

Leitfaden **Fleischgroßhandel**



Version: 01.01.2026



Inhaltsverzeichnis

1 Grundlegendes	5
1.1 Geltungsbereich	5
1.2 Verantwortlichkeiten	5
2 Allgemeine Anforderungen	5
2.1 Allgemeine Systemanforderungen	5
2.1.1 Betriebsdaten	5
2.1.2 Zeichennutzung	5
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.....	8
2.2 HACCP	8
2.2.1 [K.O.] HACCP-Konzept.....	8
2.2.2 HACCP-Team	9
2.2.3 Produktbeschreibung	9
2.2.4 Fließdiagramme	9
2.2.5 Gefahrenanalyse	9
2.2.6 Kritische Lenkungspunkte (CCP)	9
2.2.7 Grenzwerte für CCP	9
2.2.8 Überwachung und Verifizierung der Grenzwerte für CCP.....	9
2.2.9 Korrekturmaßnahmen für CCP	9
2.2.10 Verantwortlichkeiten.....	9
2.2.11 Aufzeichnungen	10
2.2.12 HACCP Verifizierung	10
2.3 Gute Herstellungs- und Hygienepraxis	10
2.3.1 Wasserqualität.....	10
2.3.2 Reinigung und Desinfektion	10
2.3.3 Schädlingsmonitoring/-bekämpfung	11
2.3.4 Fremdkörpermanagement	11
2.3.5 [K.O.] Kontaminationsrisiko.....	12
2.3.6 Spezifikationen	12
2.4 Technischer/baulicher Zustand.....	12
2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene.....	13
2.6 Bodenfreiheit	13
2.7 Personal	14
2.7.1 Allgemeine Verhaltensregeln und Personalhygiene	14
2.7.2 Personalräume und sanitäre Anlagen	14
2.7.3 Hygieneschleuse	14
2.8 Personalschulungen	14
2.8.1 [K.O.] Hygieneschulung/IfSG.....	14
2.8.2 Information über das QS-System	15

3 Prozessspezifische Anforderungen	15
3.1 Wareneingang.....	15
3.1.1 Technischer/baulicher Zustand.....	15
3.1.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	15
3.1.3 Bodenfreiheit.....	15
3.1.4 Ordnung und Organisation	15
3.1.5 Transportfahrzeuge Anlieferung	15
3.1.6 Wareneingangskontrolle.....	15
3.1.7 [K.O.] Kennzeichnung bezogene QS-Ware.....	15
3.1.8 [K.O.] Produkttemperatur	16
3.1.9 [K.O.] Retourenmanagement.....	16
3.1.10 Reklamationen und Beanstandungen	17
3.2 Lager.....	17
3.2.1 Technischer/baulicher Zustand.....	17
3.2.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	17
3.2.3 Bodenfreiheit.....	17
3.2.4 Lagermanagement	17
3.2.5 Mindesthaltbarkeitsdatum	17
3.3 Kühlräume	17
3.3.1 Technischer/baulicher Zustand.....	17
3.3.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	17
3.3.3 Bodenfreiheit.....	17
3.3.4 Lagermanagement	18
3.3.5 [K.O.] Temperatur erfassung und -überwachung.....	18
3.3.6 [K.O.] Mindesthaltbarkeitsdatum/Verbrauchsdatum.....	18
3.3.7 Tierartspezifische Produkttrennung.....	18
3.4 Tiefkühlräume	18
3.4.1 Technischer/baulicher Zustand.....	18
3.4.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	18
3.4.3 Bodenfreiheit.....	18
3.4.4 Lagermanagement	18
3.4.5 [K.O.] Temperatur erfassung und -überwachung.....	18
3.4.6 [K.O.] Mindesthaltbarkeitsdatum.....	19
3.5 Verpackung/Umlagerung	19
3.5.1 Technischer/baulicher Zustand.....	19
3.5.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	19
3.5.3 Bodenfreiheit.....	19
3.5.4 Lagerung abgepackter Ware	19
3.5.5 Lager-/Transport-Behältnisse der Ware.....	19
3.5.6 [K.O.] Temperatur erfassung und -überwachung.....	19
3.5.7 Verpackungsmaterial	19
3.5.8 [K.O.] Konformitätserklärung/Unbedenklichkeitserklärung.....	19
3.5.9 [K.O.] Produktkennzeichnung Fleisch/Fleischwaren.....	20
3.6 Kommissionierung, Warenausgang/Versand	20
3.6.1 Technischer/baulicher Zustand.....	20
3.6.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	20
3.6.3 Bodenfreiheit.....	20
3.6.4 Ordnung und Organisation	20

3.6.5 [K.O.] Warenausgangskontrolle	20
3.6.6 [K.O.] Kennzeichnung vermarktet QS-Ware	21
3.6.7 [K.O.] Produkttemperatur	21
3.7 Weitere Betriebsteile und -räume	21
3.7.1 Verpackungsmateriallager	21
3.7.2 Reinigungs- und Desinfektionsmittellager	22
3.7.3 Entsorgungslogistik	22
3.7.4 Spülbereich	22
3.8 Transport/Logistik	22
3.8.1 Produktkonformer Transport	22
3.8.2 Transporthygiene	22
3.8.3 [K.O.] Temperaturkontrolle	23
3.8.4 Bodenfreiheit	23
3.9 Gefrieren und Auftauen	23
3.9.1 Technischer/baulicher Zustand	23
3.9.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	23
3.9.3 Bodenfreiheit	23
3.9.4 Prozesssteuerung	23
4 Rückverfolgbarkeit und Herkunft der Ware	23
4.1 Methodik und Prüfung der Rückverfolgbarkeit	23
4.1.1 [K.O.] Methodik der Rückverfolgbarkeit	23
4.1.2 [K.O.] Trennung und Identifizierung QS-Ware/Nicht-QS-Ware	24
4.1.3 [K.O.] Prüfung der Rückverfolgbarkeit	24
4.1.4 [K.O.] Abgleich Wareneingang mit Warenausgang	24
4.1.5 [K.O.] Überprüfung der QS-Lieferberechtigung	25
5 Definitionen	25
5.1 Zeichenerklärung	25
5.2 Abkürzungen	25
5.3 Begriffe und Definitionen	25
Revisionsinformation Version 01.01.2026	27

1 Grundlegendes

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

1.1 Geltungsbereich

Fleischgroßhandel

- Fleischgroßhändler sind Unternehmen, die verpackte und unverpackte Lebensmittel (ggf. unter Beachtung bestimmter Temperaturanforderungen) in den dafür vorgesehenen Geschäftsräumen lagern. Sie führen Handelsaktivitäten durch, indem sie Ihre Lieferanten selbst oder im Auftrag auswählen und Ware zum Zwecke des Weiterhandelns erwerben. Im Rahmen ihrer Tätigkeit sind darüber hinaus insbesondere folgende Prozesse erlaubt: Primärverpacken, Vakuumieren, Kommissionieren (inkl. Transportverpackung für Endverbraucherprodukte), Umpalettieren, Stürzen (Stülpfen), Frosten und Auftauen.
- Fleisch-Kühl- und Fleisch-Tiefkühllager

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*) 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

Folgende Stammdaten sind in der QS-Software-Plattform zu erfassen und stets aktuell zu halten:

- Firmierung
- Adresse des Hauptunternehmens (inkl. QS-ID) und sämtlicher Standorte (falls vorhanden inkl. EU-Zulassungsnummern)
- Art des Betriebes und Standortnummer
- Aktuelle Anschrift
- Gesetzlicher Vertreter, Ansprechpartner mit Telefonnummern und E-Mail-Adressen
- Angaben zur Produktionsart
- Angaben zum Krisenmanagement (u. a. Benennung Krisenmanager)

Des Weiteren müssen in der Betriebsübersicht die folgenden Informationen enthalten sein:

- Angaben zu vorhandenen Qualitätsmanagement- und Auditsystemen (z. B. ISO 9001, IFS, BRC)
- Angaben zu beauftragten Laboren (aktuelle Anschrift, Telefon- und Faxnummer, E-Mail-Adresse, Untersuchungsbereich)

Bei der gemeinsamen Nutzung der Räumlichkeiten durch mehrere Unternehmen müssen alle zum Betrieb gehörenden Räumlichkeiten in einem Betriebsplan gekennzeichnet sein.

 Betriebsübersicht, QS-Software-Plattform

2.1.2 Zeichennutzung

Die Systempartner sind berechtigt, das QS-Prüfzeichen zu nutzen, wenn Ihnen die Nutzung durch einen Vertrag mit QS (Systemvertrag) gestattet worden ist. Die Nutzung des QS-Prüfzeichens ist nur nach Maßgabe des **Gestaltungskatalogs** zulässig.

Systempartner dürfen nur dann auf dem Etikett oder der Umverpackung mit dem QS-Prüfzeichen gekennzeichnete Ware ausliefern, wenn er selbst und der Standort des Empfängers/Abnehmers der Ware als Standort in der QS-Datenbank lieferberechtigt sind. Mit dem QS-Prüfzeichen gekennzeichnete Ware ist in den Lieferpapieren entsprechend der Anforderung 3.6.6 [K.O.] Kennzeichnung vermarktet QS-Ware zu kennzeichnen. Die Verantwortung der korrekten Nutzung und Abbildung des QS-Prüfzeichens trägt der Auftraggeber des Etiketts.

In begründeten Einzelfällen kann davon abgewichen werden, wenn erwartet werden kann, dass der Weiterveräußerer in seinem Geschäftsgang und im Kontakt mit seinen Abnehmern die Ware nicht mehr aktiv als QS-Ware bewirbt und/oder vermarktet. In den Begleitpapieren darf diese Ware nicht als QS-Ware ausgewiesen werden, oder es muss aus den Begleitpapieren eindeutig hervorgehen, dass der Weiterveräußerer in seinem Geschäftsgang und im Kontakt mit seinen Abnehmern die Ware nicht mehr aktiv als QS-Ware bewerben darf.

2.1.3 Ereignis- und Krisenmanagement

QS hat ein umfassendes Ereignis- und 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, die in der Produktion oder der Vermarktung auftreten und 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 eine Dokumentationsstruktur zur Meldung eines Ereignisfalls vorhalten, zum Beispiel das QS-Ereignisfallblatt, 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-Datenbank 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



2.1.4 Umgang mit Dokumenten

Ein Verfahren zur Archivierung von Dokumenten muss im Betrieb vorliegen und angewandt sein. Alle relevanten Aufzeichnungen müssen detailliert und lückenlos geführt und - soweit nicht gesetzlich längere Aufbewahrungsfristen im Einzelnen festgelegt sind – mindestens zwei Jahre aufbewahrt werden.

2.1.5 Betriebsgelände und Zutrittsregelungen

Alle Gebäude und Betriebseinrichtungen sind vor unberechtigtem Zutritt zu schützen und, sofern möglich, geschlossen zu halten. Eine Zugangsregelung muss vorhanden sein. Betriebsräume, in denen Lebensmittel hergestellt oder gelagert werden, dürfen nicht für unbefugte Personen zugänglich sein.

Betriebsfremde Personen dürfen nur in Begleitung oder mit Zustimmung einer befugten Person Zugang zu den Betriebsräumen haben. Mit Ausnahme der Fahrer im Rahmen ihrer Beladungstätigkeit in der ausgewiesenen Ladezone, müssen alle betriebsfremden Personen vor dem Betreten der Betriebsräume belehrt werden.

Wenn das Betriebsgelände von Fremdfahrzeugen, z. B. Anlieferfahrzeuge oder Entsorgungsfahrzeuge befahren wird, muss dies in der Risikoanalyse berücksichtigt werden.



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 muss für jedes Prüfmittel beschrieben sein. Die Ergebnisse sind zu dokumentieren (u. a. Abweichungen, Maßnahmen) und eindeutig zuzuordnen. Die Messgenauigkeit, Zuverlässigkeit und Einsatzfähigkeit der betrieblichen Messmittel müssen sichergestellt sein.

Wenn eine Kalibrierung bei bestimmten Prüfmitteln nicht möglich ist, müssen diese Prüfmittel entsprechend gewartet und gepflegt werden.

Insofern gesetzlich gefordert, müssen eingesetzte Waagen geeicht sein.

Geltende Unterlagen sind das **Gesetz über das Inverkehrbringen und die Bereitstellung von Messgeräten auf dem Markt, ihre Verwendung und Eichung sowie über Fertigpackungen**.



2.1.7 [K.O.] Durchführung der Eigenkontrollen

Die Durchführung von Eigenkontrollen muss regelmäßig erfolgen, ggf. erforderliche mikrobiologische Untersuchungen sind zu berücksichtigen. Die Eigenkontrollmaßnahmen sowie die Einhaltung der QS-Anforderungen werden mindestens einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) anhand einer Checkliste geprüft. 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 Temperaturaufzeichnungen) als auch durch manuelle Aufzeichnungen (z.B. Wareneingangskontrolle) dokumentiert werden.

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



2.1.8 Erfüllung der eingeleiteten Maßnahmen bei Abweichungen

Die in den Eigenkontrollen festgestellten Abweichungen sind innerhalb einer dem Sachverhalt angemessenen, festgelegten Frist zu beheben. Dazu sind Fristen und Verantwortlichkeiten festzulegen.

2.1.9 Lebensmittelsicherheitskultur

Der Lebensmittelunternehmer hat eine angemessene Lebensmittelsicherheitskultur gemäß der **VO (EU) 2021/382** eingeführt, die der Art und Größe des Unternehmens entspricht. Die hierfür erforderlichen Grundlagen sind Bestandteil der QS-Teilnahme und -Zertifizierung. Mit der QS-Teilnahme und einer erfolgreichen Zertifizierung belegt der QS-Teilnehmer, die Einführung und Umsetzung einer Lebensmittelsicherheitskultur.

⇒ Erläuterungen „Lebensmittelsicherheitskultur – Umsetzung der **VO (EU) 2021/382** im QS-System“

Als Zielsetzung soll eine Kultur i.S. einer definierten Wertevorstellung zur Lebensmittelsicherheit, die auf vermittelten Verhaltensweisen und betrieblichen Vorgaben beruht, dauerhaft im Unternehmen etabliert werden.

Dieses Bewusstsein wird vom Management gefördert und bewertet.

Zuständigkeiten, Verantwortlichkeiten

Die Umsetzung und Aktualität der Lebensmittelsicherheitskultur ist durch den Lebensmittelunternehmer sicherzustellen. Diese Aufgabe kann jedoch unternehmensintern delegiert werden.

Hinweis auf weiterführende Unterlagen:

- VO (EU) 2021/382
- VO (EG) Nr. 852/2004
- Erläuterungen „Lebensmittelsicherheitskultur – Umsetzung der VO (EU) 2021/382 im QS-System“

2.1.10 Beauftragung von Logistikunternehmen/Subunternehmen

Für die Lagerung und/oder den Transport von QS-Ware sind die entsprechenden Anforderungen des *Leitfadens Logistik Fleisch, Fleischwaren und Obst, Gemüse, Kartoffeln* einzuhalten. Eine Teilnahme am QS-System ist ebenfalls über eine von QS anerkannte Zertifizierung möglich (Übersicht dazu siehe QS-Homepage).

Unternehmen, die mit den folgenden Logistikprozessen für QS-Ware beauftragt werden, müssen über eine QS-Lieferberechtigung verfügen:

Prozess (Dienstleistung)	Der beauftragte Logistikunternehmer ist QS-lieferberechtigt für eine der folgenden Produktionsarten:
Lagerung und ggf. Kommissionierung von QS-Ware /Transporte mit QS-Ware zwischen QS-Systempartnern der Stufen Großhandel/Logistik, Schlachtung/Zerlegung, Verarbeitung, Convenience und/oder Fleischerhandwerk	<ul style="list-style-type: none">• Großhandel• Logistik; Zertifizierungssysteme QS, IFS oder BRC• Schlachtung/Zerlegung• Verarbeitung• Zentrallager• Convenience• Lebensmitteleinzelhandelslager• Fleischerhandwerk

Der Auftraggeber des Logistikunternehmens /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 (z.B. via DFÜ)

Ausnahmeregelung für sporadische Beauftragungen

Bei der sporadischen* Beauftragung von Logistikunternehmen für den Transport von QS-Ware kann von der oben beschriebenen Anforderung zur QS-Lieferberechtigung abgewichen werden.

In diesem Fall muss der Auftraggeber das Logistikunternehmen im Rahmen der Beauftragung dazu verpflichten, die QS-Anforderungen (→ Leitfaden Logistik, Kapitel 2.3, 3, 5) einzuhalten. Die Umsetzung der Anforderungen beim beauftragten Logistikunternehmen ist anhand von Nachweisen sicherzustellen und stichprobenartig im Rahmen der Eigenkontrolle des Auftraggebers zu kontrollieren.

Zudem muss das beauftragte Logistikunternehmen vom Auftraggeber dazu verpflichtet werden, im Einzelfall Kontrollen durch die Zertifizierungsstelle des Auftraggebers und/oder durch QS zu ermöglichen.

*sporadische Beauftragung: innerhalb eines Kalenderjahres maximal zwölf Einzelaufträge an dasselbe Logistik-Subunternehmen (*gilt zunächst nicht für reine Obst-, Gemüse-, Kartoffeltransporte*)

 Verfahren zur Überprüfung der QS-Lieferberechtigung, bei Nutzung einer Ausnahmeregelung für den sporadischen Transport von QS-Ware: Nachweise zur Umsetzung der QS-Anforderungen, Checkliste Eigenkontrolle, Verpflichtungserklärung zur Ermöglichung von Kontrollen

2.2 HACCP

2.2.1 [K.O.] HACCP-Konzept

Das Unternehmen hat zur Einhaltung der nötigen Lebensmittelsicherheit ein System zur Risikobeherrschung entsprechend der HACCP-Grundsätze (**VO (EG) Nr. 852/2004**) zu erstellen, anzuwenden und aufrechtzuerhalten, welches für Dritte nachvollziehbar ist.

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**).

Der Prozess vom Wareneingang bis zum Warenausgang ist so eingerichtet, dass eine Kontamination von Rohstoffen, teilverarbeiteten Produkten, Fertigprodukten, Verpackungsmaterialien, Maschinen und allen

weiteren mit dem Lebensmittel in Kontakt kommenden Stoffen, vermieden wird. Es wird sichergestellt, dass physikalische und/oder mikrobiologische und/oder chemische Kontaminationen durch wirksame Maßnahmen minimiert werden.

Wenn Veränderungen in einem Erzeugnis, einem Herstellungsprozess oder einer Erzeugungs-, Verarbeitungs-, Lagerungs- oder Vertriebsstufe vorgenommen werden, die HACCP-relevant sind, muss das Unternehmen das HACCP-Konzept überprüfen und ggf. ändern. Das Auftauen und Temperieren von Ware muss prozessspezifisch im HACCP-Konzept betrachtet werden.

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

 Eigenkontrollaufzeichnungen, Checklisten

2.2.2 HACCP-Team

Die oberste Leitung muss ein HACCP-Team für die Einführung und Aufrechterhaltung des HACCP-Konzepts benennen. Das HACCP-Team muss schriftlich festgehalten werden. Es muss nachgewiesen werden, dass das HACCP-Team über ausreichende Erfahrungen aus den einzelnen Bereichen des Unternehmens verfügt. Bei Bedarf muss das HACCP-Team geschult werden. In diesem Fall sind Nachweise über die Schulungen zu führen.

Bei mehreren HACCP-Teams muss ein Koordinator bestimmt werden, der die Verantwortung für die systematische Arbeit der HACCP-Teams trägt.

2.2.3 Produktbeschreibung

Eine vollständige Beschreibung des Produkts/der Artikelgruppe und des Verwendungszwecks ist zu erstellen. Die Produktbeschreibungen müssen alle relevanten Informationen enthalten, die dazu dienen, die Gefahren einzuschätzen und die kritischen Lenkungspunkte festzulegen. Hierzu können beispielsweise folgende Aspekte gehören:

- Zusammensetzung des Produkts/der Artikelgruppe
- physikalische und chemische Struktur
- antimikrobielle/statische Behandlung
- Verpackung
- Haltbarkeit
- Lagerbedingungen
- Vertriebsmethoden des Produktes (Abnehmer; Transporteur; Art der gehandelten Ware z. B. verpackte Ware, lose Ware; u. a.)

2.2.4 Fließdiagramme

Ein schematisches Fließdiagramm muss erstellt werden. Das Fließdiagramm muss sämtliche Betriebsabläufe und Produktgruppen erfassen.

2.2.5 Gefahrenanalyse

Das HACCP-Konzept beruht auf der Ermittlung von Gefahren, die vermieden, ausgeschaltet oder auf ein annehmbares Maß reduziert werden müssen.

2.2.6 Kritische Lenkungspunkte (CCP)

Es müssen kritische Lenkungspunkte festgelegt werden, wenn eine Lenkung notwendig ist, um ein Risiko zu vermeiden, auszuschalten oder auf ein annehmbares Maß zu reduzieren.

2.2.7 Grenzwerte für CCP

Es müssen Grenzwerte für die kritischen Lenkungspunkte festgelegt werden, anhand derer zwischen akzeptablen und nicht akzeptablen Werten unterschieden wird.

2.2.8 Überwachung und Verifizierung der Grenzwerte für CCP

Es müssen Verfahren zur Überwachung und Verifizierung der kritischen Lenkungspunkte festgelegt und durchgeführt werden. Die Verfahren müssen regelmäßig angewendet werden.

2.2.9 Korrekturmaßnahmen für CCP

Sofern CCP's festgelegt wurden, müssen Korrekturmaßnahmen festgelegt werden für den Fall, dass die Überwachung zeigt, dass ein kritischer Lenkungspunkt den festgelegten Grenzwert überschreitet.

2.2.10 Verantwortlichkeiten

Die Verantwortlichkeiten müssen in einem Organigramm klar beschrieben sein.

2.2.11 Aufzeichnungen

Es müssen Aufzeichnungen geführt werden, die der Art und Größe des Unternehmens angemessen sind, um nachweisen zu können, dass die in den HACCP-Grundsätzen genannten Maßnahmen angewendet werden.

2.2.12 HACCP Verifizierung

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



Eigenkontrollaufzeichnungen, Checklisten

2.3 Gute Herstellungs- und Hygienepraxis

2.3.1 Wasserqualität

Wasser, ungeachtet seiner Herkunft und seines Aggregatzustandes, das für die Herstellung, Behandlung, Konservierung oder das Inverkehrbringen von Lebensmitteln sowie zur Reinigung von Gegenständen und Anlagen, die bestimmungsgemäß mit Lebensmitteln in Berührung kommen könnten, verwendet wird, muss der **Trinkwasserverordnung (TrinkwV)** in aktueller Fassung entsprechen. Trinkwasser muss in ausreichender Menge zur Verfügung stehen und darf kein Kontaminationsrisiko darstellen.

Im Betrieb muss ein Zapfstellenplan vorliegen. Es muss eine risikoorientierte Beprobung der Zapfstellen erfolgen, die gemäß der TrinkwV in aktueller Fassung durchgeführt wird, in Abhängigkeit der Trinkwasserversorgung (i.S.v. eigener Wasserversorgungsanlage z. B. eigener Brunnen oder Bezug über das öffentliche Netz).

Über die gesetzlichen Anforderungen hinaus wird im QS-System eine zweckorientierte Untersuchung von am Standort eingesetztem Wasser im Rahmen der betrieblichen Eigenkontrollmaßnahmen gefordert. Ziel ist, die Qualität des eingesetzten Wassers so, wie es mit Produkten, Geräten bzw. Oberflächen in Kontakt kommt, zu beurteilen. Dementsprechend muss Wasser/Eis, welches als Zutat und/oder zur Behandlung des Lebensmittels im Herstellungsprozess eingesetzt wird bzw. zur Reinigung von Gegenständen und Anlagen, die bestimmungsgemäß mit Lebensmitteln in Berührung kommen könnten, **risikoorientiert nach Zweck C der DIN EN ISO 19458** beprobt werden.

Der risikoorientierte Probenplan für die Untersuchung von Trinkwasser umfasst mind. folgende Angaben:

- Zapfstellenzuordnung
- Risikoeinstufung
- Untersuchungszweck
- Untersuchungshäufigkeit
- Bezug zu Untersuchungsparametern und Grenzwerte

Art und Häufigkeit sind im Probenplan des Unternehmens festzulegen.

Hinweis auf weiterführende Unterlagen

- *Arbeitshilfe Wasserqualität*
- *Verordnung (EG) Nr. 852/2004*
- *Richtlinie (EU) 2020/2184*
- *Trinkwasserverordnung (TrinkwV)*
- *DIN EN ISO 19458: Wasserbeschaffenheit - Probenahme für mikrobiologische Untersuchungen*



Kontrollplan Wasserqualität, Zapfstellenplan

2.3.2 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 Anlagen (inkl. Kühlanlagen und Personalräumen)
- Reinigungsintervalle
- Aufzeichnungspflichten
- Reinigungsablauf und -verfahren
- Gefahrensymbole (falls erforderlich)

Die Umsetzung der Reinigungs- und Desinfektionspläne muss dokumentiert werden.

Schulungen

Es muss eine Schulung des Reinigungspersonals erfolgen, welche u.a. auch Erste Hilfe-Maßnahmen, Reinigungsverfahren und Kennzeichnungen der verwendeten Reinigungsmittel beinhaltet. Der Reinigungsablauf gemäß Reinigungs- und Desinfektionsplan muss den Mitarbeitern bekannt sein.

- Reinigungs- und Desinfektionsplan, Überprüfungsergebnisse Umsetzung, betriebliche Desinfektionsmittellisten

2.3.3 Schädlingsmonitoring/-bekämpfung

Es ist sicherzustellen, dass ein hohes Sauberkeits- und Hygieneniveau in allen Arbeitsbereichen eingehalten wird, damit keine Schädlinge angelockt werden. Sowohl in den Betriebsräumen als auch in den Außenbereichen müssen präventive Vorkehrungen getroffen werden, um Schädlinge 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 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 dem Schädlingsmonitoring/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 4, Absatz 4.4) strategisch durchgeführt wird. Der Ausnahmefall ist durch den Sachkundigen im Rahmen einer jährlichen 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
- Erforderlichenfalls jährliche Gefahrenanalyse

- Dokumentation zur Schädlingsprävention und -bekämpfung, Schädlingsbekämpfungsplan, ggf. Qualifikationsnachweis, ggf. Vertrag mit Fachfirmen

Hinweis auf weiterführende Unterlagen:

- *IFS Pest Control Guideline (siehe „weitere Unterlagen“ QS-Dokumente)*

2.3.4 Fremdkörpermanagement

Das Eindringen von Fremdkörpern in Lebensmittel muss vermieden werden. Anhand von Risikoanalysen müssen die Gefahren und mögliche Eintragsquellen von Fremdkörpern identifiziert und bewertet werden. Es müssen Vorsorgemaßnahmen getroffen und Verfahren festgelegt werden, um dieses Risiko zu minimieren.

Die Detektionsgrenzen und Anwendungsbestimmungen der eingesetzten Geräte müssen den zuständigen Mitarbeitern bekannt sein und beachtet werden. Es müssen regelmäßige interne Überprüfungen stattfinden, die den Erfolg der Detektion bewerten. Diese sind zu dokumentieren.

Die zuständigen Mitarbeiter müssen zu den Präventions- und Kontrollmaßnahmen regelmäßig geschult werden.

- Dokumentation Fremdkörpermanagement

Hinweis auf weiterführende Unterlagen:

- *IFS-Leitfaden für ein effektives Fremdkörpermanagement (siehe „weitere Unterlagen“ QS-Dokumente)*

2.3.5 [K.O.] Kontaminationsrisiko

Kontaminationen von Lebensmitteln müssen vermieden werden. Dazu muss ein risikoorientiertes Management betrieben werden, in dem verschiedenste Kontaminationsquellen, wie z. B. Lebensmittelabfälle oder Schmierstoffe, zu berücksichtigen sind. Alle zur Vermeidung notwendigen Maßnahmen müssen ermittelt und dokumentiert werden.



Dokumentation Kontaminationsmanagement

2.3.6 Spezifikationen

Zu allen Produkten liegen aktuelle Spezifikationen vor. Ein Verfahren zur Änderung von Spezifikationen ist festgelegt und wird angewendet.

Bei QS-Ware muss auf Separatorenfleisch verzichtet werden. Die Verarbeitung von Rückenmark von Schweinen und der Einsatz von Fremdeiweiß als Fleischersatz bzw. Fleischaustauschstoff, der dazu geeignet ist, den analytischen BEFFE-Wert zu erhöhen, sind bei QS-Produkten verboten.

Das Produkt muss den jeweiligen Anforderungen/Verkehrsauffassungen des Bestimmungslandes entsprechen. In Deutschland gelten die Deutschen Leitsätze für Fleisch und Fleischerzeugnisse.

Hinweis: *Hybridprodukte i.S.v. Mischerzeugnissen aus Fleisch und Eiweiß, Eiweißzubereitungen bzw. -hydrolysaten sind, entsprechend den rechtlichen Regelungen der LMIV, Produkte eigener Art und werden mit einer beschreibenden Bezeichnung in den Verkehr gebracht. Die o.a. Regelungen zum Einsatz von Fremdeiweiß gelten für solche Erzeugnisse somit nicht, alle anderen Anforderungen gelten jedoch uneingeschränkt auch für die Herstellung von zusammengesetzten QS-Produkten.*



Spezifikationen, Änderung von Spezifikationen

2.4 Technischer/baulicher Zustand

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.*

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 instand gehalten sein. Sie müssen so angelegt, konzipiert, gebaut und bemessen sein, dass eine angemessene Reinigung und/oder Desinfektion möglich ist, Kontaminationen vermieden oder auf ein Mindestmaß reduziert 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.
- 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.
- Türen müssen leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren sein. Sie müssen entsprechend glatte und Wasser abstoßende Oberflächen haben.
- Flächen (einschließlich Flächen von Ausrüstungen) in Bereichen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, und insbesondere Flächen, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen, sind in einwandfreiem Zustand zu halten und müssen leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren sein. Sie müssen aus glattem, abriebfestem, korrosionsfestem und nichttoxischem Material bestehen.

Räume, in denen Lebensmittel 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. Es müssen ausreichende Arbeitsflächen vorhanden sein, die hygienisch einwandfreie Arbeitsgänge ermöglichen.

- Die Bodenbeläge müssen wasserundurchlässig, wasser-abweisend 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.
- Soweit offene Fenster die Kontamination begünstigen, müssen sie während des Herstellungsprozesses geschlossen und verriegelt bleiben.

Betriebsräume und Anlagen müssen angemessen nach schriftlich festgelegten Anweisungen gewartet und instand gehalten 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 die folgenden Elemente (sofern vorhanden) enthalten:

- (Betriebs-) Bereiche und Betriebsräume
- Anlagen und Transportsysteme (sofern vorhanden)
- 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

2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

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.

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 und größere Korrosionsstellen an den Anlagen und Maschinen müssen vermieden werden. Die Arbeitsgeräte (Messer, Sägen, etc.) sind funktionstüchtig und hygienisch einwandfrei zu halten.

Die Transportbehälter und -wagen haben in einem hygienisch einwandfreien Zustand zu sein.

Die Räume sind regelmäßig entsprechend des Reinigungsplans zu reinigen; dies gilt insbesondere für den Bodenbelag. Die Reinigungshäufigkeit muss sich am Arbeitsrhythmus/Neubelegung der Betriebsräume/Lagerräume orientieren.

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.

Es muss ein System implementiert sein und umgesetzt werden, wonach Produkte und Behältnisse, die Lebensmittel enthalten oder dafür vorgesehen sind, nicht direkt auf dem Boden stehen dürfen. Die Ware muss so gelagert und transportiert werden, dass kein Kontaminationsrisiko besteht.

Hiervon ausgenommen sind:

- Durch physische Barrieren abgegrenzte, automatisierte Lagersysteme, in denen die Behältnisse maschinell von oben gepickt werden. Die Lagerflächen werden außer zu Reinigungs- und Wartungszwecken nicht befahren oder betreten, sind in einem hygienisch sauberen Zustand und schließen eine Kontamination der Ware aus.
- Industriebehälter (z. B. BIG Boxen), die mit Kufen oder Beinen dafür konzipiert sind auf dem Boden zu stehen. Werden diese Behälter gestapelt, muss durch betriebsinterne Regelungen eine Kontamination des Lebensmittels vermieden werden.

2.7 Personal

2.7.1 Allgemeine Verhaltensregeln und Personalhygiene

Es muss dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene geben, die den Mitarbeitern in Schulungen vermittelt wurden. Die Vorgaben zur Personalhygiene müssen von allen Personen (Mitarbeiter, Dienstleister, etc.) beachtet und angewandt werden. Folgende Punkte sind dabei mindestens zu berücksichtigen:

- Handreinigung und -desinfektion
- Essen, Trinken, Rauchen, Dampfen, Genussmittel und Kaugummi
- Verhalten bei Verletzungen
- Fingernägel, Schmuck, Piercing, künstliche Wimpern/Fingernägel und Armbanduhren
- Haare und Bärte
- Schutzkleidung

Jedem Mitarbeiter müssen geeignete Schutzkleidung sowie Kopfbedeckungen (ggf. auch Bartschutz) in ausreichender Anzahl zur Verfügung stehen. Es müssen ausreichend Möglichkeiten zur Händehygiene und Hinweisschilder zur Anwendung des Desinfektionsmittels vorhanden sein. Die Anlagen zur Händehygiene müssen in den Produktionsräumen mindestens folgende Anforderungen erfüllen:

- fließend Wasser in geeigneter Temperatur mit berührungslosen Armaturen (Sensor/Knieschalter)
- Flüssigseife und Desinfektionsmittel aus Spendern
- Mittel zum hygienischen Händetrocknen (Ausnahmen im Bereich der Schlachtung entsprechend den internen Vorgaben)

Es muss ein Verfahren geben, anhand dessen die konsequente Umsetzung der Personalhygiene regelmäßig im Betrieb überprüft wird. Die Ergebnisse müssen ausgewertet und ggf. Maßnahmen zur Optimierung eingeleitet werden. Alle Personen, deren Arbeit Einfluss auf die Produktsicherheit hat, müssen die dafür notwendige Erfahrung/Ausbildung haben.

 Verfahren zur Umsetzung und Überprüfung der Personalhygiene

2.7.2 Personalräume und sanitäre Anlagen

Für Mitarbeiter und betriebsfremde Personen müssen geeignete Umkleideräume zur Verfügung stehen. Straßen- und Schutzkleidung muss getrennt aufbewahrt werden. Die sanitären Anlagen und Personalräume müssen sich in einem sauberen Zustand befinden. Sofern Duschmöglichkeiten vorhanden sind, müssen diese intakt und entsprechend gepflegt sein. Wenn Kleiderhaken vorhanden sind, müssen diese sachgemäß und sinnvoll positioniert sein.

Die Räume sind regelmäßig zu reinigen. Diese Reinigung muss dokumentiert werden.

 Dokumentation Reinigung

2.7.3 Hygieneschleuse

Alle Personen können den Produktionsbereich nur durch eine unumgängliche Hygieneschleuse betreten (Ausnahmen der Unumgänglichkeit sind nur in Notfällen zulässig). Dabei müssen eine wirksame Reinigung und Desinfektion des Schuhwerks und der Hände stattfinden.

2.8 Personalschulungen

2.8.1 [K.O.] Hygieneschulung/IfSG

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

Dieser Schulungsplan beinhaltet alle Verhaltensregeln (siehe 2.7.1 Allgemeine Verhaltensregeln) sowie:

- Inhalte
- Schulungsintervalle
- Teilnehmerkreis und Referent
- Sprachen

Sofern vom Gesetzgeber gefordert, sind die zuständigen Mitarbeiter beim Umgang mit offenen Lebensmitteln nach den Vorgaben des **Infektionsschutzgesetzes (IfSG)** zu schulen und diese Schulung ist zu dokumentieren. Diese Schulung ist mindestens einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) durchzuführen.

 Schulungsprogramm und Schulungsnachweise, Belehrung/Bescheinigung des Gesundheitsamtes

2.8.2 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 Anforderungen, die im Tätigkeitsbereich der verantwortlichen Mitarbeiter liegen.

3 Prozessspezifische Anforderungen

3.1 Wareneingang

3.1.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

Der Wareneingangsbereich ist so zu gestalten, dass Zugangsbeschränkungen möglich sind und betriebsfremde Personen nicht ungehindert den Betrieb betreten können. Ein separater Zugang für das Personal muss vorhanden sein.

3.1.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

Die Räume sind vor Schädlingsbefall durch dicht schließende Tore und Türen zu sichern. Auch die angelieferte Ware muss auf Schädlingsbefall überprüft und ggf. entsprechende Maßnahmen eingeleitet werden.

3.1.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

3.1.4 Ordnung und Organisation

Die Warenannahme muss strukturierten Arbeitsabläufen folgen. Mögliche Risiken für die Lebensmittelsicherheit müssen vermieden werden. Die Wege der Ware müssen so verlaufen, dass keine Kreuzkontamination stattfinden kann. Kühlbedürftige Ware muss unverzüglich in die Kühlräume gebracht werden (falls die Ware nicht direkt gehandhabt wird) oder es sind Maßnahmen zu treffen, um die Einhaltung der Kühlkette zu gewährleisten.

3.1.5 Transportfahrzeuge Anlieferung

Die Zulieferfahrzeuge müssen sich in einem hygienischen und ordentlichen Zustand befinden und dürfen keine Altverschmutzungen aufweisen. Der Fahrer und ggf. Begleitpersonen des Fahrzeugs müssen sauber gekleidet sein. Durch die Kleidung oder den Umgang mit der Ware darf diese nicht negativ beeinflusst werden.

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

 Temperaturchecklisten, Dokumentation Temperatur

3.1.6 Wareneingangskontrolle

Die Wareneingangskontrollen müssen einem geregelten und schriftlich festgelegten Ablauf folgen und sind anhand interner Vorgaben durchzuführen. Die Kontrollen im Wareneingang sind zu dokumentieren. Sie müssen alle relevanten Produkte umfassen. Sofern erforderlich, ist die Wareneingangskontrolle an geänderte Herstellungs-, Lager- oder Transportbedingungen anzupassen.

 Wareneingangskontrolle

3.1.7 [K.O.] Kennzeichnung bezogene QS-Ware

Beim Bezug von QS-Ware muss diese eindeutig als solche in den Warenbegleitpapieren (üblicherweise Lieferscheine) gekennzeichnet sein und bei Anlieferung im Wareneingang als QS-Ware identifiziert werden können.

Die Verpflichtung zur Kennzeichnung der Warenbegleitpapiere gilt für alle QS-Waren, unabhängig davon, ob das QS-Prüfzeichen auf dem Etikett bzw. der Umverpackung genutzt wird (siehe 2.1.2 Zeichennutzung) oder nicht.

Die eindeutige Zuordnung zwischen QS-Ware und korrespondierenden Warendokumenten (Lieferscheine und anderen Begleitpapieren) muss jederzeit gewährleistet sein. Gleiches gilt bei der Verwendung von Warendokumenten in elektronischer Form.

Die Vorgehensweise der QS-Kennzeichnung muss dargelegt werden und den verantwortlichen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die mit den Produkten arbeiten, bekannt sein, auch wenn keine QS-Ware gehandelt wird.

Zur Kennzeichnung von QS-Ware in den Warenbegleitpapieren können (alternativ zur produktbezogenen Kennzeichnung) pauschale Regelungen zwischen Kunden und Lieferanten vereinbart oder Synonyme genutzt werden. Das Verfahren muss im Qualitätsmanagement-Handbuch oder in einer Arbeitsanweisung dokumentiert, den betreffenden Mitarbeitern sowie dem Lieferanten/Empfänger der Ware bekannt und im Audit nachvollziehbar sein.

 Nachweise QS-Ware (z.B. Lieferscheine etc.)

3.1.8 [K.O.] Produkttemperatur

Für tiefgefrorene Lebensmittel gilt: die Temperatur muss an allen Punkten des Lebensmittels bei minus 18 °C oder tiefer gehalten werden. Beim Entladen und Einlagern sind (gemäß **TLMV (Verordnung über tiefgefrorene Lebensmittel)**) kurzfristige Schwankungen von maximal 3 °C zulässig.

Die Produkttemperatur von Fleisch und Fleischwaren darf die in Tabelle 1 aufgeführten Werte nicht übersteigen. Die Temperaturen kühlpflichtiger Waren sind im Rahmen der Wareneingangskontrolle zu erfassen und zu dokumentieren. Sofern niedrigere Temperaturen im Betrieb definiert und mit dem Lieferanten vereinbart wurden, müssen diese erfüllt und bei der Warenannahme berücksichtigt werden.

Tabelle 1: Temperaturanforderungen als Produkttemperatur ⁽¹⁾ für kühlpflichtige Lebensmittel tierischen Ursprungs

Produkte	Messort (P) ⁽¹⁾	Maximale Temperatur [°C]	Bezugsquelle
Fleisch, frisch (außer Geflügel)	P	+7	VO (EG) Nr. 853/2004 Anhang III Abschnitt I Kapitel V Nummer 2b
Nebenprodukte der Schlachtung (u. a. Innereien)	P	+3	VO (EG) Nr. 853/2004 Anhang III Abschnitt I Kapitel V Nummer 2b
Hackfleisch/Faschiertes	P	+2	VO (EG) Nr. 853/2004 Anhang III Abschnitt V Kapitel III Nummer 2c
Fleischzubereitungen	P	+4	VO (EG) Nr. 853/2004 Anhang III Abschnitt V Kapitel III Nummer 2c
Geflügelfleisch (inkl. Geflügelinnereien) ⁽²⁾	P	+4	VO (EG) Nr. 853/2004 Anhang III Abschnitt II Kapitel V Nummer 3

⁽¹⁾ Produkttemperatur (P) ist die Höchsttemperatur, die in kühlpflichtigen Lebensmitteln an allen Punkten einzuhalten ist.

⁽²⁾ Geflügelfleisch, das in frischen Geflügelzubereitungen verarbeitet wird, muss gemäß **VO (EU) Nr. 1308/2013** zu jeder Zeit bei einer Temperatur zwischen -2 °C und +4 °C gelagert werden.

 Temperaturdokumentation

3.1.9 [K.O.] Retourenmanagement

Ein System zur Bearbeitung von Retouren muss vorhanden sein. Alle Warenrücksendungen müssen erfasst und bewertet werden. Die Entscheidungsprozesse, die für die Weiterverwendung der zurückgelieferten Ware relevant sind, sind zu befolgen. Es müssen entsprechende Maßnahmen eingeleitet werden, die das

Wiederauftreten von Abweichungen verhindern. Die Trennung von QS-Ware und Nicht-QS-Ware muss berücksichtigt werden.

3.1.10 Reklamationen und Beanstandungen

Es besteht ein dokumentiertes System zum Umgang mit Produktbeanstandungen von Behörden (inkl. lebensmittelsicherheitsrelevanter Mängelberichte) und Produktreklamationen von Kunden und Endverbrauchern. Alle Beanstandungen/Reklamationen werden bewertet und ggf. angemessene Maßnahmen durchgeführt.

3.2 Lager

3.2.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

3.2.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

3.2.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

3.2.4 Lagermanagement

Es muss ein plausibles und nachvollziehbares Lagermanagement vorhanden sein (z.B. FIFO/FEFO). Es muss schnell und eindeutig zu erkennen sein, wann welche Ware eingelagert wurde. Jedes eingelagerte oder kurzfristig abgestellte Produkt bzw. jede Verpackungseinheit muss eindeutig zu identifizieren sein. Die Lagerbedingungen dürfen keinen negativen Einfluss auf die Produktbeschaffenheit haben.

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

Folgende Angaben müssen anhand betrieblicher Aufzeichnungen nachvollziehbar dokumentiert werden:

- Datum der Anlieferung
- Lager-/Boxen-/Kistenbezeichnung
- Anlieferer
- Sorte
- Menge

 Dokumentation zur Lagerung, Verfahren Lagermanagement

3.2.5 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.

3.3 Kühlräume

3.3.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

3.3.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

Schimmelbildung in den Kühlräumen 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.

3.3.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

3.3.4 Lagermanagement

⇒ 3.2.4 Lagermanagement

3.3.5 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung

Die Temperaturerfassung und -überwachung muss so geregelt sein, dass die Anforderungen an die Produkttemperatur (siehe 3.1.8 Produkttemperatur) erfüllt werden. Das Produkt mit der niedrigsten Temperaturgrenze bestimmt die Temperatur für den gesamten Lagerraum.

Die Temperaturen der Kühlseinrichtungen müssen registriert und dokumentiert werden. Weiter muss eine Vorgehensweise im Falle eines technischen Defekts beschrieben und bekannt sein.

- ❑ Temperatur-, Klimaaufzeichnungen, Temperaturcheckliste, Dokumentation über Maßnahmen bei Abweichungen

3.3.6 [K.O.] Mindesthaltbarkeitsdatum/Verbrauchsdatum

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

3.3.7 Tierartspezifische Produkttrennung

Es ist auf eine tierartspezifische Produkttrennung zu achten, damit eine gegenseitige negative Beeinflussung ausgeschlossen wird. Betriebe, die mangels Räumlichkeiten zeitlich trennen, müssen eine Zwischenreinigung sicherstellen. Ab der Stufe Zerlegung ist auf Grund der Reduktion von Salmonellen die Reihenfolge erst Rind, dann Schwein, dann Geflügel einzuhalten.

3.4 Tiefkühlräume

3.4.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

3.4.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

Die Kühlräume müssen sich in einem sauberen und hygienischen Zustand befinden. Es liegen keine Verschmutzungen vor. Schimmelbildung in den Kühlräumen muss vermieden und ggf. müssen nötige Schritte zur Beseitigung des Schimmels eingeleitet werden. Weiter ist darauf zu achten, Vereisungen auf ein Mindestmaß zu reduzieren. Es muss ein dokumentierter Reinigungsplan für die Kühlanlagen vorliegen. Nachweise über eine erfolgte Reinigung müssen vorhanden sein.

3.4.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

3.4.4 Lagermanagement

⇒ 3.2.4 Lagermanagement

3.4.5 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung

Die Temperaturerfassung und -überwachung muss so geregelt sein, dass die Anforderungen an die Produkttemperatur (siehe 3.1.8 Produkttemperatur) erfüllt werden.

Die Temperaturen der Kühlseinrichtungen müssen registriert und dokumentiert werden. Weiter muss eine Vorgehensweise im Falle eines technischen Defekts beschrieben und den zuständigen Mitarbeitern bekannt sein.

- ❑ Eigenkontrollaufzeichnungen, Checklisten, Dokumentation über Maßnahmen bei Abweichungen, Temperaturdokumentation

3.4.6 [K.O.] 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.

3.5 Verpackung/Umlagerung

3.5.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

3.5.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

3.5.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

3.5.4 Lagerung abgepackter Ware

Die zum Abtransport vorbereitete abgepackte Ware ist qualitätserhaltend zu lagern durch:

- angemessene Hygienebedingungen
- Schutz vor physischen und chemischen Gefahren (angemessene Temperatur, kein permanenter Lichteinfall u.ä.)

3.5.5 Lager-/Transport-Behältnisse der Ware

Innerbetriebliche Lager-/Transport-Behältnisse der Ware dürfen nur zur Lagerung bzw. zum Transport dieser Ware genutzt werden. Die Behältnisse müssen für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet sein, gesundheitlich unbedenklich, sauber und hygienisch einwandfrei und gewährleisten, dass eine Kontamination verhindert wird.

3.5.6 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung

Für alle kühlpflichtigen Produkte, die verpackt oder etikettiert werden, müssen Temperaturvorgaben vorliegen (bei Fleisch siehe Tabelle 1), die auch als Hinweis auf die Endverbraucherverpackungen aufgebracht werden. Die Kühlkette muss im Einflussbereich des Betriebes überwacht und dokumentiert werden. Bei Temperaturüberschreitungen müssen entsprechende Maßnahmen festgelegt und den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt sein.

 Temperaturdokumentation

3.5.7 Verpackungsmaterial

In den Produktionsräumen ist nur Verpackungsmaterial zu verwenden, bei dem bereits die Umverpackung entfernt wurde. Beschädigungen des Verpackungsmaterials sind zu vermeiden und insbesondere bei Verpackungsmaterialien wie Kunststoff zu verhindern (HACCP). Mehrwegverpackungen (Steigen, Kisten, etc.) müssen nach jedem Umlauf, vor einer neuerlichen Nutzung, einer maschinellen Reinigung unterzogen werden. Mehrweggroßgebinde (> 60 x 90 cm) können auch durch andere geeignete Verfahren (z. B. Hochdruckreiniger) gereinigt werden.

3.5.8 [K.O.] Konformitätserklärung/Unbedenklichkeitserklärung

Das Verpackungsmaterial, das unmittelbar mit Lebensmitteln in Berührung kommt, muss gesundheitlich unbedenklich und hygienisch einwandfrei sein. Die Aktualität der Konformitätsbescheinigungen muss gewährleistet sein. Für alle eingesetzten Verpackungsmaterialien, für die es keine Konformitätserklärung laut **VO (EU) Nr. 10/2011 über Materialien und Gegenstände aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen** gibt, muss eine Unbedenklichkeitserklärung vorliegen.

Verpackungsmaterialien und Verpackungshilfsmittel müssen für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet sein und den aktuell geltenden rechtlichen Bestimmungen entsprechen.

Die Konformitätsbescheinigungen für das verwendete Verpackungsmaterial müssen bei dem verpackenden Unternehmen vorliegen.

Falls das Verpackungsmaterial durch ein anderes Unternehmen (bspw. Agentur) eingekauft wird, müssen die entsprechenden Bescheinigungen auch dort vorliegen.



3.5.9 [K.O.] Produktkennzeichnung Fleisch/Fleischwaren

Alle Rindfleischprodukte müssen gemäß **VO Nr. (EG) 1760/2000** unter Beachtung der **VO (EU) Nr. 1308/2013** Anhang 7 gekennzeichnet sein. Bei Schwein und Geflügel sind die Vorgaben der **VO (EU) Nr. 1337/2013** einzuhalten. Die Einhaltung dieser Vorschrift kann über das ORGAINVENT-System zur Herkunftskennzeichnung von Fleisch überprüft werden.

Folgende Angaben müssen auf Produktverpackungen von Lebensmitteln, die zur Abgabe an den Endverbraucher bestimmt sind, angegeben sein:

- Bezeichnung des Lebensmittels
- Verzeichnis der Zutaten (ggf. QUID)
- Hinweis auf allergene Substanzen (auch für lose Ware gemäß **LMIV**)
- Nettofüllmenge des Lebensmittels
- MHD/Verbrauchsdatum
- ggf. besondere Anweisungen für Aufbewahrung und/oder Anweisungen für die Verwendung
- Name oder die Firma und die Anschrift des Lebensmittelunternehmers
- Nährwertdeklaration (gilt nicht für Primärerzeugnisse und Lebensmittel gemäß Anhang V der **VO (EG) Nr. 1169/2011**)
- EU-Zulassungsnummer/Registriernummer
- Datum des Einfrierens
- Herkunftsachweis, wo gesetzlich gefordert

3.6 Kommissionierung, Warenausgang/Versand

3.6.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

3.6.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

3.6.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

3.6.4 Ordnung und Organisation

Im Bereich der Kommissionierung und des Versands müssen klare Verfahren und Abläufe festgelegt sein, die mindestens folgende Punkte berücksichtigen und deren Einhaltung gewährleisten:

- Temperatur
- Kennzeichnung (Etiketten, Packzettel, QS-Prüfzeichen)
- MHD/Verbrauchsdatum/Lagerungshinweise
- Beschädigungen/Verunreinigungen

3.6.5 [K.O.] Warenausgangskontrolle

Im Warenausgang müssen klare Verfahren und Abläufe festgelegt sein, die mindestens folgende Punkte berücksichtigen und deren Einhaltung gewährleisten:

- Identität der Ware
- Temperatur
- Beschädigungen/Verunreinigungen und Transportsicherung

Es muss eine strukturierte und nachvollziehbare Warenausgangskontrolle im Betrieb erfolgen. Der Umgang mit Abweichungen muss festgelegt sein. Die verantwortlichen Mitarbeiter müssen über den Umgang mit abweichenden Produkten geschult sein. Der Transport muss gemäß den Produktanforderungen erfolgen. Hierzu sind geeignete Nachweise vorzulegen.



QS-Kundenliste

Es muss nachvollziehbar sein, welche Produkte an welchen Kunden geliefert werden. Es hat eine Kundenliste aller QS-Kunden vorzuliegen. Der Betrieb hat bei Abgabe der Ware die Zulassung des Kunden in der QS-

Datenbank zu überprüfen, sofern es sich um vorverpackte Lebensmittel zur Abgabe an den Endverbraucher handelt.



3.6.6 [K.O.] Kennzeichnung vermarktete QS-Ware

Ware kann nur dann als QS-Ware vermarktet/ausgeliefert werden, wenn eine entsprechende QS-Lieferberechtigung für den eigenen Standort besteht und die Ware als QS-Ware bezogen wurde.

Ware, welche als QS-Ware vermarktet wird, muss beim Warenausgang mit einer eindeutigen Kennzeichnung (z. B. Stempelung der Hälften mit Prüfzeichen, Zeichennutzung, Kennzeichnung von E2-Kisten mit QS-Etikett, Rückverfolgung über Schlachtnummer usw.) versehen werden. Der Bezug zur QS-Ware kann entweder direkt über eine Kennzeichnung an der Ware oder über eine definierte Codierung (mit Verknüpfung zur Spezifikation) erfolgen. Zusätzlich muss eine eindeutige Kennzeichnung der betroffenen Begleitscheine (Lieferschein) gewährleistet sein, so dass jederzeit ein Bezug zwischen der QS-Ware und dem Begleitschein/der Rechnung usw. hergestellt werden kann. Gleches gilt bei der Verwendung von Warendokumenten in elektronischer Form. Systempartner dürfen nur dann QS-Ware in den Begleitpapieren als solche kennzeichnen, wenn auch der Weiterveräußerer QS-Systempartner ist.

Die Vorgehensweise der QS-Kennzeichnung muss dargelegt werden und den verantwortlichen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern bekannt sein, auch wenn keine QS-Ware gehandelt wird.

Vermarktung auf Geschäftskundenebene

Auf Geschäftskundenebene dürfen Systempartner nur dann QS-Ware in den Begleitpapieren als solche kennzeichnen, wenn (1) auch der Weiterveräußerer QS-Systempartner ist oder (2) dem Weiterveräußerer untersagt ist, die Ware im weiteren Geschäftsgang und im Kontakt mit seinen Abnehmern aktiv als QS-Ware zu bewerben. Die Untersagung kann durch einen entsprechenden Hinweis auf den Begleitpapieren erklärt werden.

Vermarktung loser Ware

Wird in einem Transportbehälter sowohl lose unverpackte QS-Ware als auch lose unverpackte Nicht-QS-Ware (z. B. Wurst für die Bedienungstheke) transportiert, ist eine Kennzeichnung des Behältnisses mit dem QS-Prüfzeichen nicht zulässig. Eine Kennzeichnung der einzelnen Produkte wird empfohlen (z. B. mit einer Banderole). In dem Fall darf nur auf dem geltenden Lieferschein eine QS-Kennzeichnung erfolgen. Wichtig ist, dass der Empfänger darüber informiert ist, welche Artikel aus der Bestellung die QS-Anforderungen erfüllen und somit als QS-Ware vermarktet werden können. Für diese Zwecke ist im Lebensmitteleinzelhandel für das Personal eine Liste vorzuhalten, die angibt, welche Produkte QS-Ware sind und welche nicht. Diese Vorgehensweise ist zudem nur zulässig, wenn eine für Dritte nachvollziehbare Unterscheidung möglich ist (z. B. sortenreine Trennung von QS-Ware und Nicht-QS-Ware).

Hinweis auf weiterführende Unterlagen:

- Erläuterungen zur Kennzeichnung von QS-Ware der Produktgruppe Fleisch und Fleischwaren



3.6.7 [K.O.] Produkttemperatur

Die gesetzlich vorgeschriebenen Produkttemperaturen dürfen nicht überschritten werden (Tabelle 1).

Sofern niedrigere Temperaturen im Betrieb definiert (interne Vorgaben) und mit dem Lieferanten (z.B. nach Spezifikation) vereinbart wurden, müssen diese erfüllt werden.

Die Temperaturen sind zu kontrollieren und zu dokumentieren.



3.7 Weitere Betriebsteile und -räume

3.7.1 Verpackungsmateriallager

Das Verpackungsmaterial ist in einem abgetrennten Bereich und getrennt von anderer Ware zu lagern. Der Raum muss sauber und ordentlich sein und gemäß des Reinigungs- und Desinfektionsplans gereinigt werden. Bei der Lagerung von Verpackungsmaterialien und evtl. Verpackungshilfsmitteln sind Kontaminationsrisiken zu berücksichtigen.

3.7.2 Reinigungs- und Desinfektionsmittellager

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

Für Reinigungs-/Desinfektionsmittel müssen aktuelle Sicherheitsdatenblätter und Betriebsanweisungen existieren. Die Betriebsanweisungen müssen den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt sein und vor Ort aufbewahrt werden. Reinigungs-/Desinfektionsgeräte und -mittel müssen eindeutig gekennzeichnet sein und sind getrennt von Lebensmitteln sowie gemäß den spezifischen Anforderungen zu lagern.

Für umweltgefährdende Stoffe sind entsprechend der jeweiligen Sicherheitsdatenblätter und Betriebsanweisungen weitere Vorkehrungen (z. B. Schutzwannen) zu treffen.



3.7.3 Entsorgungslogistik

Lebensmittelabfälle und andere Abfälle

- müssen so rasch wie möglich aus Räumen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, entfernt werden, damit eine Anhäufung dieser Abfälle vermieden wird.
- sind in verschließbaren Behältern zu lagern. Diese Behälter müssen dafür geeignet sein, einwandfrei instand gehalten sowie leicht zu reinigen und erforderlichenfalls leicht zu desinfizieren sein. Sofern eine Verwechslungsgefahr zwischen Abfall- und Lebensmittelbehältnissen oder eine andere Notwendigkeit besteht, sind die Behältnisse zu kennzeichnen.

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. Die Räume müssen regelmäßig gereinigt werden. Dies ist zu dokumentieren. Abfälle müssen in einem Bereich gelagert werden, in dem sie vor unbefugtem Eingriff geschützt sind.

Alle Abfälle sind nach geltendem Gemeinschaftsrecht hygienisch einwandfrei und umweltfreundlich zu entsorgen und dürfen Lebensmittel weder direkt noch indirekt beeinflussen.

3.7.4 Spülbereich

Der Spülbereich hat sich in einem ordentlichen und sauberen Zustand zu befinden. Die Spülmaschine muss laut Reinigungs- und Desinfektionsplan gereinigt und entkalkt werden. Die Dosierung der Reinigungsmittel sowie die Temperaturführung der Spülmaschine sind regelmäßig zu überprüfen. Tücher und Lappen müssen so verwendet und gelagert werden, dass eine Kreuzkontamination verhindert wird.

3.8 Transport/Logistik

3.8.1 Produktkonformer Transport

Der Transport muss gemäß den Produktanforderungen erfolgen. Die Warentransporte müssen unter Berücksichtigung der Warenart, Transportentfernung und der Außentemperaturen mit geschlossenen, wärmeisolierten Fahrzeugen bzw. Kühlfahrzeugen durchgeführt werden. 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.



3.8.2 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 gegebenenfalls Begleitpersonen des Fahrzeugs müssen 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.

Die Reinigung von Behältnissen in denen Fleisch und Fleischwaren gelagert und transportiert werden (E2-Kisten, Kutterwagen, etc.) muss sauber und ordentlich durchgeführt werden. Es ist vor allem darauf zu achten, dass eine gute Trocknung erfolgt und keine Feuchtigkeit zurückbleibt.

Checkliste Transportfahrzeug

3.8.3 [K.O.] Temperaturkontrolle

Bei Fahrzeugen des eigenen Fuhrparks ist die Temperatur innerhalb der Laderäume gemäß der zu transportierenden Ware einzustellen. Die Temperatur 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.

⇒ 3.3.5 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung

3.8.4 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

3.9 Gefrieren und Auftauen

3.9.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

3.9.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

3.9.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

3.9.4 Prozesssteuerung

Gefrier- und Auftauprozesse müssen definiert, überwacht und eingehalten werden.

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. Während des Auftauens von Ware muss die Kontamination mit Auftauwasser vermieden werden.

4 Rückverfolgbarkeit und Herkunft der Ware

4.1 Methodik und Prüfung der Rückverfolgbarkeit

4.1.1 [K.O.] Methodik der Rückverfolgbarkeit

Die Transparenz des Warenflusses ist nachzuweisen. Systempartner müssen Systeme und Verfahren zur Rückverfolgbarkeit gemäß **VO (EG) Nr. 178/2002** einrichten. Es hat eine Definition der produzierten Chargengröße je Lieferant zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit zu erfolgen. Dabei ist die Rückverfolgbarkeit mindestens auf die Tagesproduktion bzw. Schicht eines Artikels/einer Artikelgruppe zu gewährleisten.

Es muss ein für Dritte nachvollziehbares Kennzeichnungs- und Registrierungssystem geführt werden. Dieses Kennzeichnungs- und Registrierungssystem muss jederzeit eine eindeutige Identifizierung der Ware und eine Rückverfolgbarkeit und Plausibilität der Warenströme sowie des Verpackungsmaterials sicherstellen.

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

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

Folgende Informationen zu Kunden und Lieferanten sowie Lieferungen sind relevant:

- Name, Anschrift und Telefonnummer des Lebensmittelunternehmers, von dem das Lebensmittel versendet wurde und ggf. von dem Versender (Eigentümer) sowie von dem weiteren Empfänger
- QS-ID und Standortnummer (soweit diese Identifikationsnummern im Rahmen des QS-Systems vergeben werden)
- Art und Menge der gelieferten Produkte
- Versanddatum, Lieferdatum
- Charge- bzw. Partie-Nr. (falls im Produktionsprozess gebildet)
- Bei loser Ware die Partie-/Losnummer auf der Umverpackung

Bei der Bildung von Rindfleischchargen und im Kennzeichnungs- und Registrierungssystem sind die Anforderungen der **VO (EG) Nr. 1825/2000** Artikel 4 verbindlich einzuhalten. Für Schweine- und Geflügelfleisch sind die Artikel 4 und 5.3 der **VO (EU) Nr.1337/2013** einzuhalten. Darüber hinaus sind nationale Regelungen einzuhalten.

Lieferanten- und Kundenliste

Es muss nachvollziehbar sein, welche Produkte/Verpackungsmaterialien von welchem Lieferanten bezogen wurden. Es muss eine Liste aller Lieferanten vorliegen.

Es muss nachvollziehbar sein, welche Produkte an welchen Kunden geliefert werden. Es muss eine Liste aller Kunden vorliegen.

- Chargenkennzeichnung, Rückverfolgbarkeitssystem, Chargenbildung, Wareneingangsbelege (z.B. Lieferscheine, Wareneingangskontrolle) und Warenausgangsbelege, Lieferantenliste, Kundenliste

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

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

Eine Verwechslung zwischen QS-Ware und Nicht-QS-Ware muss vermieden werden. Alle Mitarbeiter, die mit den Produkten arbeiten, müssen so arbeiten, dass sichergestellt ist, dass es nicht zu Verwechslungen kommt.

4.1.3 [K.O.] Prüfung der Rückverfolgbarkeit

Die Prüfung der Rückverfolgbarkeit aller Waren ist an einem Beispiel aus der Produktion oder dem Warenausgang gemäß **VO (EG) Nr. 178/2002** durchzuführen. Das gilt auch für Gewürze und gemäß **VO (EG) 1935/2004** (über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen) für die Verpackung.

Das System muss mindestens einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) getestet werden. Dabei sind alle relevanten Warenströme zu berücksichtigen. 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 Rückverfolgbarkeitssystem

4.1.4 [K.O.] Abgleich Wareneingang mit Warenausgang

Es muss ein plausibles Verhältnis zwischen der Menge der eingekauften QS-Waren bzw. Nicht-QS-Waren und der Menge der produzierten bzw. eingelagerten QS-Waren bzw. Nicht-QS-Waren vorliegen. Die dafür relevanten Daten und Belege müssen vorliegen und im internen System nachvollziehbar aufbereitet werden unter Berücksichtigung von:

- Mengenerfassung in Wareneingangsbelegen (z. B. Lieferscheine, Wareneingangskontrolle)
- Mengenerfassung in Warenausgangsbelegen (z. B. Lieferscheine)
- Mengenerfassung in Lagerbeständen (interne und externe Lagerstätten)
- Zuordnung Artikelstammdaten von Rohware und Endprodukt (z. B. Spezifikationen)
- spezifizierten Toleranzen (Verschnitt, Verlust)
- Definierten Mengeneinheiten (zur plausiblen Zuordnung)
- Ausgelagerten Prozessen (Frosten, Auftauen, Umpackprozesse o.ä.)

Auch Produkte, in denen bekanntermaßen QS-Ware eingesetzt wird, jedoch keine Kennzeichnung als QS-Ware vorgenommen wird, müssen im Mengenabgleich berücksichtigt werden.

❑ Wareneingangsbelege und Warenausgangsbelege sowie Warenmenge im Kühl-/Gefrierhaus

4.1.5 [K.O.] Überprüfung der QS-Lieferberechtigung

Anliefernde Betriebe

Alle anliefernden Betriebe von QS-Ware müssen zum Zeitpunkt der Warenübergabe eindeutig in der QS-Datenbank als lieferberechtigte Standorte identifiziert werden. Dies gilt auch für Broker und für Betriebe, die Produkte handhaben bzw. lagern und nicht Eigentümer der Ware werden.

Abnehmende Betriebe

Alle abnehmenden Betriebe von QS-Ware müssen zum Zeitpunkt der Warenübergabe eindeutig in der QS-Datenbank als lieferberechtigter Standorte identifiziert werden.

❑ Verfahren zur Überprüfung der QS-Lieferberechtigung

5 Definitionen

5.1 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.

5.2 Abkürzungen

CP	Control Point
CCP	Critical Control Point
EDI	Electronic Data Interchange
FEFO	First Expired – First Out
FIFO	First In – First Out
HACCP	Hazard Analysis and Critical Control Points
K.O.	Knock out
MHD	Mindesthaltbarkeitsdatum
QUID	Quantitative Ingredient Declaration

5.3 Begriffe und Definitionen

- Dienstleister

Im Sinne von QS sind Dienstleister Unternehmen, die Tätigkeiten im Sinne des Großhandels wie z.B. das Lagern, Sortieren oder Verpacken wahrnehmen, ohne dabei Eigentümer der Ware zu werden.

- HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point)

Ein System, das Gefahren identifiziert, bewertet und beherrscht, die für die Lebensmittelsicherheit von Bedeutung sind.

- HACCP-Konzept

Eine Dokumentation in der Übereinstimmung mit den Grundsätzen von HACCP, um eine Beherrschung der Gefahren zu sichern, die für die Lebensmittelsicherheit von Bedeutung sind.

- Kennzeichnung

Die Kennzeichnung ist die Identifikation der QS-Ware auf den Warenbegleitpapieren. Ware, die nach den Anforderungen des QS-Systems in einem QS zertifizierten Betrieb hergestellt worden ist, auf dem Lieferschein jedoch nicht als solche gekennzeichnet wurde, verliert ihren Status als QS-Ware und darf nicht als QS-Ware vermarktet werden.

- QS-Ware

Ware, die nach den Anforderungen des QS-Systems in einem QS zertifizierten Betrieb hergestellt und oder vermarktet worden ist.

- Separatorenfleisch (synonym Mechanical Deboned Meat, Mechanical Separated Meat) gemäß Anhang I Nr. 1.14 der Verordnung (EG) Nr. 853/2004 vom 29. April 2004 mit spezifischen Hygienevorschriften für Lebensmittel tierischen Ursprungs:

Separatorenfleisch ist ein Erzeugnis, das durch Ablösung des an fleischtragenden Knochen nach dem Entbeinen bzw. an den Geflügelschlachtkörpern haftenden Fleisches auf maschinelle Weise so gewonnen wird, dass die Struktur der Muskelfasern sich auflöst oder verändert wird.

- Zeichennutzung

Zeichennutzung beschreibt die Abbildung des QS-Prüfzeichens auf der Ware.

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

Revisionsinformation Version 01.01.2026

Kriterium/Anforderung	Änderungen	Datum der Änderung
2.1.10 Beauftragung von Logistikunternehmen/Subunternehmen	<p>Redaktionelle Überarbeitung</p> <p>Neu: Das beauftragte Logistikunternehmen muss vom Auftraggeber dazu verpflichtet werden, im Einzelfall Kontrollen durch die Zertifizierungsstelle des Auftraggebers und/oder durch QS zu ermöglichen.</p> <p>Klarstellung: Die Ausnahme für sporadische Beauftragungen gilt nur für Logistikunternehmen, die innerhalb eines Kalenderjahres maximal zwölf Einzelaufträge erhalten.</p>	01.01.2026
2.3.3 Schädlingsmonitoring/-bekämpfung	<p>Ergänzung: Der Hinweis zu weiterführenden Unterlagen wurde um ein Dokument ergänzt.</p>	01.01.2026
2.3.4 Fremdkörpermanagement	<p>Ergänzung: Der Hinweis zu weiterführenden Unterlagen wurde um ein Dokument ergänzt.</p>	01.01.2026
2.3.6 Spezifikationen	<p>Neue Anforderung</p>	01.01.2026
2.7.1 Allgemeine Verhaltensregeln und Personalhygiene	<p>Ergänzung: Punkte zur Personalhygiene wurden hinzugefügt</p>	01.01.2026
3.1.8 [K.O.] Produkttemperatur	<p>Umgestaltung: Tabelle 1</p>	01.01.2026
3.1.10 Reklamationen und Beanstandungen	<p>Umbenennung: Kapitelüberschrift wurde von „Reklamationsmanagement“ zu „Reklamationen und Beanstandungen“ umbenannt.</p>	01.01.2026
3.6.6 [K.O.] Kennzeichnung vermarktete QS-Ware	<p>Klarstellung: Präzisierung zu den Regelungen der Vermarktung von QS-Ware</p>	01.01.2026
3.8.2 Transporthygiene	<p>Ergänzung: Reinigung von Behältnissen</p>	01.01.2026
3.9.4 Prozesssteuerung	<p>Ergänzung: Gefrier- und Auftauprozesse müssen definiert, überwacht und eingehalten werden.</p>	01.01.2026

Kriterium/Anforderung	Änderungen	Datum der Änderung
5.3 Begriffe und Definitionen	Ergänzung: Der Begriff Separatorenfleisch wurde definiert	01.01.2026

Leitfaden **Fleischgroßhandel**

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

Foto: QS

q-s.de