



Auditbericht

**zum Audit nach dem
International Featured Standard
IFS Logistic, Version 1**

26. November 2012

Arnold Koch Jr. GmbH

Hamburg

Ergebnis: Basisniveau

15. Januar 2013

auditpartner GmbH
Ollnsstraße 21
D-25336 Elmshorn
DAP-ZE-3630.00

IFS Logistic 1

Teil 1 – Auditübersicht

Audit Übersicht			
Lead Auditor: Stefanie Dorau Ko-Auditor: Stefanie Dorau Trainees	Unterschrift: 	Auditdatum/Auditzeit: 26.11.2012 (08:30-17:15)	Datum des letzten Audits: Zertifizierungsstelle/ Auditor des letzten Audits:
Name und Anschrift des Unternehmens (od. Zentrale):		Name und Anschrift der auditierten Produktionsstätte: Arnold Koch Jr. GmbH Stenzelring 20 21107 Hamburg Deutschland	
		ILN Nummer / GLN Nummer:	
Telefon:	Fax:	Telefon: (+49) 040756300	Fax: (+49) 040756300

Scope	
Lagerung und Umschlag von Lebensmittelrohwaren, insbesondere von Trockenfrüchten und Nüssen, sowie die Organisation von Transporten.	
Produktkategorie(n):	2

Teilnehmer des Audits

Name:	Funktion:	Eröffnungssitzung	Dokumentenbeurteilung	Beurteilung des Standorts	Erstellen der Schlussfolgerungen	Abschlussgespräch
Herr König	Geschäftsführung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Herr Willgeroth	Prokurist	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Herr Kunz	Lagermeister	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Herr Wedemann	Mitarbeiter Lager	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Ergebnis des Audits

Als Ergebnis des Audits, welches am 26.11.2012 durchgeführt wurde, konnte die Zertifizierungsstelle „auditpartner GmbH“ feststellen, dass die Methoden des Unternehmens Arnold Koch Jr. GmbH für den o.g. Zertifizierungsbereich mit den Anforderungen des IFS Logistic, Version 1 übereinstimmen. Das Unternehmen hat das Audit

auf Basisniveau bestanden.

Überwachungsaudit in 12 Monaten.

Unternehmensprofil

Die Firma Arnold Koch Jr. GmbH wurde 1923 gegründet und hat ihren Ursprung in der Hamburger Speicherstadt. Damals wurden Eiprodukte, Därme, Trockenfrüchte und Konserven gelagert. 1972 wurde der Standort im Stenzelring bezogen. Den Schwerpunkt des Quartiersmanns vor Ort bildet heute das Lagern und Umschlagen von Lebensmitteln (Schwerpunkt Trockenfrüchte). Es wird ausschließlich Ware für Kunden gelagert, die Ware geht nicht in den Besitz der Firma über. Die Arnold Koch Jr. GmbH besitzt keine eigenen Fahrzeuge, Speditionen werden für den Transport einiger Waren beauftragt, auch Container aus dem Hafen werden durch beauftragte Speditionen geholt. Die Firma ist ebenfalls Service-Dienstleister für Verzollung von Waren. Zurzeit werden ca. 20 Mitarbeiter beschäftigt. Die Größe der Gesamtlagerfläche beträgt ca. 16.000qm, ein Bereich ist klimatisch beaufsichtigt (14°C für empfindliche Trockenwaren). Für Lebensmittel sind 7 Lagerhallen vorhanden.

Teil 1 Erläuterungen zum Auditbericht

Ergebnisermittlung

Um die Übereinstimmung der Vorgaben des IFS Logistic festzustellen, muss der Auditor jedes Kriterium des IFS Logistic Standards prüfen. Dabei kann der Auditor seine Feststellung wie folgt bewerten:

Der IFS Logistic hat sowohl Basisanforderungen als auch zusätzliche Anforderungen an Transport und/oder Lagerhaltung und Vertrieb. Sollte der Auditor feststellen, dass die zusätzlichen Anforderungen bzw. Teile davon nicht zutreffen, so kann der Auditor folgende Bewertung nutzen:

<i>Punkte werden für jedes Kriterium wie folgt vergeben</i>		
Ergebnis	Erklärung	Punkte
A	Volle Übereinstimmung	20 Punkte
B	Nahezu volle Übereinstimmung	15 Punkte
C	Nur ein kleiner Teil des Kriteriums wird erfüllt.	5 Punkte
D	Nur ein kleiner Teil der Anforderung wurde umgesetzt	0 Punkte
KO	Wenn das auditierte Unternehmen eine der drei im Standard definierten KO-Kriterien nicht erfüllt.	Abzug von 50% von der möglichen Gesamtpunktzahl
Major	Kriterium führt zu einem ernsthaften Gesundheitsrisiko	15% Abzug von der möglichen Gesamtpunktzahl
NA	Nicht anwendbar, für alle Elemente des zusätzlichen Bereichs, mit einer kurzen Begründung zu Beginn des bestimmten Bereiches.	

Bewertung und Zertifikatsvergabe

Auditergebnis	Status	Maßnahmen	Berichtsform	Zertifikat
KO	Nicht bestanden	Maßnahmen und Vereinbarung eines neuen Audits	Bericht gibt Status bekannt	Nein
> 1 Major und/oder < 75% der Anforderungen sind erfüllt	Nicht bestanden	Maßnahmen und Vereinbarung eines neuen Audits	Bericht gibt Status bekannt	Nein
Max 1 Major und ≥ 75% der Anforderungen sind erfüllt	Nicht bestanden, bis zum Ergreifen weiterer Maßnahmen	Maßnahmeplan binnen 2 Wochen nach Erhalt des vorläufigen Auditberichts zurücksenden. Ergänzungsaudit (Follow-up Audit) max. 6 Monate nach dem Audit	Bericht inkl. Maßnahmeplan gibt den Status bekannt	Zertifikat, abhängig vom Ergebnis des Ergänzungs-audits
Ergebnis ≥ 75 und < 95%	Bestanden auf Basisniveau nach Erhalt des Maßnahmeplans	Maßnahmeplan binnen 2 Wochen nach Erhalt des vorläufigen Auditberichts zurücksenden.	Bericht inkl. Maßnahmeplan gibt den Status bekannt	Ja, Zertifikat auf Basisniveau 12 Monate Gültigkeit
Ergebnis ist ≥ 95%	Bestanden auf Höherem Niveau nach Erhalt des Maßnahmeplans	Maßnahmeplan binnen 2 Wochen nach Erhalt des vorläufigen Auditberichts zurücksenden.	Bericht inkl. Maßnahmeplan gibt den Status bekannt	Ja, Zertifikat auf Höherem Niveau 12 Monate Gültigkeit

Audithäufigkeit

Die Audithäufigkeit des zertifizierten Unternehmens basiert auf dem erreichten Niveau. Alle Audits müssen zu einem Zeitpunkt durchgeführt werden, wenn die Arbeiten ausgeführt werden. Sollte sich im Rahmen des Überwachungsaudits das Zertifizierungsniveau von Höherem Niveau zu Basisniveau verändern, ist auch die Audithäufigkeit dementsprechend anzupassen.

Ergebnis	Alle Produkte
Basisniveau IFS Logistic	12 Monate
Höheres Niveau IFS Logistic (1. Audit)	12 Monate
Höheres Niveau	18 Monate

* Ein Verlust des Höheren Niveaus IFS Logistic im Überwachungsaudit führt zu einer Audithäufigkeit auf Basis des Erstaudits.

Im Rahmen des Überwachungsaudits wird das Unternehmen vollständig auditiert, so dass ein aktualisierter Zertifizierungsstatus vergeben wird. Besonderes Augenmerk liegt dabei auf den im vorangegangenen Auditbericht festgestellten Nichtkonformitäten sowie der Wirksamkeit und Durchsetzung der Abhilfe- und vorbeugende Maßnahmen, festgelegt im Maßnahmeplan des auditierten Unternehmens.

IFS Logistic 1

Teil 2 – Zusammenfassung des Audits

Ergebnis:

Das Unternehmen hat die Anforderungen des IFS Logistic, Version 1 erfüllt.

Basis Niveau

92,06 %

Datum des Überwachungsaudits in 12 Monaten.

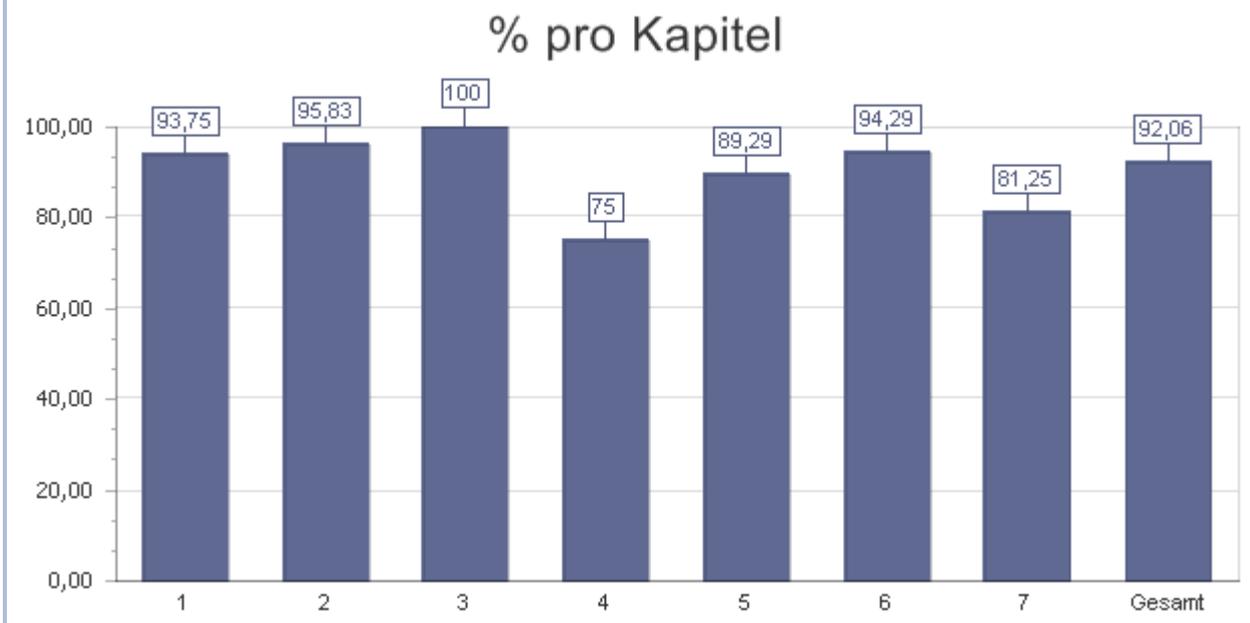
Beobachtungen bezüglich der KO Abweichungen und Majors

Nicht anwendbar

Zusammenfassung

	Teil 1					Teil 2	Teil 3
	Kapitel 1	Kapitel 2	Kapitel 3	Kapitel 4	Kapitel 5	Kapitel 6	Kapitel 7
	Unternehmensverantwortung	Qualitätsmanagementsystem	Ressourcenmanagement	Herstellungsprozess	Maßnahmen, Analysen, Verbesserungen	Lagerung und Vertrieb	Transport
KO	0	0	0	0	0	0	0
Major	0	0	0	0	0	0	0
A	17	5	2	2	10	27	3
B	2	1	0	1	3	8	0
C	1	0	0	1	1	0	1
D	0	0	0	0	0	0	0
N/A	0	0	0	0	0	4	9

Gesamte Zusammenfassung:



Kapitel 1: Management des Qualitätssystem

Zusammenfassung aller im Kapitel 1 gefundenen Abweichungen:

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
1	1.1.2.4	Festlegen einer handhabbaren Anzahl von Kontrollpunkten (CPs für Non-Food- / Food-Produkte) oder von kritischen Kontrollpunkten (CCPs für Futtermittel- und Lebensmittelprodukte), an denen eine Einflussmöglichkeit besteht, um eine Gefahr zu verhindern bzw. auf ein für den betreffenden CP bzw. CCP annehmbares Maß zu reduzieren.	C	<p>Als CPs wurden u.a. folgende Punkte festgelegt: Ent- und Beladekontrolle, Umgang mit der Ware beim Einlagern, Ware überwachen im Lager, Sichtkontrolle LKW vor Verladung.</p> <p>Abweichung: Als einziger CCP wurde der Schritt Begasung festgelegt (Ablauf der Begasung vor Ort- Abwicklung mit dem Dienstleister Stenglein). Die Gefahr für den Verbraucher ist das Vorhandensein von Schädlingen. Der Stichprobenumfang im Wareneingang ist vor dem Hintergrund dieser Gefahr nicht angemessen festgelegt zur Erkennung von Schädlingen. Der Begasungsschritt selbst ist eher eine Gefahr für die Mitarbeiter, die dies durchführen und nicht für den Verbraucher. Der festgelegte CCP ist somit nicht geeignet die Gefahr auf ein annehmbares Maß zu reduzieren. Es handelt sich eher um einen CP.</p> <p>Deviation: As a single CCPs the step fumigation is fixed (process of fumigation done by the service provider Stenglein). The hazard for the consumer are vermin. The random sampling of the incoming goods control is not high enough to cover the risk. The fumigation step is a risk for the employees doing this but not for the consumers. The fixed CCP is not appropriate to reduce the hazard enough. It should be fixed as a CP.</p>
2	1.1.2.8	Festlegung von Verifizierungsverfahren zur Bestätigung der Effizienz des Risikomanagements/HACCP-Systems. Die Verifizierung muss eine Auswertung der Reklamationen und Disposition der Produkte beinhalten.	B	Die Verifizierung vom 15.11.12 ist sehr kurz ausgefallen. Es wurde nur auf ernsthafte Reklamationen eingegangen. Auf die Effizienz des Systems inkl. der Ergebnisse zu den CPs wurde z.B. nicht detailliert eingegangen.

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
3	1.4.2	Die Aufzeichnungen müssen gut lesbar und authentisch sein.	B	Teilweise fehlen bei Aufzeichnungen das Datum und Unterschriften, z.B. bei Betriebsbegehungen und der Durchführung von Wareneingangs- und Warenausgangsprüfungen.

Zusammenfassung Kapitel 1:

Positiv:

Das Unternehmen Arnold Koch Jr. GmbH hat ein für den Betriebstyp gutes QM-System entwickelt und entsprechende Verfahren und Anweisungen erstellt. Aufgrund der überschaubaren Prozesse und der vergleichsweise geringen Mitarbeiterzahl kann die Geschäftsführung jederzeit den qualitativen Status des Unternehmens prüfen und die Mitarbeiter bei Bedarf auf ihre Verantwortlichkeiten hinweisen.

Ein auf Grundlage des Codex Alimentarius beruhendes HACCP-Konzept ist etabliert.

Das HACCP-Team besteht aus Mitarbeitern aus der Produktion, der Geschäftsführung sowie dem externen Berater. Die Prozesse sind in einem Fließdiagramm beschrieben und durch eine Gefahrenanalyse bewertet. Als CPs wurden u.a. folgende Punkte festgelegt: Ent- und Beladekontrolle, Umgang mit der Ware beim Einlagern, Ware überwachen im Lager, Sichtkontrolle LKW vor Verladung.

Zur Lenkung von Dokumenten und Aufzeichnungen ist ein gutes System eingeführt.

Negativ:

Als einziger CCP wurde der Schritt Begasung festgelegt. Insgesamt ist dieser CCP nicht geeignet die Gefahr für den Verbraucher auf ein annehmbares Maß zu reduzieren. Es handelt sich eher um einen CP.

Die erste Verifizierung des HACCP-Systems ist sehr kurz ausgefallen, nicht auf alle Aspekte wird ausführlich eingegangen.

Teilweise fehlen bei Aufzeichnungen das Datum und Unterschriften.

Kapitel 2: Verantwortlichkeit des Managements

Zusammenfassung aller im Kapitel 2 gefundenen Abweichungen:

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
1	2.3.2	Die Bedürfnisse und Erwartungen der Kunden sind in regelmäßigen Abständen zu ermitteln und müssen sich in den Transport- und Logistikprozessen niederschlagen.	B	Hierfür wurde der Lieferantenbeurteilungsbogen genutzt. Diese Vorlage ist von den Anforderungen generell nicht geeignet die Bedürfnisse und Erwartungen der Kunden zu ermitteln.

Zusammenfassung Kapitel 2:

Positiv:

Ein erstes Zwischen-Review für 2012 wurde durchgeführt. Für alle Mitarbeiter sind die Verantwortlichkeiten und Vertretungen angemessen festgelegt.

Ein System zur Lenkung von Gesetzen und Richtlinien ist eingerichtet.

Kundenforderungen werden im direkten Gespräch mit den jeweiligen Kunden eruiert und die Machbarkeit geprüft.

Negativ:

Das Verfahren zur Ermittlung von Kundenwünschen weist noch Mängel auf.

Kapitel 3: Ressourcenmanagement

Zusammenfassung aller im Kapitel 3 gefundenen Abweichungen:

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung

Keine Abweichungen vorhanden.

Zusammenfassung Kapitel 3:

Positiv:

Der Schulungsbedarf wird im Unternehmen grundsätzlich ermittelt und in einem Schulungsplan zusammen getragen. Alle Mitarbeiter besitzen in der Praxis die notwendigen Kenntnisse, um Ihre Arbeit durchführen zu können.

Negativ:

keine Abweichungen

Kapitel 4: Leistungserbringung

Zusammenfassung aller im Kapitel 4 gefundenen Abweichungen:

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
1	4.2.1	Die Organisation muss regelmäßig Lieferanten und/oder Vertragsdienstleister bewerten und auswählen, ob diese in der Lage sind, ihre Leistungen nach Organisationsanforderungen zu erbringen. Kriterien für die Auswahl, Bewertung und Neubewertung müssen festgelegt sein. Die Ergebnisse der Bewertung sowie sich eventuell daraus ergebende Maßnahmen müssen protokolliert und aufbewahrt werden.	C	<p>Das Verfahren ist zu pauschal beschrieben, die objektive Bewertung von Abweichungen für B- und C-Bewertungen von Lieferanten ist nicht genau nachvollziehbar. Auch Fehler mit Speditionen müssen genauer erfasst und bewertet werden.</p> <p>The procedure is not described in detail. The objective evaluation of deviations for B and C suppliers is not traceable in detail. Also detected errors with transport service providers must be better recorded and evaluated.</p>
2	4.3.2	Alle kontaminierten oder beschädigten Erzeugnisse müssen einer wirksamen Kontrolle unterzogen werden. Ein wirksames Sperrverfahren muss nach jedem Vorkommnis greifen.	B	<p>Retouren werden verwaltet und grundsätzlich mit einer Retourennummer erfasst. In Zusammenarbeit mit dem Abpacker Brünning GmbH auf dem Gelände werden hier auch Sperrzettel und weitere Verarbeitungshinweise angebracht für Waren. Für eigene Waren, die nur umgeschlagen werden hat die Firma Arnold Koch Jr. ebenfalls ein angemessenes Verfahren festgelegt.</p> <p>Abweichung: Ein einem Einzelfall war der weitere Umgang mit der Ware nicht nachvollziehbar (Retoure 86) in dem Bewegungsprotokoll in der EDV, die durchgeführte Begasung war hier ebenfalls nicht eingetragen.</p>

Zusammenfassung Kapitel 4:

Positiv:

Absprachen werden individuell mit den Kunden getroffen, z.B. Musterziehung, Notwendigkeit einer Begasung usw. Als Lieferanten sind nur Dienstleister vorhanden, wie z.B. der Schädlingsbekämpfer, Wartungsunternehmen, Abfallentsorger, Speditionen usw., die grundsätzlich entsprechend bewertet wurden.

Negativ:

Das Verfahren zur Bewertung von Lieferanten/Dienstleistern ist zu pauschal beschrieben, die objektive Bewertung von Abweichungen für B- und C-Bewertungen ist nicht genau nachvollziehbar. Auch Fehler mit Speditionen müssen genauer erfasst und bewertet werden. Ein einem Einzelfall war der weitere Umgang mit der Ware nicht nachvollziehbar.

Kapitel 5: Maßnahmen, Analysen, Verbesserungen

Zusammenfassung aller im Kapitel 5 gefundenen Abweichungen:

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
1	5.2.3	Die Reklamationsdaten müssen dazu genutzt werden, ein erneutes Auftreten des Problems zu verhindern.	B	In der Tabelle zur Verwaltung von Reklamationen ist die Dokumentation zu möglichen Korrekturmaßnahmen nicht eindeutig vorgegeben.
2	5.3.1	Die Organisation muss ein effizientes Verfahren zur Rücknahme und zum Rückruf aller Erzeugnisse in ihrem Teil der Logistikkette eingeführt haben.	B	Ein Krisenmanagement ist grundsätzlich im Handbuch unter Nr. 10 als Verfahren definiert. Abweichung: Die offizielle Notrufnummer des Betriebs sollte eindeutiger festgelegt werden. Der Krisenstab sollte präziser festgelegt werden und wie der Zugang zu den Notrufinformationen aller Teilnehmer gewährleistet wird.
3	5.3.3	Das Verfahren muss regelmäßig und in einer Weise getestet werden, die das Funktionieren einer wirksamen praktischen Umsetzung gewährleisten kann.	B	Ein Formblatt für den Test liegt vor, wurde bisher aber nicht ausführlich für die Dokumentation eines Tests genutzt.
4	5.4.2	Korrekturmaßnahmen müssen präzise dokumentiert werden, wobei Verantwortlichkeit und Rechenschaftspflichten auszuweisen sind. Die Korrekturmaßnahmen müssen dokumentiert, umgesetzt, überprüft und für die kontinuierliche Verbesserung genutzt werden.	C	Nicht alle Korrekturmaßnahmen wurden im Detail hinsichtlich ihrer Umsetzung verfolgt, z.B. Vorgaben aus einem HACCP-Besprechungsprotokoll. Die generelle Dokumentation von Korrekturmaßnahmen muss genauer definiert werden, z.B. über die Liste für Schäden und Reklamationen. Not all corrective actions were fully documented and checked for effectiveness, e.g. actions from a HACCP protocol. The documentation must be improved, for example over the list for disadvantages and complaints.

Zusammenfassung Kapitel 5:

Positiv:

Ein internes Audit wurde 2012 in allen Bereichen durch den externen Berater durchgeführt.

Erste Korrekturmaßnahmen wurden formuliert.

Ein System zur Erfassung von Kundenreklamationen ist etabliert.

Das Krisenmanagement wurde grundsätzlich in einem Verfahren beschrieben.

Relevante Waagen, wie eine Palettenwaage, werden kalibriert.

Negativ:

In der Tabelle zur Verwaltung von Reklamationen ist die Dokumentation zu möglichen Korrekturmaßnahmen nicht eindeutig vorgegeben.

Im Detail weist das Verfahren zum Krisenmanagement noch Defizite auf. Ein Formblatt für den Test liegt vor, wurde bisher aber nicht ausführlich für die Dokumentation eines Tests genutzt.

Die Dokumentation und Verfolgung von Korrekturmaßnahmen weist insgesamt noch Schwachstellen auf.

Kapitel 6: Lagerung und Vertrieb

Zusammenfassung aller im Kapitel 6 gefundenen Abweichungen:

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
1	6.1.1	Die Hygienevorschriften der Organisation müssen dokumentiert sein und von allen betreffenden Mitarbeitern befolgt werden.	B	Die Mitarbeiter können die Hygienevorgaben nicht durchgehend befolgen: Im Toilettenraum ist der Handtrockner defekt und der Seifenspender ist leer.
2	6.1.3	Die Erfordernisse für das Be- und Entladen müssen in Übereinstimmung mit dem Risikomanagement/HACCP-Plan dokumentiert sein, eindeutig festgelegt und den betreffenden Mitarbeitern bzw. Vertragsdienstleistern mitgeteilt worden sein.	B	Teilweise wird die Wareneingangsprüfung und die Warenausgangsprüfung nicht umfassend dokumentiert, inkl. Datum und Unterschrift des Prüfers.
3	6.1.7	Der Prozessablauf von Annahme bis Versand muss so organisiert sein, dass jede Kontamination von Rohstoffen, Verpackungen, teilverarbeiteten und Fertigerzeugnissen verhindert wird.	B	Waren werden nicht in allen Hallen optimal gestapelt. Es fehlen Regale/Stapelsysteme. Teilweise werden Kartons durch die Stapelung von Paletten eingedrückt. Auch die Einlagerung von Glaskonserven erfolgt nicht durchgehend optimal. Regeln für den Fall von Glasbruch sind vorhanden.
4	6.1.10	Sofern Türen zu Außenbereichen, einschließlich der Türen von Transportfahrzeugen nicht genutzt werden, müssen diese aus Sicherheitsgründen sowie zur Verhinderung von Schädlingsbefall geschlossen gehalten werden.	B	Nicht alle Türe schließen dicht zum Boden ab, z.B. in der Halle 9.
5	6.2.1	Die Verladeanlagen müssen ihrem Zweck entsprechend gestaltet sein.	B	Die Verladeanlagen sind nicht optimal gestaltet. Rampen zur An- und Auslieferung von Waren sind nicht vorhanden.
6	6.2.2	Die Verladeanlagen müssen so gebaut sein, dass Erzeugnisse vor Regen geschützt sind, kein Schmutz eingetragen, die Kondensat- und Schimmelbildung eingedämmt und die Reinigung erleichtert wird.	B	Grundsätzlich können Waren bei entsprechender Witterung nass werden. Es wurden jedoch Regelungen für die Verladung bei Regen etabliert. Die Produkte wurden je nach Risiko in Gruppen eingeteilt. Waren in Jutesäcken dürfen nicht bei Regen verladen werden.
7	6.2.3	Fußböden, Wände und Decken müssen sich in einem gutem Zustand befinden und einfach zu reinigen sein. Verschmutzung von außen ist zu vermeiden.	B	Nicht in allen Hallen sind die Zustände von Wänden, Decken und Böden gut. Notwendige Ausbesserungen werden aber laufend vorgenommen.
8	6.6.5	Jede Maßnahme zur Schädlingsbekämpfung muss durch die Organisation protokolliert werden.	B	In wenigen Fällen ließ sich bei stärkerem Mottenbefall nicht genau nachvollziehen, welche Maßnahmen ergriffen wurden, z.B. Falle 3 F in Halle 3. Anmerkung: Die Nummern der Fallen sind etwas unübersichtlich vergeben, eine Trennung nach Hallen und Innen- und Außenbereich wäre gut.

Zusammenfassung Kapitel 6:

Positiv:

Hygienevorschriften (Reinigung, Schutzkleidung, Essen, Rauchen, Handling nicht kompatibler Stoffe, etc.) reduzieren sich auf Minimalanforderungen, da der Betrieb ausschließlich verpackte Ware zwischenlagert.

Die Schädlingsbekämpfung wird für Ratten und Mäuse durch eine externen Schädlingsbekämpfer durchgeführt, nur Pheromonfallen werden selbst betreut. Das Be- und Entladen wird nach Umfang der Stichprobe angemessen durchgeführt. Die Registrierung beschädigter Produkte erfolgt angemessen. Eine Sperrung von Waren erfolgt grundsätzlich nach einem etablierten Verfahren.

Die Forderungen an die Lagerung, die Lagerverwaltung, sowie an first-in-first-out sind geregelt und werden angemessen umgesetzt.

Die Wartungstätigkeiten beziehen sich im Wesentlichen auf die Transportfahrzeuge im Lagerbereich und Tore.

Negativ:

Nicht in allen Hallen sind die Zustände von Wänden, Decken und Böden gut. Notwendige Ausbesserungen werden aber laufend vorgenommen.

Waren werden nicht in allen Hallen optimal gestapelt. Es fehlen Regale/Stapelsysteme. Nicht alle Türen schließen dicht zum Boden ab.

Die Verladeanlagen sind nicht optimal gestaltet. Rampen zur An- und Auslieferung von Waren sind nicht vorhanden.

Grundsätzlich können Waren bei entsprechender Witterung nass werden. Es wurden jedoch Regelungen für die Verladung bei Regen etabliert. Die Produkte wurden je nach Risiko in Gruppen eingeteilt. Waren in Jutesäcken dürfen nicht bei Regen verladen werden.

In Einzelfällen sind die Maßnahmen bei einem stärkeren Befall von Pheromonfallen nicht durchgehend dokumentiert.

Kapitel 7: Transport

Zusammenfassung aller im Kapitel 7 gefundenen Abweichungen:

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
1	7.2.12	Falls eine Organisation einen externen Transportdienstleister (Spediteur) einsetzt, müssen alle vorgenannten Anforderungen im Dienstleistungsvertrag eindeutig festgeschrieben werden.	C	Erklärungen von Transportdienstleistern liegen nicht im Detail vor. Beim Warenausgang der Ware erfolgt jedoch eine Kontrolle der LKWs auf Sauberkeit. Einige Dienstleister sind nach IFS-Logistik zertifiziert. Agreements with transport service providers are not available in detail. During goods issue a check of vehicles for cleanness is carried out. Some of the service providers are certificated according IFS logistic.

Chapter 7 summary:

Positiv:

Für die Auslieferung an Kunden werden ausschließlich Dienstleister beauftragt. Eigene Fahrzeuge sind nicht vorhanden.

Negativ:

Erklärungen von Transportdienstleistern liegen nicht im Detail vor. Beim Warenausgang der Ware erfolgt jedoch eine Kontrolle der LKWs auf Sauberkeit. Einige Dienstleister sind nach IFS-Logistik zertifiziert.

Zusammenfassung aller NA-Bewertungen

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung
1	6.4.1	Überall, wo das Verfahren gefilterte oder gereinigte Luft verlangt, müssen die Filteranlagen in geeigneter Weise gewartet und in angemessenen Zeitabständen gereinigt werden.	Gefilterte oder gereinigte Luft ist nicht erforderlich.
2	6.4.2	Gegebenenfalls ist ein Notstromaggregat zu installieren.	Ein Notstromaggregat ist nicht erforderlich.
3	6.5.5	Die Reinigungskemikalien müssen für den Verwendungszweck geeignet sein.	Reinigung nur mit Wasser/Dampf.
4	6.9.1	Die Organisation muss sicherstellen, dass Produkte, die gentechnisch veränderte Organismen enthalten, während des Logistikprozesses rückverfolgbar sind und dass entsprechende Dokumente zur Verfügung stehen.	Zur Zeit werden keine GVO-Produkte gelagert.
5	7.2.1	Kühltransporter müssen die Temperatur der Erzeugnisse, bei maximaler Beladung, innerhalb der zulässigen Toleranzen halten können, solange das Produkt auf dem Fahrzeug geladen ist.	Kühltransporter werden nicht eingesetzt.
6	7.2.4	Die Temperatur im Transportfahrzeug ist vor der Beladung zu prüfen und zu protokollieren.	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.
7	7.2.5	Die Organisation muss über einen Wartungs- und Instandhaltungsplan für alle Transportfahrzeuge (einschließlich deren Kühlaggregate) verfügen.	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.
8	7.2.6	Wartungs- und Reinigungshandlungen sind stets zu protokollieren und zu archivieren.	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.
9	7.2.7	Die Fahrer müssen die Hygienevorschriften der Organisation beachten.	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.
10	7.2.8	Die Reinigung der Transporteinheit muss vor dem nächsten Beladen erfolgen. Für Transporteinheiten wo Transportgüter durch eine vorhergehende Ladung verschmutzt werden können, müssen wirkungsvolle Reinigungen durchgeführt werden, die anhand von entsprechenden Reinigungszertifikaten oder anderen objektiven Nachweisen belegt werden müssen.	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.
11	7.2.9	In der Organisation müssen Verfahren zur Verhinderung von Kreuzkontamination eingeführt sein.	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.
12	7.2.10	Für Kühl- und Tiefkühltransporte sollten Temperaturfühler installiert sein, die während des Transports die Messdaten aufzeichnen.	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.
13	7.2.11	Die Protokolle von Wartungs- und Reinigungshandlungen sind zu prüfen bzw. auszuwerten. Gegebenenfalls müssen Korrekturmaßnahmen ergriffen werden.	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.

Detaillierter Auditbericht

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
1	1	Management des Qualitätssystem		
2	1.1	Qualitätsmanagementsystem		
3	1.1.1	Risikomanagement/HACCP-System / HACCP Team		
4	1.1.1.1 KO	KO: Die Grundlage des Prozesskontrollsystems (prozessorientierten Kontrollsystem) der Organisation muss ein Risikomanagement für Non-Food- und Food-Erzeugnisse oder/und ein systematischer und umfassender HACCP-Plan (für Lebensmittel/Futtermittel) sein, der auf dem Codex Alimentarius beruht (maßgebliche Fassung).	A	
5	1.1.1.2	Der Teamleiter bzw. benannte Teamvertreter muss seine Kompetenz bezüglich des Risikomanagements/HACCP-Grundsätze und deren Anwendung belegen können.	A	Eine Schulung erfolgte durch einen externen Berater.
6	1.1.1.3	Der Risikomanagement/HACCP Teamleiter muss über eine ausreichende Ausbildung und Erfahrung verfügen und in der Lage sein, einen angemessenen Wissensstand in Bezug auf das Erzeugnis und die damit verbundenen Gefahren vorzuweisen.	A	
7	1.1.1.4	Sind relevante Fachkenntnisse nicht vorhanden, muss eine Beratung durch Sachkundige in Anspruch genommen werden.	A	
8	1.1.2	Risiko/HACCP Studie		
9	1.1.2.1	Die Organisation muss ihren Verantwortungsbereich in der Transport- und Logistikkette eindeutig abgrenzen. Die Risiko/HACCP Studie muss sich auf diesen Verantwortungsbereich beziehen:	A	
10	1.1.2.2	Durchführung einer Gefahrenbewertung im Logistikprozess, die eine Beeinträchtigung (mikrobiologisch, physikalisch, chemisch) oder Schädigung der Produkte nach sich ziehen könnten.	A	
11	1.1.2.3	Durchführung einer Risikoanalyse, unter Anwendung der Methode von Wahrscheinlichkeit und Wirkung bzw. eines Entscheidungsbaums, um zu untersuchen ob die erkannten Gefahrenpotenziale zu Risiken führen.	A	

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
12	1.1.2.4	Festlegen einer handhabbaren Anzahl von Kontrollpunkten (CPs für Non-Food- / Food-Produkte) oder von kritischen Kontrollpunkten (CCPs für Futtermittel- und Lebensmittelprodukte), an denen eine Einflussmöglichkeit besteht, um eine Gefahr zu verhindern bzw. auf ein für den betreffenden CP bzw. CCP annehmbares Maß zu reduzieren.	C	<p>Als CPs wurden u.a. folgende Punkte festgelegt: Ent- und Beladekontrolle, Umgang mit der Ware beim Einlagern, Ware überwachen im Lager, Sichtkontrolle LKW vor Verladung.</p> <p>Abweichung: Als einziger CCP wurde der Schritt Begasung festgelegt (Ablauf der Begasung vor Ort- Abwicklung mit dem Dienstleister Stenglein). Die Gefahr für den Verbraucher ist das Vorhandensein von Schädlingen. Der Stichprobenumfang im Wareneingang ist vor dem Hintergrund dieser Gefahr nicht angemessen festgelegt zur Erkennung von Schädlingen.</p> <p>Der Begasungsschritt selbst ist eher eine Gefahr für die Mitarbeiter, die dies durchführen und nicht für den Verbraucher. Der festgelegte CCP ist somit nicht geeignet die Gefahr auf ein annehmbares Maß zu reduzieren. Es handelt sich eher um einen CP.</p> <p>Deviation: As a single CCPs the step fumigation is fixed (process of fumigation done by the service provider Stenglein). The hazard for the consumer are vermin. The random sampling of the incoming goods control is not high enough to cover the risk. The fumigation step is a risk for the employees doing this but not for the consumers. The fixed CCP is not appropriate to reduce the hazard enough. It should be fixed as a CP.</p>
13	1.1.2.5	Aufstellen von Grenzwerten, die eindeutig definiert und vorgegeben sind, so dass einfach zu erkennen ist, sobald ein Prozess nicht beherrscht wird. Die Grenzwerte sind für jeden CP bzw. CCP festzulegen.	A	siehe Abweichung unter Pkt. 1.1.2.4.
14	1.1.2.6	Einführen spezieller Überwachungsverfahren für jeden CP bzw. CCP, um einen Kontrollverlust am betreffenden CP bzw. CCP zu erkennen. Die Überwachungsprotokolle sind über einen angemessenen Zeitraum aufzubewahren. Die festgelegten CCP's (für Lebensmittel / Futtermittel) müssen beherrscht werden. Jeder CCP muss mit objektivem Nachweis überwacht werden. Die Überwachung muss durch eine mit der Messung betraute Person unterzeichnet und mit Datum versehen werden.	A	Zusammenfassung im Monitoringplan für jeden CP vom 23.11.12.
15	1.1.2.7	Einführung eines Systems für Korrekturmaßnahmen, die zu ergreifen sind, wenn die Überwachung darauf hinweist, dass ein bestimmter CP bzw. CCP nicht beherrscht wird. Über die Maßnahmen ist Protokoll zu führen (unter Nachweis eines logisch begründeten Ansatzes).	A	
16	1.1.2.8	Festlegung von Verifizierungsverfahren zur Bestätigung der Effizienz des Risikomanagements/HACCP-Systems. Die Verifizierung muss eine Auswertung der Reklamationen und Disposition der Produkte beinhalten.	B	Die Verifizierung vom 15.11.12 ist sehr kurz ausgefallen. Es wurde nur auf ernsthafte Reklamationen eingegangen. Auf die Effizienz des Systems inkl. der Ergebnisse zu den CPs wurde z.B. nicht detailliert eingegangen.
17	1.2	Verfahren		

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
18	1.2.1	Die Organisation muss zu allen für die Produktsicherheit, -legalität und -qualität kritischen Prozessen ausführliche Verfahrensbeschreibungen, Anweisungen und Verweisdokumente besitzen und nach deren Maßgabe handeln.	A	
19	1.2.2	Die Dokumente müssen deutlich lesbar, eindeutig und ausreichend detailliert sein, um die korrekte Anwendung durch das geeignete Personal zu gewährleisten. Darüber hinaus müssen sie stets zur Verfügung stehen.	A	
20	1.3	Dokumentationserfordernisse		
21	1.3.1	Die Organisation muss sicherstellen, dass alle Unterlagen, Aufzeichnungen und Daten, die kritisch bezüglich des Managements der Produktsicherheit, -legalität und -qualität sind, in den Kundenverträgen und/oder Spezifikationen festgelegt werden, aufbewahrt und wirksam kontrolliert werden.	A	
22	1.3.2	Alle in Gebrauch befindlichen Dokumente müssen in der jeweils aktualisierten Version vorliegen und ordnungsgemäß autorisiert sein.	A	
23	1.3.3	Die Gründe für die Veränderung bzw. Abänderung von Dokumenten, die von entscheidender Bedeutung für die Systeme bzw. Verfahren der Erzeugnissicherheit, -legalität oder -qualität sind, müssen protokolliert werden.	A	
24	1.4	Protokollierung		
25	1.4.1	Die Organisation muss Aufzeichnungen führen, die eine wirksame Steuerung der Erzeugnissicherheit, -legalität und -qualität nachweisen.	A	
26	1.4.2	Die Aufzeichnungen müssen gut lesbar und authentisch sein.	B	Teilweise fehlen bei Aufzeichnungen das Datum und Unterschriften, z.B. bei Betriebsbegehungen und der Durchführung von Wareneingangs- und Warenausgangsprüfungen.
27	1.4.3	Die Aufzeichnungen müssen über einen angemessenen, festgelegten Zeitraum in einwandfreiem Zustand aufbewahrt werden, mindestens 2 Jahre, oder länger, wenn durch die Gesetzgebung gefordert.	A	
28	2	Verantwortlichkeit des Managements		
29	2.1	Verantwortung der Organisationsleitung		
30	2.1.1	Die Organisationsstruktur muss in einem Organigramm mit den Verantwortlichkeiten dokumentiert sein.	A	vom 30.02.12 vorhanden
31	2.2	Engagement der Organisationsleitung		
32	2.2.1 KO	Die Organisationsleitung muss sich für die Organisationspolitik und -ziele verantwortlich fühlen und angemessene Ressourcen und Investitionen zur Absicherung der spezifikationsgemäßen bzw. in Kundenverträgen vereinbarten Erzeugnissicherheit, -legalität und -qualität bereitstellen.	A	Ziele für 2012 und 2013 wurden festgelegt, z.B. Verbesserung des Reinigungsplans, Renovierung der Hallenbeleuchtung in 2,3, und 4, Verbesserung der Lagerplatzverwaltung in Halle 1 (Stellplatzbezogen), Dacherneuerung der Halle E, Anschaffung neuer Schnellaufzweige.

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
33	2.2.2	Die Organisationsleitung muss sicherstellen, dass die Mitarbeiter ihre Pflichten und Verantwortlichkeiten kennen, und muss dies regelmäßig überprüfen.	A	
34	2.2.3	Die Organisation muss ein System eingeführt haben, daß Informationen über alle relevanten Gesetze sicherstellt.	A	
35	2.3	Überprüfung durch die Organisationsleitung		
36	2.3.1	Die Organisationsleitung muss ihr Qualitätssystem einer regelmäßigen Prüfung unterziehen, um dessen Zuverlässigkeit ständig zu gewährleisten.	A	Ein Zwischen-Review für 2012 wurde durchgeführt.
37	2.3.2	Die Bedürfnisse und Erwartungen der Kunden sind in regelmäßigen Abständen zu ermitteln und müssen sich in den Transport- und Logistikprozessen niederschlagen.	B	Hierfür wurde der Lieferantenbeurteilungsbogen genutzt. Diese Vorlage ist von den Anforderungen generell nicht geeignet die Bedürfnisse und Erwartungen der Kunden zu ermitteln.
38	3	Ressourcenmanagement		
39	3.1	Personalverwaltung		
40	3.1.1	Alle Personen, deren Arbeit Einfluss auf die Produktqualität und /oder -sicherheit hat, müssen die für diese Arbeit notwendige Sachkenntnis besitzen.	A	Die notwendigen Schulungen zum Basiswissen Hygiene wurden durchgeführt. Auch Anlassbezogene Schulungen, z.B. Kennzeichnung von Rohwaren, haben stattgefunden.
41	3.1.2	Die Arbeitsumgebung darf keine nachteiligen Auswirkungen auf die Produktsicherheit und -qualität zulassen.	A	
42	4	Leistungserbringung		
43	4.1	Vertragsprüfung		
44	4.1.1	Die Organisation muss die Anforderungen der Kunden an die zu erbringende Leistung dahingehend prüfen, ob diese Anforderungen definiert wurden, ein entsprechender Vertrag vorliegt und eventuelle Zusatzanforderungen festgelegt wurden.	A	Kundenvorgaben bestehen nur im geringen Umfang, z.B. Auszeichnungsvorgaben.
45	4.2	Leistungsüberwachung durch die Organisation		
46	4.2.1	Die Organisation muss regelmäßig Lieferanten und/oder Vertragsdienstleister bewerten und auswählen, ob diese in der Lage sind, ihre Leistungen nach Organisationsanforderungen zu erbringen. Kriterien für die Auswahl, Bewertung und Neubewertung müssen festgelegt sein. Die Ergebnisse der Bewertung sowie sich eventuell daraus ergebende Maßnahmen müssen protokolliert und aufbewahrt werden.	C	Das Verfahren ist zu pauschal beschrieben, die objektive Bewertung von Abweichungen für B- und C-Bewertungen von Lieferanten ist nicht genau nachvollziehbar. Auch Fehler mit Speditionen müssen genauer erfasst und bewertet werden. The procedure is not described in detail. The objective evaluation of deviations for B and C suppliers is not traceable in detail. Also detected errors with transport service providers must be better recorded and evaluated.
47	4.3	Besondere Handhabungsvorschriften		
48	4.3.1	Die Organisation muss schriftliche Verfahrensanweisungen eingeführt haben, um eine Kreuzkontamination (inkl. Flecken), verursacht durch unverträgliche Produkte, in der gleichen Transporteinheit oder im gleichen Lagerraum zu verhindern.	A	

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
49	4.3.2	Alle kontaminierten oder beschädigten Erzeugnisse müssen einer wirksamen Kontrolle unterzogen werden. Ein wirksames Sperrverfahren muss nach jedem Vorfall greifen.	B	Retouren werden verwaltet und grundsätzlich mit einer Retourennummer erfasst. In Zusammenarbeit mit dem Abpacker Brünning GmbH auf dem Gelände werden hier auch Sperrzettel und weitere Verarbeitungshinweise angebracht für Waren. Für eigene Waren, die nur umgeschlagen werden hat die Firma Arnold Koch Jr. ebenfalls ein angemessenes Verfahren festgelegt. Abweichung: Ein einem Einzelfall war der weitere Umgang mit der Ware nicht nachvollziehbar (Retoure 86) in dem Bewegungsprotokoll in der EDV, die durchgeführte Begasung war hier ebenfalls nicht eingetragen.
50	5	Messungen, Analysen, Verbesserungen		
51	5.1	Interne Audits		
52	5.1.1	Es muss ein System für interne Audits eingeführt sein, das sich an den ermittelten Risiken orientieren.	A	Die internen Audits wurden am 29.10.12. von einem externen Berater durchgeführt.
53	5.1.2	Ein Protokoll über alle organisierten/durchgeführten internen Audits und die daraus resultierenden Korrekturmaßnahmen muss aufbewahrt werden. Die Korrekturmaßnahmen müssen überprüft werden, um eine zufrieden stellende Erledigung zu gewährleisten.	A	
54	5.1.3	Die Ergebnisse von internen Audits müssen durch die Organisationsleitung analysiert werden, um die termingerechte Einhaltung und Einführung sicherzustellen.	A	
55	5.2	Behandlung von Kundenreklamationen		
56	5.2.1	Die Organisation muss über ein System zur Behandlung von Erzeugnisreklamationen verfügen.	A	Eine Tabelle ist eingerichtet zur Erfassung von Schäden und Reklamationen.
57	5.2.2	Handlungen, der Ernsthaftigkeit und Häufigkeit der erkannten Beschwerden angemessen, müssen unverzüglich und effizient zur Ausführung kommen.	A	
58	5.2.3	Die Reklamationsdaten müssen dazu genutzt werden, ein erneutes Auftreten des Problems zu verhindern.	B	In der Tabelle zur Verwaltung von Reklamationen ist die Dokumentation zu möglichen Korrekturmaßnahmen nicht eindeutig vorgegeben.
59	5.3	Produktrückruf - Produktrücknahme		
60	5.3.1	Die Organisation muss ein effizientes Verfahren zur Rücknahme und zum Rückruf aller Erzeugnisse in ihrem Teil der Logistikkette eingeführt haben.	B	Ein Krisenmanagement ist grundsätzlich im Handbuch unter Nr. 10 als Verfahren definiert. Abweichung: Die offizielle Notrufnummer des Betriebs sollte eindeutiger festgelegt werden. Der Krisenstab sollte präziser festgelegt werden und wie der Zugang zu den Notrufinformationen aller Teilnehmer gewährleistet wird.
61	5.3.2	Das Verfahren muss angemessen, dokumentiert und zu jeglichem Zeitpunkt durchführbar sein.	A	
62	5.3.3	Das Verfahren muss regelmäßig und in einer Weise getestet werden, die das Funktionieren einer wirksamen praktischen Umsetzung gewährleisten kann.	B	Ein Formblatt für den Test liegt vor, wurde bisher aber nicht ausführlich für die Dokumentation eines Tests genutzt.

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
63	5.3.4	Für den Fall eines die Produktsicherheit bzw. -qualität gefährdenden Vorfalls muss die Organisation Notrufinformationen (Hersteller, Abnehmer, zuständige Behörden, Namen, Telefonnummern) bereithalten.	A	
64	5.4	Korrekturmaßnahmen		
65	5.4.1 KO	Die Organisation muss sicherstellen, dass die Korrekturmaßnahmen bezogen auf die Sicherheit, Legalität und Qualität schnellstmöglich ergriffen werden und dass die daraus gewonnenen Erfahrungen genutzt werden, um ein erneutes Auftreten der Abweichung zu verhindern.	A	Der Prozess ist grundsätzlich beschrieben und erste Korrekturmaßnahmen sind auf Grund von Audits, Betriebsbegehungen und Fehlern/Reklamationen nachweisbar.
66	5.4.2	Korrekturmaßnahmen müssen präzise dokumentiert werden, wobei Verantwortlichkeit und Rechenschaftspflichten auszuweisen sind. Die Korrekturmaßnahmen müssen dokumentiert, umgesetzt, überprüft und für die kontinuierliche Verbesserung genutzt werden.	C	Nicht alle Korrekturmaßnahmen wurden im Detail hinsichtlich ihrer Umsetzung verfolgt, z.B. Vorgaben aus einem HACCP-Besprechungsprotokoll. Die generelle Dokumentation von Korrekturmaßnahmen muss genauer definiert werden, z.B. über die Liste für Schäden und Reklamationen. Not all corrective actions were fully documented and checked for effectiveness, e.g. actions from a HACCP protocol. The documentation must be improved, for example over the list for disadvantages and complaints.
67	5.5	Kalibrierung, Prüfung von Mess- und Überwachungsgeräten		
68	5.5.1	Die Produktions- und Messeinrichtungen sind regelmäßig zu kalibrieren, um die Einhaltung aller vorgegebenen Werte (z. B. hinsichtlich Zeit, Temperatur) sicherzustellen.	A	Eine Palettenwaage ist geeicht.
69	5.5.2	Die Präzision der Produktions- und Messeinrichtungen muss dem Einsatzzweck genügen.	A	
70	6	Kontakt mit Erzeugnissen		
71	6.1	Persönliche Hygiene und Umgang mit Rohstoffen		
72	6.1.1	Die Hygienevorschriften der Organisation müssen dokumentiert sein und von allen betreffenden Mitarbeitern befolgt werden.	B	Die Mitarbeiter können die Hygienevorgaben nicht durchgehend befolgen: Im Toilettenraum ist der Handtrockner defekt und der Seifenspender ist leer.
73	6.1.2	Die Arbeitsbekleidung muss zweckgemäß sein.	A	
74	6.1.3	Die Erfordernisse für das Be- und Entladen müssen in Übereinstimmung mit dem Risikomanagement/HACCP-Plan dokumentiert sein, eindeutig festgelegt und den betreffenden Mitarbeitern bzw. Vertragsdienstleistern mitgeteilt worden sein.	B	Teilweise wird die Wareneingangsprüfung und die Wareenausgangsprüfung nicht umfassend dokumentiert, inkl. Datum und Unterschrift des Prüfers.
75	6.1.4	In Bereichen des Umgangs mit den Erzeugnissen muss das Rauchen, Essen und Trinken verboten sein. Diese Forderung muss allen betreffenden Mitarbeitern bzw. Vertragsdienstleistern gegenüber deutlich kommuniziert werden.	A	

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
76	6.1.5	Für die Warenannahme müssen eindeutige Verfahren, einschließlich Vorschriften für Rückweisung, Annahme mit Zugeständnissen oder Güteminderung zwecks alternativer Verwendung, eingeführt sein und von allen betroffenen Mitarbeitern verstanden werden.	A	
77	6.1.6	In Fällen, wo die Steuerung der Temperatur und/oder Zeit für die Sicherheit, Qualitätseigenschaften oder Legalität von Erzeugnissen entscheidend ist (z.B. bei Gefrier- oder Kühlverfahren), müssen mit geeigneten Störmeldesystemen ausgerüstete Temperatur- bzw. Zeitaufzeichnungsgeräte oder aber mit einem automatischen Alarmsystem verbundene Echtzeit-Temperaturaufzeichnungsgeräte eingesetzt werden, um den Prozessstatus in angemessenen Intervallen zu überwachen.	A	
78	6.1.7	Der Prozessablauf von Annahme bis Versand muss so organisiert sein, dass jede Kontamination von Rohstoffen, Verpackungen, teilverarbeiteten und Fertigerzeugnissen verhindert wird.	B	Waren werden nicht in allen Hallen optimal gestapelt. Es fehlen Regale/Stapelsysteme. Teilweise werden Kartons durch die Stapelung von Paletten eingedrückt. Auch die Einlagerung von Glaskonserven erfolgt nicht durchgehend optimal. Regeln für den Fall von Glasbruch sind vorhanden.
79	6.1.8	Nicht kompatible, beschädigte Stoffe oder zurückgelieferte Waren müssen in geeigneter Weise und Umgebung gelagert werden, die eine Kreuzkontamination verhindert.	A	
80	6.1.9	Die Eingangsdokumente und/oder Erzeugnissetiketten müssen die korrekte Lagerhaltung erleichtern. Ein Fifo-Umschlagsverfahren (First In / First Out) muss korrekt eingeführt sein.	A	Liegt in der Verantwortung der Kunden. Vorgaben werden aber umgesetzt.
81	6.1.10	Sofern Türen zu Außenbereichen, einschließlich der Türen von Transportfahrzeugen nicht genutzt werden, müssen diese aus Sicherheitsgründen sowie zur Verhinderung von Schädlingbefall geschlossen gehalten werden.	B	Nicht alle Türen schließen dicht zum Boden ab, z.B. in der Halle 9.
82	6.1.11	Es müssen Verfahren eingeführt sein, die sicherstellen, dass Rohstoffe und Erzeugnisse in der richtigen Reihenfolge und innerhalb der deklarierten Mindesthaltbarkeit und Verbrauchsfristen verwendet werden.	A	Der Kunde macht die Vorgaben und bestimmt in welcher Reihenfolge die Abrufe von einer Partie/Charge durchgeführt werden.
83	6.2	Verladeanlagen		
84	6.2.1	Die Verladeanlagen müssen ihrem Zweck entsprechend gestaltet sein.	B	Die Verladeanlagen sind nicht optimal gestaltet. Rampen zur An- und Auslieferung von Waren sind nicht vorhanden.
85	6.2.2	Die Verladeanlagen müssen so gebaut sein, dass Erzeugnisse vor Regen geschützt sind, kein Schmutz eingetragen, die Kondensat- und Schimmelbildung eingedämmt und die Reinigung erleichtert wird.	B	Grundsätzlich können Waren bei entsprechender Witterung nass werden. Es wurden jedoch Regelungen für die Verladung bei Regen etabliert. Die Produkte wurden je nach Risiko in Gruppen eingeteilt. Waren in Jutesäcken dürfen nicht bei Regen verladen werden.
86	6.2.3	Fußböden, Wände und Decken müssen sich in einem gutem Zustand befinden und einfach zu reinigen sein. Verschmutzung von außen ist zu vermeiden.	B	Nicht in allen Hallen sind die Zustände von Wänden, Decken und Böden gut. Notwendige Verbesserungen werden aber laufend vorgenommen.

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
87	6.2.4	Während des Verladens dürfen die Motoren von Transportfahrzeugen nicht laufen, wenn dabei Abgase in die Lagerräume gelangen können.	A	
88	6.2.5	Maschinen und Leitungen müssen für die Reinigung leicht zugänglich sein.	A	
89	6.3	Beleuchtung		
90	6.3.1	Auf allen Stufen des Transport- und Logistikprozesses, auf denen Glasbruch von Beleuchtungskörpern ein Kontaminationsrisiko für offene Produkte darstellt, müssen geeignete Maßnahmen zur Kontaminationsverhinderung ergriffen werden.	A	
91	6.4.	Klimatisierung / Belüftung		
92	6.4.1	Überall, wo das Verfahren gefilterte oder gereinigte Luft verlangt, müssen die Filteranlagen in geeigneter Weise gewartet und in angemessenen Zeitabständen gereinigt werden.	N/A	Gefilterte oder gereinigte Luft ist nicht erforderlich.
93	6.4.2	Gegebenenfalls ist ein Notstromaggregat zu installieren.	N/A	Ein Notstromaggregat ist nicht erforderlich.
94	6.5	Bewirtschaftung und Hygiene		
95	6.5.1	Alle Reinigungs- bzw. Desinfektionsverfahren sind so einzuhalten, dass das Kontaminationsrisiko minimiert wird.	A	
96	6.5.2	Reinigungs- bzw. Desinfektionspläne (mit Festlegung der zu verwendenden Produkte, deren Gebrauchsanweisung, der zu reinigenden bzw. zu desinfizierenden Bereiche, der Reinigungsintervalle und der Verantwortlichkeiten) müssen eingeführt und eingehalten werden.	A	Plan vom 03.02.11.
97	6.5.3	Die Effizienz der Reinigungs- bzw. Desinfektionsverfahren muss überprüft und dokumentiert werden. Gegebenenfalls müssen Abhilfemaßnahmen ergriffen werden.	A	Prüfung durch GF und bei Rundgängen.
98	6.5.4	Die Organisation greift entweder auf einen kompetenten Vertragsdienstleister für Reinigung/Desinfektion zurück oder hat eigenes Personal für regelmäßige Reinigungs- und Desinfizierungshandlungen geschult. Bei Inanspruchnahme eines Vertragsdienstleisters für Reinigung/Desinfektion müssen die Vertragsbestandteile eindeutig definiert sein und die Aufgaben am Standort widerspiegeln.	A	Eigenes Personal ist geschult.
99	6.5.5	Die Reinigungskemikalien müssen für den Verwendungszweck geeignet sein.	N/A	Reinigung nur mit Wasser/Dampf.
100	6.6	Schädlingsbekämpfung		
101	6.6.1	Die Schädlingsbekämpfung muss regelmäßig und auf die identifizierten Befallsrisiken abgestimmt erfolgen. Falls erforderlich schließt das auch Maßnahmen gegen Vögel ein. Über die Inspektionen, Empfehlungen und notwendigen Handlungen zur Schädlingsbekämpfung muss ausführlich Protokoll geführt werden.	A	Es wurden keine Vögel gesehen. Verschiedene Maßnahmen wurden in der Vergangenheit ergriffen, u.a. Einbau von Schnellaufatoren in Halle 1 und 2. Teilweise innen Schädlingsbefall, aber entsprechende Maßnahmen werden ergriffen. Prüfung auf Mäuse und Ratten alle 14 Tage. Pheromonfallen eigene Prüfung: alle 14 Tage.

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
102	6.6.2	Eingehende Waren müssen bei Anlieferung gründlich auf etwaigen Schädlingsbefall geprüft werden.	A	
103	6.6.3	Eine Kontamination von Anlagen und Erzeugnissen durch Köder muss verhindert werden. Ein betreffendes Datenblatt für Materialsicherheit (DBMS) muss vorliegen.	A	
104	6.6.4	Die Schädlingsbekämpfer müssen für ihre Arbeit qualifiziert sein.	A	Es wird ein externer Dienstleister beauftragt.
105	6.6.5	Jede Maßnahme zur Schädlingsbekämpfung muss durch die Organisation protokolliert werden.	B	In wenigen Fällen ließ sich bei stärkerem Mottenbefall nicht genau nachvollziehen, welche Maßnahmen ergriffen wurden, z.B. Falle 3 F in Halle 3. Anmerkung: Die Nummern der Fallen sind etwas unübersichtlich vergeben, eine Trennung nach Hallen und Innen- und Außenbereich wäre gut.
106	6.7	Wartung und Instandhaltung		
107	6.7.1	Es muss ein planmäßiges Wartungssystem eingerichtet sein, das alle für Sicherheit, Legalität und Qualität der Erzeugnisse kritischen Anlagen und Ausrüstungen erfasst.	A	Rolltore, Flurfahrzeuge, Fahrstühle werden erfasst.
108	6.7.2	Die Organisation muss sicherstellen, dass die Sicherheit und Legalität der Erzeugnisse während der Wartungsarbeiten oder während Bau- bzw. Umbauarbeiten nicht beeinträchtigt werden.	A	
109	6.7.3	Gegebenenfalls müssen erforderliche Korrekturmaßnahmen an für die spezifikationsgemäße Sicherheit, Legalität und Qualität der Erzeugnisse entscheidenden Anlagen und Geräten dokumentiert werden.	A	Störungen werden in einzelnen Wartungsbüchern erfasst. Alle notwendigen Tätigkeiten werden durch externe Dienstleister durchgeführt.
110	6.7.4	Die Reinigung bzw. das Auswechseln von Beleuchtungskörpern und Glas muss so erfolgen, dass die Wahrscheinlichkeit einer Produktkontamination auf ein Minimum beschränkt ist.	A	
111	6.7.5	Wartungs- und Instandhaltungshandlungen sind zu protokollieren.	A	Tätigkeiten werden ausschließlich extern vergeben.
112	6.8	Allgemeine Rückverfolgbarkeit		
113	6.8.1	Die Organisation muss eine aktuelle Aufstellung aller ihrer Kunden und Auftraggeber inklusive deren Erzeugnispflege.	A	Über die Bewegungsliste kann man die Einlagerung einer Partie/Menge und die jeweiligen Abgänge nachvollziehen(Vorgangsnummern zu den jeweiligen Abgängen werden notiert).
114	6.8.2	Die Organisation muss ein System zur Rückverfolgung, dass für ihre Organisation relevant ist, einrichten.	A	Während des Audits wurden folgenden Produkte überprüft: Los-Nr. 79711 Brasilnuts, Paranüsse, Halle E, A4, Kunde Nr. 259; Sultanas, Los-Nr. 79381, Kunde 70. Für beide Produkte war die Rückverfolgbarkeit vollständig nachvollziehbar.
115	6.8.3	Das System ist regelmäßig zu testen und die Wirksamkeit zu dokumentieren.	A	Test vom 16.11.12 und zusammen mit der Brüning GmbH am 27.02.12.
116	6.8.4	Alle für die Rückverfolgbarkeit maßgeblichen Aufzeichnungen müssen aufbewahrt werden.	A	Aufbewahrung 10 Jahre.

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
117	6.9	Rückverfolgbarkeit von genetisch veränderten Organismen (GVO)		
118	6.9.1	Die Organisation muss sicherstellen, dass Produkte, die gentechnisch veränderte Organismen enthalten, während des Logistikprozesses rückverfolgbar sind und dass entsprechende Dokumente zur Verfügung stehen.	N/A	Zur Zeit werden keine GVO-Produkte gelagert.
119	7	Transport und Verpackung		
120	7.1	Verpackung für den Transport		
121	7.1.1	Verpackungsmaterial und Verpackungsmethoden dürfen sich in keiner Weise nachteilig auf die Sicherheit, Legalität und Qualität der Erzeugnisse auswirken.	A	
122	7.2	Transport		
123	7.2.1	Kühltransporter müssen die Temperatur der Erzeugnisse, bei maximaler Beladung, innerhalb der zulässigen Toleranzen halten können, solange das Produkt auf dem Fahrzeug geladen ist.	N/A	Kühltransporter werden nicht eingesetzt.
124	7.2.2	Wo zutreffend, müssen besondere Maßnahmen für den Fall der Nichteinhaltung von Vorgaben eingeführt sein. Diese Verfahren müssen die spezifikationsgemäße Sicherheit, Legalität und Qualität der Erzeugnisse sicherstellen.	A	
125	7.2.3	Für die Warenannahme müssen geeignete Verfahren zur Durchführung von Kontrollen und Identifizierungsverfahren eingeführt sein.	A	
126	7.2.4	Die Temperatur im Transportfahrzeug ist vor der Beladung zu prüfen und zu protokollieren.	N/A	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.
127	7.2.5	Die Organisation muss über einen Wartungs- und Instandhaltungsplan für alle Transportfahrzeuge (einschließlich deren Kühlaggregate) verfügen.	N/A	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.
128	7.2.6	Wartungs- und Reinigungshandlungen sind stets zu protokollieren und zu archivieren.	N/A	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.
129	7.2.7	Die Fahrer müssen die Hygienevorschriften der Organisation beachten.	N/A	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.
130	7.2.8	Die Reinigung der Transporteinheit muss vor dem nächsten Beladen erfolgen. Für Transporteinheiten wo Transportgüter durch eine vorhergehende Ladung verschmutzt werden können, müssen wirkungsvolle Reinigungen durchgeführt werden, die anhand von entsprechenden Reinigungszertifikaten oder anderen objektiven Nachweisen belegt werden müssen.	N/A	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.
131	7.2.9	In der Organisation müssen Verfahren zur Verhinderung von Kreuzkontamination eingeführt sein.	N/A	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.
132	7.2.10	Für Kühl- und Tiefkühltransporte sollten Temperaturfühler installiert sein, die während des Transports die Messdaten aufzeichnen.	N/A	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.
133	7.2.11	Die Protokolle von Wartungs- und Reinigungshandlungen sind zu prüfen bzw. auszuwerten. Gegebenenfalls müssen Korrekturmaßnahmen ergriffen werden.	N/A	Eigene Fahrzeuge werden nicht eingesetzt.

Nr.	Bereich	IFS Anforderungen	Bewertung	Erklärung
134	7.2.12	Falls eine Organisation einen externen Transportdienstleister (Spediteur) einsetzt, müssen alle vorgenannten Anforderungen im Dienstleistungsvertrag eindeutig festgeschrieben werden.	C	<p>Erklärungen von Transportdienstleistern liegen nicht im Detail vor. Beim Warenausgang der Ware erfolgt jedoch eine Kontrolle der LKWs auf Sauberkeit. Einige Dienstleister sind nach IFS-Logistik zertifiziert.</p> <p>Agreements with transport service providers are not available in detail. During goods issue a check of vehicles for cleanness is carried out. Some of the service providers are certificated according IFS logistic.</p>