

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
1	Unternehmensverantwortung		
1.1	Unternehmenspolitik/Unternehmensleitlinien		
1.1.1	Es liegt eine von der Unternehmensleitung verabschiedete und umgesetzte Unternehmenspolitik (Leitlinien) vor. Diese berücksichtigt mindestens: <ul style="list-style-type: none"> – Kundenorientierung, - Nachhaltigkeit – Umweltverantwortung, – Ethik und Personalverantwortung, – Produktanforderungen (inkl. Produktsicherheit, Produktqualität, Produktlegalität, Verfahren und Spezifikationen). Die Unternehmenspolitik ist an alle Mitarbeiter im Unternehmen kommuniziert.	nicht vorhanden	
1.1.2	Aus den Inhalten der Unternehmenspolitik sind für die betroffenen Abteilungen spezifische Ziele formuliert. Die Verantwortung und der Zeitplan für die Zielerreichung ist für jeden Unternehmensbereich festgelegt.	nicht vorhanden	
1.1.3	Von der Unternehmenspolitik sind Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Ziele abgeleitet, die den Mitarbeitern in den betroffenen Bereichen bekannt sind und dort wirksam umgesetzt werden.	nicht vorhanden	
1.1.4	Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Zielerreichung regelmäßig, mindestens einmal im Jahr überprüft wird.	nicht vorhanden	
1.1.5	Alle relevanten Informationen hinsichtlich Lebensmittelsicherheit und -qualität werden effektiv und zeitnah den betroffenen Personen kommuniziert.	nicht vorhanden	
1.2	Unternehmensstruktur und Unternehmensprozesse		
1.2.1	Es liegt ein Organigramm vor, welches die Struktur des Unternehmens aufzeigt.	vollständig	I.A 1.1
1.2.2	Zuständigkeiten und Verantwortlichkeiten, inkl. die Stellvertretung des Personals, sind eindeutig geregelt.	teilweise	I.A 1.2
1.2.3	Es gibt Arbeitsbeschreibungen mit klar definierten Verantwortlichkeiten, welche insbesondere auf Mitarbeiter, deren Tätigkeiten Einfluss auf die Produktanforderungen haben anwendbar sind.	teilweise	I.A 1.2
1.2.4 KO	KO Nr. 1: Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass die Mitarbeiter ihre Verantwortlichkeiten hinsichtlich Lebensmittelsicherheit und -qualität kennen und die Mechanismen zur Überwachung der Wirksamkeit ihrer Handlungen greifen. Diese Mechanismen sind eindeutig identifiziert und dokumentiert.	teilweise	IA 1.2
1.2.5	Die Mitarbeiter, die Einfluss auf die Produktanforderungen haben, kennen ihre Verantwortlichkeiten und können diese Kenntnis demonstrieren.	teilweise	IA 1.2
1.2.6	Das Unternehmen hat einen IFS-Beauftragten, benannt von der Unternehmensleitung.	nicht vorhanden	
1.2.7	Die Unternehmensleitung stellt ausreichende und entsprechende Ressourcen zur Erfüllung der Produktanforderungen bereit.	nicht vorhanden	
1.2.8	Die Abteilung, welche für Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Management verantwortlich ist, ist der Geschäftsleitung direkt zugeordnet.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
1.2.9	Es ist sichergestellt, dass die Prozesse (dokumentierte und nicht dokumentierte) den betroffenen Personen bekannt sind und einheitlich	vollständig	I.A 3.2
1.2.10	Das Unternehmen verfügt über ein System, das Informationen über alle relevanten Gesetze, Fragen der Lebensmittelsicherheit und -qualität, wissenschaftliche und technische Entwicklungen sowie Verfahrenskodizes der Industrie sicherstellt.	teilweise	
1.2.11	Das Unternehmen informiert seine Kunden so schnell wie möglich über jegliches Problem im Zusammenhang mit Produktspezifikationen, insbesondere über Nichtkonformität(en), die von zuständigen Behörden festgestellt wurden, die einen definierten Einfluss auf die Sicherheit und /oder Legalität der betreffenden Produkte haben, hatten oder haben könnten. Dies erfolgt unter dem Vorbeugeprinzip, ist aber nicht darauf beschränkt.	nicht vorhanden	
1.3	Kundenorientierung		
1.3.1	Es existiert ein dokumentiertes Verfahren, mit dem die grundsätzlichen Kundenbedürfnisse und Erwartungen ermittelt werden.	nicht vorhanden	
1.3.2	Diese Ergebnisse dieser Verfahrens werden ausgewertet und berücksichtigt um Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Ziele festzulegen.	nicht vorhanden	
1.4	Überprüfung durch die Unternehmensleitung		
1.4.1	Die Unternehmensleitung stellt sicher, dass das Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Managementsystem mindestens jährlich oder häufiger, wenn Änderungen vorgenommen wurden, bewertet wird. Diese Bewertung beinhaltet mindestens Auditergebnisse, Rückmeldungen von Kunden, Prozess- und Produktkonformität, Status der Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen, Folgemaßnahmen aus vorherigen Bewertungen durch die Unternehmensleitung, Änderungen, die das Lebensmittelsicherheits- und Qualitätsmanagementsystem beeinflussen könnten sowie Empfehlungen zur Verbesserung.	nicht vorhanden	
1.4.2	Diese Bewertung beinhaltet die Auswertung von Maßnahmen zur Steuerung des Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Managementsystems und zum kontinuierlichen Verbesserungsprozess.	nicht vorhanden	
1.4.3	Das Unternehmen ermittelt und bewertet regelmäßig (z. B. im Rahmen interner Audits und/oder Betriebsbegehungen), die zur Gewährleistung der Produkthanforderungen erforderliche Infrastruktur. Dazu gehören mindestens: – Gebäude, – Versorgungseinrichtungen, – Maschinen und Anlagen, – Transport. Die Ergebnisse dieser Bewertungen gehen risikoorientiert in die <u>Investitionsplanung</u> ein.	nicht vorhanden	
1.4.4	Das Unternehmen ermittelt und bewertet regelmäßig (z. B. im Rahmen interner Audits und/oder Betriebsbegehungen), das zur Gewährleistung der Produkthanforderungen erforderliche Arbeitsumfeld. Dazu gehören u. a.: – soziale Einrichtungen, – klimatische Bedingungen, – hygienische Bedingungen, – Arbeitsplatzgestaltung, – andere Einflussfaktoren (z. B. Lärm, Vibrationen). Die Ergebnisse dieser Bewertungen gehen risikoorientiert in die <u>Investitionsplanung</u> ein.	nicht vorhanden	
2.	Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Managementsystem		

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
2.1	Qualitätsmanagement		
2.1.1	Anforderungen an die Dokumentation		
2.1.1.1	Das im Unternehmen eingeführte und dokumentierte System für Lebensmittelsicherheit und Qualitätsmanagement ist an einer Stelle vollständig hinterlegt (Lebensmittelsicherheits- und Qualitätshandbuch oder elektronisch dokumentiertes System).	teilweise muss nicht an einer Stelle vollständig	I.A 3.1
2.1.1.2	Es existiert ein dokumentiertes Verfahren zur Lenkung von Dokumenten sowie ein Änderungsdienst.	teilweise kein Änderungsdienst	I.A 2.1
2.1.1.3	Alle Dokumente sind deutlich lesbar, eindeutig und verständlich formuliert, umfassend und stehen den betreffenden Mitarbeitern jederzeit zur Verfügung.	nicht vorhanden	
2.1.1.4	Alle für die Produktkonformität nötigen Dokumente liegen jederzeit in der aktuellen Version vor.	vollständig	I.A 2 I.A 3
2.1.1.5	In Dokumenten, die von entscheidender Bedeutung für die Produkthanforderungen sind, werden die Änderungsgründe vermerkt.	nicht vorhanden	
2.1.2	Lenkung von Aufzeichnungen		
2.1.2.1	Alle für die Produkthanforderungen relevanten Aufzeichnungen werden detailliert und lückenlos geführt und sind auf Anforderung verfügbar.	teilweise	
2.1.2.2	Die Aufzeichnungen sind gut lesbar und authentisch. Sie werden so geführt, dass eine nachträgliche Manipulation ausgeschlossen wird.	nicht vorhanden	
2.1.2.3	Produktaufzeichnungen werden entsprechend der rechtlichen Anforderungen und mindestens für ein Jahr nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums aufbewahrt. Für Produkte, die über keine Haltbarkeitsfristen verfügen, ist die Archivierungsdauer für Aufzeichnungen begründet und diese Begründung ist dokumentiert.	teilweise	I.A 2
2.1.2.4	Etwaige Nachträge zu den Aufzeichnungen werden nur durch autorisierte Personen vorgenommen.	nicht vorhanden	
2.1.2.5	Die Aufzeichnungen sind sicher gelagert und leicht zugänglich.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
2.2	Lebensmittelsicherheits-Management		
2.2.1	HACCP-System		
2.2.1.1	Grundlage des Kontrollsystems für Lebensmittelsicherheit ist ein vollständig implementiertes, systematisches und umfassendes HACCP-System, das auf den Grundlagen des Codex Alimentarius beruht. Darüber hinausgehende Rechtsvorschriften der Produktions- und Bestimmungsländer sind berücksichtigt. Das HACCP-System ist am jeweiligen Produktionsstandort umgesetzt.	vollständig	B.C 1.1 I.C 1
2.2.1.2	Das HACCP-System umfasst alle Rohwaren, jedes Produkt bzw. jede Produktgruppe und jeden Prozess vom Wareneingang bis zur Auslieferung sowie die Produktentwicklung und die Produktverpackung.	teilweise	I.C 1
2.2.1.3	Das Unternehmen stellt sicher, dass dem HACCP-System wissenschaftliche Literatur bzw. technisch gesicherte Angaben zu den verwendeten Produkten und Verfahren zu Grunde gelegt sind. Der technische Fortschritt wird berücksichtigt.	nicht vorhanden	
2.2.1.4	Das HACCP-System wird überprüft und notwendige Änderungen werden vorgenommen, wenn eine Modifizierung der Produkte, der Prozesse oder jeglicher Verfahrensschritte stattgefunden hat.	teilweise	
2.2.2	Zusammenstellung des HACCP-Teams (CA-Stufe 1)		
2.2.2.1	Ein multidisziplinäres HACCP-Team ist benannt, inklusive Mitarbeiter der Produktion. In das HACCP-Team berufene Mitarbeiter können Fachkenntnisse in Bezug auf HACCP sowie die Produkte und die damit verbundenen Gefahren aufweisen. Sind Fachkenntnisse nicht vorhanden, wird eine Beratung durch externe Sachkundige in Anspruch genommen	teilweise kein Team	B.C 1.3
2.2.2.2	Die Personen, die für die Entwicklung und Anwendung des HACCP-Systems zuständig sind, haben einen internen Teamleiter und sind in allen Fragen der Anwendung der HACCP-Grundsätze geschult.	teilweise kein Teamleiter	B.C 1.3
2.2.2.3	Das HACCP-Team genießt die deutliche Unterstützung der Unternehmensführung und ist im gesamten Standort bekannt und etabliert.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
2.2.3	HACCP-Analyse		
2.2.3.1	<p>Produktbeschreibung (CA-Stufe 2)</p> <p>Es liegt eine vollständige Produktbeschreibung vor, die alle relevanten Informationen zur Produktsicherheit beinhaltet, wie:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Zusammensetzung, – physikalische, sensorische, chemische und mikrobiologische Parameter, - rechtliche Anforderungen zur Lebensmittelsicherheit des Produktes – Behandlungsmethoden, – Verpackung, – Haltbarkeit, – Lagerbedingungen, Methoden für Transport und Distribution. 	vollständig	I.C 1.1
2.2.3.2	<p>Festlegung des Verwendungszwecks (CA-Stufe 3)</p> <p>Der vorgesehene Verwendungszweck des Produktes ist hinsichtlich des vom Endverbraucher zu erwartenden Gebrauchs beschrieben, dabei sind sensible Verbrauchergruppen berücksichtigt.</p>	teilweise	
2.2.3.3	<p>Erstellung eines Fließdiagramms (CA-Stufe 4)</p> <p>Es liegt ein Fließdiagramm für jedes Produkt bzw. jede Produktgruppe und für alle Varianten der Prozesse und Teilprozesse vor (einschließlich Rework und Wiederaufarbeitung). Das jeweilige Fließdiagramm ist mit einem Datum versehen, aktualisiert und weist jeden CCP eindeutig mit einer Nummer aus. Im Fall von Änderungen ist das Fließdiagramm aktualisiert.</p>	teilweise	B.C 1.2 I.C 1.2
2.2.3.4	<p>Innerbetriebliche Bestätigung des Fließdiagramms (CA-Stufe 5)</p> <p>Das HACCP-Team verifiziert das Fließdiagramm durch Überprüfung vor Ort, zu allen Betriebszeiten und Betriebsstufen. Anpassungen des Diagramms werden gegebenenfalls vorgenommen.</p>	teilweise	I.C 1.10
2.2.3.5	Durchführen einer Gefahrenanalyse für jede Stufe (CA-Stufe 6– Grundsatz 1)	vollständig	B.C 1.2 I.C 1.3
2.2.3.5.1	Es liegt eine Analyse für alle physikalischen, chemischen und biologischen Gefahren, einschließlich Allergene vor, die realistischerweise erwartet werden können.	vollständig	
2.2.3.5.2	Die Gefahrenanalyse berücksichtigt die Wahrscheinlichkeit des Auftretens von Gefahren sowie die Tragweite deren gesundheitsschädigenden Wirkung.	vollständig	
2.2.3.6	Festlegen der Kritischen Lenkungspunkte (CCP) (CA-Stufe 7– Grundsatz 2)	vollständig	I.C 1.4
2.2.3.6.1	Die Festlegung relevanter Kritischer Lenkungspunkte (CCPs) erfolgte durch die Anwendung eines Entscheidungsbaumes oder anderer Hilfsmittel, die eine logische Vorgehensweise bzgl. der Begründung belegen.	vollständig	
2.2.3.6.2	Für alle Stufen mit Bedeutung für die Lebensmittelsicherheit, die nicht als CCPs definiert sind, identifiziert und dokumentiert die Organisation Lenkungspunkte (CPs). Angemessene Kontrollmessungen sind implementiert.	vollständig	I.C 1.13

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
2.2.3.7	Festsetzung von kritischen Grenzwerten für jeden CCP (CA-Stufe 8– Grundsatz 3) Für jeden CCP sind entsprechende kritische Grenzwerte definiert und validiert, um eindeutig erkennen zu können, wann ein Prozess nicht beherrscht wird.	vollständig	I.C 1.5
2.2.3.8	Errichtung eines Monitoring-Systems für jeden CCP (CA-Stufe 9 – Grundsatz 4)	vollständig	I.C 1.6
2.2.3.8.1 KO	KO Nr. 2: Es sind spezielle Überwachungsverfahren für jeden CCP eingerichtet, um einen Kontrollverlust am betreffenden Punkt zu erkennen. Die Überwachungsprotokolle sind über einen vorgeschriebenen Zeitraum aufzubewahren. Jeder festgelegte CCP wird beherrscht. Die Überwachung bzw. Beherrschung jedes CCPs wird durch Aufzeichnungen nachgewiesen. Aus den Aufzeichnungen gehen der verantwortliche Mitarbeiter, der Zeitpunkt und das Ergebnis der Überwachung hervor.	teilweise	I.C 1.11 B.C 1.5
2.2.3.8.2	Die Mitarbeiter, die für die Überwachung der CCPs zuständig sind, haben an geeigneten Schulungen/Einweisungen teilgenommen.	teilweise	I.A 9.1
2.2.3.8.3	Die Aufzeichnungen der CCP-Überwachung werden überprüft.	teilweise	
2.2.3.8.4	Die CPs werden überwacht und die Überwachung wird dokumentiert.	vollständig	B.C 1.5 I.C 1.13
2.2.3.9	Ergreifen von Korrekturmaßnahmen (CA-Stufe 10 – Grundsatz 5) Sofern die Überwachung darauf hinweist, dass ein bestimmter CCP oder CP nicht beherrscht wird, werden entsprechende Korrekturen und Korrekturmaßnahmen durchgeführt und dokumentiert. Diese <u>Korrekturmaßnahmen berücksichtigen auch nichtkonforme Produkte</u> .	vollständig	I.C 1.8
2.2.3.10	Anwendung von Verifizierungsverfahren (CA-Stufe 11 – Grundsatz 6) Es sind Verifizierungsverfahren zur Bestätigung der Wirksamkeit des HACCP-Systems festgelegt. Die Verifizierung des Konzepts erfolgt mindestens einmal jährlich. Als Verifizierungsmaßnahmen zählen z. B.: – interne Audits, – Analysen, – Probennahmen, – Auswertungen,	teilweise	I.C 1.9 I.C 1.7 I.C.1.10
2.2.3.11	Dokumentation und Aufzeichnungen (CA-Stufe 12 – Grundsatz 7) Es liegt eine Dokumentation vor, die alle Abläufe, Verfahren, Kontrollmessungen und Ergebnisaufzeichnungen beinhaltet. Sie ist in Art und Umfang dem Unternehmen angemessen.	vollständig	I.C 1.7
3.	Ressourcenmanagement		
3.1	Ressourcenverwaltung		
3.1.1	Alle Personen, deren Arbeit Einfluss auf die Produktsicherheit, -legalität und -qualität hat, besitzen die dafür notwendige Kompetenz durch Ausbildung, Berufserfahrung und/oder Schulungen, entsprechend der Aufgabe der Mitarbeiter und basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
3.2	Personal		
3.2.1	Personalhygiene		
3.2.1.1	Es gibt dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene. Diese beinhalten mindestens die folgenden Punkte: – Schutzbekleidung – Handreinigung und -desinfektion, – Essen und Trinken, – Rauchen, – Verhalten bei Verletzungen der Haut (z. B. Schnittverletzung, Schürfwunden), – Fingernägel, Schmuck und persönliche Gegenstände – Haare und Bärte. Die Vorgaben basieren auf einer prozess- und produktorientierten Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.	teilweise	B.B 1.1
3.2.1.2 KO	KO Nr. 3: Die Vorgaben zur Personalhygiene werden von den betroffenen Mitarbeitern, Dienstleistern und betriebsfremden Personen beachtet und angewandt.	vollständig	B.B 1.1
3.2.1.3	Die Einhaltung der Vorgaben zur Personalhygiene wird regelmäßig überprüft.	vollständig	B.B 1.5
3.2.1.4	Sichtbarer Schmuck (inkl. Piercing) und Uhren werden nicht getragen. Abweichende Regelungen basieren auf einer prozess- und produktorientierten Gefahrenanalyse und einer nachvollziehbaren Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken. Dies ist wirksam umgesetzt.	nicht vorhanden	
3.2.1.5	Bei Hautverletzungen werden farbige Pflaster/Verbände (abweichend von der Produktfarbe) – gegebenenfalls mit Metallstreifeneinlage – und im Fall von Handverletzungen zusätzlich Einmal-Hygienehandschuhe verwendet.	nicht vorhanden	
3.2.2	Schutzbekleidung für Mitarbeiter, Dienstleister und Betriebsfremde		
3.2.2.1	Es existieren unternehmensinterne Vorgaben für Mitarbeiter, Dienstleister und betriebsfremde Personen, die die Art, das Tragen und Wechseln von Schutzbekleidung in den einzelnen Bereichen, abhängig von den Prozess- und Produktanforderungen, regeln und sicherstellen.	vollständig	B.B 1.6
3.2.2.2	Ist für einen Arbeitsbereich das Tragen einer Kopfbedeckung und/oder einer Bartkappe vorgesehen, dann ist das Haar völlig bedeckt und eine Produktverunreinigung wird ausgeschlossen.	teilweise	B.B 1.6
3.2.2.3	Ist das Arbeiten mit Handschuhen für Arbeitsbereiche / -tätigkeiten vorgesehen, dann sind Regeln für das Tragen und Wechseln definiert (farbliche Abgrenzung von der Produktfarbe). Die Einhaltung der Vorgaben wird regelmäßig überprüft.	teilweise	B.B 1.6
3.2.2.4	Für jeden Mitarbeiter steht eine ausreichende Menge an geeigneter Schutzbekleidung zur Verfügung.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
3.2.2.5	Alle Schutzkleidungen werden regelmäßig und gründlich gereinigt. Entsprechend einer prozess- und produktorientierten Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken wird die Wäsche durch eine Vertragswäscherei, vor Ort oder durch den Mitarbeiter gereinigt.	nicht vorhanden	
3.2.2.6	Es existieren Vorgaben zur Reinigung der Schutzkleidung und ein Verfahren zur Kontrolle der Sauberkeit.	nicht vorhanden	
3.2.3	Vorgehensweise bei infektiösen Erkrankungen		
3.2.3.1	Es gibt schriftliche und kommunizierte Vorgaben für die Mitarbeiter, Dienstleister und für betriebsfremde Personen, infektiösen Erkrankungen, die Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit haben könnten, zu melden. Im Fall der Meldung einer Infektionskrankheit werden Maßnahmen ergriffen, die das Kontaminationsrisiko der Produkte minimieren	vollständig	B.B 1.3 B.B 1.4
3.3	Schulung und Einweisung		
3.3.1	Das Unternehmen legt dokumentierte Schulungs- und/oder Einweisungsprogramme gemäß den Produktanforderungen und den Schulungsanforderungen der Mitarbeiter, entsprechend ihrer Aufgaben fest. Diese Programme beinhalten u. a.: – Inhalte, – Schulungsintervalle, – Aufgabe der Mitarbeiter, – Sprachen, – qualifizierter Trainer, – Evaluierungsmethode	teilweise	I.A 9.1
3.3.2	Die dokumentierten Schulungs- und/oder Einweisungsprogramme gelten für alle Mitarbeiter inkl. aller Saison- und Zeitarbeitskräfte und Mitarbeiter externer Unternehmen, entsprechend ihrer Arbeitsbereiche. Alle Mitarbeiter werden vor der erstmaligen Aufnahme der Arbeit entsprechend der Schulungsprogramme geschult.	vollständig	I.A 9.1
3.3.3	Zu den durchgeführten Schulungen liegen Aufzeichnungen vor, die Folgendes beinhalten: – Teilnehmerliste inkl. Unterschrift, – Datum, – Zeitraum, – Trainingsinhalte, – Referent. Es ist ein Verfahren implementiert zur Überprüfung der Wirksamkeit der Schulungs- und/oder Einweisungsprogramme.	teilweise	I.A 9.3
3.3.4	Die Schulungs- und/oder Einweisungsinhalte werden regelmäßig überprüft und aktualisiert. Hierbei werden auch unternehmensspezifische Belange und Themen der Lebensmittelsicherheit, des Lebensmittelrechts sowie Produkt-/Prozessänderungen berücksichtigt.	teilweise	I.A 9.2 I.A 9.4
3.4	Sanitäreinrichtungen, Anlagen zur persönlichen Hygiene und Sozialeinrichtungen		
3.4.1	Das Unternehmen stellt Sozialeinrichtungen zur Verfügung, die in Größe und Ausstattung der Mitarbeiterzahl angepasst sind und die so gestaltet sind, dass Lebensmittelsicherheits-Risiken minimiert sind. Die Sozialeinrichtungen sind in sauberem und intaktem Zustand.	teilweise	I.B 2.4

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
3.4.2	Das Risiko einer Produktkontamination durch Fremdkörper aus dem Sozialbereich wird bewertet und minimiert. Dies berücksichtigt auch mitgebrachte Lebensmittel der Mitarbeiter und persönliche Gegenstände.	nicht vorhanden	
3.4.3	Es sind Regeln und Einrichtungen vorhanden, die eine korrekte Handhabung von persönlichen Gegenständen, von durch Mitarbeiter mitgebrachten Lebensmitteln sowie Lebensmitteln aus dem Pausenraum und aus Automaten gewährleisten. Die Lebensmittel werden ausschließlich in den dafür vorgesehenen Bereichen gelagert und/oder genutzt	nicht vorhanden	
3.4.4	Für Mitarbeiter, Dienstleister und betriebsfremde Personen stellt das Unternehmen geeignete Umkleieräume zur Verfügung. Straßen- und Schutzkleidung wird, wo erforderlich, getrennt aufbewahrt.	teilweise	I.B 2.1
3.4.5	Toilettenräumen haben keinen unmittelbaren Zugang zu Räumen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird. Die Toilettenräume sind mit geeigneten Möglichkeiten zur Handhygiene ausgestattet. Die Sanitärräume haben eine angemessene, natürliche oder mechanische Belüftung. Ein automatischer Luftstrom von kontaminierten in saubere Bereiche ist vermieden.	teilweise	I.B 2.2 I.B 2.3
3.4.6	An Zutrittspunkten zu Produktionsbereichen und innerhalb der Produktion sowie in Sozialbereichen sind ausreichende Möglichkeiten zur Handhygiene vorhanden. Weitere Bereiche (z. B. Verpackungsbereiche) sind basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken gleichermaßen ausgestattet.	teilweise keine GA	I.B 2.3
3.4.7	Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen mindestens die folgenden Anforderungen: – fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur, – Flüssigseife, – geeignete Ausrüstung zur Handtrocknung.	vollständig	I.B 2.3
3.4.8	In Bereichen, in denen mit leicht verderblichen Lebensmitteln umgegangen wird, werden zusätzlich folgende Anforderungen zur Handhygiene erfüllt: – berührungslose Armaturen, – Handdesinfektion, – adäquate Hygieneausrüstung, – Hinweise mit den Vorgaben zur Handhygiene/Piktogramme, – Abfallbehälter mit berührungsloser Öffnung.	vollständig	I.B 2.3
3.4.9	Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken ist ein Programm vorhanden, mit dem die Wirksamkeit der Handhygiene kontrolliert wird.	nicht vorhanden	
3.4.10	Umkleieräume sind so angelegt, dass von dort der direkte Zugang zu den Räumen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, möglich ist. Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken werden Ausnahmen begründet und geregelt.	teilweise	I.B 2.1
3.4.11	Wo die Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken die Notwendigkeit zeigt, sind Reinigungsvorrichtungen für Stiefel, Schuhe und weitere Schutzkleidung vorhanden und werden genutzt.	nicht vorhanden	
4.	Planung und Herstellungsprozess		
4.1	Vertragsprüfung		
4.1.1	Die zwischen den Vertragspartnern definierten Anforderungen sind bekannt, akzeptiert und hinsichtlich ihrer Akzeptanz überprüft, bevor eine Liefervereinbarung getroffen wird. Alle Bestimmungen bezüglich Qualität und Lebensmittelsicherheit sind bekannt und den entsprechenden Unternehmensbereichen kommuniziert.	teilweise	B.A 1.4

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
4.1.2	Änderungen an bestehenden vertraglichen Vereinbarungen sind dokumentiert und zwischen den Vertragspartnern kommuniziert.	teilweise	B.A 1.4
4.2	Spezifikationen und Rezepturen		
4.2.1	Spezifikationen		
4.2.1.1	Für alle Endprodukte sind Spezifikationen vor Ort verfügbar. Die Spezifikationen sind aktuell, eindeutig formuliert und entsprechen immer <u>den gültigen rechtlichen Bestimmungen und den Kundenanforderungen.</u>	vollständig	B.A 1.1 B.A 1.2
4.2.1.2 KO	KO Nr. 4: Für alle Rohwaren (Rohstoffe/ Zutaten, Zusatzstoffe, Verpackungsmaterialien, Rework) liegen Spezifikationen vor und diese werden respektiert. Diese Spezifikationen sind aktuell und eindeutig formuliert und entsprechen immer den gültigen rechtlichen Bestimmungen und, wo vorhanden, den Kundenanforderungen.	vollständig	B.A 1.1 B.A 1.2 B.A 1.3
4.2.1.3	Wenn dies vom Kunden gefordert ist, sind die Produktspezifikationen <u>schriftlich vereinbart.</u>	teilweise	B.A 1.4
4.2.1.4	Die Spezifikationen bzw. deren Inhalte liegen in den relevanten Bereichen <u>vor und sind für die betreffenden Mitarbeiter zugänglich.</u>	vollständig	B.A 1.3 B.A. 1.4
4.2.1.5	Es ist ein Verfahren vorhanden für alle Prozessbereiche zur Erstellung, Änderung und Freigabe von Spezifikationen. Das Verfahren beinhaltet die <u>vorläufige Zustimmung des Kunden, wenn Spezifikationen mit dem Kunden vereinbart wurden.</u>	nicht vorhanden	B.A 1.5 B.A 1.4
4.2.1.6	Das Verfahren zur Spezifikationskontrolle schließt die Aktualisierung der Spezifikationen für fertige Produkte ein. Dies erfolgt im Falle jeglicher Änderungen von: - Rohwaren, - Rezepturen, - Prozessen mit Einfluss auf die Endprodukte, - <u>Verpackung mit Einfluss auf die Endprodukte.</u>	teilweise	B.A 1.6
4.2.2	Rezepturen		
4.2.2.1	KO Nr. 5: Sofern Kundenvereinbarungen bezüglich Rezeptur oder Zusammensetzung der Produkte und bezüglich technologischer Anforderungen bestehen, werden diese eingehalten.	teilweise	B.A 1.2
4.3.	Produktentwicklung / Produktänderung / Änderungen der Produktionsprozesse		
4.3.1	Für die Produktentwicklung ist ein Verfahren festgelegt. Dieses beinhaltet auch die Gefahrenanalyse gemäß dem HACCP-System.	nicht vorhanden	
4.3.2	Rezeptur, Produktionsverfahren, Prozessparameter und die Erfüllung von Produktanforderungen sind festgeschrieben und durch Probeläufe sowie durch Produktprüfungen sichergestellt.	nicht vorhanden	
4.3.3	Es werden Tests zur Haltbarkeit oder vergleichbare Prozesse unter Berücksichtigung von Rezeptur, Verpackung, Herstellungs- und Deklarationsangaben durchgeführt. Auf dieser Grundlage werden Haltbarkeitszeiten (Mindesthaltbarkeit oder "zu verbrauchen bis") ermittelt.	teilweise	I.A 6.1
4.3.4	Bei der Festlegung bzw. Validierung von Haltbarkeitsfristen eines Produktes (inklusive Produkte mit langer Haltbarkeitszeit angegeben als "Mindesthaltbarkeitszeit") werden die Ergebnisse der sensorischen <u>Prüfungen berücksichtigt.</u>	nicht vorhanden	
4.3.5	Bei der Produktentwicklung werden die Ergebnisse der sensorischen <u>Prüfungen berücksichtigt.</u>	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
4.3.6	Es ist ein Verfahren implementiert um sicherzustellen, dass die Kennzeichnung/ Deklaration der aktuellen Gesetzgebung der Zielländer und den Kundenanforderungen entspricht	nicht vorhanden	
4.3.7	Zubereitungsempfehlungen und/oder Anwendungshinweise werden ermittelt. Bei Bedarf werden Kundenanforderungen einbezogen.	nicht vorhanden	
4.3.8	Das Unternehmen belegt durch Studien und/oder durch relevante Tests, dass deklarierte Nährstoffangaben oder gesundheitsbezogene Angaben validiert sind. Dies gilt für neue Produkte und während der gesamten Verkaufszeit der Produkte.	nicht vorhanden	
4.3.9	Der Verlauf und das Ergebnis der Produktentwicklung sind anhand von Aufzeichnungen nachvollziehbar.	nicht vorhanden	
4.3.10	Das Unternehmen stellt sicher, dass bei Änderungen der Rezeptur, inklusive Rework sowie der Verpackungsmaterialien, die Prozessmerkmale überprüft werden, um die Einhaltung der Produkthanforderungen zu gewährleisten.	nicht vorhanden	
4.4	Einkauf		
4.4.1	Das Unternehmen kontrolliert Einkaufsprozesse um sicherzustellen, dass alle extern bezogenen Materialien und Dienstleistungen, die einen Einfluss auf Lebensmittelsicherheit und -qualität haben, den vertraglichen Vereinbarungen entsprechen. Wenn das Unternehmen einen Prozess, der Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit und -qualität haben könnte, ausgelagert, gewährleistet das Unternehmen die Kontrolle über diesen Prozess. Die Kontrolle über ausgelagerte Prozesse ist innerhalb des Qualitäts- und Lebensmittelsicherheits-Managementsystems identifiziert und dokumentiert.	teilweise	I.A 7.1
4.4.2	Es liegt ein Verfahren zur Zulassung und Überwachung von Lieferanten (intern und extern) vor. Dies gilt ebenso für ausgelagerte Produktionen oder Teile davon.	teilweise keine ausgelagerten Prozesse	I.A 8.1 I.A 8.2
4.4.3	Das Verfahren zur Zulassung und Überwachung beinhaltet klare Bewertungskriterien, wie z. B.: Audits, Analysenzertifikate, Lieferantenzuverlässigkeit, Reklamationen sowie geforderte Leistungsstandards.	teilweise	I.A 8.1 I.A 8.2
4.4.4	Die Ergebnisse der Lieferantenbewertungen werden regelmäßig überprüft und diese Überprüfung basiert auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken. Die Ergebnisse dieser Überprüfung sowie daraus resultierende Maßnahmen sind zu dokumentieren.	nicht vorhanden	
4.4.5	Die zugekauften Produkte werden gemäß den vorliegenden Spezifikationen auf ihre Authentizität, basierend auf der Gefahrenanalyse und Risikoeinschätzung geprüft. Der Prüfplan berücksichtigt mindestens die folgenden Kriterien: Produkthanforderungen, den Lieferantenstatus (gemäß der Lieferantenbewertung) und den Einfluss der eingekauften Produkte auf das Endprodukt. Die Herkunft der zugekauften Produkte wird ebenfalls geprüft, sofern dies in der Spezifikation angegeben ist.	nicht vorhanden	
4.4.6	Die eingekauften Dienstleistungen werden gemäß den vorliegenden Spezifikationen geprüft. Der Prüfplan berücksichtigt die folgenden Punkte: Anforderungen an die Dienstleistung, Lieferantenstatus (gemäß der Lieferantenbewertung) und den Einfluss der Dienstleistung auf das Endprodukt.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
4.5	Produktverpackung		
4.5.1	Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken sowie basierend auf dem vorgesehenen Gebrauch legt das Unternehmen Schlüsselparameter für das Verpackungsmaterial fest.	nicht vorhanden	
4.5.2	Für alle Verpackungen liegen detaillierte Spezifikationen vor, die mit den aktuellen rechtlichen Bestimmungen übereinstimmen.	nicht vorhanden	
4.5.3	Für alle Verpackungsmaterialien, die einen Einfluss auf die Produkte haben könnten, liegen Konformitätserklärungen vor, die den aktuellen rechtlichen Vorgaben entsprechen. Wenn keine spezifischen rechtlichen Bestimmungen zur Anwendung kommen, liegen Nachweise über die Eignung des Verpackungsmaterials für den Verwendungszweck vor. Dies gilt für Verpackungsmaterialien, die Einfluss auf Rohmaterialien, Zwischenerzeugnissen und Endprodukten haben könnten.	nicht vorhanden	
4.5.4	Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken verifiziert das Unternehmen die Tauglichkeit des Verpackungsmaterials für jedes relevante Produkt (z. B.: durch Sensorik, Lagertests, chemische Analysen, Migrationstests etc.).	nicht vorhanden	
4.5.5	Das Unternehmen stellt sicher, dass die verwendete Verpackung dem jeweiligen verpackten Produkt entspricht. Die Verwendung der korrekten Verpackung wird regelmäßig überprüft und die Überprüfung ist dokumentiert.	nicht vorhanden	
4.5.6	Die Kennzeichnung/ Deklaration ist lesbar, unverwischbar und stimmt mit der mit dem Kunden vereinbarten Produktspezifikation überein. Dies wird regelmäßig überprüft und die Überprüfung ist dokumentiert.	nicht vorhanden	
4.6.	Standortwahl		
4.6.1.	Es wird ermittelt inwiefern die Betriebsumgebung (z. B.: Boden, Luft) einen negativen Einfluss auf die Produktsicherheit und -qualität ausüben könnte. Wird festgestellt, dass Produktsicherheit und Produktqualität gefährdet sein könnten, werden geeignete Maßnahmen festgelegt. Die Wirksamkeit der festgelegten Maßnahmen wird regelmäßig überprüft (z. B.: extrem staubhaltige Luft, extreme Geruchsbeeinträchtigung)	teilweise	B.B 2.1
4.7	Außengelände		
4.7.1	Die Außenbereiche sind in einem einwandfreien und ordentlichen Zustand.	teilweise	B.B 2.1 B.B 2.6
4.7.2	Alle externen Bereiche der Firma sind in einem einwandfreien Zustand. Falls eine natürliche Entwässerung nicht ausreichend ist, ist ein angemessenes Abflusssystem vorhanden.	teilweise	B.B 2.6
4.7.3	Eine Lagerhaltung im Freien ist auf ein Minimum beschränkt. Sofern Ware im Freien gelagert wird, wird im Rahmen einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken sichergestellt, dass weder ein Kontaminationsrisiko noch eine Beeinträchtigung von Qualität und Lebensmittelsicherheit besteht.	nicht vorhanden	
4.8	Anlagengestaltung und Verfahrensabläufe		
4.8.1	Es liegen Pläne vor, die eindeutig die innerbetrieblichen Ströme der fertigen Produkte, Verpackungsmaterialien, Rohmaterialien, Abfall, Personal, Wasser, etc. beschreiben. Ein Standortplan, der alle Gebäude des Standortes beinhaltet, ist verfügbar.	teilweise, keine Forderung nach einem Plan	
4.8.2	Der Prozessablauf von Warenannahme bis -versand ist so eingerichtet, dass eine Kontamination von Rohstoffen, Verpackungsmaterialien, teilverarbeiteten Produkten und Fertigprodukten vermieden wird. Das Risiko von Kreuzkontaminationen wird durch wirksame Maßnahmen minimiert.	teilweise	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
4.8.3	Im Falle von mikrobiologisch sensiblen Produktionsbereichen, werden diese Bereiche so betrieben und überwacht, dass die Produktsicherheit nicht gefährdet ist.	teilweise	B.B 4.1
4.8.4	Vorhandene Laboreinrichtungen und In-Prozesskontrollen beeinträchtigen die Produktsicherheit nicht.	nicht vorhanden	
4.9	Bauliche Anforderungen an Produktions- und Lagerbereiche		
4.9.1	Bauliche Anforderungen		
4.9.1.1	Räume, in denen Lebensmittel zubereitet, behandelt oder verarbeitet und gelagert werden, sind so konzipiert und angelegt, dass die Lebensmittelsicherheit gewährleistet ist.	vollständig	B.B 2.1 B.B 4.1
4.9.2	Mauern		
4.9.2.1	Mauern sind so konstruiert und errichtet, dass Schmutzansammlungen verhindert, Kondensat und Schimmelbildung eingedämmt werden und eine leichte Reinigung möglich ist.	vollständig	B.B 2.4
4.9.2.2	Die Wandflächen sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen: sie sind wasserundurchlässig und abriebfest.	vollständig	B.B 2.4
4.9.2.3	Die Stöße zwischen Wänden und Fußboden bzw. die Ecken sind leicht zu reinigen.	vollständig	B.B 2.4
4.9.3	Fußböden		
4.9.3.1	Die Bodenbeläge genügen den Produktionsanforderungen und sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen. Oberflächen sind wasserundurchlässig und abriebfest.	vollständig	B.B 2.1
4.9.3.2	Es ist eine hygienische Abwasserentsorgung sichergestellt. Die Drainage ist leicht zu reinigen und so gestaltet, dass das Risiko einer Produktkontamination minimiert wird (z. B.: Eindringen von Schädlingen etc.).	vollständig	B.B 2.5
4.9.3.3	Wasser und sonstige Flüssigkeiten gelangen problemlos durch geeignete Maßnahmen zum Abfluss. Flüssigkeitsansammlungen sind vermieden.	vollständig	B.B 2.5
4.9.3.4	In Bereichen, wo Lebensmittel gehandhabt werden, sind Maschinen und Leitungen so angeordnet, dass Produktionsabwässer möglichst direkt in den Abfluss geleitet werden.	vollständig	B.B 2.5
4.9.4	Decken/ Hängungen		
4.9.4.1	Decken (oder sofern Decken nicht vorhanden sind, Dachinnenseiten) und Deckenstrukturen (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen) sind so konstruiert, dass Schmutzansammlungen minimiert werden und sie kein Risiko für physikalische und/oder mikrobiologische Kontamination darstellen.	teilweise	B.B 2.1
4.9.4.2	Bei abgehängten Decken ist ein Zugang zum Hohlraum vorhanden, so dass Reinigung, Wartung und Inspektionen zur Schädlingsbekämpfung möglich sind.	teilweise	B.B 4.2
4.9.5	Fenster und andere Öffnungen		
4.9.5.1	Fenster und andere Öffnungen sind so gebaut, dass Schmutzansammlungen vermieden werden und befinden sich in einwandfreiem Zustand.	teilweise	B.B 2.1
4.9.5.2	Sofern geöffnete Fenster eine Kontaminationsgefahr darstellen, sind sie während des Herstellungsprozesses geschlossen und verriegelt zu halten.	nicht vorhanden	
4.9.5.3	Wo Fenster und Dachverglasungen zu Belüftungszwecken geöffnet werden, sind diese mit leicht entfernbaren Insektengittern von einwandfreiem Zustand oder anderer Ausrüstung versehen, um Kontaminationen zu verhindern.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
4.9.5.4	In Bereichen, in denen mit unverpackten Produkten gearbeitet wird, sind Fenster gegen Bruch gesichert.	nicht vorhanden	
4.9.6	Türen und Tore		
4.9.6.1	Die Türen und Tore sind in einem einwandfreien Zustand (z. B.: keine absplitternden Teile, absplitternden Lackierungen oder Korrosion). Sie sind leicht zu reinigen.	teilweise	B.B 2.1
4.9.6.2	Außentüren und Tore sind so konstruiert, dass das Eindringen von Schädlingen verhindert wird. Sofern möglich sind Außentüren und Tore selbstschließend.	nicht vorhanden	
4.9.7	Beleuchtungen		
4.9.7.1	Alle Arbeitsbereiche sind ausreichend beleuchtet.	vollständig	B.B 2.3
4.9.7.2	Alle Beleuchtungseinrichtungen sind mit einem Splitterschutz gesichert und so angebracht, dass das Bruchrisiko minimiert ist.	nicht vorhanden	
4.9.8	Klimatisierung/ Belüftung		
4.9.8.1	In allen Bereichen ist eine ausreichende natürliche oder künstliche Belüftung vorhanden.	nicht vorhanden	
4.9.8.2	Sind Lüftungsanlagen installiert, dann sind Filter und andere Komponenten, die eine Reinigung oder einen Austausch erfordern, leicht zugänglich.	nicht vorhanden	
4.9.8.3	Klimatisierungsanlagen und künstlich erzeugter Luftstrom führen zu keiner Gefährdung von Lebensmittelsicherheit und -qualität.	nicht vorhanden	
4.9.8.4	In Bereichen mit starker Staubentwicklung ist eine Entstaubungsanlage installiert.	nicht vorhanden	
4.9.9	Wasserversorgung		
4.9.9.1	Wasser, das als Zutat im Herstellungsprozess oder zur Reinigung verwendet wird, hat Trinkwasserqualität und steht in ausreichender Menge zur Verfügung; dies gilt ebenfalls für Dampf und Eis bei Verwendung im Produktionsbereich. Trinkwasser steht immer zur Verfügung.	vollständig	B.B 6
4.9.9.2	Aufbereitetes Wasser, das zum Einsatz kommt, darf kein Kontaminationsrisiko darstellen. Das Wasser entspricht den geltenden rechtlichen Bestimmungen für Trinkwasser: Prüfaufzeichnungen liegen vor.	teilweise Prüfaufzeichnungen	B.B 6.1 B.B. 6.2
4.9.9.3	Die Qualität von Wasser, Dampf oder Eis wird nach einem risikobasierten Stichprobenplan überwacht.	teilweise	
4.9.9.4	Brauchwasser wird durch separat und ordnungsgemäß gekennzeichnete Leitungen geführt. Es besteht keine Verbindung zur Trinkwasserleitung und es besteht nicht die Möglichkeit durch Rückfluss die Trinkwasserleitung oder die Betriebsumgebung zu kontaminieren.	vollständig	
4.9.10	Druckluft		
4.9.10.1	Die Qualität von Druckluft mit direktem Kontakt zu Lebensmitteln oder Primärverpackung wird basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken überwacht.	nicht vorhanden	
4.9.10.2	Druckluft stellt kein Kontaminationsrisiko dar.	nicht vorhanden	
4.10	Reinigung und Desinfektion		

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
4.10.1	Reinigungs- und Desinfektionspläne, auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken, liegen vor und sind eingeführt. Diese beinhalten: – Zweckmäßigkeit, – Verantwortlichkeiten, – die verwendeten Produkte und ihre Anwendungsvorschriften, – die zu reinigenden bzw. zu desinfizierenden Bereiche, – Reinigungsintervalle, – Aufzeichnungspflichten, – Gefahrensymbole (wo erforderlich).	teilweise	B.B 2.2 B.B 3.1
4.10.2	Reinigungs- und Desinfektionsprogramme werden umgesetzt und dokumentiert.	vollständig	B.B 2.2 B.B 3.1
4.10.3	Es ist sichergestellt, dass nur qualifiziertes Personal Reinigung und Desinfektion vornehmen darf. Dieses wird hinsichtlich der Anwendung der Reinigungspläne regelmäßig geschult und ausgebildet.	vollständig	B.B 3.3
4.10.4	Unter Berücksichtigung der Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken wird die Wirksamkeit und Sicherheit der Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen nach einem festgelegten Stichprobenplan durch geeignete Verfahren überprüft und ausgewertet. Daraus abgeleitete Korrekturmaßnahmen werden dokumentiert.	teilweise	B.B 2.2
4.10.5	Reinigungs- und Desinfektionspläne werden bewertet und falls notwendig, im Fall von Änderungen der Produkte, Prozesse oder der Reinigungsausrüstung geändert.	nicht vorhanden	
4.10.6	Die vorgesehene Nutzung der Reinigungsmittel ist eindeutig festgelegt. Die Reinigungsmittel werden so genutzt, dass Kontamination vermieden wird.	teilweise	B.B 3.2
4.10.7	Für Reinigungskemikalien und Reinigungsmittel existieren aktuelle Sicherheitsdatenblätter und Betriebsanweisungen. Die Betriebsanweisungen sind den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt und vor Ort jederzeit verfügbar.	nicht vorhanden	
4.10.8	Reinigungskemikalien sind eindeutig gekennzeichnet und werden separat gelagert um Kontamination zu vermeiden.	vollständig	B.B 3.2
4.10.9	Reinigungsaktivitäten finden in Zeiträumen statt, in denen nicht produziert wird. Sofern dies nicht möglich ist, wird eine Produktbeeinflussung ausgeschlossen.	teilweise	B.B 2.2
4.10.10	Wenn ein Unternehmen einen Dienstleister mit den Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten beauftragt, sind alle Anforderungen aus Abschnitt 4.10 in einem entsprechenden Vertrag eindeutig festgelegt.	nicht vorhanden	
4.11	Abfallentsorgung		
4.11.1	Ein Verfahren zum Abfallmanagement ist vorhanden und umgesetzt um Kreuzkontamination zu verhindern.	vollständig	I.B 3 I.B 3.1
4.11.2	Die aktuellen rechtlichen Bestimmungen zur Abfallentsorgung werden eingehalten.	nicht vorhanden	I.B 3.1
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.	teilweise	I.B 3.1

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
4.11.4	Die Abfallbehälter sind eindeutig gekennzeichnet, angemessen gebaut, in einwandfreiem Zustand, leicht zu reinigen und gegebenenfalls zu desinfizieren.	teilweise	I.B 3.2
4.11.5	Abfallsammelräume und -sammelbehälter (inkl. Pressen) sind so konzipiert, dass sie sauber sind und die Anziehung für Schädlinge minimiert wird.	teilweise	I.B 3.1
4.11.6	Abfälle werden auf den vorgesehenen Entsorgungswegen getrennt erfasst und gesammelt. Die Entsorgung dieser Abfallfraktionen erfolgt ausschließlich durch befugte Dritte. Das Unternehmen führt Aufzeichnungen zur Abfallentsorgung.	teilweise	I.B 3.2
4.12	Risiko von Fremdmaterialien, Metall, Glasbruch und Holz		
4.12.1 KO	KO Nr. 6: Auf Grundlage einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken existieren Verfahren, die die Kontamination mit Fremdmaterialien weitestgehend verhindern. Kontaminierte Produkte sind wie fehlerhafte Produkte zu behandeln.	teilweise keine GA	B.B 4.2
4.12.2	In allen Bereichen, z. B.: Rohwarenbehandlung, Verarbeitung, Verpackung und Lagerung, in denen auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken Produktkontaminationen möglich sind, wird der Gebrauch von Holz ausgeschlossen. Wo der Einsatz von Holz nicht vermeidbar ist, ist das Risiko unter Kontrolle und das Holz ist in einwandfreiem Zustand und sauber.	nicht vorhanden	
4.12.3	Falls Metall- und Fremdkörperdetektoren erforderlich sind, sind diese so installiert, dass eine maximale Wirksamkeit der Detektion gewährleistet ist um eine nachfolgende Kontamination zu vermeiden. Detektoren werden einer regelmäßigen Wartung unterzogen um Funktionsfehler auszuschließen.	nicht vorhanden	
4.12.4	Möglicherweise kontaminierte Produkte werden ausgesondert. Der Zugriff sowie Maßnahmen zur weiteren Handhabung/ Nachkontrolle erfolgen nur von berechtigten Personen nach definierten Verfahren. Nach dieser Prüfung werden die kontaminierten Produkte wie nichtkonforme Produkte behandelt.	nicht vorhanden	
4.12.5	Die geeignete Messgenauigkeit für die Detektoren ist bestimmt. Es finden regelmäßige Überprüfungen der Funktionsfähigkeit der Detektoren statt. Für den Fall von Fehlfunktion oder Störungen an den Metall- bzw. Fremdmaterialdetektoren sind Korrekturmaßnahmen festgelegt, umgesetzt und dokumentiert.	nicht vorhanden	
4.12.6	Wo spezielle Anlagen oder Methoden zur Detektion von Fremdmaterialien genutzt werden, sind diese ordnungsgemäß validiert und gewartet.	nicht vorhanden	
4.12.7	In allen Bereichen, z. B.: Rohwarenbehandlung, Verarbeitung, Verpackung und Lagerung, in denen auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken Produktkontaminationen möglich sind, wird die Anwesenheit von Glas und zerbrechlichen Materialien ausgeschlossen. Wo die Anwesenheit von Glas oder zerbrechlichem Plastik nicht vermieden werden kann, sind Maßnahmen zum Schutz gegen Bruch umgesetzt.	nicht vorhanden	
4.12.8	Alle ortsgebundenen Gegenstände, die aus Glas oder zerbrechlichen Materialien bestehen oder sie beinhalten und die sich in den Bereichen der Behandlung von Rohmaterial, Verarbeitung, Verpackung und Lagerung befinden, sind in einem spezifischen Glasregister inkl. Ortsangabe aufgeführt. Ein Abgleich zwischen dem Glasregister und dem Zustand dieser Gegenstände wird regelmäßig durchgeführt und dokumentiert. Die Häufigkeit dieser Prüfung ist begründet und dokumentiert.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
4.12.9	Bruch von Glas und zerbrechlichen Materialien wird aufgezeichnet. Ausnahmen sind begründet und dokumentiert.	nicht vorhanden	
4.12.10	Für den Fall von Glasbruch und Bruch von zerbrechlichen Materialien sind Verfahren eingeführt, die die erforderlichen Maßnahmen beschreiben. Dazu gehört die Festlegung des Umfangs der zu isolierenden Ware, die Reinigung des Produktionsumfeldes, die Freigabe der Produktionslinie für die weitere Produktion und die autorisierten Personen.	nicht vorhanden	
4.12.11	Basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken sind für den Umgang mit Verpackungsglas, Glasbehältern oder andere Arten von Behältern im Produktionsprozess Vorbeugemaßnahmen (Wenden, Ausblasen, Spülen etc.) eingeführt. Nach diesem Prozessschritt ist kein weiteres Risiko zur Kontamination vorhanden.	nicht vorhanden	
4.12.12	Wenn visuelle Kontrollen zur Detektion von Fremdmaterialien genutzt wird, sind die entsprechenden Mitarbeiter geschult und ein angemessener Personalwechsel wird durchgeführt um die maximale Wirksamkeit des Prozesses zu erreichen.	nicht vorhanden	
4.13	Schädlingsüberwachung / Schädlingsbekämpfung		
4.13.1	Das Unternehmen hat ein System zur Schädlingsbekämpfung, das die lokalen rechtlichen Bestimmungen erfüllt. Es berücksichtigt mindestens: – betriebliches Umfeld (mögliche Schädlinge), – Lageplan mit Anwendungsorten (Köderplan), – Köderidentifizierung vor Ort, – Verantwortlichkeiten intern/extern, – die verwendeten Mittel und ihre Anwendungsvorschriften/ Sicherheitsvorschriften, – die Inspektionsintervalle. Das System zur Schädlingsbekämpfung basiert auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.	teilweise keine GA	B.B 5.1 B.B 5.2
4.13.2	Das Unternehmen verfügt über qualifiziertes ausgebildetes Personal und/oder es wird ein externer qualifizierter Dienstleister eingesetzt. Wird ein externer Dienstleister beauftragt, sind die notwendigen Tätigkeiten vor Ort in einem schriftlichen Vertrag geregelt.	vollständig	B.B 5.3
4.13.3	Die Inspektionen und die daraus resultierende Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung werden dokumentiert. Die Umsetzung der Maßnahmen wird überwacht und aufgezeichnet.	vollständig	
4.13.4	Köder, Fallen und Insektenvernichter sind in ausreichender Anzahl vorhanden und an geeigneter Stelle korrekt angebracht. Sie sind so gestaltet und platziert, dass sie kein Kontaminationsrisiko darstellen.	teilweise	B.B 5.3
4.13.5	Lieferungen werden im Wareneingang auf das Vorhandensein von Schädlingen geprüft. Etwaiger Befall wird dokumentiert und Maßnahmen werden eingeleitet.	nicht vorhanden	
4.13.6	Die Wirksamkeit der Schädlingsbekämpfung wird mittels regelmäßiger Trendanalysen überprüft.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
4.14	Wareneingang und Lagerhaltung		
4.14.1	Alle angelieferten Waren, inkl. Verpackungsmaterial und Etiketten, werden mindestens auf Konformität mit den Spezifikationen sowie Einhaltung der vereinbarten Lieferbedingungen nach einem festgelegten Kontrollplan überprüft. Der Kontrollplan ist risikobasiert. Die Ergebnisse der Überprüfung werden dokumentiert.	nicht vorhanden	
4.14.2	Die Lagerbedingungen für Rohwaren, Zwischen- und Fertigprodukte sowie Verpackungsmaterialien entsprechen den jeweiligen Produkthanforderungen (z. B. Kühlung, Schutzabdeckungen). Gegenseitige nachteilige Beeinflussungen sind ausgeschlossen.	vollständig	I.B 4 I.B 4.1 I.B 4.2 I.B 4.3
4.14.3	Rohmaterialien, Verpackung, Zwischen- und Endprodukte sind so gelagert, dass Kontaminationsrisiken minimiert sind.	vollständig	I.B 4 I.B 4.1 I.B 4.2 I.B 4.3
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.	teilweise keine Schulung	I.B 4 I.B 4.1 I.B 4.3
4.14.5	Alle Produkte sind eindeutig identifizierbar. Der Gebrauch der Produkte wird nach den Grundsätzen des First In/ First Out bzw. First Expired/ First Out vorgenommen.	nicht vorhanden	
4.14.6	Werden externe Dienstleister für die Lagerhaltung eingesetzt, erfüllen diese die Anforderungen des IFS Logistics-Standards. Falls externe Dienstleister für die Lagerhaltung nicht nach IFS Logistics zertifiziert sind, sind alle Anforderungen erfüllt, die bei der eigenen Lagerhaltung des Unternehmens gelten und dies ist in einem entsprechenden Vertrag eindeutig geregelt.	nicht vorhanden	
4.15	Transport		
4.15.1	Vor der Beladung wird der Zustand der Transportfahrzeuge geprüft und bei Bedarf werden Maßnahmen eingeleitet (z. B.: Fremdgerüche, Staubentwicklung, Feuchtigkeit, Schädlinge, Schimmel).	vollständig	I.B 4.6 I.B 4.7
4.15.2	Es sind Verfahren zur Verhinderung von Kontamination eingeführt (Lebensmittel/ Nicht-Lebensmittel/ verschiedene Warengruppen).	vollständig	I.B 4.4 I.B 4.6
4.15.3	Sofern für den Transport eine bestimmte Temperaturanforderung vorgesehen ist, wird vor der Beladung die Temperatur im Transportfahrzeug geprüft und dokumentiert.	teilweise	I.B 4.4 I.B 4.6
4.15.4	Sofern für den Transport eine bestimmte Temperaturanforderung vorgesehen ist, wird die Einhaltung der Temperaturen während des Transports sichergestellt und dokumentiert.	teilweise	I.B 4.4 I.B 4.6
4.15.5	Es existieren adäquate Hygieneanforderungen für alle Transportfahrzeuge und Hilfsmittel für die Be- und Entladung (z. B. Schläuche für Siloanlagen). Die Maßnahmen werden dokumentiert.	teilweise	I.B 4.8 I.B 4.9
4.15.6	Die Be- und Entladebereiche verfügen über entsprechende Ausrüstung um die transportierten Produkte vor äußeren Einflüssen zu schützen.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
4.15.7	Werden externe Spediteure für den Transport eingesetzt, sind alle in Kapitel 4.15 genannten Anforderungen in einem Dienstleistungsvertrag eindeutig festzuschreiben, oder das Unternehmen erfüllt die Anforderungen des IFS Logistics-Standards.	teilweise	I.B 4
4.15.8	Die Sicherheit der Transportfahrzeuge ist entsprechend eingehalten.	teilweise	I.B 4.6
4.16	Wartung und Reparatur		
4.16.1	Ein geeignetes Wartungssystem ist installiert, umgesetzt und dokumentiert und erfasst alle für die Produkthanforderungen kritischen Anlagen und Ausrüstungen (inkl. Transport). Dies gilt gleichermaßen für interne und externe Wartungsarbeiten.	vollständig	B.B 2.2 I.B 1.1 I.B 1.2
4.16.2	Während und nach Wartungs- und Reparaturarbeiten ist die Einhaltung der Produkthanforderungen sichergestellt und eine Kontamination wird verhindert. Wartungs- und Reparaturarbeiten und daraus resultierende Maßnahmen werden dokumentiert.	teilweise	I.B 1.2 I.B 1.3 I.B 1.4
4.16.3	Alle für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzten Materialien sind für den Verwendungszweck geeignet.	vollständig	I.B 1.5
4.16.4	Alle Ausfälle, der im Wartungssystem hinterlegten Anlagen und Ausrüstungen (inkl. Transport) werden dokumentiert und ausgewertet, um das Wartungssystem anzupassen.	nicht vorhanden	
4.16.5	Provisorische Reparaturarbeiten werden so durchgeführt, dass keine Beeinträchtigung der Produkthanforderungen stattfindet. Diese Arbeiten werden dokumentiert und ein kurzfristiger Termin für die Beseitigung wird festgelegt.	teilweise	I.B 1.5
4.16.6	Werden externe Dienstleister für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzt, sind die vom Unternehmen festgelegten Anforderungen für die eingesetzten Materialien und Geräte eindeutig festgelegt, dokumentiert und eingehalten.	teilweise	I.B 1.5
4.17	Anlagen und Ausrüstungsgegenstände		
4.17.1	Anlagen und Ausrüstungen sind für den Verwendungszweck entsprechend spezifiziert und konstruiert. Vor Inbetriebnahme ist sichergestellt, dass die Produkthanforderungen erfüllt werden.	nicht vorhanden	
4.17.2	Für alle eingesetzten Materialien und Bedarfsgegenstände mit Lebensmittelkontakt liegen Konformitätserklärungen vor, die die Erfüllung der aktuellen gesetzlichen Vorgaben bestätigen. Existieren keine Gesetzesvorgaben, liegen Nachweise vor, dass alle Materialien und Bedarfsgegenstände für den geplanten Gebrauch geeignet sind. Dies gilt für alle Materialien und Bedarfsgegenstände in direktem Kontakt mit Rohmaterialien, Zwischenerzeugnissen und Endprodukten.	nicht vorhanden	
4.17.3	Anlagen und Ausrüstungsgegenstände sind so konstruiert und angeordnet, dass die Reinigungs- und Wartungsarbeiten an ihnen und ihrem unmittelbaren Umfeld wirksam durchgeführt werden können.	nicht vorhanden	
4.17.4	Das Unternehmen stellt sicher, dass jegliche Ausrüstungsgegenstände in einwandfreiem Zustand sind und keinen negativen Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit haben.	nicht vorhanden	
4.17.5	Das Unternehmen stellt sicher, dass bei Änderungen von Verarbeitungsmethoden und -anlagen die Prozessmerkmale überprüft werden um die Einhaltung der Produkthanforderungen zu gewährleisten.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
4.18	Rückverfolgbarkeit (inklusive GVO und Allergene)		
4.18.1 KO	KO Nr. 7: Es liegt ein System zur Rückverfolgung vor, das die Identifizierung von Produktlosen und deren Beziehung zu Chargen von Rohstoffen, Verpackung in direktem Kontakt mit Lebensmitteln, Verpackung, die dazu bestimmt ist oder erwartungsgemäß mit dem Lebensmittel in direktem Kontakt kommt, ermöglicht. Das System zur Rückverfolgung bezieht alle relevanten Eingangs-, Verarbeitungs- und Vertriebsaufzeichnungen mit ein. Die Rückverfolgbarkeit ist bis zur Lieferung an den Kunden sichergestellt und dokumentiert.	vollständig	B.A 2.1 B.A 2.3
4.18.2	Die Aufzeichnungen zur Rückverfolgbarkeit der Produkte vom Produktionsstandort zum Kunden liegen vor. Die Zeitspanne, die benötigt wird um diese Aufzeichnungen zur Prüfung vorzulegen, entspricht den Kundenvorgaben.	teilweise, keine Zeitspanne	B.A 2.3
4.18.3	Die Rückverfolgbarkeit ermöglicht die Ermittlung des Zusammenhanges zwischen Chargen von Endprodukten und ihrer Kennzeichnung.	teilweise	B.A 2.5
4.18.4	Das Rückverfolgbarkeitssystem wird regelmäßig, mindestens jährlich und bei jeder Änderung des Rückverfolgbarkeitssystems getestet. Der Test verifiziert die Rückverfolgbarkeit in beide Richtungen (vom gelieferten Produkt zur Rohware und umgekehrt) und beinhaltet auch die Mengenprüfung. Die Testergebnisse werden aufgezeichnet.	vollständig	B.A 2.2 B.A 2.4
4.18.5	Die Rückverfolgbarkeit wird auf allen Stufen, inklusive laufender Bearbeitung und Nachbearbeitung eines Produktes sowie bei der Verarbeitung von Rework sichergestellt.	vollständig	B.A 2.2
4.18.6	Die Loskennzeichnung am Fertig- und Halbfertigerzeugnis, die eine eindeutige Rückverfolgung der Ware ermöglicht, erfolgt unmittelbar, wenn die Ware verpackt wird. Sofern erst zu einem späteren Zeitpunkt etikettiert wird, ist die zwischengelagerte Ware bereits mit der spezifischen Loskennzeichnung zu versehen. Die Mindesthaltbarkeitsdauer der etikettierten Ware wird ab dem ursprünglichen Herstellungszeitpunkt berechnet.	teilweise	B.A 2.5
4.18.7	Wenn vom Kunden gefordert, werden Rückstellmuster, die repräsentativ für die hergestellte Charge sind, entsprechend gelagert und bis zum Ablauf des Verfallsdatums oder Mindesthaltbarkeitsdatums der Endprodukte aufbewahrt, wenn nötig, auch noch für einen festgelegten Zeitraum nach Ablauf der Frist.	nicht vorhanden	
4.19	Gentechnisch veränderte Organismen (GVO)		
4.19.1	Für Produkte, die zu Kunden und/oder in Länder mit GVO-Anforderungen geliefert werden, sind im Unternehmen Systeme und Verfahren eingeführt, die Produkte identifizieren, die aus GVO bestehen, GVO enthalten oder aus GVO, einschließlich der Lebensmittelzutaten wie auch der Zusatz- und Geschmacksstoffe hergestellt wurden.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
4.19.2	Es liegen Rohwarenspezifikationen und Lieferdokumente vor, die aus GVO bestehende, GVO enthaltende bzw. aus GVO hergestellte Produkte benennen. Die Zusicherung bezüglich des GVO-Status der Produkte ist mit den Lieferanten vertraglich vereinbart oder die relevanten fachlichen Unterlagen belegen den GVO-Status. Es wird eine ständig aktualisierte Aufstellung geführt, die alle in der Betriebsstätte verwendeten GVO-Rohmaterialien sowie die Mischungen bzw. Rezepturen, in die diese GVO-Rohmaterialien Eingang finden, benennt.	nicht vorhanden	
4.19.3	Durch Verfahren ist sichergestellt, dass bei der Herstellung von Produkten, die aus GVO bestehen oder GVO enthalten, eine Kontamination von GVO-freien Produkten vermieden wird. Adäquate Kontrollmaßnahmen sind eingeführt, um eine GVO Kreuzkontamination zu vermeiden. Die Wirksamkeit dieser Verfahren wird durch Tests überprüft.	nicht vorhanden	
4.19.4	GVO-haltige oder als nicht GVO-haltig gekennzeichnete Fertigprodukte sind entsprechend den aktuellen rechtlichen Bestimmungen deklariert. Die Lieferdokumente enthalten einen entsprechenden Hinweis.	nicht vorhanden	
4.19.5	Kundenanforderungen zum GVO-Status von Produkten sind im Unternehmen nachvollziehbar umgesetzt.	nicht vorhanden	
4.20	Allergene, besondere Herstellungs- und Behandlungsmethoden		
4.20.1	Es liegen Rohwarenspezifikationen vor, die kennzeichnungspflichtige Allergene benennen, die für das Land relevant sind, wohin das Endprodukt verkauft wird. Es wird eine ständig aktualisierte Aufstellung geführt, die alle in der Betriebsstätte verwendeten allergenhaltigen Rohwaren sowie die Mischungen bzw. Rezepturen, in die diese allergenhaltigen Rohwaren Eingang finden, benennt.	teilweise	B.C 2
4.20.2	Bei der Herstellung von Produkten, die kennzeichnungspflichtige Allergene enthalten, ist sichergestellt, dass Kreuzkontaminationen weitestgehend minimiert werden.	vollständig	B.C 2.3
4.20.3	Allergenhaltige Fertigprodukte sind entsprechend den aktuellen rechtlichen Bestimmungen deklariert. Für die zufällige oder unbeabsichtigte Anwesenheit erfolgt die Kennzeichnung der enthaltenen Allergene sowie Spuren von Allergenen auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken.	teilweise keine Spurenkennzeichnung	B.C 2.5
4.20.4	Liegt für ein Produkt eine spezifische Kundenanforderung für das Nichtvorhandensein bestimmter Inhaltsstoffe oder Zutaten (z. B. Gluten, Schweinefleisch), Behandlungs- oder Herstellungsmethoden vor, sind diese nachweislich sichergestellt.	teilweise	B.C 2.2
5.	Messungen, Analysen, Verbesserungen		
5.1	Interne Audits		
5.1.1 KO	KO Nr. 8: Wirksame interne Audits werden gemäß eines festgelegten Auditprogrammes durchgeführt und decken mindestens alle Anforderungen des IFS Standards ab. Erfassungsbereich und Häufigkeit der internen Audits werden mittels Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken bestimmt. Dies trifft auch auf firmeneigene oder gemietete Lagerräume zu, die sich nicht auf dem Firmengelände befinden.	nicht vorhanden	
5.1.2	Interne Audits von Tätigkeiten, die kritisch für Lebensmittelsicherheit und Produktspezifikationen sind, werden mindestens einmal jährlich durchgeführt.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
5.1.3	Die Auditoren sind sachkundig und stehen in keiner Abhängigkeitsbeziehung zum auditierten Bereich.	nicht vorhanden	
5.1.4	Die Unternehmensleitung und die in den Bereichen verantwortlichen Personen werden über die Auditergebnisse informiert. Erforderliche Korrekturmaßnahmen und ein Terminplan für die Umsetzung sind festgelegt und dokumentiert und werden allen betroffenen Mitarbeitern kommuniziert.	nicht vorhanden	
5.1.5	Es ist dokumentiert, wie und zu welchem Zeitpunkt, die aus den internen Audits resultierenden Korrekturmaßnahmen verifiziert werden.	nicht vorhanden	
5.2	Betriebsbegehungen		
5.2.1	Betriebsbegehungen sind geplant und werden durchgeführt (z. B.: Produktkontrolle, Hygiene o. Ä., Fremdkörpergefahren, Personalhygiene sowie Kontrolle von Ordnung und Sauberkeit). Die Häufigkeit der Begehungen in jedem Bereich (inkl. Außenbereiche) und jeder einzelnen Tätigkeit basiert auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken und auf vorangegangenen Erfahrungen.	nicht vorhanden	
5.3	Prozessvalidierung und -lenkung		
5.3.1	Die Kriterien für die Prozessvalidierung und -lenkung sind eindeutig	nicht vorhanden	
5.3.2	In Fällen, wo die Lenkung von Prozess- und Arbeitsplatzparametern (z. B.: Temperatur, Zeit, Druck, chemische Eigenschaften etc.) für die Produkthanforderungen entscheidend ist, werden diese kontinuierlich und/oder in angemessenen Intervallen überwacht und aufgezeichnet.	vollständig	B.C 1.5
5.3.3	Alle Nacharbeiten (Rework) werden validiert, überwacht und dokumentiert. Diese Arbeiten beeinträchtigen nicht die Produkthanforderungen.	nicht vorhanden	
5.3.4	Es existieren geeignete Verfahren für die unverzügliche Meldung, Registrierung und Aufzeichnung von Störungen der Ausrüstung und Prozessabweichungen.	nicht vorhanden	
5.3.5	Die Prozessvalidierung wird auf Grundlage der für die Produktsicherheit und Prozesse relevanten gesammelten Daten durchgeführt. Treten wesentliche Änderungen auf, wird eine erneute Validierung vorgenommen.	nicht vorhanden	
5.4	Kalibrierung, Justierung und Prüfung von Mess- und Überwachungsgeräten		
5.4.1	Das Unternehmen ermittelt die für die Erfüllung der Produkthanforderungen erforderlichen Mess- und Überwachungsgeräte. Diese sind in einer Übersicht zusammengefasst und eindeutig bezeichnet.	vollständig	I.A 5.1
5.4.2	Alle Messmittel werden in einem Überwachungssystem in festgelegten Intervallen und nach definierten anerkannten Standards/ Methoden überprüft, justiert und kalibriert. Die Ergebnisse der Überprüfung, Justierung und Kalibrierung werden dokumentiert. Wenn erforderlich werden Maßnahmen für die Geräte und, wo nötig, für Prozesse und Produkte eingeleitet.	vollständig	I.A 5.1 I.A 5.2
5.4.3	Alle Messmittel werden ausschließlich für ihren vorgesehenen Zweck eingesetzt. Weisen Ergebnisse auf eine Funktionsstörung der Messmittel hin, werden die betroffenen Messmittel sofort repariert oder ausgetauscht.	vollständig	I.A 5.2
5.4.4	Der Kalibrierstatus der Messmittel ist eindeutig nachvollziehbar (Kennzeichnung am Gerät oder über Prüfmittelliste).	vollständig	I.A 5
5.5	Mengenkontrolle (Quantitative Kontrolle/Füllmengenkontrolle)		

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
5.5.1	Häufigkeit und Methodik von Mengenprüfungen sind so festgelegt, dass die rechtlichen Bestimmungen und die Kundenspezifikationen oder, wenn anwendbar, Richtlinien bezüglich der Füllmenge eingehalten werden.	nicht vorhanden	
5.5.2	Es ist ein Verfahren zur Festlegung von Übereinstimmungskriterien für die Mengenkontrolle von Chargen vorhanden. Dieses Verfahren berücksichtigt u. a. das Leergewicht, die Dichte und andere kritische Eigenschaften.	nicht vorhanden	
5.5.3	Die Kontrollen sind implementiert und werden aufgezeichnet, entsprechend eines Probenplanes, der eine repräsentative Darstellung der hergestellten Charge gewährleistet.	nicht vorhanden	
5.5.4	Die Ergebnisse dieser Kontrollen erfüllen die definierten Anforderungen für alle lieferbereiten Produkte.	nicht vorhanden	
5.5.5	Für zugekaufte, bereits verpackte Produkte liegt der Nachweis über die Einhaltung der rechtlichen Bestimmungen zur Füllmenge vor.	nicht vorhanden	
5.5.6	Wenn anwendbar, sind alle zur Endkontrolle eingesetzten Geräte geeicht.	nicht vorhanden	
5.6	Produktanalysen		
5.6.1	Die Einhaltung spezifizierter Produkthanforderungen, inkl. rechtlicher Bestimmungen und Spezifikationen wird durch geeignete Verfahren sichergestellt. Hierfür werden erforderliche mikrobiologische, physikalische und chemische Analysen intern durchgeführt und/oder extern in Auftrag gegeben.	vollständig	I.A 6.1
5.6.2	Analysen, die für die Lebensmittelsicherheit relevant sind, werden vorzugsweise in Laboren durchgeführt, die geeignete akkreditierte Programme/ Methoden anbieten (ISO 17025). Werden diese Analysen durch ein eigenes oder ein Labor durchgeführt, das keine geeigneten akkreditierten Programme/ Methoden durchführt, werden die Ergebnisse regelmäßig durch Labore verifiziert, die diese Programme/ Methoden (ISO 17025) verwenden.	vollständig	I.A 6.2
5.6.3	Es liegen Verfahren vor, die die Zuverlässigkeit der internen Analyseergebnisse, auf Basis von offiziell anerkannten Untersuchungsmethoden sicherstellen. Diese sind anhand von Ringtests bzw. Befähigungstests nachgewiesen.	vollständig	I.A 6.2
5.6.4	Für interne und externe Analysen liegt ein Prüfplan vor, der auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken erstellt wird und der sowohl Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte als auch Hilfsmittel und Verpackungsmaterialien einbezieht, und sofern notwendig auch Umwelttests. Die Prüfergebnisse werden dokumentiert.	nicht vorhanden	
5.6.5	Untersuchungsergebnisse werden unverzüglich ausgewertet. Geeignete Korrekturmaßnahmen werden bei unbefriedigenden Ergebnissen eingeleitet. Die Analyseergebnisse werden regelmäßig ausgewertet um Tendenzen zu ermitteln. Tendenzen, die mögliche unbefriedigende Ergebnisse aufzeigen, werden berücksichtigt.	nicht vorhanden	
5.6.6	Sofern internen Analysen durchgeführt werden, stehen sowohl qualifiziertes und ausgebildetes Personal sowie auch geeignete Ausrüstung und Umgebung zur Verfügung.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
5.6.7	Zur Verifizierung der Endproduktqualität werden betriebsintern regelmäßig sensorische Prüfungen durchgeführt. Diese Prüfungen erfolgen in Übereinstimmung mit der Spezifikation und berücksichtigen den Einfluss entsprechender Parameter auf die Produktmerkmale. Die Ergebnisse dieser <u>Untersuchungen werden dokumentiert</u> .	nicht vorhanden	
5.6.8	Auf Grundlage der Gefahrenanalyse, Risikoeinschätzung und interner oder externer Informationen über Produktrisiken, die einen Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit und/oder Qualität (inklusive Fälschung und Betrug), haben könnten, aktualisiert das Unternehmen den Kontrollplan und/ oder ergreift jede geeignete Maßnahme um den <u>Einfluss auf die fertigen Produkte zu kontrollieren</u> .	nicht vorhanden	
5.7	Produktsperre und Produktfreigabe		
5.7.1	Auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken existiert im Unternehmen ein Sperr- und FreigabeVerfahren für alle Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte und Verpackungsmaterialien. Es ist sichergestellt, dass nur Produkte und Materialien verarbeitet und ausgeliefert werden, die den Produkthanforderungen entsprechen.	nicht vorhanden	
5.8	Umgang mit Beanstandungen/ Reklamationen von Behörden und Kunden		
5.8.1	Es ist ein System zum Umgang mit Produktbeanstandungen und <u>Produktreklamationen eingeführt</u> .	vollständig	I.A 4.1
5.8.2	Alle Beanstandungen/ Reklamationen werden durch fachkundiges Personal bewertet. Sind diese berechtigt, werden angemessene Maßnahmen <u>gegebenenfalls unverzüglich durchgeführt</u> .	teilweise	I.A 4
5.8.3	Beanstandungen/ Reklamationen werden ausgewertet, um vorbeugende Maßnahmen einzuleiten die das Wiederauftreten der Abweichung <u>verhindern</u> .	nicht vorhanden	
5.8.4	Die Reklamationsauswertung wird den entsprechenden Verantwortlichen und der Unternehmensleitung zur Verfügung gestellt.	nicht vorhanden	
5.9	Umgang mit Vorfällen, Produktrücknahme, Produktrückruf		
5.9.1	Ein dokumentiertes Verfahren für das Management von Vorfällen und möglichen Notfallsituationen mit Einfluss auf Lebensmittelsicherheit, - rechtmäßigkeit und -qualität ist definiert. Dieses Verfahren ist implementiert und wird gepflegt. Es umfasst mindestens die Benennung und Training eines Krisenstabs, eine Notrufnummernliste, gegebenenfalls eine juristische Beratung, Erreichbarkeiten, Kundeninformationen und einen Kommunikationsplan inklusive der Information an die Verbraucher.	teilweise Keine Schulung Krisenstab	B.A 3.2
5.9.2 KO	KO Nr. 9: Ein wirksames Verfahren zur Rücknahme und zum Rückruf jeglicher Erzeugnisse ist eingeführt. Dies stellt sicher, dass betroffene Kunden schnellstmöglich informiert werden. Dieses Verfahren beinhaltet die <u>eindeutige Regelung von Verantwortlichkeiten</u> .	vollständig	B.A 3.1 B.A 3.2
5.9.3	Aktuelle Notrufinformationen (z. B.: Namen und Telefonnummern von Lieferanten, Kunden und von zuständigen Behörden) sind vorhanden. Ein Mitarbeiter des Unternehmens, der die Befugnis hat den Prozess des Umgangs mit Vorfällen, Produktrücknahme und -rückruf einzuleiten, ist ständig erreichbar.	teilweise	B.A 3.2

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
5.9.4	Das Verfahren für Rücknahmen wird intern regelmäßig mindestens einmal jährlich, basierend auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken, hinsichtlich seiner Praktikabilität, Funktionalität und zeitnahen Umsetzung getestet. Der Test erfolgt auf eine angemessenen Art und Weise, um die Wirksamkeit der Umsetzung und die Funktionalität zu überprüfen.	teilweise Keine GA	B.A 3.3
5.10	Umgang mit Nichtkonformitäten und nichtkonformen Produkten		
5.10.1	Es existiert ein Verfahren für die Handhabung aller nichtkonformen Rohwaren, Zwischen- und Endprodukte, Hilfsmittel und Verpackungsmaterialien. Dies beinhaltet mindestens: – die Isolierung/ das Sperrverfahren, – die Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken, – die Identifikation (z. B. Kennzeichnung), – die Entscheidung über die weitere Verwendung (z. B.: Freigabe, Nachbearbeitung/ Nachbehandlung, Sperrung, Quarantäne, Rückweisung/ Entsorgung).	vollständig	B.A 3.4 B.A 4.1
5.10.2	Verantwortlichkeiten für den Umgang mit nichtkonformen Produkten sind eindeutig geregelt. Die Verfahren für den Umgang mit nichtkonformen Produkten werden von allen betroffenen Mitarbeitern verstanden.	vollständig	B.A 4.2
5.10.3	Liegen Nichtkonformitäten vor, werden schnellstmöglich Korrekturen durchgeführt, um die Erfüllung der Produkthanforderungen sicherzustellen.	vollständig	B.A 5.2
5.10.4	Entsprechen bereits verpackte Produkte oder Verpackungsmaterialien für Eigenmarken des Handels nicht den Spezifikationen, dürfen diese nicht in den Verkehr gebracht werden. Ausnahmen sind schriftlich mit dem Vertragspartner vereinbart.	nicht vorhanden	
5.11	Korrekturmaßnahmen		
5.11.1	Es existiert ein Verfahren zur Erfassung und Analyse von Nichtkonformitäten mit dem Ziel, durch Vorbeuge- und/oder Korrekturmaßnahmen Wiederholungen zu verhindern.	vollständig	B.A 5.1 B.A 5.2
5.11.2 KO	KO Nr. 10: Korrekturmaßnahmen werden schnellstmöglich sowie eindeutig formuliert, dokumentiert und ergriffen, um ein erneutes Auftreten der Nichtkonformität zu vermeiden. Die Verantwortlichkeiten und die zeitnahen Fristen für die Korrekturmaßnahmen sind eindeutig definiert. Die Dokumentation wird sicher aufbewahrt und ist leicht zugänglich.	teilweise	B.A 5.1 B.A 5.2
5.11.3	Die Durchführung der eingeleiteten Korrekturmaßnahmen wird dokumentiert und deren Wirksamkeit überprüft.	teilweise keine Überprüfung der Wirksamkeit	B.A 5.2
6.	Produktschutz (food defense) und externe Kontrollen Verbindliche Checkliste		
6.1	Bewertung der Absicherung		
6.1.1	Die Verantwortlichkeiten für den Produktschutz (food defense) sind klar definiert. Die/der Verantwortliche ist Mitglied im Führungskreis oder hat Zugang zur obersten Leitung. Er/ sie kann ausreichende Kenntnisse im Bereich Produktschutz nachweisen.	nicht vorhanden	

Nr.	Anforderung IFS Food V6 Stand 06/2014	Übereinstimmung	Entsprechung GMF Mittelstufe
6.1.2	Eine Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken zum Produktschutz wurde durchgeführt und dokumentiert. Auf Grundlage dieser Bewertung und basierend auf rechtlichen Anforderungen werden sicherheitskritische Bereiche identifiziert. Die Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken zum Produktschutz wird jährlich oder bei Änderungen mit Einfluss auf die Unversehrtheit der Lebensmittel durchgeführt. Ein geeignetes Alarmsystem ist definiert und wird regelmäßig auf seine Wirksamkeit überprüft.	teilweise keine GA	I.C 2 I.C 2.1 I.C 2.2
6.1.3	Sofern aus rechtlichen Gründen eine Registrierung oder Prüfung des Standorts vorgesehen ist, ist ein Nachweis vorzuweisen.	nicht vorhanden	
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.	nicht vorhanden	
6.2.2	Es sind Verfahren umgesetzt, die Verfälschungen/ Sabotage verhindern und/oder die Identifizierung von Anzeichen für Sabotage ermöglichen.	nicht vorhanden	
6.3	Personal und Besucher Sicherheit		
6.3.1	Die Besucherrichtlinien beinhalten Aspekte des Plans zum Produktschutz. Lieferanten und Ladepersonal, die mit dem Produkt in Kontakt kommen, sind bekannt und halten die Zutrittsregeln des Unternehmens ein. Besucher und externe Dienstleister sind in Bereichen mit Produktlagerung identifizierbar und werden zum Zeitpunkt des Zutritts registriert. Sie werden über die Richtlinien des Standortes informiert und ihr Zugang wird entsprechend kontrolliert.	nicht vorhanden	
6.3.2	Alle Mitarbeiter werden zum Produktschutz gemäß den Produkthanforderungen und dem Schulungsbedarf der Mitarbeiter oder bei bedeutsamen Änderungen des Programmes zum Produktschutz (Food Defense) geschult. Schulungen werden dokumentiert. Bei der Einstellung und Entlassung von Mitarbeitern werden Sicherheitsaspekte berücksichtigt, soweit gesetzlich zulässig.	nicht vorhanden	
6.4	Externe Kontrollen		
6.4.1	Es gibt ein dokumentiertes Verfahren für den Umgang mit externen und behördlichen Inspektionen. Das zuständige Personal ist in der Anwendung des Verfahrens geschult.	nicht vorhanden	