

## **4.1 Allgemeine Anforderungen für Lagerung und Transport**

### **4.1.1 Vertragsprüfung und Kommunikation**

4.1.1.1 Die zwischen den Vertragspartnern definierten Anforderungen und/oder Pflichtenhefte sind bekannt, vereinbart und hinsichtlich ihrer Akzeptanz überprüft, bevor eine Liefervereinbarung geschlossen wird. Alle Bestimmungen bezüglich Produktqualität und -sicherheit sind bekannt und den entsprechenden Unternehmensbereichen kommuniziert.

4.1.1.2 Änderungen an bestehenden, vertraglichen Vereinbarungen sind dokumentiert und zwischen den Vertragspartnern kommuniziert.

4.1.1.3 Ist die Erbringung vereinbarter Dienstleistungen (z. B. Liefertreue) nicht möglich, wird der Kunde zeitnah informiert.

### **4.1.2 Beschaffung/Lieferanten und Dienstleister**

4.1.2.1 Es liegt ein Verfahren zur Zulassung und Überwachung von Lieferanten und Dienstleistern (intern und extern) vor. Die Überwachung beinhaltet risikoorientierte Bewertungskriterien, wie z. B.: Zuverlässigkeit, Reklamationen, Audits, Zertifikate sowie geforderte Leistungsstandards.

4.1.2.2 Die Ergebnisse der Bewertungen werden regelmäßig, mindestens jährlich überprüft. Die Ergebnisse dieser Überprüfung sowie daraus resultierende Maßnahmen sind zu dokumentieren.

4.1.2.3 Eine aktuelle Übersicht der zugelassenen Lieferanten und Dienstleister liegen den Mitarbeitern vor, die verantwortlich für den Einsatz der Lieferanten und Dienstleister sind.

### **4.1.3 Besondere Handhabungsvorschriften**

4.1.3.1 Die Organisation hat ein Verfahren eingeführt, um jegliche Kontamination (auch Kreuzkontamination, verursacht durch unverträgliche Produkte, in der gleichen Transporteinheit oder im gleichen Lagerraum) zu verhindern.

Kontamination durch Emission, Abgase, Gerüche, Fremdkörper, Verpackungsmaterial etc. sind zu vermeiden.

4.1.3.2 Liegt für ein unverpacktes Produkt eine spezifische Kundenanforderung für das Nichtvorhandensein bestimmter Inhaltsstoffe, Zutaten (z. B. GVO, Allergene) vor, sind diese nachweislich sichergestellt.

4.1.3.3 Wenn spezifische Vorgaben zum Schutz der Non-Food-Produkte und/oder der Umwelt zu berücksichtigen sind (z. B. in der Konfektionierung sensibler Produkte wie elektronische Geräte), sind diese umgesetzt.

### **4.1.4 Rückverfolgbarkeit**

4.1.4.1 Ein System zur Rückverfolgbarkeit ist eingerichtet, wird aufrechterhalten und ist für das Unternehmen und die gehandhabten Produkte geeignet.

4.1.4.2 Das System stellt sicher, dass die Ware inkl. der Menge jederzeit, in der zu verantwortenden Logistikkette, mittels geeigneter Kennzeichnung zu identifizieren ist. Ferner ermöglicht das System Feststellungen über jede Person (ggf. inkl. Transportunternehmen), von der sie die Ware erhalten und an welches Unternehmen (ggf. inkl. Transportunternehmen) sie die Ware geliefert hat.

4.1.4.3 Die Unternehmen pflegt eine immer aktuelle Liste aller Kunden (Auftraggeber) sowie die Menge der Produkte, die derzeit im Besitz sind. In den Lagereinrichtungen sind die Produkte den Kunden zugeordnet.

4.1.4.4 Das System zur Rückverfolgbarkeit wird in regelmäßigen Abständen, mindestens jährlich, sowie bei Änderungen des Systems getestet. Dieser Test wird durchgeführt, um die Wirksamkeit des Systems zur Rückverfolgbarkeit zu bestätigen und ggf. zu verbessern. Die Testergebnisse sind aufzuzeichnen.

Falls erforderlich, werden Korrekturmaßnahmen durchgeführt.

### **4.1.5 Wartung und Reparatur**

4.1.5.1 Ein geeignetes Wartungssystem ist geplant, installiert, dokumentiert, gepflegt und erfasst alle kritischen Anlagen und Ausrüstungen (inkl. Transport) die notwendig sind um Produktanforderungen zu erfüllen. Dies gilt gleichermaßen für interne und externe Wartungsarbeiten.

4.1.5.2 Während und nach Wartungs- und Reparaturarbeiten ist die Einhaltung der Produktanforderungen sichergestellt und eine Kontamination wird verhindert. Wartungs- und Reparaturarbeiten und daraus resultierende Maßnahmen sind dokumentiert.

4.1.5.3 Alle für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzten Materialien sind für den Verwendungszweck geeignet (z. B.: lebensmitteltaugliche Fette, nichttoxische Anstriche bei unverpackter Ware).

4.1.5.4 Alle Ausfälle am Standort sowie der im Wartungssystem hinterlegten Anlagen und Ausrüstungen sind dokumentiert und hinsichtlich einer Anpassung des Wartungssystems ausgewertet.

### **4.1.6 Klimatisierung/Kühlung/Wasser & Eis und Druckluft**

4.1.6.1 Vorgaben zur Klimatisierung (z. B. Temperatur, Luftfeuchte), die Einfluss auf die Produktqualität und -sicherheit haben, sind definiert und umgesetzt.

4.1.6.2 Ein geeignetes Temperaturaufzeichnungssystem (oder mehrere) ist in der Logistikkette eingesetzt, um den Prozessstatus in angemessenen Intervallen zu überwachen.

4.1.6.3 Überall, wo das Verfahren klimatisierte/gekühlte Luft verlangt, werden die Anlagen in geeigneter Weise gewartet und in angemessenen Zeitabständen gereinigt.

4.1.6.4 Bei Ausfall der Klimatisierung/Kühlung und/oder bei Abweichung von den Soll-Temperaturen greift ein Alarmsystem. Ein wirksames Notfallverfahren mit Korrekturmaßnahmen ist vorhanden, welches sicherstellt, dass die Produktsicherheit und/oder -qualität nicht gefährdet ist.

4.1.6.5 Die Nutzung und Lagerung von Wasser und/oder Eis, das in direkten Kontakt mit Lebensmittel und/oder Lebensmittelverpackungen kommt, basiert auf einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken, um sicherzustellen, dass eine Kontamination ausgeschlossen ist. Wasser und Eis haben Trinkwasserqualität.

4.1.6.6 Wenn im Leistungsprozess Druckluft verwendet wird, die direkt auf das Lebensmittel oder auf die Lebensmittelverpackung einwirkt, ist dieser Prozess auf Basis einer Gefahrenanalyse und der damit verbundenen Risiken bewertet. Druckluft wird so verwendet, dass eine Kontamination vermieden wird.

### **4.1.7 Spezielle Anforderungen an Gefrier- und Auftauprozesse**

4.1.7.1 Für die Durchführung von Gefrier- und/oder Auftauprozessen existiert ein dokumentierter Prozess, der eine Gefahrenanalyse und die Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken beinhaltet, sowie angemessene Maßnahmen definiert, welche die identifizierten Risiken beherrschen.

4.1.7.2 Werden Gefrier- und/oder Auftauprozesse durchgeführt, sind alle Prozess- und Produktparameter (z. B. Zeit, Temperatur, Verlängerung oder Verkürzung des MHD) vom Eigentümer der Ware rückgemeldet und bestätigt.

4.1.7.3 In Fällen, wo die Lenkung von Prozess- und Arbeitsplatzparametern (z. B. Temperatur, Zeit, Druck, chemische Eigenschaften) für die Produktanforderungen entscheidend sind, werden diese kontinuierlich und/oder in angemessenen Intervallen überwacht und aufgezeichnet.

4.1.7.4 Es existieren geeignete Verfahren zur Durchführung von Korrekturmaßnahmen, im Falle von Störungen der Ausrüstung und der Prozessabweichungen.

#### **4.1.8 Reinigung und Desinfektion**

4.1.8.1 Reinigungs- und Desinfektionspläne, auf Basis einer Gefahrenanalyse und Bewertung der damit zusammenhängenden Risiken sind eingeführt und verfügbar. Diese beinhalten:

- Verantwortlichkeiten,
- die verwendeten Produkte und ihre Anwendungsvorschriften,
- die zu reinigenden bzw. zu desinfizierenden Bereiche,
- Reinigungsintervalle,
- Aufzeichnungspflichten,
- Gefahrensymbole (wo erforderlich).

4.1.8.2 Die Reinigungs- bzw. Desinfektionsmaßnahmen sowie deren Wirksamkeitsprüfung werden aufgezeichnet. Daraus resultierende Korrekturmaßnahmen sind dokumentiert.

4.1.8.3 Für Transportbehälter (z. B. Tankfahrzeuge, Eisenbahnkesselwagen), die für den Transport von flüssigen, granulatförmigen und pulverförmigen unverpackten Produkte genutzt werden, sind mindestens folgende Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen implementiert:

- die Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen sind für die Art der jeweiligen Produktarten geeignet,
- die Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen umfassen alle zum Transportbehälter dazugehörigen technischen Ausrüstungen (z. B. Schläuche, Ventile, Siebe),
- die Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen stellen sicher, dass der Transportbehälter sauber ist, d. h. unerwünschte Substanzen von Oberflächen entfernt sind und die Anzahl der Mikroorganismen auf ein Niveau gesenkt ist, welches in Abhängigkeit von der vorgesehenen Verwendung ausreichend niedrig ist (Kreuzkontamination wird verhindert),
- sachliche Nachweise für die Prüfung der Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen sind vorhanden (z. B. Aufzeichnungen, Zertifikate).

Die Wirksamkeit der Reinigung und Desinfektion ist dem Reinigungspersonal bekannt. Das Reinigungspersonal ist in den Reinigungsverfahren geschult.

4.1.8.4 Die Außenbereiche weisen einen sauberen, ordnungsgemäßen Zustand auf.

### **4.3 Transport**

#### **4.3.1 Spezielle Anforderungen Transport**

4.3.1.1 Transportfahrzeuge, Transporteinheiten, und/oder Transportbehälter, die auf den unterschiedlichen Verkehrsträgern (Straße, Schiene, Luft und Wasser) zum Einsatz kommen, halten die Transportbedingungen der zu transportierenden Waren, innerhalb der zulässigen Toleranz (z. B. Temperatur) ein.

4.3.1.2 Sofern für den Transport bestimmte Bedingungen (z. B. Temperatur) vorgesehen sind, werden die Bedingungen vor der Beladung geprüft und dokumentiert, um die Einhaltung der definierten Bedingungen sicherzustellen.

4.3.1.3 Werden temperaturgeführte Waren in zusätzliche Transportbehälter verbracht (z. B. Thermoboxen), sind diese in einem ordnungsgemäßen Zustand (sauber, geruchsfrei, trocken und funktionsfähig). Vor Verbringung der Ware in die Transportbehälter, sind die Transportbehälter vorgekühlt.

4.3.1.4 Beim Transport ist das jeweilige zulässige Ladungsniveau (Nutzlast) von Transportfahrzeugen, Transporteinheiten und/oder Transportbehältern/ Containern zur Sicherstellung der Produktsicherheit und -qualität einzuhalten.

4.3.1.5 Transportbehälter (z. B. Tankfahrzeuge, Eisenbahnkesselwagen), die für den Transport von flüssigen, granulat- und/oder pulverförmigen unverpackten Lebensmitteln genutzt werden, sind gekennzeichnet und werden ausschließlich für den Transport von Lebensmitteln genutzt.

4.3.1.6 Die Reinigung der Transporteinheit erfolgt bei Bedarf unter Beachtung der produkt-spezifischen Risiken und hygienischen Anforderungen vor der nächsten Beladung. Werden Reinigungsnachweise gesetzlich oder vom Kunden gefordert, liegen diese vor.

#### **4.3.2 Transport-Dienstleister**

4.3.2.1 Werden Logistik-Dienstleister wiederkehrend für den Transport eingesetzt, sind alle in den Kapiteln 4.1, 4.3 und 5.3 genannten Anforderungen in einem Dienstleistungsvertrag eindeutig festgeschrieben oder der Logistik-Dienstleister ist nach IFS Logistics zertifiziert.

4.3.2.2 Die Fahrer der Dienstleister kennen die Hygienevorschriften der Organisation und halten diese ein.

4.3.2.3 Werden Logistik-Dienstleister unregelmäßig (Spotmarkt) für den Transport von verpackten Produkten eingesetzt, sind diese nach IFS Logistics zertifiziert oder erfüllen folgende, nachweislich und verbindlich vereinbarte Anforderungen:

- Sauberkeit und Funktionsfähigkeit Transportbehälter und Fahrzeug,
- Temperaturkontrolle bei Produkten unter kontrollierter Temperatur,
- klare Trennung unterschiedlicher Produkte,
- Abwesenheit von Gerüchen und sonstiger Kontamination (siehe auch 4.1.3.1),
- Anforderung 4.1.1.3, Ist die Erbringung vereinbarter Dienstleistungen (z. B. Liefertreue) nicht möglich, wird der Kunde zeitnah informiert.
- Anforderungen 5.3,
- Anforderungen 5.6.

Bei Weitervergabe des Auftrages an weitere Subunternehmer werden diese definierten Mindestanforderungen erfüllt.

### **5.3 Kalibrierung, Justierung und Prüfung von Mess- und Überwachungsgeräten**

5.3.1 Das Unternehmen ermittelt die für die Erfüllung der Produkthanforderungen erforderlichen Mess- und Überwachungsgeräte. Diese Geräte sind auf einer Liste dokumentiert und eindeutig gekennzeichnet.

5.3.2 Die Messmittel und -geräte werden in festgelegten Intervallen und nach definierten anerkannten Standards/ Methoden überprüft, kalibriert und/oder geeicht und/oder justiert