
4.7.2	Eine Lagerhaltung im Freien ist auf ein Minimum beschränkt. Sofern Ware im Freien gelagert wird, ist sicherzustellen, dass weder ein Kontaminationsrisiko, noch eine Beeinträchtigung von Lebensmittelsicherheit und -qualität besteht.
4.8.1	Ein Standortplan, der alle Gebäude umfasst, ist zu dokumentieren und zu pflegen und beschreibt mindestens den Prozessablauf für: <ul style="list-style-type: none"> • Endprodukte • Zwischenprodukte, einschließlich Nachbearbeitung • Verpackungsmaterialien • Rohwaren • Personal • Abfall • Wasser.
4.8.2	Der Prozessablauf vom Wareneingang bis zum Versand wird umgesetzt, aufrechterhalten, überprüft und bei Bedarf verändert, um sicherzustellen, dass das Risiko einer mikrobiologischen, chemischen und physikalischen Kontamination von Rohwaren, Verpackungsmaterialien, teilverarbeiteten Produkten und Endprodukten vermieden wird. Das Risiko einer Kreuzkontamination wird durch wirksame Maßnahmen minimiert.
4.8.3	Wurden für mikrobiologische, chemische und physikalische Risiken sensible Bereiche ermittelt, so sind diese so zu gestalten und zu betreiben, dass die Produktsicherheit nicht beeinträchtigt ist.
4.8.4	Vorhandene Laboreinrichtungen und In-Prozesskontrollen beeinträchtigen die Produktsicherheit nicht.
4.9.1.1	Räumlichkeiten, in denen Lebensmittel zubereitet, behandelt, verarbeitet und gelagert werden, sind so konzipiert, erbaut und gewartet, dass die Lebensmittelsicherheit gewährleistet ist.
4.9.2.1	Mauern sind so gestaltet und konstruiert, dass sie den Produktionsanforderungen entsprechen und eine Kontamination verhindern, Kondensation und Schimmelbildung verringern sowie eine leichte Reinigung und falls notwendig Desinfektion ermöglichen.
4.9.2.2	Die Wandflächen sind so beschaffen, dass eine Kontamination verhindert wird und sie leicht zu reinigen sind. Sie sind wasserundurchlässig und abriebfest, um das Risiko einer Produktkontamination zu minimieren.
4.9.2.3	Die Stöße zwischen Wänden und Fußboden bzw. die Ecken sind leicht zu reinigen und falls notwendig zu desinfizieren.
4.9.3.1	Bodenbeläge sind so konzipiert und beschaffen, dass sie den Produktionsanforderungen entsprechen. Sie sind so instand zu halten, dass eine Kontamination verhindert sowie Reinigung und falls notwendig, Desinfektion erleichtert wird. Oberflächen sind wasserundurchlässig und abriebfest.

Nummer	Ausgewählte Anforderungen des IFS Food Version 8
4.9.3.2	Eine hygienische Entsorgung von Abwasser und anderen Flüssigkeiten ist sichergestellt. Abflusssysteme sind so konzipiert, errichtet und instand gehalten, dass das Risiko einer Produktkontamination minimiert wird (z. B. Eindringen von Schädlingen, Geruchsübertragung oder Kontamination in sensiblen Bereichen) und sie leicht zu reinigen sind.
4.9.3.3	In Bereichen, wo mit Lebensmitteln umgegangen wird, sind Maschinen und Leitungen so angeordnet, dass Produktionsabwässer möglichst direkt in den Abfluss geleitet werden. Wasser und andere Flüssigkeiten gelangen problemlos durch geeignete Maßnahmen zum Abfluss. Flüssigkeitsansammlungen sind zu vermeiden.
4.9.4.1	Decken (oder sofern Decken nicht vorhanden sind, Dachinnenseiten) und Deckenkonstruktionen (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen, etc.) sind so errichtet und instand gehalten, dass Schmutzansammlungen und Kondensation minimiert werden und kein Risiko für physikalische und / oder mikrobiologische Kontamination darstellen.
4.9.4.2	Bei abgehängten Decken ist ein Zugang zum Hohlraum vorhanden, sodass Reinigung, Wartung und Inspektionen zur Schädlingsbekämpfung möglich sind.
4.9.5.1	Fenster und andere Öffnungen sind so entworfen und gebaut und instand zu halten, dass Schmutzansammlungen vermieden und eine Kontamination verhindert wird.
4.9.5.2	Sofern das Risiko einer Kontamination besteht, sind Fenster und Dachverglasung während des Herstellungsprozesses geschlossen und verriegelt zu halten.
4.9.5.3	Wo Fenster und Dachverglasungen zu Belüftungszwecken geöffnet werden, sind diese mit leicht zu reinigenden Insektengittern oder anderer Ausrüstung versehen, um jegliche Kontaminationen zu verhindern.
4.9.5.4	In Bereichen, in denen mit unverpackten Produkten gearbeitet wird, sind Fenster gegen Bruch gesichert.
4.9.6.1	Türen und Tore sind so gewartet, dass Verunreinigungen vermieden werden und sie leicht zu reinigen sind. Sie sind aus nicht saugfähigem Material hergestellt, um Folgendes zu verhindern: <ul style="list-style-type: none"> • Absplittern von kleinen Teilen • Ablättern von Farbe • Korrosion.
4.9.6.2	Außentüren und Tore sind so konstruiert, dass das Eindringen von Schädlingen verhindert wird.
4.9.6.3	Kunststoffstreifenvorhänge zur Trennung von Bereichen sind so instand zu halten, dass eine Kontamination verhindert wird und sie leicht zu reinigen sind.
4.9.7.1	Alle Produktions-, Lager-, Wareneingangs- und Versandbereiche sind angemessen beleuchtet.
4.9.8.1	In allen Bereichen ist eine angemessene natürliche und / oder künstliche Belüftung zu planen, zu erzeugen und aufrechtzuerhalten.
4.9.8.2	Sind Lüftungsanlagen installiert, dann sind Filter und andere Komponenten leicht zugänglich, werden überwacht, gereinigt oder bei Bedarf ausgetauscht.
4.9.8.3	Klimaanlagen und künstlich erzeugter Luftstrom führen zu keiner Beeinträchtigung von Produktsicherheit und -qualität.

Nummer	Ausgewählte Anforderungen des IFS Food Version 8
4.9.8.4	In Bereichen mit starker Staubentwicklung sind geeignete Staubabsauganlagen gebaut und gewartet.
4.9.9.1	Wasser, das zum Händewaschen, Reinigen und Desinfizieren oder als Zutat im Herstellungsprozess verwendet wird, hat zum Zeitpunkt der Verwendung Trinkwasserqualität und steht in ausreichender Menge zur Verfügung.
4.9.9.3	Aufbereitetes Wasser, das zum Einsatz kommt, darf kein Kontaminationsrisiko darstellen.
4.9.9.4	Nichttrinkwasser wird durch separate und ordnungsgemäß gekennzeichnete Leitungen geführt. Es besteht weder eine Verbindung zur Trinkwasserleitung noch die Möglichkeit des Rückflusses zur Trinkwasserleitung, um Kontamination des Trinkwassers oder der Betriebsumgebung zu vermeiden.
4.9.10.1	Die Qualität von Druckluft mit direktem Kontakt zu Lebensmitteln oder Lebensmittelkontaktmaterialien wird risikobasiert überwacht. Druckluft stellt kein Kontaminationsrisiko dar.
4.9.10.2	Gase, die in direkten Kontakt mit Lebensmitteln oder Lebensmittelkontaktmaterialien kommen, müssen die Sicherheit und Qualität für den vorgesehenen Verwendungszweck nachweisen.
4.10.1	Risikobasierte Reinigungs- und Desinfektionspläne sind zu validieren, zu dokumentieren und umzusetzen. Diese beinhalten: <ul style="list-style-type: none"> • Zweckmäßigkeit • Verantwortlichkeiten • die verwendeten Produkte und ihre Anwendungsvorschriften • Dosierung der Reinigungs- und Desinfektionsmittel • Die Bereiche und Zeitfenster für Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten • Reinigungs- und Desinfektionsintervalle • CIP-Kriterien (Cleaning in Place), wenn anwendbar • Aufzeichnungspflichten • Gefahrensymbole (falls notwendig).
4.10.2	Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten werden durchgeführt und führen zu wirksam gereinigten Räumen, Einrichtungen und Ausrüstungen.
4.10.3	Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten sind zu dokumentieren und diese Aufzeichnungen sind von einer verantwortlichen, im Unternehmen benannten Person zu überprüfen.
4.10.5	Die vorgesehene Nutzung der Reinigungs- und Desinfektionsausrüstung ist eindeutig festgelegt. Sie ist so zu verwenden und zu lagern, dass eine Kontamination vermieden wird.
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 und instand gehalten, leicht zu reinigen und wenn erforderlich, zu desinfizieren.
4.11.5	Trennt das Unternehmen Lebensmittelabfälle, um diese der Futtermittelversorgungskette zuzuführen, sind Maßnahmen oder Verfahren umgesetzt, um Kontamination oder Verderb dieses Materials zu verhindern.

Nummer	Ausgewählte Anforderungen des IFS Food Version 8
4.12.1 KO	KO Nr. 6: Auf der Grundlage von Risiken sind Verfahren dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten, um eine Kontamination mit Fremdmaterialien zu verhindern. Kontaminierte Produkte sind wie nichtkonforme Produkte zu behandeln.
4.12.2	<p>Die zu verarbeitenden Produkte sind gegen physikalische Kontamination geschützt, dies beinhaltet unter anderem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Umweltkontaminanten • Öle oder herabtropfende Flüssigkeiten aus Maschinen • Staubverschmutzungen. <p>Besonders zu berücksichtigen ist Produktkontamination durch:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ausrüstung und Utensilien • Rohrleitungen • Gehwege • Arbeitsbühnen • Leitern. <p>Ist der Schutz der Produkte aufgrund technologischer Merkmale und/oder Erfordernisse nicht möglich, sind geeignete Kontrollmaßnahmen umgesetzt.</p>
4.12.3	Alle Chemikalien innerhalb des Standorts sind für den Verwendungszweck geeignet und werden so gekennzeichnet, gelagert und gehandhabt, dass keine Kontaminationsrisiken entstehen.
4.12.4	Sind Metall- und Fremdkörperdetektoren erforderlich, sind diese so installiert, dass eine maximale Wirksamkeit der Detektion gewährleistet ist, um eine nachfolgende Kontamination zu verhindern. Die Detektoren sind mindestens einmal innerhalb eines 12-monatigen Zeitraums oder bei wesentlichen Änderungen einer Wartung zu unterziehen, um Fehlfunktionen zu vermeiden.
4.12.5	Die Messgenauigkeit aller Geräte und Methoden zur Erkennung und / oder Beseitigung von Fremdmaterial ist bestimmt. Funktionsprüfungen solcher Geräte und Methoden sind in risikobasierter Häufigkeit durchzuführen. Im Falle einer Fehlfunktion oder Störung sind die Auswirkungen auf Produkte und Prozesse zu bewerten.
4.12.6	Möglicherweise kontaminierte Produkte werden ausgesondert. Der Zugriff sowie Maßnahmen zur weiteren Handhabung / Nachkontrolle erfolgen nur von berechtigten Personen.
4.12.7	In Bereichen, in denen mit Rohwaren, Zwischenprodukten und Endprodukten umgegangen wird, ist die Verwendung von Glas und/oder zerbrechlichem Material ausgeschlossen. Wo die Anwesenheit von Glas oder zerbrechlichem Material nicht vermeidbar ist, ist das Risiko unter Kontrolle. Das Glas und/oder zerbrechliche Material ist sauber und stellt keine Gefährdung der Produktsicherheit dar.
4.12.11	Wenn visuelle Kontrollen zur Detektion von Fremdmaterialien genutzt werden, sind die für diesen Bereich eingesetzten Mitarbeiter geschult und ein Personalwechsel wird in angemessener Häufigkeit durchgeführt, um die maximale Wirksamkeit des Prozesses zu erreichen.

Nummer	Ausgewählte Anforderungen des IFS Food Version 8
4.12.12	In Bereichen, in denen mit Rohwaren, Zwischenprodukten und Endprodukten umgegangen wird, ist die Verwendung von Holz ausgeschlossen. Wo der Einsatz von Holz nicht vermeidbar ist, ist das Risiko unter Kontrolle. Das Holz ist sauber und stellt kein Risiko für die Produktsicherheit dar.
4.13.1	Das Werksgelände und die Ausrüstung sind so konzipiert, gebaut und instand gehalten, dass ein Schädlingsbefall vermieden wird.
4.13.2	Risikobasierte Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung sind zu dokumentieren, umzusetzen und aufrechtzuerhalten. Sie müssen die lokalen gesetzlichen Bestimmungen erfüllen und mindestens folgendes berücksichtigen: <ul style="list-style-type: none"> • Werksgelände und -umgebung (potenzielle und Zielschädlinge), • Arten der Rohwaren / Endprodukte, • Lageplan mit Anwendungsorten (Köderplan), • für Schädlingsbefall anfällige Konstruktionen, z. B. Decken, Keller, Rohre und / oder Ecken, • Köderidentifizierung vor Ort, • Verantwortlichkeiten, intern / extern, • Verwendete Mittel und ihre Anwendungsvorschriften/Sicherheitsvorschriften, • Inspektionsintervalle, • gemietete Lagerräume, falls zutreffend.
4.13.3	Wird vom Unternehmen ein externer Dienstleister zur Schädlingsbekämpfung beauftragt, sind alle zuvor genannten Anforderungen im entsprechenden Dienstleistungsvertrag dokumentiert. Eine kompetente Person des Unternehmens ist zur Überwachung der Schädlingsbekämpfungsaktivitäten benannt. Auch wenn die Leistungen zur Schädlingsbekämpfung ausgelagert werden, verbleibt die Verantwortung für die erforderlichen Maßnahmen (einschließlich der laufenden Aufsicht aller Schädlingsbekämpfungsaktivitäten) im Unternehmen.
4.13.5	Köder, Fallen und Insektenvernichter sind voll funktionsfähig, in ausreichender Anzahl vorhanden, für den Verwendungszweck geeignet, an geeigneter Stelle korrekt angebracht und so verwendet, dass eine Kontamination verhindert wird.
4.13.6	Eingehende Lieferungen werden im Wareneingang auf die Anwesenheit von Schädlingen inspiziert. Jeder Fund wird aufgezeichnet.
4.14.1	Alle angelieferten Waren, inkl. Verpackungsmaterial und Etiketten, werden auf Einhaltung der Spezifikationen und nach einem festgelegten risikobasierten Überwachungsplan überprüft. Der Überwachungsplan ist durch die Risikobewertung bestätigt. Die Ergebnisse dieser Inspektionen werden dokumentiert.
4.14.2	Es ist ein System umgesetzt und aufrechtzuerhalten, das sicherstellt, dass die Lagerbedingungen für Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte sowie Verpackungsmaterialien den jeweiligen Produktspezifikationen entsprechen und keine negative Auswirkung auf andere Produkte haben.
4.14.3	Rohwaren, Verpackung, Zwischen- und Endprodukte sind so gelagert, dass Kontaminationsrisiken und andere negative Auswirkungen 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.

Nummer	Ausgewählte Anforderungen des IFS Food Version 8
4.14.5	Alle Produkte sind zu kennzeichnen. Der Gebrauch der Produkte wird nach den Grundsätzen des First In / First Out bzw. First Expired / First Out vorgenommen.
4.15.1	Der Zustand in den Fahrzeugen bezogen auf die Abwesenheit von z. B.: <ul style="list-style-type: none"> • Fremdgerüchen • Staubentwicklung • unerwünschter Luftfeuchtigkeit • Schädlingen • Schimmel wird vor der Beladung überprüft und dokumentiert, um die Einhaltung der festgelegten Bedingungen zu gewährleisten.
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	Verfahren zur Vermeidung von Kontaminationen während des Transports, einschließlich des Be- und Entladens, sind dokumentiert, umgesetzt und aufrechterhalten. Dabei werden gegebenenfalls verschiedene Kategorien von Waren berücksichtigt (Lebensmittel / Non-Food).
4.15.4	Sofern für den Transport eine bestimmte Temperaturanforderung vorgesehen ist, wird die Einhaltung der Temperatur während des Transports sichergestellt und dokumentiert.
4.15.5	Es sind risikobasierte Hygieneanforderungen für alle Transportfahrzeuge und Hilfsmittel für die Be- und Entladung (z. B. Schläuche für Siloanlagen) umgesetzt. Durchgeführte Maßnahmen sind aufgezeichnet.
4.15.6	Der Verladebereich ist für den Verwendungszweck geeignet. Er ist in der Art gestaltet, dass: <ul style="list-style-type: none"> • das Risiko von Schädlingsbefall minimiert ist • Produkte gegen widrige Wetterverhältnisse geschützt sind • Ansammlung von Abfall vermieden wird • Kondensation und Schimmelbildung verhindert werden • Reinigung und erforderlichenfalls Desinfektion problemlos durchgeführt werden können.
4.16.5	Provisorische Reparaturarbeiten sind ohne Beeinträchtigung der Lebensmittelsicherheit und Produktqualität durchzuführen. Diese Arbeiten sind dokumentiert. Eine kurze Frist zur Beseitigung des Problems ist festgelegt.
4.17.3	Anlagen und Ausrüstungsgegenstände sind so angelegt, dass die Reinigungs-, Desinfektions- und Wartungsarbeiten wirksam durchgeführt werden können.
4.17.4	Alle Ausrüstungsgegenstände befinden sich in einem Zustand, der die Lebensmittelsicherheit und Produktqualität nicht beeinträchtigt.

Nummer	Ausgewählte Anforderungen des IFS Food Version 8
4.18.1 KO	<p>KO Nr. 7: Ein System zur Rückverfolgung ist dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten, das die Identifizierung von Produktlosen und deren Beziehung zu Chargen von Rohwaren, Verpackungsmaterialien mit Lebensmittelkontakt und/oder Materialien mit rechtlichen und/oder relevanten Informationen zur Lebensmittelsicherheit ermöglicht. Das System zur Rückverfolgung bezieht alle relevanten Aufzeichnungen mit ein:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wareneingang • Verarbeitung in allen Schritten • Nutzung von Nachbearbeitung (Rework) • Vertrieb. <p>Die Rückverfolgbarkeit ist bis zur Lieferung an den Kunden sichergestellt und dokumentiert.</p>
4.19.2	<p>Risikobasierte Maßnahmen sind von der Annahme bis zum Versand umgesetzt und aufrechtzuerhalten, um eine mögliche Kreuzkontamination der Produkte mit Allergenen zu minimieren. Die potenziellen Risiken für Kreuzkontamination sind zu berücksichtigen, und zwar mindestens in Bezug auf</p> <ul style="list-style-type: none"> • Umgebung • Transport • Lagerung • Rohmaterialien • Personal (einschließlich Auftragnehmer und Besucher). <p>Die durchgeführten Maßnahmen werden überwacht.</p>
4.19.3	<p>Endprodukte die deklarationspflichtige Allergene enthalten, sind entsprechend den rechtlichen Bestimmungen zu kennzeichnen. Unbeabsichtigte oder technisch nicht vermeidbare Kreuzkontaminationen mit gesetzlich zu deklarierenden Allergenen sowie Spuren sind zu kennzeichnen. Die Entscheidung ist risikobasiert. Die potenzielle Allergen-Kreuzkontamination durch Rohwaren, die im Unternehmen verarbeitet werden, ist ebenfalls in der Deklaration zu berücksichtigen.</p>
4.21.3	<p>Der Produktschutz (Food Defence)-Plan ist mindestens einmal innerhalb von 12 Monaten oder bei wesentlichen Änderungen zu prüfen und auf seine Wirksamkeit zu testen.</p>
5.3.2	<p>Prozessparameter (Temperatur, Zeit, Druck, chemische Eigenschaften etc.), die für die Gewährleistung der Lebensmittelsicherheit und der Produktqualität von wesentlicher Bedeutung sind, sind zu überwachen, kontinuierlich und/oder in angemessenen Abständen aufzuzeichnen und gegen unbefugten Zugriff und/oder unbefugte Veränderung zu sichern.</p>
5.4.1	<p>Mess- und Überwachungsmittel, die erforderlich sind, um die Einhaltung der Lebensmittelsicherheits- und Produktqualitätsanforderungen zu gewährleisten, sind zu identifizieren und zu erfassen. Ihr Kalibrierstatus ist aufgezeichnet. Mess- und Überwachungsmittel sind behördlich zugelassen, wenn dies nach den geltenden Rechtsvorschriften erforderlich ist.</p>
5.5.2	<p>Die Überwachung der Mengenkontrolle ist nach einem Prüfplan durchzuführen und aufzuzeichnen, der eine ordnungsgemäße Darstellung der hergestellten Charge gewährleistet. Die Ergebnisse dieser Überwachung erfüllen die definierten Anforderungen für alle lieferbereiten Produkte.</p>

Nummer	Ausgewählte Anforderungen des IFS Food Version 8
5.10.1	<p>Es ist ein Verfahren für die Handhabung aller nichtkonformer Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte, Hilfsmittel und Verpackungsmaterialien dokumentiert, umgesetzt und aufrechtzuerhalten. Dies beinhaltet mindestens:</p> <ul style="list-style-type: none"> • definierte Verantwortlichkeiten • die Isolierung / das Sperrverfahren • Risikobewertung • die Identifikation inklusive Kennzeichnung • die Entscheidung über die weitere Verwendung, z. B.: Freigabe, Nachbearbeitung / Wiederaufbereitung, Sperrung, Quarantäne, Rückweisung / Entsorgung.
5.10.2	<p>Das Verfahren zum Umgang mit nichtkonformen Produkten ist von allen betroffenen Mitarbeitern verstanden und wird angewendet.</p>

