

Leitfaden

# Systemgastronomie und Gemeinschaftsverpflegung



Version: 01.01.2026



# Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Grundlegendes .....</b>	<b>4</b>
1.1	Geltungsbereich .....	4
1.2	Allgemeine Systemanforderungen .....	4
<b>2</b>	<b>Anforderungen an (zentrale) Vorgaben und Verfahren .....</b>	<b>5</b>
2.1	Allgemeine Systemanforderungen .....	5
2.1.1	Zentrale Verantwortlichkeiten .....	5
2.1.2	Ereignis- und Krisenmanagement .....	5
2.1.3	Lebensmittelsicherheitskultur .....	5
2.1.4	Information über das QS-System .....	6
2.2	HACCP .....	6
2.2.1	Eigenkontrollkonzept/HACCP-Konzept .....	6
2.2.2	HACCP-Team .....	6
2.2.3	Produktbeschreibung .....	6
2.2.4	Fließdiagramme .....	6
2.2.5	Gefahrenanalyse .....	6
2.2.6	Kritische Lenkungspunkte (CCP) .....	6
2.2.7	Grenzwerte für CCP .....	7
2.2.8	Überwachung und Verifizierung der Grenzwerte für CCP .....	7
2.2.9	Korrekturmaßnahmen für CCP .....	7
2.2.10	Verantwortlichkeiten .....	7
2.2.11	Aufzeichnungen .....	7
2.3	Vorgaben zum Lagermanagement .....	7
2.3.1	Wareneingangskontrolle .....	7
2.3.2	Temperaturvorgaben und -dokumentation .....	7
2.3.3	Überwachung Temperaturmessgeräte .....	7
2.3.4	Mindesthaltbarkeitsdatum/Verbrauchsdatum .....	8
2.3.5	Kontaminationsrisiko/Fremdkörpermanagement .....	8
2.3.6	Reinigung und Desinfektion der Lagerräume .....	8
2.4	Vorgaben an Einkauf, Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung .....	8
2.4.1	Einkauf und Produktspezifikation .....	8
2.4.2	[K.O.] Überprüfung der QS-Lieferberechtigung von Lieferanten .....	8
2.4.3	Kennzeichnung bezogene QS-Ware .....	9
2.4.4	[K.O.] Methodik der Rückverfolgbarkeit .....	9
2.4.5	Rückverfolgbarkeitstest .....	9
2.4.6	Trennung und Identifizierung QS-Ware/Nicht-QS-Ware .....	9
<b>3</b>	<b>Anforderungen an die praktische Umsetzung .....</b>	<b>10</b>
3.1	Allgemeine Systemanforderungen .....	10
3.1.1	Betriebsdaten der Restaurants/Betriebsstätten .....	10
3.1.2	Eigenkontrollkonzept .....	10
3.1.3	Überwachung der Temperaturmessgeräte .....	10
3.1.4	Schädlingsmonitoring/-bekämpfung .....	10
3.1.5	Information über das QS-System .....	10
3.2	Wareneingang .....	10
3.2.1	Technischer/baulicher Zustand .....	10

3.2.2	Transportfahrzeuge Anlieferung .....	11
3.2.3	Wareneingangskontrolle.....	11
3.2.4	Kennzeichnung bezogene QS-Ware .....	11
3.2.5	[K.O.] Einhaltung von Temperaturvorgaben.....	11
3.2.6	[K.O.] Temperaturdokumentation .....	11
<b>3.3</b>	<b>Lagerbereiche .....</b>	<b>11</b>
3.3.1	Technischer/baulicher Zustand.....	11
3.3.2	Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	12
3.3.3	Lagermanagement .....	12
3.3.4	[K.O.] Einhaltung von Temperaturvorgaben.....	12
3.3.5	[K.O.] Temperaturdokumentation .....	12
<b>3.4</b>	<b>Methodik und Prüfung der Rückverfolgbarkeit.....</b>	<b>12</b>
3.4.1	[K.O.] Prüfung der Rückverfolgbarkeit .....	12
3.4.2	[K.O.] Trennung und Identifizierung QS-Ware/Nicht-QS-Ware .....	13
<b>4</b>	<b>Definitionen .....</b>	<b>14</b>
<b>4.1</b>	<b>Zeichenerklärung .....</b>	<b>14</b>
<b>4.2</b>	<b>Abkürzungen.....</b>	<b>14</b>
<b>5</b>	<b>Anhang .....</b>	<b>15</b>

# 1 Grundlegendes

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

Dieser Leitfaden enthält Anforderungen für die Produktbereiche Fleisch/Fleischwaren sowie Obst, Gemüse, Kartoffeln.

Der modulare Aufbau dieses Leitfadens unterscheidet:

- Anforderungen an (zentrale) Vorgaben und Verfahren (⇒ Kapitel 2)
- Anforderungen an die praktische Umsetzung (⇒ Kapitel 3)

## Prüfung von Anforderungen in zentralen Strukturen

Sofern Anforderungen zentralseitig verantwortet werden, können diese in der jeweils zuständigen Zentrale geprüft werden. Dies betrifft insbesondere die Anforderungen an Vorgaben und Verfahren aus Kapitel 2. Die Zentralaudits erfolgen regelmäßig, ca. alle 12 Monate. Sollte sich das Unternehmen für ein Zentralaudit entscheiden, so muss das Zentralaudit vor der Auditierung der Restaurants/Betriebsstätten erfolgen.

Die Überprüfung der Umsetzung der Anforderungen in den Restaurants/Betriebsstätten erfolgt anhand der Anforderungen in Kapitel 3. Sofern eine zentralseitige Prüfung der Anforderungen aus Kapitel 2 erfolgt, müssen diese Anforderungen nicht nochmals in den Restaurants/Betriebsstätten geprüft werden. Insofern Anforderungen aus Kapitel 2 nicht zentralseitig verantwortet und geprüft werden, erfolgt die Überprüfung dieser Anforderungen in den Restaurants/Betriebsstätten.

## 1.1 Geltungsbereich

- Systemgastronomie/Gastronomie
- Gemeinschaftsverpflegung

Der Geltungsbereich dieses Leitfadens umfasst den Wareneingang und die Lagerung (räumlich und prozessbezogen), die Rückverfolgbarkeit von Waren, sowie die Überprüfung der betriebspezifischen Qualitätssicherungs- und Eigenkontrollmaßnahmen.

Nicht unter den Geltungsbereich fallen die Räumlichkeiten für die Produktion, die Zubereitungsprozesse sowie der „Gastbereich“. Die Zubereitung von Speisen wird nicht über den QS-Standard abgeprüft.

### Bündler – Systemgastronomie/Gemeinschaftsverpflegung

Die Zentrale fungiert als Bündler im QS-System. Der Bündler ist das „Bindeglied“ zwischen den Restaurants/Betriebsstätten und dem QS-System. Er koordiniert eigenen Restaurants/Betriebsstätten und ggf. Franchisenehmern die Teilnahme am QS-System, ohne dass diese selbst Vereinbarungen über die Teilnahme am QS-System treffen müssen. In dieser Rolle ist der Bündler der Ansprechpartner von QS, wenn es um Fragen zur Teilnahme am QS-System geht.

## 1.2 Allgemeine Systemanforderungen

Der Systempartner (je nach Verantwortungsbereich Bündler bzw. Restaurant/Betriebsstätte) ist verantwortlich für:

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

Alle Teilnehmer halten die Anforderungen im QS-System jederzeit ein und können dies ebenfalls jederzeit nachweisen. Sie stellen sicher, dass neben den Anforderungen dieses Leitfadens und der übrigen mitgeltenden QS-Anforderungen (z. B. Allgemeines Regelwerk, Leitfaden Zertifizierung und Ereignisfallblatt), die geltenden gesetzlichen Bestimmungen erfüllt werden.

## 2 Anforderungen an (zentrale) Vorgaben und Verfahren

### 2.1 Allgemeine Systemanforderungen

#### 2.1.1 Zentrale Verantwortlichkeiten

Die zentralen Verantwortlichkeiten sind über ein aktuelles Organigramm klar definiert.

 Organigramm

#### 2.1.2 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 systemrelevante 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, in der Produktion oder Vermarktung 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 kann auf ein Ereignisfallblatt zugreifen, um im Ereignisfall alle erforderlichen Informationen zielgerichtet weitergeben zu können. Zudem muss jeder Systempartner einen Krisenbeauftragten benennen, der jederzeit erreichbar ist. Der Krisenbeauftragte ist in der QS-Datenbank hinterlegt.

Ein Verfahren zum Verhalten in Ereignis- und Krisenfällen ist definiert und eingeführt und wird in regelmäßigen Abständen, mindestens jedoch einmal jährlich (ca. alle 12 Monate), verifiziert. Folgende Punkte werden dabei beachtet:

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

Im Ereignis- und Krisenfall ist ein enger Austausch zwischen den Restaurants/Betriebsstätten und der verantwortlichen Zentrale möglich.

 Ereignisfallblatt, Verfahren zum Ereignis- und Krisenmanagement

#### 2.1.3 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/delegiert. Die Umsetzung und Aktualität der Lebensmittelsicherheitskultur ist durch den Lebensmittelunternehmer sicherzustellen. Die hierfür erforderlichen Grundlagen sind Bestandteil der QS-Teilnahme und -Zertifizierung.

#### Weiterführende Unterlagen

- VO (EG) Nr. 852/2004
- VO (EU) 2021/382
- Hygiene-Leitlinie für die Gastronomie (Deutscher Hotel- und Gaststättenverband e.V. (DEHOGA Bundesverband))

#### 2.1.4 Information über das QS-System

Es existieren Verfahren, wonach alle zuständigen Mitarbeiter über die Grundprinzipien des QS-Systems sowie die unter ihren Tätigkeitsbereich fallenden, relevanten Anforderungen des QS-Systemhandbuches informiert werden. Bei nicht-zentraleitiger Belieferung von QS-Ware werden zuständige Mitarbeiter bezüglich der Überprüfung der ordnungsgemäßen Kennzeichnung der Ware und der Warenbegleitpapiere geschult.

 Verfahren Mitarbeiterinformation

### 2.2 HACCP

#### 2.2.1 Eigenkontrollkonzept/HACCP-Konzept

Zur Einhaltung der nötigen Lebensmittelsicherheit ist ein System zur Gefahrenbeherrschung entsprechend den HACCP-Grundsätzen (**VO (EG) Nr. 852/2004**) erstellt. Das System ist für Dritte nachvollziehbar.

Das Eigenkontrollsystem wird mindestens einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) in seiner Umsetzung überprüft und bestätigt (verifiziert). Bei Veränderungen in Prozessabläufen wird das System geprüft und ggf. angepasst. Dabei sind auch die spezifischen QS-Anforderungen zu berücksichtigen.

Zur Archivierung von Dokumenten liegt ein Verfahren vor. Demnach werden relevante Aufzeichnungen des Eigenkontrollsystems detailliert und lückenlos geführt und - soweit nicht gesetzlich längere Aufbewahrungsfristen festgelegt sind - mindestens zwei Jahre archiviert.

 Verfahren Dokumentenarchivierung, Eigenkontrollkonzept

#### 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

Es muss ein schematisches Fließdiagramm, das sämtliche Betriebsabläufe und Produktgruppen enthält, erstellt werden.

#### 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)

Wenn eine Lenkung notwendig ist, müssen kritische Lenkungspunkte (CCP) auf der jeweiligen Prozessstufe festgelegt sein, um ein Risiko zu vermeiden, auszuschalten oder auf ein annehmbares Maß zu reduzieren.

### **2.2.7 Grenzwerte für CCP**

Sofern CCPs festgelegt wurden, müssen Grenzwerte für die kritischen Lenkungspunkte festgelegt werden, anhand derer im Hinblick auf die Vermeidung, Ausschaltung oder Reduzierung ermittelter Risiken 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 CCPs 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.

## **2.3 Vorgaben zum Lagermanagement**

### **2.3.1 Wareneingangskontrolle**

Die Prozesse, die im Rahmen der Wareneingangskontrollen erfolgen, sind in einer Verfahrensbeschreibung festgelegt. Die Vorgaben umfassen alle relevanten Produkte. Sofern erforderlich, werden die Wareneingangskontrollen an geänderte Herstellungs-, Lager- oder Transportbedingungen angepasst.

Für Anlieferungen außerhalb der Öffnungszeiten der Restaurants/Betriebsstätten sind interne Regelungen/Vorgaben definiert.

 Verfahren Wareneingangskontrolle

### **2.3.2 Temperaturvorgaben und -dokumentation**

Es sind Vorgaben zur Temperaturüberwachung (inkl. entsprechender Dokumentation) kühlpflichtiger Waren (Produkt-/Lagertemperaturen) festgelegt.

Interne Vorgaben sehen vor, dass die Abläufe in den Restaurants/Betriebsstätten so gestaltet sind, dass die Produkttemperaturen jederzeit eingehalten werden und die Kühltette nicht unterbrochen wird. Die vorgegebenen Umgebungs-/Lagertemperaturen dürfen nur kurzzeitig abweichen, wenn dies aus praktischen Gründen erforderlich ist (z. B. zum Be- und Entladen, zur Beförderung im Restaurant/in der Betriebsstätte, bei der Verräumung).


Das Produkt mit der niedrigsten Temperaturuntergrenze bestimmt die Temperatur für den jeweiligen Lagerraum. Sofern mehrere Kühleinrichtungen einer Temperaturzone zugeordnet sind, wird die Maximaltemperatur für diese Zone registriert und dokumentiert.

Für Tiefkühlware gilt: die Temperatur wird an allen Punkten des Lebensmittels bei -18 °C oder tiefer gehalten. Beim Entladen, Einlagern und Verräumen sind kurzfristige Schwankungen von maximal 3 °C zulässig.

Eine Übersicht der gesetzlich festgelegten Temperaturanforderungen an kühlpflichtige Lebensmittel tierischen Ursprungs kann Tabelle 1 im Anhang entnommen werden.

#### **Weiterführende Unterlagen**

- VO (EG) Nr. 852/2004
- VO (EG) Nr. 853/2004
- Tier-LMHV
- TLMV (Verordnung über tiefgefrorene Lebensmittel)

 Verfahren Temperaturüberwachung- und Dokumentation; Temperaturvorgaben

### **2.3.3 Überwachung Temperaturmessgeräte**

Es liegen Vorgaben zur Kalibrierung und Überwachung der Funktionsfähigkeit der eingesetzten Temperaturmessgeräte vor. Die vom Hersteller angegebenen Intervalle werden eingehalten.


Sofern keine Herstellerangaben vorgegeben sind, werden die Prüfmittel nach eigener Risikoeinschätzung überprüft, mindestens jedoch einmal jährlich (ca. alle 12 Monate).

 Vorgaben Thermometerüberprüfung

### 2.3.4 Mindesthaltbarkeitsdatum/Verbrauchsdatum

Es liegen Verfahrensanweisungen zur regelmäßigen Überprüfung des Mindesthaltbarkeitsdatums (MHD)/des Verbrauchsdatums in den Restaurants/Betriebsstätten vor (Warenkontrollen).

Zum FiFo- bzw. FeFo-Prinzip liegen interne Regelungen vor. Neu eingetroffene Ware bzw. Ware mit kürzerem MHD/Verbrauchsdatum muss hinter der bereits eingelagerten Ware eingelagert werden. So kann sichergestellt werden, dass ältere Produkte zuerst aus dem Lager entnommen werden. Zum Einfrieren und Verbrauch aufgetauter Ware und Anbruchware liegen interne Regelungen vor. Waren mit abgelaufenem Verbrauchsdatum dürfen nicht verarbeitet werden oder müssen unverzüglich vernichtet werden. Zum Umgang mit Waren mit abgelaufenem MHD sind interne Richtlinien sowie Verantwortlichkeiten festgelegt.

 Verfahren zur Handhabung von Ware mit abgelaufenem MHD/Verbrauchsdatum

### 2.3.5 Kontaminationsrisiko/Fremdkörpermanagement

Das Risiko einer Übertragung von unerwünschten Stoffen (z. B. Pathogene, Fremdkörper, Allergene) auf Lebensmittel ist bewertet. Für mögliche direkte und/oder indirekte Re- bzw. Kreuzkontaminationen sind wirksame Maßnahmen zur Vermeidung bzw. Minimierung getroffen. Die Prozesse im Rahmen der Wareneingangskontrolle und der Lagerhaltung sind so gestaltet, dass Kontaminationen von Lebensmitteln vermieden werden.


 Verfahren Kontaminationsrisiko

### 2.3.6 Reinigung und Desinfektion der Lagerräume

Es liegen Reinigungs- und Desinfektionspläne vor. Die Pläne beinhalten:

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

Es liegen Vorgaben zur Schulung des Reinigungspersonals hinsichtlich der sachgerechten Anwendung der vorgesehenen Reinigungsmittel (gemäß Betriebsanleitung/Reinigungsplan) vor. Sofern externe Dienstleister für die Reinigung/Desinfektion beauftragt werden, werden diese zur sachgerechten Anwendung der vorgesehenen Reinigungsmittel verpflichtet.

 Verfahren Reinigung und Desinfektion; Reinigungs- und Desinfektionspläne; Schulungsvorgaben  
Reinigungspersonal

## 2.4 Vorgaben an Einkauf, Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung

### 2.4.1 Einkauf und Produktspezifikation

Für alle Rohwaren bzw. zugekauften Produkte liegen Spezifikationen vor, die mindestens Angaben zur Qualität, Herkunft und Allergenen beinhalten. Zu allen selbst hergestellten Produkten liegen Spezifikationen bzw. Zutatenlisten/Rezepturen vor, die alle eingesetzten Bestandteile beinhalten. Die Spezifikationen/Zutatenlisten müssen den betreffenden Mitarbeitern bekannt und zugänglich sein. Ein Verfahren zur Änderung von Rezepturen/Spezifikationen ist festzulegen und anzuwenden. Das Produkt muss den jeweiligen Anforderungen/Verkehrsauffassungen des Bestimmungslandes entsprechen.

 Spezifikationen, Rezepturen

### 2.4.2 **[K.O.]** Überprüfung der QS-Lieferberechtigung von Lieferanten

**Hinweis:** In den Restaurants/Betriebsstätten muss die Überprüfung der QS-Lieferberechtigung nur für diejenigen Lieferanten erfolgen, die QS-Ware direkt anliefern und nicht zentralseitig gelistet sind.

Ein Verfahren für die Überprüfung der QS-Lieferberechtigung ist implementiert. Demnach können alle anliefernden Betriebe von QS-Ware zum Zeitpunkt der Warenübergabe eindeutig in der QS-Datenbank als lieferberechtigte Systempartner identifiziert werden. Dies gilt auch für den Großhandel bzw. Broker und für Betriebe, die Produkte handhaben bzw. lagern und nicht Eigentümer der Ware werden.

 Verfahren zur Überprüfung der QS-Lieferberechtigung

### 2.4.3 Kennzeichnung bezogene QS-Ware


**Hinweis:** In den Restaurants/Betriebsstätten muss die Überprüfung der Kennzeichnungbezogener QS-Ware nur für diejenige Ware erfolgen, welche nicht zentralseitig angeliefert wird.

QS-Ware muss eindeutig als solche in den Warenbegleitpapieren gekennzeichnet und bei der Warenannahme verfügbar sein. Statt einer direkten Kennzeichnung des Artikels/der Artikelposition kann die QS-Kennzeichnung auch durch einen erläuternden Hinweis in den Warenbegleitpapieren erfolgen.

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.

Alternativ zur QS-Kennzeichnung in den Warenbegleitpapieren/digitalen Warendokumenten können bei zentralseitiger Belieferung pauschale Regelungen zwischen Restaurant/Betriebsstätte und Zentrale vereinbart oder Synonyme genutzt werden.

Verfahren müssen im Qualitätsmanagement-Handbuch oder in einer Arbeitsanweisung dokumentiert sein. Entsprechende Verfahren zur Überprüfung der Kennzeichnung von QS-Ware sind implementiert.

 Verfahren zur Überprüfung der QS-Kennzeichnung

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

Es ist ein System zur Rückverfolgbarkeit gemäß **VO (EG) Nr. 178/2002** eingerichtet. Das Kennzeichnungs- und Registrierungssystem ist für Dritte nachvollziehbar. Eine eindeutige Identifizierung der QS-Ware und eine Rückverfolgbarkeit und Plausibilität der Warenströme ist jederzeit sichergestellt.

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

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

Folgende Informationen zu Lieferanten sind relevant:

- Name, Anschrift und Telefonnummer
- QS-ID bzw. Standortnummer
- Art und Menge der gelieferten Produkte
- Lieferdatum
- Charge- bzw. Partie-Nr. (falls im Produktionsprozess gebildet)

Es muss nachvollziehbar sein, welche Produkte von welchem Lieferanten bezogen wurden.

 Rückverfolgbarkeitssystem, Lieferantenliste

### 2.4.5 Rückverfolgbarkeitstest

Das eingeführte Kennzeichnungs- und Registrierungssystem muss es ermöglichen QS-Ware eindeutig zu identifizieren und jederzeit die Rückverfolgbarkeit abzubilden.

Das Kennzeichnungs- und Registriersystem wird mindestens einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) abwärtsgerichtet (vom Endprodukt zum Rohstoff) und aufwärtsgerichtet (vom Rohstoff zum Endprodukt) getestet. Dabei werden alle relevanten Warenströme berücksichtigt.

Der Test beinhaltet eine Plausibilitätsprüfung der Mengen (Mengenbilanzierung).

Der Test ist zu dokumentieren und die Ergebnisse sind plausibel darzustellen.

 Prüfung der Rückverfolgbarkeit

### 2.4.6 Trennung und Identifizierung QS-Ware/Nicht-QS-Ware

Es liegt eine nachvollziehbare Systematik zur Trennung, Kennzeichnung und Chargenabtrennung von QS-Ware und Nicht-QS-Ware vor.

 Systematik Warentrennung

## 3 Anforderungen an die praktische Umsetzung

### 3.1 Allgemeine Systemanforderungen

#### 3.1.1 Betriebsdaten der Restaurants/Betriebsstätten

Folgende Stammdaten sind durch den Bündler oder von ihm beauftragte Personen in der QS-Datenbank erfasst und aktuell gehalten:

- Restaurantbezeichnung mit aktueller Anschrift
- Telefonnummer sowie E-Mail-Adresse
- QS-Standortnummer
- Produktionsart
- Ansprechpartner Standort

In einer Betriebsübersicht (dazu können vorhandene Dokumentationen genutzt werden, z. B. Eigenkontrollsystem, HACCP-Konzept) sind Angaben zum Ansprechpartner und dessen Vertretung enthalten.

 Betriebsübersicht


#### 3.1.2 Eigenkontrollkonzept

Das Eigenkontrollkonzept wird entsprechend den internen Vorgaben umgesetzt und dokumentiert. Kontaminationsrisiken werden durch die intern festgelegten Maßnahmen beherrscht.

 Dokumentation Eigenkontrollkonzept


#### 3.1.3 Überwachung der Temperaturmessgeräte

Die eingesetzten Temperaturmessgeräte (inkl. Ersatzgeräte) sind funktionsfähig und entsprechend den internen Vorgaben kalibriert bzw. geprüft.

 Dokumentation Prüfmittelüberwachung

#### 3.1.4 Schädlingsmonitoring/-bekämpfung

Die Umsetzung des Schädlingsmonitorings/der Schädlingsbekämpfung erfolgt entsprechend den internen Vorgaben. Die Qualifikationsnachweise der an der Schädlingsbekämpfung beteiligten Mitarbeiter (für die jeweilige Tätigkeit notwendige Sachkunde) liegen vor. Es wird ein hohes Sauberkeits- und Hygieneniveau in allen Arbeitsbereichen eingehalten, sodass keine Schädlinge angelockt werden. In den Betriebsräumen sind Präventivmaßnahmen getroffen, um Schädlinge, die Lebensmittel nachhaltig beeinflussen können, abzuwehren. Die Räume sind vor dem Eindringen von Tieren und Schädlingen durch dicht schließende Tore und Türen sowie durch Schutzmaßnahmen bei zu öffnenden Fenstern gesichert.

 Dokumentation zur Schädlingsprävention und -bekämpfung, Qualifikationsnachweise

#### 3.1.5 Information über das QS-System

Alle zuständigen Mitarbeiter sind entsprechend den internen Vorgaben über die Grundprinzipien des QS-Systems sowie die unter ihren Tätigkeitsbereich fallenden, relevanten Anforderungen des QS-Systemhandbuches informiert.

### 3.2 Wareneingang

#### 3.2.1 Technischer/baulicher Zustand

Der Wareneingangsbereich ist so gestaltet, dass Zugangsbeschränkungen möglich sind und betriebsfremde Personen nicht ungehindert den innenliegenden Anlieferungsbereich betreten können.

Betriebsstätten, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird und Räume, in denen Lebensmittel gelagert werden, sind gemäß **VO (EG) Nr. 852/2004** Anhang II sauber und stets instandgehalten. Sie sind so angelegt, konzipiert, gebaut und bemessen, dass eine angemessene Reinigung und/oder Desinfektion möglich ist. Die betrifft insbesondere:

Bodenbeläge: einwandfreier Zustand, leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, wasserundurchlässig, wasserabweisend, abriebfest, aus nicht-toxischem Material, ggf. mit angemessenem Abfluss-System

Wandflächen: einwandfreier Zustand, leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, wasserundurchlässig, wasserabweisend/-abstoßend, abriebfest, aus nicht-toxischem Material, bis zu einer den jeweiligen Arbeitsvorgängen angemessenen Höhe glatte Flächen

Decken (oder soweit Decken nicht vorhanden sind, die Dachinnenseiten) und Deckenstrukturen: Schmutzansammlungen, Kondensation, Schimmelbefall, Ablösen von Materialteilchen werden vermieden/auf ein Mindestmaß beschränkt

Fenster und andere Öffnungen: Schmutzansammlungen werden vermieden, wenn nach außen zu öffnen: erforderlichenfalls mit Insektengittern versehen.

Türen: leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, mit glatten und wasserabweisenden Oberflächen

Flächen (einschließlich Flächen von Ausrüstungen) in Bereichen des Wareneingangs, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird und insbesondere Flächen, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen: in einwandfreiem Zustand, leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, aus glattem, abriebfestem, korrosionsfestem und nicht-toxischem Material

Anlagen werden entsprechend den festgelegten Anweisungen gewartet und instandgehalten, sodass die Arbeiten in hygienischer und unbedenklicher Weise erfolgen. Durch die Wartungs-/Instandhaltungsarbeiten entsteht keine Gefahr für die Lebensmittelsicherheit.

### 3.2.2 Transportfahrzeuge Anlieferung

Die Zulieferfahrzeuge befinden sich in einem hygienischen und ordentlichen Zustand und weisen keine Altverschmutzungen auf. Die Ware wird nicht negativ durch die Kleidung der Fahrer und ggf. der Begleitpersonen beeinflusst. Das Transportgut ist hygienisch einwandfrei geladen und weist keine groben Verschmutzungen auf.

### 3.2.3 Wareneingangskontrolle

Die Kontrollen im Wareneingang werden entsprechend den internen Vorgaben durchgeführt und dokumentiert.

 Wareneingangskontrolle

### 3.2.4 Kennzeichnung bezogene QS-Ware

**Hinweis:** Im Restaurant/in der Betriebsstätte muss die Überprüfung der Kennzeichnung bezogener QS-Ware nur für diejenige Ware erfolgen, welche nicht zentralseitig angeliefert wird.

Das Verfahren zur Überprüfung der Kennzeichnung bezogener QS-Ware ist den zuständigen Mitarbeitern bekannt und wird entsprechend den internen Vorgaben umgesetzt.

### 3.2.5 [K.O.] Einhaltung von Temperaturvorgaben

Die internen Vorgaben zu Produkt-, Lager- und Umgebungstemperaturen werden eingehalten. Die vorgegebenen Umgebungs-/Lagertemperaturen dürfen kurzzeitig abweichen, wenn dies aus praktischen Gründen erforderlich ist (z. B. zum Be- und Entladen, zur Beförderung in der Betriebsstätte, bei der Verräumung).

Eine Übersicht der gesetzlich festgelegten Temperaturanforderungen an kühlpflichtige Lebensmittel tierischen Ursprungs kann Tabelle 1 im Anhang entnommen werden.

### 3.2.6 [K.O.] Temperaturdokumentation

Die Produkt- und Lagertemperaturen werden entsprechend den internen Vorgaben dokumentiert.

 Dokumentation Temperaturen

## 3.3 Lagerbereiche

### 3.3.1 Technischer/baulicher Zustand

Betriebsstätten, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird und Räume, in denen Lebensmittel gelagert werden, sind gemäß **VO (EG) Nr. 852/2004** Anhang II sauber und stets instandgehalten. Sie sind so angelegt, konzipiert, gebaut und bemessen, dass eine angemessene Reinigung und/oder Desinfektion möglich ist. Die betrifft insbesondere:

Bodenbeläge: einwandfreier Zustand, leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, wasserundurchlässig, wasserabweisend, abriebfest, aus nicht-toxischem Material, ggf. mit angemessenem Abfluss-System

Wandflächen: einwandfreier Zustand, leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, wasserundurchlässig, wasserabweisend/-abstoßend, abriebfest, aus nicht-toxischem Material, bis zu einer den jeweiligen Arbeitsvorgängen angemessenen Höhe glatte Flächen

Decken (oder soweit Decken nicht vorhanden sind, die Dachinnenseiten) und Deckenstrukturen: Schmutzansammlungen, Kondensation, Schimmelbefall, Ablösen von Materialteilchen werden vermieden/auf ein Mindestmaß beschränkt

Fenster und andere Öffnungen: Schmutzansammlungen werden vermieden, wenn nach außen zu öffnen: erforderlichenfalls mit Insektengittern versehen.

Türen: leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, mit glatten und wasserabweisenden Oberflächen

Flächen (einschließlich Flächen von Ausrüstungen) in Bereichen der Lagerhaltung, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird und insbesondere Flächen, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen: in einwandfreiem Zustand, leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, aus glattem, abriebfestem, korrosionsfestem und nicht-toxischem Material

Anlagen werden entsprechend den festgelegten Anweisungen gewartet und instandgehalten, sodass die Arbeiten in hygienischer und unbedenklicher Weise erfolgen. Durch die Wartungs-/Instandhaltungsarbeiten entsteht keine Gefahr für die Lebensmittelsicherheit.

### 3.3.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

Alle Räume, Anlagen und Maschinen im Bereich der Lagerung von Lebensmitteln befinden sich in einem sauberen und hygienischen Zustand. Gleiches gilt für Transportbehälter und -wagen.

Schimmelbildung wird vermieden. Bei Bedarf werden entsprechende Maßnahmen zur Beseitigung des Schimmels eingeleitet.

Vereisungen in Kühlmöbeln und Kühllägern sind auf ein Mindestmaß reduziert.

Wasseransammlungen in Toträumen und Korrosionsstellen an den Anlagen und Maschinen werden vermieden.

### 3.3.3 Lagermanagement

Das Lagermanagement wird entsprechend den internen Vorgaben umgesetzt und dokumentiert. Jedes Produkt bzw. jede Verpackungseinheit ist eindeutig zu identifizieren. Die Lagerbedingungen haben keinen negativen Einfluss auf die Produktbeschaffenheit. Interne Regelungen zu MHD- bzw. Verbrauchsdaten und Warenrotation werden eingehalten.

 Dokumentation zur Lagerung

### 3.3.4 [K.O.] Einhaltung von Temperaturvorgaben

Die internen Vorgaben zu Produkt-, Lager- und Umgebungstemperaturen werden eingehalten. Die vorgegebenen Umgebungs-/Lagertemperaturen dürfen kurzzeitig abweichen, wenn dies aus praktischen Gründen erforderlich ist (z. B. zum Be- und Entladen, zur Beförderung in der Betriebsstätte, bei der Verräumung).

Eine Übersicht der gesetzlich festgelegten Temperaturanforderungen an kühlpflichtige Lebensmittel tierischen Ursprungs kann Tabelle 1 im Anhang entnommen werden.

### 3.3.5 [K.O.] Temperaturdokumentation

Die Produkt- und Lagertemperaturen werden entsprechend den internen Vorgaben dokumentiert.


 Dokumentation Temperaturen

## 3.4 Methodik und Prüfung der Rückverfolgbarkeit

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

Es ist nachvollziehbar, welche Produkte von welchen Lieferanten bezogen wurden.

**Hinweis:** Im Audit muss die Prüfung der Rückverfolgbarkeit nur für diejenige Ware erfolgen, welche direkt und nicht zentralseitig angeliefert wird.

 Test Kennzeichnungs- und Registriersystem

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

Entsprechend den internen Vorgaben wird eine nachvollziehbare Systematik zur Trennung, Kennzeichnung und Chargenabtrennung von QS-Ware und Nicht-QS-Ware umgesetzt. Ist noch keine QS-Ware im Betrieb vorhanden, kann die Vorgehensweise der Warentrennung in geeigneter Weise dargelegt werden.

QS-Ware ist im Betrieb eindeutig zu identifizieren. Es ist sichergestellt, dass es nicht zu Verwechslungen kommt.

## 4 Definitionen

### 4.1 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  $\Rightarrow$  angezeigt.

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

### 4.2 Abkürzungen

CCP	Critical Control Point
FeFo	First expired first out
FiFo	First in first out
HACCP	Hazard Analysis and Critical Control Points
K.O.	Knock out
MHD	Mindesthaltbarkeitsdatum

## 5 Anhang

**Tabelle 1:** Temperaturanforderungen an kühlpflichtige Lebensmittel tierischen Ursprungs.

Produkte	Messort (L, P) <sup>(1)</sup>	Maximale Temperatur [°C]	Minimale Temperatur [°C]
Fleisch, frisch (außer Geflügel), Fleischerzeugnisse	P	+7	-2
Nebenprodukte der Schlachtung, frisch (u. a. Innereien)	P	+4	-2
Hackfleisch/Hackfleischzubereitungen/Fleisch- zubereitungen, lose oder selbst verpackt	L	+7	-2
Hackfleisch	P	+2	-2
Fleischzubereitung vor Ort hergestellt (zur direkten Abgabe)	P	+7	-2
Geflügel (inkl. Geflügelinnereien)	P	+4	-2

<sup>(1)</sup> Die Lagertemperatur (L) ist die Höchsttemperatur, bei der kühlpflichtige Lebensmittel bis zur Abgabe an den Verbraucher aufzubewahren sind bzw. aufbewahrt werden sollten. Die Produkttemperatur (P) ist die Höchsttemperatur, die in kühlpflichtigen Lebensmitteln an allen Punkten einzuhalten ist.

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

Leitfaden

## **Systemgastronomie und Gemeinschaftsverpflegung**

### **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)