

Leitfaden

# Logistik von Fleisch und Fleischwaren



Version: 01.01.2024



# Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Grundlegendes.....</b>	<b>5</b>
1.1	Geltungsbereich .....	5
1.2	Verantwortlichkeiten.....	5
<b>2</b>	<b>Allgemeine Anforderungen.....</b>	<b>5</b>
2.1	Allgemeine Systemanforderungen.....	5
2.1.1	Betriebsdaten .....	5
2.1.2	Zeichennutzung .....	6
2.1.3	Ereignis- und Krisenmanagement.....	6
2.1.4	Umgang mit Dokumenten.....	6
2.1.5	Betriebsgelände und Zutrittsregelungen .....	6
2.1.6	Prüfmittelüberwachung .....	7
2.1.7	[K.O.] Durchführung der Eigenkontrollen.....	7
2.1.8	Erfüllung der eingeleiteten Maßnahmen bei Abweichungen .....	7
2.1.9	Lebensmittelsicherheitskultur.....	7
2.1.10	Beauftragung von Logistikunternehmen/Subunternehmen .....	7
2.2	HACCP .....	8
2.2.1	Eigenkontrollkonzept .....	8
2.2.2	Überprüfung des Eigenkontrollkonzepts.....	8
2.3	Gute Hygienepraxis.....	8
2.3.1	Reinigung und Desinfektion .....	8
2.3.2	Fremdkörpermanagement .....	9
2.3.3	[K.O.] Kontaminationsrisiko.....	9
2.3.4	Personalhygiene.....	9
2.3.5	Wasserqualität.....	10
2.4	Personalschulungen .....	10
2.4.1	Arbeitssicherheit .....	10
2.4.2	[K.O.] Hygieneschulung/IfSG.....	10
2.4.3	Information über das QS-System .....	10
2.5	Entsorgungslogistik/Retouren .....	10
2.5.1	Entsorgungslogistik .....	10
2.5.2	Retourenmanagement .....	11
2.6	Bodenfreiheit .....	11
<b>3</b>	<b>Transport/Logistik.....</b>	<b>11</b>
3.1	Prozessspezifische Anforderungen.....	11
3.1.1	Produktkonformer Transport.....	11
3.1.2	Transporthygiene .....	11
3.1.3	Bodenfreiheit .....	12
3.1.4	[K.O.] Temperaturkontrolle .....	12
<b>4</b>	<b>Lagerung.....</b>	<b>12</b>
4.1	Prozessspezifische Anforderungen.....	12
4.1.1	Ordnung und Organisation.....	12
4.1.2	[K.O.] Warenkontrolle.....	12
4.1.3	Transportfahrzeuge .....	12
4.1.4	[K.O.] Produkttemperatur .....	12

4.1.5	Personalräume und sanitäre Anlagen .....	13
4.1.6	Schädlingsmonitoring/-bekämpfung.....	13
<b>4.2</b>	<b>Lager.....</b>	<b>14</b>
4.2.1	Technischer/baulicher Zustand.....	14
4.2.2	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....	14
4.2.3	Bodenfreiheit .....	15
4.2.4	Lagermanagement .....	15
4.2.5	Mindesthaltbarkeitsdatum .....	15
<b>4.3</b>	<b>Kühlräume.....</b>	<b>15</b>
4.3.1	Technischer/baulicher Zustand.....	15
4.3.2	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....	16
4.3.3	Bodenfreiheit .....	16
4.3.4	Lagermanagement .....	16
4.3.5	[K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung.....	16
4.3.6	[K.O.] Mindesthaltbarkeitsdatum/Verbrauchsdatum.....	16
<b>4.4</b>	<b>Tiefkühlräume.....</b>	<b>16</b>
4.4.1	Technischer/baulicher Zustand.....	16
4.4.2	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....	16
4.4.3	Bodenfreiheit.....	16
4.4.4	Lagermanagement .....	16
4.4.5	[K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung.....	16
4.4.6	[K.O.] Mindesthaltbarkeitsdatum/Verbrauchsdatum.....	16
<b>4.5</b>	<b>Verpackung/Umlagerung .....</b>	<b>17</b>
4.5.1	Technischer/baulicher Zustand.....	17
4.5.2	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....	17
4.5.3	Bodenfreiheit.....	17
4.5.4	Verpackungsmaterial .....	17
4.5.5	[K.O.] Konformitätserklärung/Unbedenklichkeitserklärung.....	17
4.5.6	[K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung.....	17
<b>4.6</b>	<b>Gefrieren und Auftauen.....</b>	<b>17</b>
4.6.1	Technischer/baulicher Zustand.....	17
4.6.2	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....	17
4.6.3	Bodenfreiheit.....	17
4.6.4	Prozesssteuerung .....	17
<b>5</b>	<b>Rückverfolgbarkeit und Herkunft der Ware.....</b>	<b>18</b>
<b>5.1</b>	<b>Methodik und Prüfung der Rückverfolgbarkeit.....</b>	<b>18</b>
5.1.1	[K.O.] Methodik der Rückverfolgbarkeit.....	18
5.1.2	[K.O.] Prüfung der Rückverfolgbarkeit .....	18
5.1.3	[K.O.] Trennung und Identifizierung QS-Ware/Nicht-QS-Ware .....	18
5.1.4	[K.O.] Überprüfung der QS-Lieferberechtigung im Rahmen der Dienstleistertätigkeit .....	19
<b>6</b>	<b>Definitionen .....</b>	<b>19</b>
<b>6.1</b>	<b>Zeichenerklärung .....</b>	<b>19</b>
<b>6.2</b>	<b>Abkürzungen.....</b>	<b>19</b>
<b>6.3</b>	<b>Begriffe und Definitionen .....</b>	<b>19</b>
	<b>Revisionsinformation Version 01.01.2024 .....</b>	<b>20</b>



# 1 Grundlegendes

Grundlegende Informationen zum QS-System wie Organisation, Teilnahmebedingungen, Zeichennutzung und Sanktionsverfahren finden Sie im **Leitfaden Allgemeines Regelwerk**.

## 1.1 Geltungsbereich

Dieser Leitfaden gilt für:

- Unternehmen, die verpackte und unverpackte Lebensmittel, die unter kontrollierten Bedingungen gelagert werden müssen, an eigenen Standorten lagern und/oder transportieren, jedoch nicht Eigentümer der Ware sind. Der Geltungsbereich des Leitfadens deckt darüber hinaus insbesondere folgende Prozesse im Rahmen der Lagertätigkeit ab: Primärverpacken für Industrieware, Vakuumieren, Kommissionieren (inkl. Transportverpackung für Endverbraucherprodukte), Umpalettieren, Stürzen (Stülpen), Frosten und Auftauen.
- Eigene Lagerstandorte von QS-Systempartnern der Stufen Schlachtung/Zerlegung und Verarbeitung, welche eine eigene EU-Zulassungsnummer besitzen und deren Tätigkeitsumfang den oben beschriebenen Geltungsbereich nicht übersteigen.

**Hinweis:** Wenn die Lagerhaltung Teil des Produktionsstandortes bei QS-Systempartnern ist und keine getrennte Zulassung besitzt (eigene EU-Zulassungsnummer), werden die Anforderungen im Rahmen der Audits auf den Stufen Schlachtung/Zerlegung und Verarbeitung und Fleischgroßhandel mit überprüft. Hierfür ist keine zusätzliche Anmeldung im QS-System erforderlich.

## 1.2 Verantwortlichkeiten

Der **Systempartner** ist verantwortlich für:

- die Einhaltung der Anforderungen,
- die vollständige und korrekte Dokumentation,
- die Eigenkontrolle,
- die sach- und fristgerechte Umsetzung von Korrekturmaßnahmen
- sowie die korrekte Zeichennutzung und Kennzeichnung der Produkte.

Er muss die Anforderungen im QS-System jederzeit einhalten und die Einhaltung der QS-Anforderungen jederzeit nachweisen können. Er muss sicherstellen, dass neben den Anforderungen dieses Leitfadens und der übrigen mitgeltenden QS-Anforderungen (z. B. Leitfaden Allgemeines Regelwerk, Leitfaden Zertifizierung und Ereignisfallblatt), die geltenden gesetzlichen Bestimmungen erfüllt werden, und zwar sowohl in dem Land, in dem die Produkte hergestellt werden, als auch in dem Land, in dem sie vom Systempartner auf den Markt gebracht werden.

# 2 Allgemeine Anforderungen

## 2.1 Allgemeine Systemanforderungen

### 2.1.1 Betriebsdaten

Es ist eine Betriebsübersicht mit folgenden Stammdaten zu erstellen:

- Adresse des Hauptunternehmens und sämtlicher Standorte
- Firmierung
- aktuelle Anschrift
- Telefonnummer
- E-Mail-Adresse
- QS-Identifikationsnummer (QS-ID)
- Art des Betriebes und QS-Standortnummer
- Angaben zu vorhandenen Qualitätsmanagement- und Auditsystemen (z. B. ISO 9001, IFS, BRC)
- Angabe zur Produktionsart (Lager und Logistik Fleisch und Fleischwaren)
- Angaben zum Krisenmanagement (u.a. Benennung Krisenmanager)

Die Stammdaten müssen in die QS-Software-Plattform eingepflegt sein und sind stets aktuell zu halten.

Es können vorhandene Dokumentationen genutzt werden (z. B. QM oder HACCP). Die Betriebsübersicht verbleibt auf dem Betrieb. Bei der gemeinsamen Nutzung der Räumlichkeiten durch mehrere Unternehmen

müssen alle zum Betrieb gehörenden Räumlichkeiten in einem Betriebsplan gekennzeichnet sein. Weiterhin ist eine Liste der eingesetzten LKW zu erstellen.

 Betriebsübersicht

### 2.1.2 Zeichennutzung

Die Systempartner sind berechtigt, das QS-Prüfzeichen zu nutzen, wenn ihnen die Nutzung durch ihre Zertifizierungsstelle gestattet worden ist. Die Nutzung des QS-Prüfzeichens ist nur nach Maßgabe des **Gestaltungskatalogs** zulässig.

### 2.1.3 Ereignis- und Krisenmanagement

QS hat ein umfassendes Krisenmanagement aufgebaut, das die Systempartner im Ereignis- und Krisenfall aktiv unterstützt. Die Systempartner müssen QS und – sofern eine rechtliche Verpflichtung besteht – die zuständigen Behörden unverzüglich über kritische Ereignisse und öffentliche Warenrückrufe informieren, sofern diese für das QS-System relevant sind.

Kritische Ereignisse sind Vorkommnisse, die eine Gefahr für Mensch, Tier, Umwelt, Vermögenswert oder das QS-System im Ganzen darstellen oder zu einer Gefahr für diese werden können.

Insbesondere in Fällen, in denen

- Abweichungen im Warenbezug auftreten, die die Lebensmittelsicherheit gefährden können,
- Ermittlungsverfahren wegen des Verstoßes gegen Vorschriften zur Sicherstellung der Lebensmittelsicherheit eingeleitet werden oder
- Medienrecherchen, kritische Medienberichte oder öffentliche Proteste zu Fragen der Lebensmittelsicherheit durchgeführt werden,

müssen die Systempartner QS informieren.

Jeder Systempartner muss auf ein Ereignisfallblatt zugreifen können, um im Ereignisfall alle erforderlichen Informationen zielgerichtet weitergeben zu können. Zudem muss jeder Systempartner einen Krisenbeauftragten benennen, der jederzeit erreichbar ist. Der Krisenbeauftragte muss in der QS Software-Plattform hinterlegt sein.

Ein Verfahren zum Verhalten in Ereignis- und Krisenfällen muss definiert und eingeführt sowie in regelmäßigen Abständen, mindestens jedoch einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) verifiziert sein. Darin sind u.a. folgende Punkte einzubinden:

- Aufstellung Krisenstab
- Notrufliste
- Verfahren zum Produktrückruf und zur Produktrücknahme
- Kommunikationsplan
- Kundeninformation

 Ereignisfallblatt, Verfahren zum Ereignis- und Krisenmanagement

### 2.1.4 Umgang mit Dokumenten

Ein Verfahren zur Archivierung der Dokumente, muss im Betrieb vorliegen und angewandt sein. Alle relevanten Aufzeichnungen müssen detailliert und lückenlos geführt werden.

Dokumente und Aufzeichnungen des Eigenkontrollsystems müssen – soweit nicht gesetzlich längere Aufbewahrungsfristen festgelegt sind – mindestens zwei Jahre aufbewahrt werden.

### 2.1.5 Betriebsgelände und Zutrittsregelungen

Alle Gebäude und Betriebseinrichtungen sind vor unberechtigtem Zutritt zu schützen und geschlossen zu halten. Deshalb muss eine Zugangsregelung festgelegt sein. Betriebsräume, in denen Lebensmittel gelagert werden, dürfen nicht für unbefugte Personen zugänglich sein.

Fremde Personen dürfen nur in Begleitung oder mit Zustimmung Zugang zu dem Betrieb haben.

Alle betriebsfremden Personen, ausgenommen Fahrer im Rahmen der Beladungstätigkeit in der ausgewiesenen Ladezone, müssen vor dem Betreten der Betriebsräume belehrt werden.

Wenn das Betriebsgelände von Fremdfahrzeugen, z. B. Anliefer- oder Entsorgungsfahrzeugen befahren wird, muss dies in der Risikoanalyse berücksichtigt sein.

 Zugangsregelungen

### 2.1.6 Prüfmittelüberwachung

Bei der Kalibrierung und Überwachung der Funktionsfähigkeit der als Prüfmittel eingesetzten Geräte und Anlagen (z. B. Thermometer) sind die vom Hersteller angegebenen Intervalle einzuhalten. Sofern keine Herstellerangaben hierzu vorgegeben werden, müssen die Prüfmittel nach eigener Risikoeinschätzung kalibriert oder überprüft werden, mindestens jedoch einmal jährlich (ca. alle 12 Monate). Die Messmethodik der verschiedenen Prüfmittel wird berücksichtigt. Die Vorgehensweise der Kalibrierung oder Überprüfung ist für jedes Prüfmittel beschrieben. Die Ergebnisse für die eingesetzten Prüfmittel sind zu dokumentieren (u.a. Abweichungen, Maßnahmen) und eindeutig zuzuordnen. Die Messgenauigkeit, Zuverlässigkeit und Einsatzfähigkeit der betrieblichen Messmittel muss sichergestellt sein.

 Dokumentation Kalibrierung/Überprüfung

### 2.1.7 [K.O.] Durchführung der Eigenkontrollen

Die Einhaltung der QS-Anforderungen ist zu prüfen. Die Durchführung von Eigenkontrollen muss regelmäßig erfolgen. Dies ist mindestens einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) anhand einer Checkliste zu dokumentieren. Vorhandene Kontroll- und Dokumentationssysteme, die gewährleisten, dass die Anforderungen erfüllt werden, können genutzt werden.

Die internen Kontrollen können sowohl durch automatische Registrierungsprozesse (z. B. automatische Temperatureaufzeichnungen) als auch durch manuelle Aufzeichnungen (z. B. Wareneingangskontrolle) dokumentiert werden.

Die Durchführung der Eigenkontrolle kann auch an externe Unternehmen mit entsprechender Qualifikation vergeben werden.

 Nachweise, Checkliste

### 2.1.8 Erfüllung der eingeleiteten Maßnahmen bei Abweichungen

Die in der Eigenkontrollen festgestellten Abweichungen sind innerhalb der festgelegten Fristen zu beheben. Verantwortlichkeiten sind festzulegen.

### 2.1.9 Lebensmittelsicherheitskultur

Der Lebensmittelunternehmer hat eine angemessene Lebensmittelsicherheitskultur gemäß der **VO (EU) 2021/382** eingeführt. Zuständigkeiten und Verantwortlichkeiten für alle Prozesse, die sich auf die Lebensmittelsicherheit beziehen, sind klar geregelt. Die Umsetzung und Aktualität der Lebensmittelsicherheitskultur ist durch den Lebensmittelunternehmer sicherzustellen. Die hierfür erforderlichen Grundlagen sind Bestandteil der QS-Teilnahme und -Zertifizierung.

### 2.1.10 Beauftragung von Logistikunternehmen/Subunternehmen

Beauftragte Logistikunternehmen, die Transporte mit QS-Ware zwischen QS-Systempartnern der Stufen Fleischgroßhandel/Logistik Fleisch und Fleischwaren, Schlachtung/Zerlegung und/oder Verarbeitung übernehmen oder für die Lagerung (ggf. inkl. Verpackung, Umlagerung, Gefrieren und Auftauen) beauftragt werden, müssen in der QS-Datenbank für die Produktionsart Logistik Fleisch und Fleischwaren, Fleischgroßhandel, Schlachtung/Zerlegung oder Verarbeitung registriert und zugelassen sein.

Der Auftraggeber/Versender (QS-Systempartner) ist für die Erfüllung der Anforderungen verantwortlich. Er muss dem Logistikunternehmen mitteilen, wenn es sich um eine Lieferung mit QS-Ware handelt.

Bei kurzfristiger Beauftragung von zusätzlichen Logistikunternehmen für den Transport von QS-Ware im Rahmen einzelner Tagesverträge (z. B. bei hohem saisonalem Aufkommen, Ware vom Spotmarkt) kann von dieser Vorgabe abgewichen werden. In diesem Fall müssen die Unternehmen zur Einhaltung der QS-Anforderungen (⇒ Leitfaden Logistik Fleisch und Fleischwaren 2.3, 3, 5) verpflichtet werden.

Die Umsetzung der Anforderungen bei den Unternehmen (z. B. Spediteuren) ist anhand von Nachweisen sicherzustellen und stichprobenartig im Rahmen der Eigenkontrolle zu kontrollieren.

 Verfahren zur Überprüfung der QS-Lieferberechtigung, bei kurzfristig oder einmalig beauftragten Transporten: Nachweise zur Umsetzung der QS-Anforderungen, Checkliste Eigenkontrolle

## 2.2 HACCP

### 2.2.1 Eigenkontrollkonzept

Das Unternehmen hat zur Einhaltung der nötigen Lebensmittelsicherheit ein System zur Gefahrenbeherrschung entsprechend den HACCP-Grundsätzen (**VO (EG) Nr. 852/2004**) zu erstellen, anzuwenden und aufrechtzuerhalten.

Grundlage und Voraussetzung für die Umsetzung eines HACCP-Systems sind Basishygienemaßnahmen, einschließlich der Verfahrenskodizes zur guten Hygienepraxis (GHP - Good Hygiene Practice) und guten Herstellungspraxis (GMP - Good Manufacturing Practice).

Beim Aufbau des Konzepts ist darauf zu achten, dass es für Dritte nachvollziehbar ist.

Dieses Konzept beruht auf:

- Ermittlung von Gefahren, die vermieden, ausgeschaltet oder auf ein annehmbares Maß reduziert werden müssen;
- Bestimmung von kritischen Lenkungspunkten auf der jeweiligen Prozessstufe, auf der eine Lenkung notwendig ist, um eine Gefahr zu vermeiden, auszuschalten oder auf ein annehmbares Maß zu reduzieren, falls vorhanden;
- Festlegung von Grenzwerten für diese kritischen Lenkungspunkte, anhand derer im Hinblick auf die Vermeidung, Ausschaltung oder Reduzierung ermittelter Gefahren zwischen akzeptablen und nicht akzeptablen Werten unterschieden wird;
- Festlegung und Durchführung effizienter Verfahren zur Überwachung der kritischen Lenkungspunkte;
- Festlegung von Korrekturmaßnahmen für den Fall, dass die Überwachung zeigt, dass ein kritischer Lenkungspunkt nicht unter Kontrolle ist;
- Festlegung von Verifizierungsverfahren, um festzustellen, ob die in den vorherigen Punkten genannten Maßnahmen vollständig und wirksam funktionieren. Die Verifizierungsverfahren werden regelmäßig angewandt.

Der Aufbau des Eigenkontrollsystems muss für Dritte nachvollziehbar sein. Es muss eine schematische Darstellung des gesamten Produktionsprozesses enthalten.

Die Verantwortlichkeiten müssen über ein Organigramm klar definiert sein.

Wenn Veränderungen in einem Lagerungs- oder Transportprozess vorgenommen werden, muss das Unternehmen das HACCP-Konzept überprüfen und ggf. anpassen.

### 2.2.2 Überprüfung des Eigenkontrollkonzepts

Es müssen Aufzeichnungen geführt werden, die der Art und Größe (in Abhängigkeit der gehandhabten Produkte) des Unternehmens angemessen sind, um nachweisen zu können, dass die in Anforderung 2.2.1 genannten Inhalte umgesetzt werden.

Das HACCP Konzept ist mindestens einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) in seiner Umsetzung zu überprüfen (zu verifizieren).

 Eigenkontrollaufzeichnungen, Checklisten, Verifizierungsnachweis

## 2.3 Gute Hygienepraxis

### 2.3.1 Reinigung und Desinfektion

Auf Basis einer Risikoanalyse müssen Reinigungs- und Desinfektionspläne erstellt werden, die Folgendes enthalten:

- Verantwortlichkeiten
- verwendete Produkte und ihre Anwendungsvorschriften
- zu reinigende bzw. zu desinfizierende Bereiche und Kühlanlagen
- Reinigungsintervalle
- Aufzeichnungspflichten
- Gefahrensymbole (falls erforderlich)

Die Umsetzung der Reinigungs- und Desinfektionspläne muss dokumentiert werden.

Das Reinigungspersonal ist über die sachgerechte Anwendung der vorgesehenen Reinigungsmittel (gemäß Betriebsanleitung/Reinigungsplan) informiert.

 Reinigungs- und Desinfektionsplan

## Lagerung

Die Räume oder Vorrichtungen, in denen die Reinigungsmittel und Reinigungsgeräte aufbewahrt werden, müssen sauber und ordentlich sein. Eine hygienische Aufbewahrung der Geräte und ggf. eine eindeutige Trennung der Geräte für den reinen/unreinen Bereich muss ermöglicht sein. Die Geräte müssen regelmäßig gewartet und gepflegt werden. Ein Verfahren zur Reinigung und ggf. Desinfektion der Räume und Reinigungsgeräte muss vorhanden und bekannt sein.

Alle Behälter für Reinigungsmittel müssen deutlich kenntlich machen worum es sich handelt. Für potenziell umweltgefährdende Stoffe sind weitere Vorkehrungen (z. B. Schutzwannen) zu treffen.

Für Reinigungschemikalien und Reinigungsmittel müssen aktuelle Sicherheitsdatenblätter und Betriebsanweisungen existieren.

Die Betriebsanweisungen müssen den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt sein und vor Ort aufbewahrt werden. Reinigungsgeräte und -chemikalien müssen eindeutig gekennzeichnet sein und getrennt von Lebensmitteln gelagert werden.

 Sicherheitsdatenblätter, Betriebsanweisungen

### 2.3.2 Fremdkörpermanagement

Das Eindringen von Fremdkörpern in Lebensmittel muss vermieden werden. Anhand von Risikoanalysen müssen die Gefahren und mögliche Eintragsquellen identifiziert und bewertet werden. Es sind Vorsorgemaßnahmen zu treffen und Verfahren festzulegen, um dieses Risiko zu minimieren. Es müssen regelmäßig interne Überprüfungen stattfinden und der Erfolg der Maßnahmen (z. B. anhand der Befunde) bewertet werden.

 Dokumentation Fremdkörpermanagement

### 2.3.3 [K.O.] Kontaminationsrisiko

Es darf kein Kontaminationsrisiko für Lebensmittel, die zur Weiterverarbeitung oder zum Verzehr gedacht sind, entstehen. Zur Vermeidung von Kontaminationen muss ein risikoorientiertes Management betrieben werden. Dafür müssen verschiedenste Kontaminationsquellen, wie z. B. Lebensmittelabfälle oder Schmierstoffe, berücksichtigt werden. Alle zur Vermeidung notwendigen Maßnahmen müssen ermittelt und dokumentiert werden.

 Dokumentation Kontaminationsmanagement

### 2.3.4 Personalhygiene

Es muss dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene geben, wobei folgende Punkte entsprechend des Einsatzbereiches in Anlehnung an das HACCP-Konzept zu berücksichtigen sind:

- Händewaschen und -desinfektion
- Verhalten bei Verletzungen
- Umgang mit Fingernägeln, Schmuck und Piercing, Armbanduhren
- Umgang mit Haaren und Bärten
- Tragen geeigneter Schutzkleidung und Kopfbedeckung

Das Rauchen ist aus hygienischen Gründen in Räumen, in denen Waren gelagert werden und in denen das Personal direkten Kontakt mit der Ware hat, untersagt. In den entsprechenden Räumen sind deutlich sichtbare Hinweisschilder (Rauchverbot) anzubringen. Rauchen ist nur an den dafür vorgesehenen Plätzen und Räumen erlaubt.

In den Lagerstandorten müssen entsprechend des Bereiches und in Übereinstimmung mit dem HACCP-Konzept ausreichend Möglichkeiten zur Händehygiene vorhanden sein. Die Anlagen zur Händehygiene müssen mindestens folgende Anforderungen erfüllen:

- Fließend Kalt- und Warmwasser
- Flüssigseife aus Spendern
- Mittel zum hygienischen Händetrocknen

Die Vorgaben zur Personalhygiene müssen von allen Personen (Mitarbeiter, Dienstleister, etc.) beachtet und angewandt werden. Dazu müssen die Mitarbeiter, die Einfluss auf die Produktsicherheit haben, entsprechend ihrem Arbeitsgebiet geschult werden. Es gibt ein Verfahren, anhand dessen die konsequente Umsetzung der Personalhygiene im Betrieb überprüft wird.

 Verhaltensregeln

### 2.3.5 Wasserqualität

Trinkwasser muss in ausreichender Menge zur Verfügung stehen und darf kein Kontaminationsrisiko darstellen. Es muss ein Zapfstellenplan im Betrieb vorliegen. Wasser, ungeachtet seiner Herkunft und seines Aggregatzustandes, das für die Herstellung und/oder Behandlung von Lebensmitteln sowie zur Reinigung von Gegenständen und Anlagen, die bestimmungsgemäß mit Lebensmitteln in Berührung kommen, verwendet wird, muss nach einem risikoorientierten Plan (jedoch mindestens jährlich) auf folgende mikrobiologische Parameter beprobt werden:

- *Escherichia coli* (*E. coli*) 0/100 ml
- Enterokokken 0/100 ml

Die Wasserprobe muss ohne das Entfernen von angebrachten Vorrichtungen und Einsätzen, ohne vorherige Desinfektion und ohne Wasser ablaufen zu lassen, direkt an der Entnahmestelle gezogen werden.

Die Probenahme ist durch einen qualifizierten Probenehmer (hierzu gehören bspw. auch geschulte Mitarbeiter) durchzuführen.

Für die Analyse des Wassers dürfen ausschließlich akkreditierte und behördlich zugelassene Labore beauftragt werden.

 Kontrollplan Wasserqualität, Zapfstellenplan

## 2.4 Personalschulungen

### 2.4.1 Arbeitssicherheit

Alle Personen sind bei Aufnahme ihrer Tätigkeit bzw. das gesamte Personal ist jährlich über die im Betrieb erforderlichen Aufgaben und Maßnahmen der Arbeitssicherheit zu schulen. Dabei sind Schulungspersonen, das Datum der Schulung, die Teilnehmer, das Thema und ggf. verwendetes und/oder ausgehändigtes Schulungsmaterial festzuhalten. Die Schulungen haben sich an der Ausbildung und der Tätigkeit der zu schulenden Personen im Betrieb zu orientieren.

 Schulungsnachweis

### 2.4.2 **[K.O.] Hygieneschulung/IfSG**

Auf Grundlage der **VO (EG) Nr. 852/2004** sind einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) Hygieneschulungen im Betrieb durchzuführen. Dokumentierte Schulungsprogramme müssen gemäß den Produkthanforderungen und den Tätigkeitsbereichen der Mitarbeiter festgelegt werden.

Dieser Schulungsplan muss folgende Punkte beinhalten:

- Schulungsinhalte
- Schulungsintervalle
- Teilnehmerkreis und Referent
- Sprachen

Die beteiligten Mitarbeiter sind beim Umgang mit offenen Lebensmitteln nach Vorgaben des Infektionsschutzgesetzes (IfSG) zu schulen und diese Schulung ist zu dokumentieren. Diese Schulung ist mindestens einmal jährlich (ca. 12 Monate) durchzuführen.

 Schulungsplan und Schulungsnachweise, Belehrung/Bescheinigung des Gesundheitsamtes

### 2.4.3 Information über das QS-System

Alle zuständigen Mitarbeiter müssen über die Anforderungen des QS-Systemhandbuchs informiert sein. Dazu gehören neben den Grundprinzipien des QS-Systems vor allem die spezifischen QS-Anforderungen, die im Tätigkeitsbereich der betreffenden Mitarbeiter liegen.

## 2.5 Entsorgungslogistik/Retouren

### 2.5.1 Entsorgungslogistik

Es sind geeignete Vorkehrungen für die Lagerung und Entsorgung von Lebensmittelabfällen und anderen Abfällen zu treffen. Abfallsammelräume müssen so konzipiert und geführt werden, dass sie sauber und frei von Tieren (Hunde, Katzen, Vögel) und Schädlingen gehalten werden können.

Abwasseranlagen müssen so angelegt sein, dass eine Beeinflussung der Ware ausgeschlossen wird.

Alle Abfälle sind nach geltendem Gemeinschaftsrecht hygienisch einwandfrei und umweltfreundlich zu entsorgen und dürfen Lebensmittel weder direkt noch indirekt beeinflussen. Abfälle müssen in einem Bereich gelagert werden, in dem sie vor unbefugtem Eingriff geschützt sind.

Lebensmittelabfälle und andere Abfälle müssen so rasch wie möglich aus Räumen, in denen mit unverpackten Lebensmitteln umgegangen wird, entfernt werden, damit eine Anhäufung dieser Abfälle vermieden wird. Lebensmittelabfälle und andere Abfälle sind in geschlossenen Behältern zu lagern. Diese Behälter müssen dafür geeignet sein, einwandfrei instandgehalten sowie leicht zu reinigen und erforderlichenfalls leicht zu desinfizieren sein.

### 2.5.2 Retourenmanagement

Es muss ein System zur Bearbeitung von Retouren vorliegen. Die internen Vorgaben, für die Weiterverwendung der zurückgelieferten Ware sind zu befolgen. Sofern der Grund für die Warenrücksendung in den Verantwortungsbereich des Systempartners fällt, müssen entsprechende Maßnahmen eingeleitet werden, die das Wiederauftreten von Abweichungen verhindern. Hierzu ist der Grund für die Warenrücksendung durch den für die Abweichung Verantwortlichen zu bewerten.

## 2.6 Bodenfreiheit

**Hinweis:** Folgende Anforderung wird in Kapitel 2 (Allgemeine Anforderungen) lediglich übergeordnet beschrieben. Die Bewertung der Anforderung erfolgt untergeordnet in den prozessspezifischen Kapiteln Wareneingang, Lager, Kühlräume, Tiefkühlräume, Verpackung/Umlagerung, Kommissionierung, Warenausgang/Versand sowie Gefrieren und Auftauen.

Produkte dürfen keinen direkten Kontakt zum Boden haben. Die Ware muss so gelagert und transportiert werden, dass kein Kontaminationsrisiko besteht. Es muss ein System implementiert sein, wonach Behältnisse, die Lebensmittel enthalten oder dafür vorgesehen sind, nicht direkt auf dem Boden stehen dürfen. Diese Behältnisse müssen immer auf entsprechenden Unterlagen stehen, da ansonsten eine Kontaminationsgefahr durch beschmutzte Böden bei Umstapelung nicht ausgeschlossen ist.

Diese Vorgabe gilt nicht für Industriebehälter (z. B. BIG Boxen), die mit Kufen oder Beinen dafür konzipiert sind auf dem Boden zu stehen. Werden diese Behälter gestapelt, müssen die betriebsinternen Regelungen beachtet und eine Kontamination des Lebensmittels ebenfalls vermieden werden.

# 3 Transport/Logistik

## 3.1 Prozessspezifische Anforderungen

Die Umsetzung der prozessspezifischen Anforderungen ist seit dem 01.01.2024 verpflichtend.

### 3.1.1 Produktkonformer Transport

Der Transport muss gemäß den Produkthanforderungen erfolgen. Warentransporte sind unter Berücksichtigung der Warenart, Transportentfernung und der Außentemperaturen zu befördern. Lose Ware ist so zu transportieren, dass keine Kontamination stattfinden kann. Eine klare Trennung von QS-Ware und Nicht-QS-Ware muss zu jeder Zeit gewährleistet sein.

 Nachweis produktkonformer Transport

### 3.1.2 Transporthygiene

Die Lieferfahrzeuge müssen sich in einem hygienischen und ordentlichen Zustand befinden und dürfen keine Altverschmutzungen aufweisen. Laderäume bzw. Ladeflächen von Transportmitteln dürfen nur eingesetzt werden, wenn sie sauber und frei von Kontaminationen sind. Vor der Beladung bzw. nach der Entladung ist der Laderaum auf Verschmutzung zu prüfen. Bei Bedarf ist die Ladefläche zu reinigen.

Der Fahrer und ggf. Begleitpersonen des Fahrzeugs müssen entsprechend sauber gekleidet sein. Durch z. B. die Kleidung oder den Umgang mit der Ware darf diese nicht negativ beeinflusst werden. Das Transportgut muss hygienisch einwandfrei geladen werden.

Das Transportgut muss hygienisch einwandfrei geladen sein und darf keine groben Verschmutzungen aufweisen.

 Checkliste Transportfahrzeug

### 3.1.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

### 3.1.4 [K.O.] Temperaturkontrolle

Bei Fahrzeugen des eigenen Fuhrparks ist die Temperatur innerhalb der Laderäume gemäß der zu transportierenden Ware einzustellen. Sie muss vor Fahrtbeginn kontrolliert und dokumentiert werden. Gegebenenfalls sind die Temperaturschreiber der Transportmittel zu kontrollieren/Reihenrecorder abzulesen. Auf die Temperaturkontrolle vor Fahrtbeginn kann verzichtet werden, wenn während des Transports eine kontinuierliche Temperaturaufzeichnung erfolgt. Die Temperatur der Ware muss den rechtlichen Vorschriften der **VO (EG) Nr. 853/2004** bzw. Spezifikationen entsprechen und dokumentiert werden.

Bei kühlpflichtiger Ware muss die Temperatur während des gesamten Transports gemäß den geltenden Vorschriften bzw. Spezifikationen eingehalten und kontinuierlich dokumentiert werden.

 Temperaturlaufzeichnungen

## 4 Lagerung

### 4.1 Prozessspezifische Anforderungen

#### 4.1.1 Ordnung und Organisation

Die Warenannahme muss strukturierten Arbeitsabläufen folgen. Die Stellplätze der Ware müssen klar aus dem Arbeitsprozess hervorgehen und mögliche Risiken für die Lebensmittelsicherheit müssen vermieden werden. Die Wege der Ware müssen so verlaufen, dass keine Kreuzkontamination stattfinden kann. Kühlpflichtige Ware muss unverzüglich in die Kühlräume gebracht werden, um die Einhaltung der Kühlkette zu gewährleisten.

#### 4.1.2 [K.O.] Warenkontrolle

Die Wareneingangskontrollen müssen einem geregelten Ablauf folgen und anhand interner Vorgaben durchgeführt werden. Die Kontrollen im Wareneingang sind zu dokumentieren. Sie umfassen alle relevanten Produkte. Sofern erforderlich, wird die Wareneingangskontrolle an geänderte Lager- oder Transportbedingungen angepasst.

Es muss eine strukturierte und nachvollziehbare Warenausgangskontrolle im Betrieb erfolgen. Der Umgang mit Abweichungen ist festzulegen. Die verantwortlichen Mitarbeiter müssen über den Umgang mit abweichenden Produkten geschult sein.

 Wareneingangskontrolle, Warenausgangskontrolle

#### 4.1.3 Transportfahrzeuge

Die Anliefer- und Versandfahrzeuge müssen sich in einem hygienischen und ordentlichen Zustand befinden und dürfen keine Altverschmutzungen aufweisen. Durch die Kleidung der Fahrer und ggf. der Begleitpersonen oder den Umgang mit der Ware darf dies nicht negativ beeinflusst werden.

Das Unternehmen hat sicherzustellen, dass ein hohes Sauberkeits- und Hygieneniveau auf den betrieblichen Abstellflächen der Fahrzeuge eingehalten wird, damit kein Ungeziefer angelockt wird.

Das Transportgut muss hygienisch einwandfrei geladen sein und darf keine groben Verschmutzungen aufweisen. Die Temperatur der Ware muss den rechtlichen Vorschriften bzw. Produktspezifikationen entsprechen und ist durch stichprobenartige Messung zu dokumentieren.

 Temperaturchecklisten

#### 4.1.4 [K.O.] Produkttemperatur

Die Produkttemperatur gekühlter Lebensmittel tierischen Ursprungs darf die in Tabelle 1 aufgeführten Werte nicht übersteigen. Die Temperaturen kühlpflichtiger Waren sind im Rahmen der Wareneingangskontrolle zu erfassen und zu dokumentieren.

Tabelle 1: Temperaturanforderungen als Produkttemperatur<sup>(1)</sup> für kühlpflichtige Lebensmittel tierischen Ursprungs

Produkte	Maximale Temperatur [°C]	Minimale Temperatur [°C]
Fleisch, frisch (außer Geflügel) und Fleischerzeugnisse	+7	-2
Nebenprodukte der Schlachtung (u.a. Innereien)	+3	-2
Hackfleisch (SB-verpackt)	+2	-2
Fleischzubereitungen	+4	-2
Geflügel (inkl. Geflügelinnereien)	+4	-2

<sup>(1)</sup> Die Produkttemperatur ist die Höchsttemperatur, die in kühlpflichtigen Lebensmitteln an allen Punkten einzuhalten ist.

Für tiefgefrorene Lebensmittel darf die Produkttemperatur -18 °C nicht überschreiten. Beim Be- und Entladen sind für diese Lebensmittel gemäß **TLMV (Verordnung über tiefgefrorene Lebensmittel)** kurzfristige Schwankungen von maximal 3 °C zulässig.

Sofern niedrigere Temperaturen im Betrieb definiert und mit dem Lieferanten vereinbart wurden, müssen diese erfüllt und bei der Warenannahme berücksichtigt werden.

 Temperaturdokumentation

#### 4.1.5 Personalräume und sanitäre Anlagen

Für Mitarbeiter und betriebsfremde Personen haben geeignete Umkleieräume zur Verfügung zu stehen. Straßen- und Schutzkleidung muss, wo erforderlich, getrennt aufbewahrt werden. Die Personalräume, inklusive Aufenthaltsraum, müssen sich in einem sauberen Zustand befinden. Die Räume sind regelmäßig zu reinigen. Diese Reinigung muss dokumentiert werden.

 Dokumentation Reinigung

#### 4.1.6 Schädlingsmonitoring/-bekämpfung

Es ist sicherzustellen, dass ein hohes Sauberkeits- und Hygieneniveau in allen Arbeitsbereichen eingehalten wird, damit keine Schädlinge angelockt werden. In den Betriebsräumen müssen Vorkehrungen getroffen werden, um Schädlinge, die Lebensmittel nachteilig beeinflussen können, abzuwehren. Es müssen zweckmäßige Maßnahmen zum Schädlingsmonitoring bzw. im Bedarfsfall zur Schädlingsbekämpfung eingeführt werden.

Bei der Durchführung des Schädlingsmonitorings bzw. der Schädlingsbekämpfung müssen diese Maßnahmen und die Qualifikation des Anwenders den gesetzlichen Bestimmungen des jeweiligen Landes sowie den jeweiligen Produktbeschreibungen entsprechen. Die Monitoring- und Köderstellen sind mindestens einmal pro Monat durch qualifizierte Mitarbeiter zu kontrollieren, sofern auf der Basis einer Risikobewertung keine anderen Kontrollintervalle definiert sind. Um sowohl die Sicherheit der Lebensmittel als auch der Arbeitnehmer zu garantieren, müssen geeignete Schädlingsbekämpfungsmethoden und -mittel angewendet werden. Die Sicherheit, der im Betrieb hergestellten oder gelagerten Produkte darf bei der Schädlingsbekämpfung nicht gefährdet werden.

Eine befallsunabhängige Dauerbeköderung mit Rodentiziden ist nur in Ausnahmefällen zulässig, wenn sie durch einen sachkundigen Verwender (Schädlingsbekämpfer nach **Gefahrstoffverordnung** Anhang I Nummer 3 Absatz 3.4 (5) und (6)) strategisch durchgeführt wird. Der Ausnahmefall ist durch den Sachkundigen durch eine jährliche Gefahrenanalyse und Risikobewertung nachzuweisen und zu dokumentieren. Es dürfen in dem Fall nur für diesen Zweck zugelassene Köder verwendet werden ggf. gelten im Ausland abweichende Rechtsvorschriften, die entsprechend einzuhalten sind.

Die Dokumentation muss mindestens Folgendes enthalten:

- Informationen über eingesetzte Produkte zur Schädlingsprävention und -bekämpfung
- Datum der Behandlung, sowie Angabe der ausgebrachten Mengen
- Qualifikationsnachweis der an der Schädlingsbekämpfung beteiligten Mitarbeiter
- Kontrollstellenpläne, aus denen die Lage von Monitor- und Köderstationen hervorgeht
- Aufzeichnungen über gefundene Schädlinge (Befunde)
- Maßnahmenpläne bei Schädlingsbefall

 Dokumentation zur Schädlingsbekämpfung, Schädlingsbekämpfungsplan

## 4.2 Lager

### 4.2.1 Technischer/baulicher Zustand

Betriebsstätten, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird und Räume, in denen Lebensmittel gelagert, zubereitet, behandelt oder verarbeitet werden, müssen gemäß **VO (EG) Nr. 852/2004** Anhang II sauber und stets instandgehalten sein. Sie müssen so angelegt, konzipiert, gebaut und bemessen sein, dass eine angemessene Reinigung und/oder Desinfektion möglich ist, aerogene Kontaminationen vermieden oder auf ein Mindestmaß reduziert werden und ausreichende Arbeitsflächen vorhanden sind, die hygienisch einwandfreie Arbeitsgänge ermöglichen.

Räume, in denen Lebensmittel gelagert, zubereitet, behandelt oder verarbeitet werden, müssen so konzipiert und angelegt sein, dass eine gute Lebensmittelhygiene gewährleistet ist und Kontaminationen zwischen und während den Arbeitsgängen vermieden werden.

Folgende Anforderungen müssen erfüllt werden:

- Die Bodenbeläge und Wandflächen sind in einwandfreiem Zustand zu halten und müssen leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren sein. Sie müssen wasserundurchlässig, wasserabweisend und abriebfest sein und aus nichttoxischem Material bestehen. Gegebenenfalls müssen die Böden ein angemessenes Abflusssystem aufweisen. Wandflächen müssen, bis zu einer den jeweiligen Arbeitsvorgängen angemessenen Höhe, glatte Flächen aufweisen.
- Decken (oder, soweit Decken nicht vorhanden sind, die Dachinnenseiten) und Deckenstrukturen müssen so gebaut und verarbeitet sein, dass Schmutzansammlungen vermieden und Kondensation, unerwünschter Schimmelbefall sowie das Ablösen von Materialteilchen auf ein Mindestmaß beschränkt werden.
- Fenster und andere Öffnungen müssen so gebaut sein, dass Schmutzansammlungen vermieden werden. Soweit sie nach außen zu öffnen sind, müssen sie erforderlichenfalls mit Insektengittern versehen sein, die zu Reinigungszwecken leicht entfernt werden können. Soweit offene Fenster die Kontamination begünstigen, müssen sie während des Herstellungsprozesses geschlossen und verriegelt bleiben.
- Türen müssen leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren sein. Sie müssen entsprechend glatte und Wasser abstoßende Oberflächen haben.

Betriebsräume und Anlagen müssen angemessen nach schriftlich festgelegten Anweisungen gewartet und instandgehalten werden. Für alle Betriebsräume, Anlagen und Ausrüstungen muss ein Wartungsplan erstellt und umgesetzt werden, dem die geplanten Wartungsmaßnahmen zu entnehmen sind, um zu gewährleisten, dass die Arbeiten in hygienischer und unbedenklicher Weise erfolgen können. Die Wartungsarbeiten dürfen die Lebensmittelsicherheit nicht gefährden.

Der Wartungsplan muss auf jeden Fall die folgenden Elemente enthalten:

- (Betriebs-) Bereiche und Betriebsräume
- Anlagen und Transportsysteme
- Konformität der eingesetzten Hilfs- und Schmierstoffe
- verantwortliche Mitarbeiter (eigene oder Fremdfirmen)
- Frequenz

Anhand von Aufzeichnungen über die Wartungstätigkeiten muss nachgewiesen werden, dass die diesbezüglichen Anforderungen erfüllt werden.

 Wartungsplan, Dokumentation Wartungsarbeiten

### 4.2.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

Alle Räume, Anlagen und Maschinen, in denen Lebensmittel gelagert, zubereitet, behandelt oder verarbeitet werden, müssen sich in einem sauberen und hygienischen Zustand ohne Verschmutzungen befinden.

Wasseransammlungen in Toträumen sind zu vermeiden. Die Transportbehälter und -wagen haben in einem hygienisch einwandfreien Zustand zu sein. Die Räume müssen durch dicht abschließende Tore und Türen vor Schädlingsbefall gesichert sein. Auch die angelieferte Ware muss auf Schädlingsbefall überprüft und ggf. müssen entsprechende Maßnahmen eingeleitet werden. Stellflächen für Paletten sind regelmäßig zu reinigen.

Es ist ein Reinigungsplan für die Lagerbereiche (z. B. Laderampe) zu erstellen.

Lagerräume sind regelmäßig entsprechend eines Reinigungsplans zu reinigen. Die Reinigungshäufigkeit muss sich am Arbeitsrhythmus/Neubelegung der Lagerräume orientieren.

Eine Hygienecheckliste liegt im Betrieb vor und wird den Mitarbeitern durch Aushang bekannt gemacht. In dieser Liste sind die hygienischen Anforderungen der Basishygiene und die Verantwortlichkeiten klar geregelt.

Die Umsetzung der betrieblichen Hygienecheckliste muss regelmäßig (mindestens ca. alle 12 Monate) überprüft werden. Die Ergebnisse der Überprüfungen sind zu dokumentieren und müssen jederzeit belegt werden können.

 Hygienecheckliste, Überprüfungsergebnisse Umsetzung

#### **4.2.3 Bodenfreiheit**

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

#### **4.2.4 Lagermanagement**

Ein systematisches und nachvollziehbares Lagermanagement muss vorhanden sein, womit die Produkte bzw. Verpackungseinheiten eindeutig zu identifizieren sind. Die Lagerbedingungen dürfen keinen negativen Einfluss auf die Produktbeschaffenheit (verpackt/unverpackt) haben.

Es muss ein Verfahren festgelegt und den betreffenden Mitarbeitern bekannt sein, welches die Maßnahmen und Schritte bei Ausfall oder Störung der Anlage vorgibt. Des Weiteren müssen Vorgaben zum Umgang mit gesperrter bzw. nicht konformer Ware festgelegt werden.

Eine chargenbezogene Lagerung ist zu gewährleisten. Auch bei Chargenvermischungen muss eine eindeutige Identifizierung der einzelnen Chargen zur Verpackungseinheit möglich sein.

Folgende Angaben müssen anhand betrieblicher Aufzeichnungen nachvollziehbar dokumentiert werden:

- Datum der Anlieferung
- Kennzeichnung
- Einlagerer
- Charge
- Menge

Es muss eine stets aktuelle Liste aller Auftraggeber vorliegen sowie die Menge der Produkte, die derzeit im Besitz sind. In den Lagern müssen die Produkte den Kunden zugeordnet sein.

Dokumentation zur Lagerung, Liste der Auftraggeber und der Produktmengen

#### **4.2.5 Mindesthaltbarkeitsdatum**

In den Räumlichkeiten ist auf die Einhaltung des Mindesthaltbarkeitsdatums (MHD) zu achten. Hierzu muss eine regelmäßige Überprüfung des MHD gewährleistet sein. Waren mit abgelaufenem MHD müssen gemäß den internen Richtlinien behandelt werden. Hierzu ist ein verantwortlicher Mitarbeiter zu benennen.

### **4.3 Kühlräume**

#### **4.3.1 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 4.2.1 Technischer/baulicher Zustand

Betriebsräume und Anlagen müssen nach schriftlich festgelegten Anweisungen gewartet werden. Die Wartungsarbeiten müssen in hygienischer und unbedenklicher Weise erfolgen und dürfen die Lebensmittelsicherheit nicht gefährden. Alle für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzten Materialien müssen für den Verwendungszweck geeignet sein.

Das Wartungsprogramm muss auf jeden Fall die folgenden Elemente enthalten:

- Transportsysteme (sofern vorhanden)
- Verantwortliche Mitarbeiter (eigene Mitarbeiter oder Fremdfirmen)
- Frequenz

Anhand von Aufzeichnungen über die Wartungstätigkeiten muss nachgewiesen werden, dass die oben genannten Anforderungen erfüllt werden.

 Dokumentation der Wartung

#### **4.3.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene**

⇒ 4.2.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

Schimmelbildung muss vermieden werden. Gegebenenfalls nötige Schritte zur Beseitigung des Schimmels sind einzuleiten. Weiter ist darauf zu achten, Vereisungen auf ein Mindestmaß zu reduzieren. Die Kühlaggregate sind regelmäßig zu warten und müssen sich in einem hygienisch einwandfreien Zustand befinden.

#### **4.3.3 Bodenfreiheit**

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

#### **4.3.4 Lagermanagement**

⇒ 4.2.4 Lagermanagement

#### **4.3.5 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung**

Die Temperatur der Kühl- und Tiefkühlräume muss registriert und dokumentiert werden. Die gesetzlich vorgegebenen Temperaturen am Produkt gemäß VO (EG) Nr. 853/2004 sind einzuhalten (Tabelle 1).

Die Lagertemperaturen sind so zu wählen, dass die in Tabelle 1 geforderten Produkttemperaturen eingehalten werden. Das Produkt mit der niedrigsten Temperaturuntergrenze bestimmt die Temperatur für den gesamten Lagerraum.

 Eigenkontrollaufzeichnungen, Checklisten, Dokumentation über Maßnahmen bei Abweichungen, Temperaturdokumentation

#### **4.3.6 [K.O.] Mindesthaltbarkeitsdatum/Verbrauchsdatum**

In den Kühl- und Tiefkühlräumen ist auf die Einhaltung des Mindesthaltbarkeitsdatums (MHD)/Verbrauchsdatums zu achten. Hierzu muss eine regelmäßige Überprüfung des MHD sowie Verbrauchsdatum gewährleistet sein. Waren mit abgelaufenem Verbrauchsdatum dürfen nicht ausgeliefert werden. Waren mit abgelaufenem MHD müssen gemäß den internen Richtlinien behandelt werden. Hierzu ist ein verantwortlicher Mitarbeiter zu benennen.

### **4.4 Tiefkühlräume**

#### **4.4.1 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 4.3.1 Technischer/baulicher Zustand

#### **4.4.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene**

⇒ 4.3.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

#### **4.4.3 Bodenfreiheit**

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

#### **4.4.4 Lagermanagement**

⇒ 4.2.4 Lagermanagement

#### **4.4.5 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung**

⇒ 4.3.5 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung

#### **4.4.6 [K.O.] Mindesthaltbarkeitsdatum/Verbrauchsdatum**

⇒ 4.3.6 [K.O.] Mindesthaltbarkeitsdatum/Verbrauchsdatum

## 4.5 Verpackung/Umlagerung

### 4.5.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 4.2.1 Technischer/baulicher Zustand

### 4.5.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 4.2.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

### 4.5.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

### 4.5.4 Verpackungsmaterial

Verpackungsmaterialien und Hilfsmittel müssen so gelagert und befördert werden, dass das Kontaminationsrisiko geringgehalten wird. Beschädigungen sind zu vermeiden und insbesondere bei Verpackungsmaterialien wie Kunststoff zu verhindern (HACCP). Verpackungsmaterialien und Hilfsmittel müssen für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet sein und den rechtlichen Bestimmungen (Mustervorlage „Konformitätserklärung für Lebensmittelverpackungen“) entsprechen. In den Produktionsräumen ist nur die Menge an Verpackungsmaterial vorzuhalten, die für einen reibungslosen Ablauf benötigt wird und bei dem bereits die Umverpackung entfernt wurde.

#### **Hinweis auf weiterführende Unterlagen:**

- Mustervorlage „Konformitätserklärung für Lebensmittelverpackungen“

### 4.5.5 [K.O.] Konformitätserklärung/Unbedenklichkeitserklärung

Für Verpackungsmaterial, das unmittelbar mit Lebensmitteln in Berührung kommt, muss eine Konformitätserklärung bzw. eine Unbedenklichkeitserklärung (Mustervorlage „Konformitätserklärung für Lebensmittelverpackungen“) vorliegen.

#### **Hinweis auf weiterführende Unterlagen:**

- Mustervorlage „Konformitätserklärung für Lebensmittelverpackungen“

### 4.5.6 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung

Für alle kühlpflichtigen Produkte müssen Temperaturvorgaben definiert sein (Tabelle 1). Für diese Produkte muss die Kühlkette im Einflussbereich des Betriebes überwacht und dokumentiert werden. Bei Temperaturüberschreitungen müssen entsprechende Maßnahmen eingeleitet werden, die den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt sind.

 Temperaturdokumentation

## 4.6 Gefrieren und Auftauen

### 4.6.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 4.2.1 Technischer/baulicher Zustand

### 4.6.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 4.2.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

### 4.6.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

### 4.6.4 Prozesssteuerung

Die Prozesssteuerung muss geeignet sein, die Produkte ohne Beeinträchtigung der Qualität und/oder der Produktsicherheit zu gefrieren oder aufzutauen. Es handelt sich um einen unter Kapitel 2.2 HACCP berücksichtigten Prozess, dessen Parameter (z. B. Zeit, Temperatur) kontinuierlich erfasst und aufgezeichnet werden. Während des Auftauens von Ware muss die Kontamination mit Auftauwasser vermieden werden.

## 5 Rückverfolgbarkeit und Herkunft der Ware

### 5.1 Methodik und Prüfung der Rückverfolgbarkeit

#### 5.1.1 [K.O.] Methodik der Rückverfolgbarkeit

Es ist ein für Dritte nachvollziehbares Kennzeichnungs- und Registrierungssystem zu führen. Dieses Kennzeichnungs- und Registrierungssystem muss jederzeit eine eindeutige Identifizierung der QS-Ware und eine Rückverfolgbarkeit und Plausibilität der Warenströme sicherstellen. Das System muss den Anforderungen der **VO (EG) Nr. 178/2002**, der **VO (EG) Nr. 1825/2000** und der **VO (EU) Nr. 1337/2013** entsprechen. Darüber hinaus sind nationale Regelungen einzuhalten.

Die Transparenz des Warenflusses ist nachzuweisen. Das Unternehmen verpflichtet sich, jederzeit eine eindeutige Identifizierung der Ware sowie Rückverfolgbarkeit und Plausibilität sicherzustellen. Dadurch ist gewährleistet, dass jederzeit bekannt ist, wo, d.h. auf welchem LKW oder in welchem Lager oder Umschlaglager, sich die Ware im Logistikprozess befindet.

Es ist sicherzustellen, dass werktags innerhalb von 24 Stunden nach Kontaktaufnahme mit dem Systempartner die Informationen zur Rückverfolgbarkeit bei QS vorliegen.

Die internen Prozesse zur Rückverfolgbarkeit im Audit sollten so gestaltet werden, dass die entsprechenden Informationen innerhalb von vier Stunden zusammengetragen sind.

- Folgende Informationen zu Kunden und Lieferanten sind relevant:
  - Name, Anschrift und Telefonnummer des Lebensmittelunternehmers, von dem das Lebensmittel versendet wurde
- Name und Anschrift des Versenders (Eigentümers), falls es sich dabei nicht um den Lebensmittelunternehmer handelt, von dem das Lebensmittel versendet wurde
  - Name und Anschrift des Lebensmittelunternehmers, an den das Lebensmittel versendet wird
  - Name und Anschrift des Empfängers (Eigentümers), falls es sich dabei nicht um den Lebensmittelunternehmer handelt, an den das Lebensmittel versendet wird
  - QS-ID bzw. Standortnummer (soweit diese Identifikationsnummern im Rahmen des QS-Systems vergeben werden)
  - Art und Menge der gelieferten Produkte
  - Versanddatum, Lieferdatum und/oder Schlachtdatum (Schlachtdatum nur für die Stufe Schlachtung/Zerlegung relevant)
  - Charge- bzw. Partie-Nr. (falls im Produktionsprozess gebildet)

Es muss nachvollziehbar sein, welche Produkte von welchem Lieferanten bezogen wurden (Lieferantenliste). Es muss nachvollziehbar sein, welche Produkte an welchen Kunden geliefert werden. (Kundenliste).

 Wareneingangsbelege (z. B. CMR (Frachtbriefe), Lieferscheine, Wareneingangskontrolle) und Wareneingangsbelege, Rückverfolgbarkeitssystem

#### 5.1.2 [K.O.] Prüfung der Rückverfolgbarkeit

Das im Betrieb eingeführte Kennzeichnungs- und Registrierungssystem muss es ermöglichen, jederzeit Produkte eindeutig als QS-Ware zu identifizieren und eine Rückverfolgbarkeit der Waren an einem Beispiel aus dem Wareneingang gemäß VO (EG) Nr. 178/2002 durchzuführen.

Das Kennzeichnungs- und Registriersystem wird mindestens einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) getestet. Dabei werden alle relevanten Warenströme berücksichtigt. Der Test ist zu dokumentieren und die Ergebnisse sind plausibel darzustellen.

Auch Produkte, in denen bekanntermaßen QS-Ware eingesetzt wird, jedoch keine Kennzeichnung als QS-Ware vorgenommen wird, müssen für die Prüfung der Rückverfolgbarkeit berücksichtigt werden.

 Test Kennzeichnungs- und Registriersystem

#### 5.1.3 [K.O.] Trennung und Identifizierung QS-Ware/Nicht-QS-Ware

Es muss eine nachvollziehbare Systematik zur Trennung, Kennzeichnung und Chargenabtrennung von QS-Ware und Nicht-QS-Ware vorliegen und im gesamten Unternehmen gewährleistet sein. Ist noch keine QS-Ware im Betrieb vorhanden, muss die Vorgehensweise der Warentrennung in geeigneter Weise dargelegt werden.

Eine Verwechslung zwischen QS-Ware und Nicht-QS-Ware muss vermieden werden. Bei Mitarbeitern, die mit den Produkten arbeiten, muss sichergestellt werden, dass es nicht zu Verwechslungen kommt.

 Systematik zur Trennung von QS-Ware und Nicht-QS-Ware

#### 5.1.4 [K.O.] Überprüfung der QS-Lieferberechtigung im Rahmen der Dienstleistertätigkeit

Der Auftraggeber muss zum Zeitpunkt der Warenübergabe und -abnahme eindeutig in der QS Software-Plattform als lieferberechtigter QS-Systempartner identifiziert werden, sofern in dessen Auftrag Produkte als QS-Ware gekennzeichnet werden.

 Verfahren zur Überprüfung der QS-Lieferberechtigung

## 6 Definitionen

### 6.1 Zeichenerklärung

K.O. Kriterien sind mit [K.O.] gekennzeichnet.

Verweise auf Mitgeltende Unterlagen werden durch **Fettdruck im Text** hervorgehoben.

 Dieses Zeichen bedeutet: Es ist ein schriftlicher Nachweis zu führen. Neben diesem Zeichen werden auch Dokumente angegeben, die als Nachweis genutzt werden können. Alle (auch digitale) Kontroll- und Dokumentationssysteme, die belegen, dass die Anforderungen erfüllt werden, können genutzt werden.

⇒ Verweise auf andere Kapitel des Leitfadens werden durch einen Pfeil angezeigt.

Hinweise sind durch **Hinweis**: *kursiver Text* kenntlich gemacht.

### 6.2 Abkürzungen

CP	Control Point
CCP	Critical Control Point
CMR	Convention relative au contrat de transport international de marchandises par route
EDI	Electronic Data Interchange
HACCP	Hazard Analysis and Critical Control Points
K.O.	Knock out
MHD	Mindesthaltbarkeitsdatum
QUID	Quantitative Ingredient Declaration

### 6.3 Begriffe und Definitionen

- HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point)  
Ein System, das Gefahren identifiziert, bewertet und kontrolliert, die für die Lebensmittelsicherheit von Bedeutung ist.
- HACCP-Konzept  
Eine Dokumentation in Übereinstimmung mit den Grundsätzen von HACCP, um eine Kontrolle der Gefahren zu sichern, die für die Lebensmittelsicherheit von Bedeutung ist.
- QS-Ware  
Unter QS-Ware wird im Folgenden Ware verstanden, die nach den Anforderungen des QS-Systems in einem QS-zertifizierten Betrieb hergestellt und/oder vermarktet worden ist.

Eine Auflistung allgemeiner Begriffe und Definitionen finden Sie im **Leitfaden Allgemeines Regelwerk**.

## Revisionsinformation Version 01.01.2024

Kriterium/Anforderung	Änderungen	Datum der Änderung
2.1.7 [K.O.] Durchführung von Eigenkontrollen	<b>Neu:</b> Neue Anforderung	01.01.2024
2.1.8 Erfüllung der eingeleiteten Maßnahmen	<b>Neu:</b> Neue Anforderung	01.01.2024
2.1.9 Lebensmittelsicherheitskultur	<b>Verschoben:</b> vorher unter 2.2.5 Lebensmittelsicherheitskultur	01.01.2024
2.1.10 Beauftragung von Logistikunternehmen/ Subunternehmen	<b>Verschoben &amp; Umbenennung:</b> Vorher 2.1.7 Beauftragung von Dienstleistern <b>Klarstellung:</b> Wenn Logistikunternehmen für den Transport von QS-Ware auf dem Spotmarkt kurzfristig im Rahmen einzelner Tagesverträge (z.B. bei hohem saisonalem Aufkommen) auftragsbezogen beauftragt werden, kann von dieser Vorgabe abgewichen werden. In diesem Fall müssen die Unternehmen zur Einhaltung der QS-Anforderungen (⇒ Leitfaden Logistik Fleisch, Fleischwaren und Obst, Gemüse, Kartoffeln) verpflichtet werden	01.01.2024
2.2 HACCP	<b>Umstrukturierung:</b> Inhalt jetzt in 2.2.1 Eigenkontrollkonzept und 2.2.2 Überprüfung des Eigenkontrollkonzepts zusammengefasst	
2.3.2 Technischer/baulicher Zustand	<b>Streichung:</b> Inhaltlich jeweils in den nachfolgenden Kapiteln	01.01.2024
2.3.3 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	<b>Streichung:</b> Inhaltlich jeweils in den nachfolgenden Kapiteln	01.01.2024
2.3.5 Wasserqualität	<b>Verschoben:</b> Vorher unter 2.3.1 Wasserqualität	01.01.2024
2.4.1 Arbeitssicherheit	<b>Neu:</b> Neue Anforderung	01.01.2024
2.5.1 Entsorgungslogistik	<b>Umbenennung:</b> Vorher 2.5.1 Technischer/baulicher Zustand	01.01.2024
2.6 Bodenfreiheit	<b>Verschoben:</b> vorher unter 2.3.7 Bodenfreiheit	01.01.2024
3.1.5 Beauftragung von Logistikunternehmen/	<b>Streichung:</b> Inhaltlich in 2.1.10 Beauftragung von Logistikunternehmen/	01.01.2024

Kriterium/Anforderung	Änderungen	Datum der Änderung
Subunternehmen	Subunternehmen definiert	
4 Lagerung	<b>Umbenennung:</b> Vorher 4 Anforderungen an Lagerstandorte	01.01.2024
4.1.2 Lagermanagement	<b>Streichung:</b> Inhaltlich in den nachfolgenden Kapiteln erläutert	01.01.2024
4.2 Lager	<b>Umbenennung:</b> Vorher 4.2 Trockenlager	01.01.2024
4.2.3 Bodenfreiheit	<b>Redaktionelle Änderung:</b> Verweis auf 2.6 Bodenfreiheit	01.01.2024
4.2.4 Lagermanagement	<b>Verschieben:</b> vorher 4.1.2 Lagermanagement	01.01.2024
4.3 Kühlräume und 4.4 Tiefkühlräume	<b>Umstrukturierung:</b> Trennung der Anforderung 4.3 in zwei separate Anforderungen	01.01.2024

## Leitfaden **Logistik von Fleisch und Fleischwaren**

### **Gender Disclaimer**

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit und leichteren Verständlichkeit verwendet QS in einschlägigen Texten das in der deutschen Sprache übliche generische Maskulinum. Hiermit sprechen wir ausdrücklich alle Geschlechteridentitäten ohne wertenden Unterschied an.

## **QS Qualität und Sicherheit GmbH**

Geschäftsführer: Dr. A. Hinrichs

Schwertberger Straße 14, 53177 Bonn

T +49 228 35068 -0

F +49 228 35068 -10

E [info@q-s.de](mailto:info@q-s.de)

Foto: QS

[q-s.de](http://q-s.de)