

IFS Global Markts – Food Österreich Leitfaden

ZUR DURCHFÜHRUNG VON
IFS GLOBAL MARKETS – FOOD ASSESSMENTS
FÜR DEN ÖSTERREICHISCHEN MARKT

Version 1

Mai 2015

Zur Durchführung von IFS Global Markets – Food Assessments für den Österreichischen Markt

| | |
|--|--------------------------|
| | Grundstufen-Anforderung |
| | Mittelstufen-Anforderung |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|---------|--|---|
| B.A | Managementsysteme zur Lebensmittelsicherheit (Grundstufe) | |
| B.A 1 | Spezifikationen einschließlich Produktfreigabe | |
| | Das Unternehmen stellt sicher, dass die Produktspezifikationen angemessen und genau sind und den anzuwendenden Anforderungen an Lebensmittelsicherheit und gesetzliche Vorgaben sowie den Kundenanforderungen entsprechen. Das Unternehmen stellt entsprechende Freigabeverfahren für Produkte auf und setzt diese um. | |
| B.A 1.1 | Sind Spezifikationen für alle eingesetzten Produkte (Rohwaren, Zutaten, Zusatzstoffe, Verpackungsmaterialien, Rework) und Fertigprodukte vorhanden? | |
| B.A 1.2 | Entsprechen die verfügbaren Spezifikationen den anzuwendenden Anforderungen an Lebensmittelsicherheit und gesetzliche Vorgaben sowie den Kundenanforderungen? | Vergleich Spezifikation mit den gesetzlichen Vorgaben und mit vertraglichen Vereinbarung des Kunden (mind. eine Spezifikation ist zu überprüfen, inkl. Konformitätserklärung für Verpackungsmaterial, bei diesem ausgewählten Produkt ist auch die Rückverfolgbarkeit zu überprüfen, die Auswahl hat risikobasiert zu erfolgen) |
| B.A 1.3 | Sind die Spezifikationen auf dem neuesten Stand, unmissverständlich und stehen sie den entsprechenden Mitarbeiter zur Verfügung? | Aktuelle Spezifikation stimmt mit der verwendete Rezeptur überein |
| B.A 1.4 | Werden Änderungen der Spezifikationen intern und extern deutlich bekannt gemacht? | Dokumentenlenkung, Überprüfung der Kommunikation der letzten Spezifikationsänderung sowohl gegenüber Produktion als auch Kunden |
| B.A 1.5 | Gibt es ein dokumentiertes und wirksames Produktfreigabeverfahren, mit dem sichergestellt wird, dass das Endprodukt den Spezifikationen entspricht? | Arbeitsanweisung für die Produktfreigabe (zumindest Gewicht, Kennzeichnung und bei Risikoprodukte weitere Prüfung wie Sensorik, pH-Wert, Mikrobiologie) Toleranzen, Stichprobengröße und Korrekturmaßnahmen müssen festgelegt sein |
| B.A 1.6 | Gibt es eine für die Überprüfung der Spezifikationen zuständige Person? | Person inkl. Vertretungsregelung in der Arbeitsanweisung genannt |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|--------------|---|---|
| B.A 2 | Rückverfolgbarkeit | |
| | <p>Das Unternehmen verfügt über ein System zur Rückverfolgbarkeit, mit dem Produktchargen und deren Beziehung zu Rohwaren, Primär- und Sekundärverpackungsmaterialien, Verarbeitungs- und Vertriebsaufzeichnungen identifiziert werden können.</p> <p>Die Aufzeichnungen beinhalten</p> <ul style="list-style-type: none"> – Identifizierung aller zugekauften Produkte, Zutaten oder Dienstleistungen; – Vollständige Unterlagen zu allen noch in Bearbeitung befindlichen oder fertigen Produkten und Verpackungen während des gesamten Produktionsverfahrens. – Unterlagen zum Käufer und Lieferort für alle gelieferten Produkte. – Unterlagen zu den jährlich durchgeführten Tests des Rückverfolgbarkeitssystems. | |
| B.A 2.1 | <p>Gibt es ein dokumentiertes System zur Rückverfolgbarkeit für jedes Produkt, das den gesetzlichen und Kundenanforderungen entspricht?</p> <p>(Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major)</p> | Entsprechende Arbeitsanweisung vorhanden |
| B.A 2.2 | Ist das System zur Rückverfolgbarkeit einschließlich der in Bearbeitung befindlichen Produkte, Nachbehandlungen und Rework voll einsatzfähig und wirksam? | Rückverfolgbarkeit eines Produktes inkl. aktueller Lieferantenauflistung ist zu prüfen |
| B.A 2.3 | Stehen Aufzeichnungen zur Registrierung und Identifizierung von Produkten für alle Produktionsstufen (in Bearbeitung befindliche Produkte, Nachbehandlung, Rework) für alle Rohmaterialien, Primär- und Kundenverpackungen zur Verfügung, d. h. vom Einkauf über die Verarbeitung bis hin zum Lieferort? | Im Rahmen des Audits wird die Rückverfolgbarkeit (zumindest ein Rohstoff bzw. Halbfertigprodukt ist zurückzuverfolgen) inkl. entsprechender Dokumentenprüfung (siehe Punkt 2.2) |
| B.A 2.4 | Wird das System zur Rückverfolgbarkeit mindestens einmal pro Jahr getestet und wenn nötig aktualisiert? | Eine dokumentierte Rückverfolgbarkeit für ein Produkt liegt vor (inkl. Rohstofflieferanten und Abnehmer) |
| B.A 2.5 | Gibt es ein eindeutiges System zur Kennzeichnung, das eine durchgängige Identifizierung des Produktes über alle Produktions- und Vertriebsstufen hinweg garantiert? | Alle Rohstoffe und Produkte im Betrieb sind gekennzeichnet |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|--------------|--|---|
| B.A 3 | Umgang mit lebensmittelsicherheitsrelevanten Vorfällen | |
| | Das Unternehmen verfügt über ein wirksames Verfahren im Umgang mit Vorfällen, zu dem Berichte, Produktrücknahme und Produktrückruf für alle Produkte gehören und das die Information des Kunden mit einschließt. Unterlagen über die jährliche Überprüfung, den Test und die Verifizierung des Systems sind verfügbar. | |
| B.A 3.1 | Gibt es ein dokumentiertes Managementsystem zum Umgang mit Vorfällen, das Berichte, Produktrücknahmen und Produktrückrufe beinhaltet? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | Arbeitsanweisung (Definition wann Rückruf und Rücknahme), Verantwortlichkeiten |
| B.A 3.2 | Gibt es einen wirksamen Kommunikationsplan mit einer benannten, zuständigen, verantwortlichen Person, um Informationen an Kunden, Verbraucher und Behörden herauszugeben? | Kontaktdaten von Behörde, Lieferanten und Kunden |
| B.A 3.3 | Wird das System zum Umgang mit Vorfällen mindestens einmal pro Jahr überprüft, getestet und verifiziert? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | Arbeitsanweisungen und Kontaktdaten werden ein Mal jährlich aktualisiert |
| B.A 3.4 | Werden alle Vorfälle aufgezeichnet und hinsichtlich ihrer Schwere und des Risikos für die Verbraucher bewertet? | Dokumentation der Reklamationen inkl. Risikobeurteilung |
| B.A 4 | Lenkung nichtkonformer Produkte | |
| | Das Unternehmen stellt sicher, dass jedes Produkt, das nicht den Anforderungen entspricht, eindeutig identifiziert und gelenkt wird, um eine unbeabsichtigte Verwendung oder Lieferung zu verhindern. | |
| B.A 4.1 | Gibt es ein dokumentiertes Verfahren für die Identifizierung und Lenkung aller nichtkonformen Rohwaren, verwendeten Produkte, Zwischen- und Endprodukte, Hilfsmittel und Verpackungsmaterialien? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | Kennzeichnung von gesperrter Ware, Verfahrensanweisung, wann zu Sperren ist (inkl. Verantwortlichkeit) und wer die Sperre aufheben darf bzw. weitere Handhabung von gesperrter Ware |
| B.A 4.2 | Werden nichtkonforme Produkte von dazu befähigtem Personal gelenkt? | Befragung von Produktionsmitarbeiter, wie mit nicht konformer Ware umzugehen ist. |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|--------------|---|---|
| B.A 5 | Korrekturmaßnahmen | |
| | Das Unternehmen stellt sicher, dass Korrekturmaßnahmen so schnell wie möglich durchgeführt werden, um ein weiteres Auftreten der Nichtkonformität zu verhindern. | |
| B.A 5.1 | Gibt es ein dokumentiertes Verfahren zu Korrekturmaßnahmen, um alle Beschwerden zu analysieren, Nichtkonformitäten zu untersuchen und ein erneutes Auftreten zu verhindern? | Verfahrensweisung über Zuständigkeit, verpflichtende Maßnahmensetzung bei Abweichung von der Prozesskonformität inkl. Bearbeitung von Produktreklamationen |
| B.A 5.2 | Werden Korrekturmaßnahmen (d. h. Freigabe, Rework, Quarantäne, Ausschuss/Vernichtung) festgelegt und entsprechend umgesetzt? | Beschwerden und nicht konforme Produktionsweisen bzw. Produktionen werden analysiert, gegebenenfalls Maßnahmen vereinbart nachweislich kommuniziert und die Wirksamkeit der Maßnahmen überprüft – Überprüfung an einem aktuellen Beispiel |

| I.A | Managementsysteme zur Lebensmittelsicherheit (Mittelstufe) | |
|--------------|--|--|
| I.A 1 | Unternehmensverantwortung | |
| | Das Unternehmen verfügt über eine eindeutige Organisationsstruktur, in der Aufgaben, Verantwortlichkeiten und Berichterstattungspflichten mindestens derjenigen Mitarbeiter definiert und dokumentiert sind, deren Tätigkeiten Auswirkung auf die Produktsicherheit haben. | |
| I.A 1.1 | Gibt es ein aktuelles Organigramm, aus dem die Struktur des Unternehmens hervorgeht? | |
| I.A 1.2 | Gibt es dokumentierte, eindeutig definierte Verantwortlichkeiten in Bezug auf Produktsicherheit und Rechtmäßigkeit und werden diese den Mitarbeitern mitgeteilt? | Ausführliches Organigramm oder Stellenbeschreibung |
| I.A 2 | Allgemeine Anforderungen an die Dokumentation | |
| | Das Unternehmen erstellt und führt Verfahren ein, um sicherzustellen, dass alle Dokumente, die für den Nachweis des wirksamen Ablaufs und der Steuerung seiner Verfahren und seines Umgangs mit Produktsicherheit erforderlich sind, aufbewahrt und auf dem neuesten Stand gehalten werden. Die Aufzeichnungen werden so lange aufbewahrt, wie es zur Erfüllung der gesetzlichen bzw. Kundenanforderungen nötig ist. | |
| I.A 2.1 | Gibt es ein schriftliches Dokumentationsverfahren, das wirksam umgesetzt wird? | Dokumentenlenkung |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|--------------|--|---|
| I.A 3 | Verfahrensanweisungen | |
| | Das Unternehmen erstellt und führt detaillierte Verfahrensanweisungen für alle Verfahren und Abläufe ein, die Auswirkungen auf die Produktsicherheit haben. | |
| I.A 3.1 | Gibt es detaillierte Verfahrensanweisungen und werden diese wirksam auf alle Verfahren und Abläufe angewendet, die Auswirkungen auf die Lebensmittelsicherheit haben? | Arbeitsanweisungen für alle Bereiche Lebensmittelsicherheit relevanten Verfahren und Abläufe (zumindest alle Prozessschritte laut HACCP) |
| I.A 3.2 | Werden diese Verfahrensanweisungen den entsprechenden Mitarbeitern deutlich bekannt gemacht? | Überprüfung der Umsetzung durch Beobachtung und Befragung (mind. eine für die Lebensmittelsicherheit relevanten Schritt ist zu überprüfen – z. B. pH-Wertmessung Feinkostsalate, Warneingangskontrolle) |
| I.A 4 | Umgang mit Beschwerden | |
| | Das Unternehmen erstellt und führt ein wirksames System zum Umgang mit Kunden-/Verbraucherbeschwerden und Beschwerdeinformationen ein, um Mängel im Bereich der Lebensmittelsicherheit zu lenken und zu korrigieren. | |
| I.A 4.1 | Gibt es ein dokumentiertes System zum Beschwerdemanagement und wird dieses wirksam umgesetzt? | siehe oben 5.1 und 5.2 |
| I.A 4.2 | Werden Aufzeichnungen zu allen Kunden- und Verbraucherbeschwerden, Untersuchungen und Korrekturmaßnahmen aufbewahrt? | siehe oben 5.1 und 5.2 |
| I.A 5 | Kontrolle der Mess- und Überwachungsgeräte | |
| | Das Unternehmen identifiziert die Mess- und Überwachungsvorrichtungen, die für die Lebensmittelsicherheit wichtig sind, und stellt sicher, dass sie kalibriert sind und einem anerkannten Standard folgen. | |
| I.A 5.1 | Sind die Mess- und Überwachungsvorrichtungen, die für die Lebensmittelsicherheit wichtig sind, identifiziert, kalibriert und folgen sie anerkannten Standards? Werden sie wirksam kontrolliert? | Aktuelle Dokumentation für die Prüfung liegen vor (inkl. Grenzwerte für Abweichungen und definierte Maßnahmen) |
| I.A 5.2 | Werden Maßnahmen eingeleitet und aufgezeichnet, falls festgestellt wird, dass die Mess- und Überwachungsvorrichtungen außerhalb der Spezifikationen liegen? | |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|--------------|--|--|
| I.A 6 | Produktanalyse | |
| | Das Unternehmen führt ein System ein, um sicherzustellen, dass die für die Lebensmittelsicherheit und Gesetzmäßigkeit relevanten Produkte/Zutaten analysiert werden. Das Unternehmen stellt sicher, dass die eingesetzten Methoden zu gültigen Ergebnissen führen (z. B. durch Verfahren gemäß ISO 17025 bzw. anerkannte industrielle Methoden). | |
| I.A 6.1 | Gibt es Analyseverfahren, die sicherstellen, dass das Produkt alle Spezifikationen, einschließlich rechtlicher Vorgaben und Kundenanforderungen, während der gesamten Haltbarkeitsdauer erfüllt? | zumindest Verkehrsfähigkeitsgutachten wo Anwendbar am Ende von MHD (mind 1 × jährlich bei leicht verderblichen Produkten bzw. Restlaufzeit unter 100 Tage je Produktgruppe), Produkt- und branchenspezifische Untersuchungen, Verfahren zur MHD-Bestimmung? |
| I.A 6.2 | Kommen die eingesetzten lebensmittelsicherheitsrelevanten Methoden zu gültigen Ergebnissen (z. B. durch Verfahren gemäß ISO 17025 bzw. anerkannte industrielle Methoden)? | Untersuchungen in akkreditierten Laboren |
| I.A 7 | Einkauf | |
| | Das Unternehmen kontrolliert die Einkaufsverfahren, um sicherzustellen, dass alle zugekauften Waren und Dienstleistungen den schriftlichen Anforderungen entsprechen. | |
| I.A 7.1 | Entsprechen die zugekauften Produkte und Dienstleistungen den jeweils gültigen Spezifikationen und vertraglichen Vereinbarungen? | |
| I.A 8 | Zulassung und Leistungsüberwachung der Lieferanten | |
| | Das Unternehmen verfügt über Verfahren zur Zulassung und ständigen Überwachung aller der Lieferanten, deren Produkte oder Dienstleistungen die Produktsicherheit beeinträchtigen können. Die Ergebnisse der Beurteilungen und Folgemaßnahmen werden dokumentiert. | |
| I.A 8.1 | Gibt es ein dokumentiertes Programm zur Zulassung von Lieferanten und wird dieses wirksam umgesetzt? | zumindestens Verträge über Lieferqualität (Spezifikationen) |
| I.A 8.2 | Gibt es ein dokumentiertes Programm zur Überwachung von Lieferanten und wird dieses wirksam umgesetzt? | zumindestens dokumentierte Wareneingangskontrolle inkl. Maßnahmensetzung bei Abweichungen |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|---------------------|---|---|
| D.A 9/I.A 9 | Schulungen | |
| | Das Unternehmen führt ein System ein, mit dem sichergestellt wird, dass alle Mitarbeiter entsprechend ihrer Tätigkeit in den Grundlagen und Praktiken zur Lebensmittelsicherheit ausreichend geschult, unterwiesen und angeleitet werden. | |
| D.A 9.1/ I.A 9.1 | Gibt es ein dokumentiertes Programm zu Schulung der Mitarbeiter und wird dieses wirksam umgesetzt? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | gemäß Schulungsleitlinie |
| D.A 9.2/ I.A 9.2 | Gibt es ein dokumentiertes Programm zur HACCP-Schulung? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | gemäß Schulungsleitlinie |
| D.A 9.3/ I.A 9.3 | Sind entsprechende Schulungsunterlagen verfügbar? | Aktuell und Betriebsbezogen (verständlich für alle MA in Bezug auf Ihre Aufgaben) |
| D.A 9.4/ I.A 9.4 | Gibt es ein dokumentiertes Programm für Auffrischungstrainings und wird es umgesetzt? | Für Mitarbeiter und Trainer |

| | | |
|--------------|---|--|
| B.B | Gute Herstellpraktiken (GHPs) (Grundstufe) | |
| B.B 1 | Persönliche Hygiene | |
| | Das Unternehmen verfügt über Verfahren und Anweisungen, um die Umsetzung der Hygienepraktiken für Mitarbeiter und Besucher sicherzustellen. Der hygienische Umgang mit den Produkten und die Lieferung sicherer und hochwertiger Produkte an die Kunden sind das Ergebnis dieser Praktiken. Die Empfehlungen der Codex-Alimentarius-Kommission zur persönlichen Hygiene werden befolgt. | |
| B.B 1.1 | Gibt es Anforderungen an die persönliche Hygiene und gelten diese für alle entsprechenden Mitarbeiter, externen Auftragnehmer und Besucher? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | Gemäß Leitlinie inkl. Schutzkleidung für Externe (risikobasiert) |
| B.B 1.2 | Entsprechen die Anforderungen an die persönliche Hygiene den gesetzlichen Vorschriften, soweit vorhanden? | gesetzliche Basis – siehe Leitlinie |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|--------------|--|--|
| B.B 1.3 | Gibt es dokumentierte Kommunikationsverfahren für Mitarbeiter, externe Auftragnehmer und Besucher hinsichtlich der Maßnahmen, die im Fall einer Infektionskrankheit zu ergreifen sind? | gesetzliche Basis (Gesundheitsunterweisung) |
| B.B 1.4 | Gibt es eine zuständige Person, die entscheidet, ob Personen mit einer möglichen Erkrankung die Lebensmittelbereiche betreten dürfen und wie diese Personen kontrolliert werden? | gesetzliches Basis – siehe Leitlinie |
| B.B 1.5 | Kennen alle Mitarbeiter, externen Auftragnehmer und Besucher die Anforderungen an persönliche Hygiene und halten sie sich daran? | Beobachtung beim Rundgang und Fragen an Mitarbeiter betreffend Vorgehen bei Infektionen |
| B.B 1.6 | Kennen alle Mitarbeiter, externen Auftragnehmer und Besucher die Anforderungen an das Anlegen und Tragen von Schutzkleidung in bestimmten Arbeitsbereichen? | Besucherkleidung vorhanden, keine externe Personen ohne hygienische Kleidung im Betrieb |
| B.B 2 | Betriebliches Umfeld | |
| | Die Einrichtungen des Unternehmens sind so angeordnet und in Stand gehalten, dass eine Kontamination vermieden und die Produktion sicherer Produkte ermöglicht wird. | |
| B.B 2.1 | Ist das Werk so gelegen, entworfen, gebaut und wird es so in Stand gehalten, dass es Produktsicherheit garantiert? | siehe Risikanalyse und Bewertung |
| B.B 2.2 | Wird das Werk so in Stand gehalten, gereinigt und desinfiziert, dass eine physikalische, chemische und mikrobiologische Kontamination des Produktes verhindert wird? | Werk wird definiert als Produktionsräumlichkeiten inkl. Ausrüstung |
| B.B 2.3 | Ist die Beleuchtung hell genug und so angeordnet, dass Lebensmittelsicherheit wirksam praktiziert werden kann? | |
| B.B 2.4 | Können die Baustrukturen, Oberflächen und Materialien, insbesondere die Lebensmittelkontaktflächen, leicht in Stand gehalten werden? Sind sie sauber und werden, sofern nötig, desinfiziert? | |
| B.B 2.5 | Sind die Abflüsse und Abwasserleitung der Geräte und Maschinen so angeordnet, dass keine Gefahr für die Lebensmittelsicherheit besteht? | |
| B.B 2.6 | Sind die Außenanlagen und die an das Werk angrenzenden Bereiche in Stand gehalten und lagern dort keine Abfälle oder anderer Schutt? | Keine Abfälle (Außenflächen liefern keine Möglichkeiten für Schädlingsvermehrung) und Ungeziefersicher nach außen geschlossen (z. B. Türen, Fenster) |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|--------------|---|---|
| B.B 3 | Reinigung & Desinfektion | |
| | Das Unternehmen stellt sicher, dass die entsprechende Reinigungs- und Desinfektionsstandards stets und auf allen Stufen eingehalten werden. | |
| B.B 3.1 | Gibt es dokumentierte und wirksame Verfahrensanweisungen zur Reinigung und Desinfektion, einschließlich der Überprüfung der Arbeiten, um die Sauberkeit des Werkes, der Anlagen und Geräte sicherzustellen? | Reinigungs- und Desinfektionsplan (siehe Leitlinie), Dokumentation der Überprüfung, aktuelle Sicherheitsdatenblätter inkl. dokumentierte jährliche Grundreinigung von z. B. Oberkopfstrukturen |
| B.B 3.2 | Werden Reinigungsgeräte, Utensilien und Chemikalien eindeutig gekennzeichnet und in einem getrennten Bereich abseits von Produkten, Produktionsanlagen und Verpackungen gelagert? Sind sie für den beabsichtigten Gebrauch geeignet? | Sicherstellung, dass es durch die Reinigungsutensile zu keinen Kreuzkontaminationen kommen kann (z. B. getrennte Reinigungshilfstoffe von Produktion und Sanitärbereich) |
| B.B 3.3 | Werden Reinigung und Desinfektion von qualifizierten, geschulten Mitarbeitern durchgeführt? | Überprüfung des Wissens der MA, die die Reinigung durchführen |
| B.B 4 | Kontrolle der Produktkontamination | |
| | Das Unternehmen hat entsprechende Einrichtungen und Verfahrensanweisen eingeführt, um die Gefahr einer physikalischen, chemischen oder mikrobiologischen Kontamination von Produkten zu minimieren. | |
| B.B 4.1 | Gibt es physikalische Barrieren oder wirksame Verfahren, um die Gefahr einer möglichen physikalischen, chemischen oder mikrobiologischen Kontamination zu reduzieren oder zu vermeiden? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | Beurteilung im Rahmen des HACCP-Konzept, Mitarbeiter wissen wie Sie sich verhalten müssen (z. B. Glasbruch) |
| B.B 4.2 | Gibt es wirksame Systeme, um die Gefahr einer möglichen physikalischen, chemischen oder mikrobiologischen Kontamination zu reduzieren? | Siehe oben |
| B.B 5 | Schädlingsbekämpfung | |
| | Das Unternehmen stellt sicher, dass es Kontrollen gibt, mit denen die Gefahr eines Schädlingsbefalles (einschließlich Nagetiere, Insekten und Vögel) reduziert oder eliminiert wird. | |
| B.B 5.1 | Gibt es ein wirksames Programm zur Schädlingsbekämpfung? | siehe Leitlinie (inkl. betriebliche Überkontrolle bei Outsourcen und Berücksichtigung der Biozid-VO (z. B. keine offene Gifte)). Inkl. Kontrolle durch den Auditor, dass kein Schädlingsbefall feststellt |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|--------------|--|--|
| B.B 5.2 | Sind die Kontrollen angemessen in Bezug auf das Produkt, das Rohmaterial und das Werk? | siehe Leitlinie |
| B.B 5.3 | Wird die Inspektion von einer kompetenten Person in angemessenen Abständen durchgeführt und werden die Ergebnisse berücksichtigt? | siehe Leitlinie |
| B.B 6 | Wasserqualität | |
| | Das Unternehmen stellt sicher, dass die Qualität von Wasser, Eis und Dampf, die mit dem Lebensmittel in Kontakt kommen, für die beabsichtigte Verwendung im Werk geeignet ist. Alles Wasser, das mit Lebensmitteln in Kontakt kommt bzw. für die Zutaten oder für Reinigungs- und Desinfektionszwecke verwendet wird, ist Trinkwasser. | |
| B.B 6.1 | Gibt es dokumentierte Verfahrensanweisungen, um sicherzustellen, dass durch die Wasser-, Eis- oder Dampfqualität die Sicherheit des Endproduktes nicht beeinträchtigt wird? | Bei Ortswasserleitung Ergebniss von der Gemeinde bei Produkten mit geringem Risiko und bei eigenen Brunnen bzw. Risikoprodukten (z. B. Herstellung von Speiseeis) Gutachten von akkreditierten Institut (gemäß Trinkwasser-VO) |
| B.B 6.2 | Gibt es dokumentierte Verfahrensanweisungen, um eine Kreuzkontamination zwischen Trinkwasser und Brauchwasser zu verhindern? | |

| I.B | Gute Herstellpraktiken (GHPs) (Mittelstufe) | |
|--------------|--|---|
| I.B 1 | Wartung der Anlagen und Geräte | |
| | Das Unternehmen führt ein System der geplanten, vorbeugenden und behebbenden Wartung ein, um ein ausreichend hohes Niveau an Lebensmittelsicherheit im Werk sicherzustellen. | |
| I.B 1.1 | Gibt es ein dokumentiertes Wartungsprogramm? | |
| I.B 1.2 | Wird das Wartungsprogramm wirksam umgesetzt? | |
| I.B 1.3 | Gibt es ein dokumentiertes Hygiene- und Freigabeprogramm für alle Wartungsarbeiten? | Reinigung nach der Wartung, Wartungsbereich wird gegebenenfalls abgesperrt |
| I.B 1.4 | Werden die Hygieneanweisungen für Wartungsarbeiten wirksam umgesetzt? | Kontrolle nur wenn während des Audits eine Wartungsarbeit durchgeführt wird |
| I.B 1.5 | Eignen sich alle für Wartung und Reparaturen eingesetzten Materialien für den beabsichtigten Zweck? | Es werden nur lebensmitteltaugliche Schmierstoffe eingesetzt |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|---------------------|---|--|
| D.B 2/I.B 2 | Sozialräume | |
| | Das Unternehmen stellt sicher, dass die Einrichtungen für Mitarbeiter so ausgelegt sind und funktionieren, dass Risiken für die Sicherheit der Lebensmittel minimiert werden. | |
| D.B 2.1/ I.B 2.1 | Gibt es geeignete Umkleieräume für die Mitarbeiter? | Trennung von privater und Arbeitskleidung bzw. hygiensche Aufbewahrung von Arbeitskleidung |
| D.B 2.2/ I.B 2.2 | Liegen die Toiletten ausreichend getrennt von den Bereichen, in den Lebensmittel bearbeitet bzw. verarbeitet werden? | Gemäß Leitlinie |
| D.B 2.3/ I.B 2.3 | Werden geeignete und ausreichende Möglichkeiten zum Händewaschen zur Verfügung gestellt? | Gemäß Leitlinie |
| D.B 2.4/ I.B 2.4 | Liegen die zur Verfügung gestellten Aufenthaltsräume getrennt von den Produktions-, Verpackungs- und Lagerbereichen? | Gemäß Leitlinie |
| D.B 3/I.B 3 | Umgang mit Abfall | |
| | Das Unternehmen stellt sicher, dass es angemessene Systeme für die Sammlung und Entsorgung von Abfall gibt. | |
| D.B 3.1/ I.B 3.1 | Gibt es geeignete Vorkehrungen für die Lagerung und Abfuhr von Abfall? | Gemäß Leitlinie |
| D.B 3.2/ I.B 3.2 | Sind die Behälter, die für nicht essbare Produkte, Abfall oder Nebenprodukte bestimmt sind, eindeutig gekennzeichnet und werden sie entsprechend genutzt? | Eine Reinigung dieser ist geregelt |
| D.B 4/I.B 4 | Lagerung und Transport | |
| | Das Unternehmen stellt sicher, dass alle Rohmaterialien (einschließlich Verpackungen), halbfertigen und Zwischenprodukte sowie Endprodukte so gelagert und transportiert werden, dass die Integrität des Produktes geschützt wird. Alle Fahrzeuge, einschließlich Fahrzeuge von Subunternehmern, die für den Transport von Rohmaterialien (einschließlich Verpackungen), Rework, halbfertigen und Zwischenprodukten sowie Endprodukten genutzt werden, sind für diesen Zweck geeignet, gut gewartet und sauber. | |
| D.B 4.1/ I.B 4.1 | Gibt es ausreichende Möglichkeiten zur Lagerung von Lebensmitteln und Zutaten? | |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|---------------------|---|--|
| D.B 4.2/ I.B 4.2 | Werden die Lebensmittel in den Lagerbereichen wirksam vor Kontamination geschützt? | |
| D.B 4.3/ I.B 4.3 | Werden die Lebensmittel so gelagert, dass ein Verderb minimiert wird (z. B. Temperaturkontrolle, Kontrolle der Luftfeuchtigkeit)? | Eine Kontrolle der Luftfeuchtigkeit nur wo notwendig |
| I.B 4.4 | Gibt es eine dokumentierte Verfahrensanweisung zum Transport von Produkten? | |
| I.B 4.5 | Wird die Verfahrensanweisung zum Transport von Produkten wirksam umgesetzt? | |
| I.B 4.6 | Gibt es ein dokumentiertes Programm zur Überprüfung der Transportfahrzeuge? | |
| I.B 4.7 | Wird das Programm zur Überprüfung der Transportfahrzeuge wirksam umgesetzt? | |
| I.B 4.8 | Gibt es dokumentierte Wartungs- und Hygieneverfahren für Fahrzeuge und Be- und Entladeeinrichtungen? | |
| I.B 4.9 | Werden Wartungs- und Hygieneanweisungen für Fahrzeuge wirksam umgesetzt? | |

| | | |
|--------------|---|--|
| B.C | Kontrolle der Lebensmittelgefahren (Grundstufe) | |
| B.C 1 | Kontrolle der Lebensmittelgefahren – allgemein und spezifisch | |
| | <p>Das Unternehmen reduziert die Gefahr unsicherer Lebensmittel durch Vorbeugemaßnahmen, um durch die Kontrolle der Lebensmittelgefahren die Sicherheit und Eignung des Lebensmittels an einer geeigneten Stufe (oder Stufen) ihres Betriebsablauf sicherzustellen. Das Unternehmen kontrolliert die Lebensmittelgefahren durch den Einsatz eines Systems wie HACCP.</p> <p>Das Unternehmen:</p> <ul style="list-style-type: none"> – führt eine Risikoanalyse durch, um die möglichen Gefahren zu erkennen – legt die Schritte in seinem Betriebsablauf fest, die für die Sicherheit des Lebensmittels wichtig sind – führt an den für die Lebensmittelsicherheit wichtigen Stellen wirksame Verfahren mit definierten Grenzwerten ein – überwacht die Kontrollverfahren und damit deren Wirksamkeit – führt Aufzeichnungen über die Kontrollen – überprüft die Kontrollverfahren regelmäßig und bei Veränderungen des Betriebsablaufs | |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|--------------|---|--|
| B.C 1.1 | Gibt es ein dokumentiertes Kontrollsystem zur Lebensmittelsicherheit, das die gesetzlichen Vorschriften und Kundenanforderungen berücksichtigt? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | |
| B.C 1.2 | Wird für jeden Verfahrensschritt im Produktionsprozess des Lebensmittels eine Risikobeurteilung oder eine Gefahrenanalyse durchgeführt? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | |
| B.C 1.3 | Wird die Risikobeurteilung bzw. Gefahrenanalyse von einem kompetenten Mitarbeiter durchgeführt? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | |
| B.C 1.4 | Beinhaltet das Lebensmittelkontrollsystem auch angemessene Kontrollverfahren, Überwachungen und Dokumentationen einschließlich der Festlegung von lebensmittelsicherheitsrelevanten Grenzwerten? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | |
| B.C 1.5 | Gibt es Nachweise zu den überwachten Parameters (d. h. Temperatur, Zeit, Druck, chemische Eigenschaften usw.)? Werden diese geprüft, um sicherzustellen, dass das Produkt im Rahmen der entsprechenden Spezifikation hergestellt wurde? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | |
| B.C 2 | Allergenkontrolle | |
| | Das Unternehmen stellt sicher, dass es angemessene Kontrollmaßnahmen gibt, um eine Kreuz-Kontamination mit Allergenen zu vermeiden. Alle im Produkt vorkommenden allergieauslösenden Zutaten werden eindeutig bezeichnet und dem Kunden mitgeteilt. | |
| B.C 2.1 | Gibt es ein dokumentiertes Programm zur Allergenkontrolle, um Allergene zu kontrollieren und um zu verhindern, dass andere Allergene das Produkt auf einer oder mehrerer Produktionsstufen kontaminieren können? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | Im Rahmen des HACC-Konzepts, Allergenliste müssen vorhanden sein |
| B.C 2.2 | Wurden Kundenanforderungen und die entsprechenden gesetzlichen Vorschriften bei der Erstellung des Programms zur Allergenkontrolle berücksichtigt? | |
| B.C 2.3 | Werden mögliche Ursachen für Kreuz-Kontaminationen ermittelt und Verfahren für den Umgang mit Rohmaterial, Zwischen- und Endprodukten zwecks Vermeidung von Kreuz-Kontamination festgelegt? | besonders relevant, wenn aktiv frei von ausgelobt wird |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|---------|---|--------------------------|
| B.C 2.4 | Gibt es Verfahren in Bezug auf die Reinigung und Hygiene der Produktkontaktflächen? Sind diese wirksam genug, um alle möglichen Allergene von diesen Flächen zu entfernen? | |
| B.C 2.5 | Gibt es ein eindeutiges System zur Kennzeichnung, das eine durchgängige Identifizierung des Produktes über alle Produktions- und Vertriebsstufen garantiert? | |

| D.C 1/I.C 1 | HACCP (Mittelstufe) | |
|---------------------|--|--|
| | Das Unternehmen führt als Minimalanforderung eine Gefahrenanalyse seiner Produktionsverfahren durch, um festzustellen, ob es Gefahren im Zusammenhang mit der Produktion seiner Lebensmittel gibt. Das Unternehmen bedient sich zur Durchführung dieser Ergebnis eines HACCP [Hazard Analysis Critical Control Point]-Tools. Jedes Unternehmen hat eine Gefahrenanalyse durchgeführt. Falls Gefahren innerhalb des Produktionsverfahren festgestellt wurden, wird erwartet, dass das Unternehmen die notwendigen Schritte unternimmt, um einen HACCP-Plan zu entwickeln, der auf den 7 Grundlagen des Codex Alimentarius beruht. | |
| | ANMERKUNG: Für Unternehmen, die auf Intermediate hin geprüft werden, gibt es in diesem Abschnitt eine erhebliche Überschneidung zwischen den Anforderungen der Grundstufe und denen der Mittelstufe. Unabhängig von dieser Überschneidung werden beide Niveaus bewertet. | |
| D.C 1.1/ I.C 1.1 | Gibt es eine Beschreibung für jedes Produkt? | Siehe Produktspezifikation |
| D.C 1.2/ I.C 1.2 | Wird die Verarbeitung des Lebensmittels oder der Zutat in einem Flussdiagramm dargestellt? | Siehe Leitlinien |
| D.C 1.3/ I.C 1.3 | Grundsatz 1: Wird für jeden Verfahrensschritt im Produktionsprozess des Lebensmittels eine Gefahrenanalyse durchgeführt? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | |
| D.C 1.4/ I.C 1.4 | Grundsatz 2: Falls die Gefahrenanalyse auf vorhandene Gefahren innerhalb des Produktionsverfahren hindeutet, werden Kritische Lenkungspunkte (CCP = Critical Control Points) identifiziert? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | Physikalische, chemische und mikrobiologische Gefahr, welche auf die jeweilige Produktion herunter gebrochen werden (z. B. Welche Keime sind relevant). Eine anschließende Riskobewertung ist gefordert. |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|-----------------------|---|---|
| D.C 1.5/ I.C 1.5 | Grundsatz 3: Werden kritische Grenzwerte für jeden CCP festgelegt? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | |
| D.C 1.6/ I.C 1.6 | Grundsatz 4: Werden für jeden CCP Überwachungsverfahren festgelegt? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | |
| D.C 1.7/ I.C 1.7 | Werden die CCPs wirksam umgesetzt? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | |
| D.C 1.8/ I.C 1.8 | Grundsatz 5: Werden Korrekturmaßnahmen festgelegt für den Fall, das ein CCP die Grenzwerte überschreitet? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | |
| D.C 1.9/ I.C 1.9 | Grundsatz 6: Werden Verifizierungsverfahren festgelegt? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | Verifizierung mind. 1× jährlich oder bei Änderung der Produktionsabläufe und/oder Rohstoffe |
| D.C 1.10/ I.C 1.10 | Werden die Verifizierungsverfahren wirksam umgesetzt? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | |
| D.C 1.11/ I.C 1.11 | Grundsatz 7: Werden HACCP-Verfahren für das Führen von Aufzeichnungen und Dokumentationen festgelegt? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | |
| D.C 1.12/ I.C 1.12 | Werden alle HACCP-bezogenen Verfahren zu Aufzeichnungen und Dokumentation wirksam umgesetzt? (Erforderliches Element – falls nicht vorhanden, Abzug als Major) | |
| D.C 1.13/ I.C 1.13 | Hat das Unternehmen spezielle Kontrollverfahren für alle wichtigen Schritte, die keine CCPs darstellen, eingeführt? | Es gibt einen HACCP-Verantwortlichen |
| I.C 2 | Food Defence (Schutz der Lebensmittelkette vor terroristischen Akten) | |
| | Das Unternehmen beurteilt seine Möglichkeiten, eine beabsichtigte Manipulation/Kontamination des Produktes zu verhindern und setzt entsprechende vorbeugende Kontrollmaßnahmen ein. | |
| I.C 2.1 | Wurden die Bedrohungen des Produktes durch eine vorsätzliche Manipulation/ Kontamination bewertet? | |

| Nr. | IFS Anforderungen | Leitlinie für Österreich |
|---------|--|--------------------------|
| I.C 2.2 | Wurden die Stellen im Verfahren, die gegenüber vorsätzlicher Manipulation/ Kontamination des Produktes empfänglich sind, ermittelt und einer zusätzlichen Zugangskontrolle unterworfen? | |
| I.C 2.3 | Gibt es Maßnahmen, die beschreiben, was mit dem Produkt geschehen soll, falls ein unerlaubter Zugang stattfand und das Produkt möglicherweise vorsätzlich manipuliert/ kontaminiert wurde? | |