

Leitfaden

# Futtermittelwirtschaft



Version: 01.01.2024



# Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Grundlegendes</b>	<b>10</b>
1.1	Geltungsbereich	10
1.2	Verantwortlichkeiten	10
1.3	Anerkennung anderer Standards	10
1.4	Trocknungsbetriebe	11
1.5	Private Labeler	11
1.6	Lebensmittelhersteller mit Nebenprodukt Futtermittel	12
1.7	Systemkoordinatoren zur Einbindung von Einzelfuttermittelherstellern	12
1.8	Kleinstherzeuger von Einzelfuttermitteln	12
1.9	Fahrbare Mahl- und Mischanlagen	12
1.10	Transportdienstleister und Lagerhalter	12
1.11	Matrixzertifizierung bei Händlern, Lagerstätten oder Transportdienstleistern	13
1.12	Einsatz von/Handel mit Sojabohnen und Sojabohnenerzeugnissen	13
<b>2</b>	<b>Allgemeine Anforderungen</b>	<b>13</b>
2.1	Allgemeine Systemanforderungen	14
2.1.1	Betriebsdaten	14
2.1.2	[K.O.] Amtliche Registrierung und Zulassung	14
2.1.3	[K.O.] Ereignis- und Krisenmanagement	14
2.1.4	[K.O.] Rückverfolgbarkeit	15
2.2	Separate QM-Zertifizierung	15
2.2.1	Anerkennung eines QM-Zertifikates	15
2.3	Aufbau eines Qualitätsmanagementsystems	16
2.3.1	Festlegung des Anwendungsbereiches	16
2.3.2	Begründung von Ausschlüssen	16
2.4	Anforderungen an die Dokumentation und Kommunikation	16
2.4.1	[K.O.] Dokumentation	16
2.4.2	Lenkung der Dokumentation	16
2.4.3	Aufbewahrung	16
2.4.4	Kommunikation	17
2.5	Führung und Planung	17
2.5.1	Führung und Verpflichtung der obersten Leitung	17
2.5.2	Qualitätspolitik	17
2.5.3	Qualitätsziele und Planung zu deren Erreichung	17
2.5.4	Rollen und Verantwortlichkeiten	17
2.5.5	Planung von Änderungen	18
2.6	Management von Ressourcen	18
2.6.1	Bereitstellung von Ressourcen	18
2.6.2	Personelle Ressourcen	18
2.6.3	Infrastruktur	18
2.7	Produktrealisierung und Dienstleistungen	18
2.7.1	Bestimmung und Überprüfung der Anforderungen für Produkte und Dienstleistungen	18
2.7.2	Prozessplanung und -darstellung	19
2.7.3	Produktrealisierung und Dienstleistungserbringung	19
2.7.4	Kommunikation mit den Kunden	19
2.7.5	Entwicklung	19

<b>2.8 Überwachung, Messung und Prüfung .....</b>	<b>19</b>
2.8.1 Prüfung der Prozesse .....	19
2.8.2 Prüfung der Produkte .....	19
<b>2.9 Auswertungen und Verbesserung .....</b>	<b>20</b>
2.9.1 [K.O.] Lieferantenbewertung .....	20
2.9.2 Interne Audits .....	20
2.9.3 [K.O.] Managementbewertung .....	20
2.9.4 Kundenreklamationen .....	21
2.9.5 [K.O.] Lenkung fehlerhafter Produkte und Dienstleistungen .....	21
2.9.6 Verbesserung .....	21
<b>2.10 HACCP-Konzept .....</b>	<b>21</b>
2.10.1 [K.O.] HACCP-Konzept .....	21
2.10.2 HACCP-Team .....	21
2.10.3 Fließdiagramme .....	22
2.10.4 Gefahrenanalyse .....	22
2.10.5 Kritische Lenkungspunkte (CCP) .....	22
2.10.6 Grenzwerte für CCP .....	22
2.10.7 Überwachung und Verifizierung der Grenzwerte für CCP .....	22
2.10.8 Korrekturmaßnahmen für CCP .....	22
2.10.9 Verantwortlichkeiten .....	22
2.10.10 Dokumentationen .....	22
2.10.11 HACCP Verifizierung .....	22
<b>2.11 Anforderungen an die Matrixzertifizierung .....</b>	<b>22</b>
2.11.1 Anforderungen an den Matrixkoordinator .....	22
2.11.2 Anforderungen an die Matrixstandorte .....	23
<b>3 Anforderungen an die Futtermittelherstellung .....</b>	<b>23</b>
<b>3.1 Produktspezifikation des Futtermittels .....</b>	<b>23</b>
3.1.1 [K.O.] Beschreibung der hergestellten Futtermittel .....	23
3.1.2 Informationen für Kunden .....	24
3.1.3 [K.O.] Herstellung von Einzelfuttermitteln: QS-Liste der Einzelfuttermittel .....	24
<b>3.2 Beschaffungsangaben .....</b>	<b>24</b>
3.2.1 Beschreibung der Rohwaren .....	24
<b>3.3 Rohstoffmanagement .....</b>	<b>24</b>
3.3.1 Bezug unverarbeiteter landwirtschaftlicher Primärprodukte .....	24
3.3.2 Bezug von Einzelfuttermitteln: Zulässige Listen .....	24
3.3.3 Bezug von Erzeugnissen aus pflanzlichen Ölen und Fetten .....	25
3.3.4 Bezug und Herstellung von Zusatzstoffen .....	25
3.3.5 [K.O.] Ausschlussliste .....	25
3.3.6 Entgegennahme der Rohwaren .....	25
<b>3.4 Zertifizierungsstatus der Lieferanten .....</b>	<b>25</b>
3.4.1 [K.O.] Lieferberechtigung der Lieferanten .....	25
3.4.2 [K.O.] Bezug von nicht-zertifizierten Lieferanten: Gate-Keeper-Regelung .....	25
<b>3.5 Zusatzanforderungen an den Bezug von (ehemaligen) Lebensmitteln von einem Lebensmittelhersteller .....</b>	<b>26</b>
3.5.1 Qualitätsfragebogen .....	26
3.5.2 Prozessdiagramm .....	26
3.5.3 Lieferantenaudits .....	27

3.5.4	Kennzeichnung und Reinigung von Sammelbehältern.....	27
3.5.5	Transport der Rohwaren.....	27
3.5.6	Direkte Auslieferung an den Kunden.....	27
3.5.7	Auswertung der Lieferantenaudits, Qualitätsfragebögen und Prozessdiagramme.....	27
<b>3.6</b>	<b>Betriebseinrichtung.....</b>	<b>28</b>
3.6.1	Gestaltung des Betriebes.....	28
3.6.2	[K.O.] Gewährleistung der Warentrennung.....	28
3.6.3	[K.O.] Verbot der Parallelproduktion bei bestimmten Futterfetten und -ölen.....	29
<b>3.7</b>	<b>Wartung und Instandhaltung.....</b>	<b>29</b>
3.7.1	Wartungsprogramme.....	29
<b>3.8</b>	<b>Reinigung.....</b>	<b>29</b>
3.8.1	Reinigungspläne.....	29
3.8.2	[K.O.] Reinigungs- und Desinfektionsmittel.....	29
3.8.3	[K.O.] Reinigungsarbeiten.....	29
<b>3.9</b>	<b>Schädlingsmonitoring.....</b>	<b>30</b>
3.9.1	[K.O.] Schädlingsprophylaxe und -monitoring.....	30
3.9.2	[K.O.] Schädlingsbekämpfung.....	30
3.9.3	[K.O.] Vorratsschutz.....	31
<b>3.10</b>	<b>Personalhygiene.....</b>	<b>31</b>
3.10.1	Hygieneschulungen.....	31
<b>3.11</b>	<b>Regelungen für das Betriebsgelände.....</b>	<b>31</b>
3.11.1	Zutritt zum Betriebsgelände.....	31
3.11.2	Regelungen zum Essen, Trinken und Rauchen.....	31
3.11.3	Arbeiten von Fremdfirmen.....	31
<b>3.12</b>	<b>Glas und anderes brüchiges Material.....</b>	<b>31</b>
3.12.1	[K.O.] Einsatz von Glas und anderem brüchigen Material.....	31
<b>3.13</b>	<b>Abfallwirtschaft.....</b>	<b>31</b>
3.13.1	[K.O.] Abfallmanagement und -entsorgung.....	31
<b>3.14</b>	<b>Einsatz von Wasser.....</b>	<b>32</b>
3.14.1	[K.O.] Wasserqualität.....	32
3.14.2	Wasserzusätze.....	32
<b>3.15</b>	<b>Verschleppungen und Kreuzkontaminationen.....</b>	<b>32</b>
3.15.1	[K.O.] Ermittlung möglicher Verschleppungen.....	32
3.15.2	[K.O.] Kreuzkontaminationen.....	32
<b>3.16</b>	<b>Kontaminationen.....</b>	<b>33</b>
3.16.1	[K.O.] Vermeidung von Kontaminationen.....	33
<b>3.17</b>	<b>Technologische Zusätze (Verarbeitungshilfsstoffe).....</b>	<b>33</b>
3.17.1	Einsatz technologischer Zusätze.....	33
<b>3.18</b>	<b>Lagerung.....</b>	<b>33</b>
3.18.1	[K.O.] Lagermanagement.....	33
3.18.2	Qualitätserhaltung.....	33
3.18.3	Nutzung externer Lagerstätten.....	33
<b>3.19</b>	<b>Verpackung.....</b>	<b>34</b>
3.19.1	Verpackungen.....	34
<b>3.20</b>	<b>Straßentransport.....</b>	<b>34</b>
3.20.1	Transport verpackter Ware.....	34
3.20.2	Transport loser Ware.....	34
<b>3.21</b>	<b>Beauftragung von Schienen- und Schifftransporten.....</b>	<b>34</b>

3.21.1	Beauftragung eines Befrachters .....	34
3.21.2	Transport von Teilfrachten.....	34
<b>3.22</b>	<b>Trocknung, Belüftung und Kühlung .....</b>	<b>34</b>
3.22.1	[K.O.] Trocknungs- und Konservierungsverfahren .....	34
3.22.2	Kontrolle des Feuchtigkeitsgehaltes bzw. der Temperatur .....	35
<b>3.23</b>	<b>Fremdkörperabscheidung.....</b>	<b>35</b>
3.23.1	Verfahren zur Fremdkörperabscheidung .....	35
<b>3.24</b>	<b>Deklaration von Futtermitteln und Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System .....</b>	<b>35</b>
3.24.1	[K.O.] Artikelbezogene Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System .....	35
3.24.2	Zeichennutzung .....	36
<b>3.25</b>	<b>Erfassung von Standortnummern (VVVO-Nummern) .....</b>	<b>36</b>
3.25.1	Zuordnung von Mischfuttermittel-Lieferungen (lose Ware) zur Standortnummer (VVVO-Nummer) .....	36
<b>3.26</b>	<b>Futtermittelmonitoring.....</b>	<b>36</b>
3.26.1	[K.O.] Erstellung standortbezogener QS-Kontrollpläne .....	36
3.26.2	[K.O.] Einhaltung der QS-Kontrollpläne.....	37
3.26.3	Probenahme und -versand.....	37
3.26.4	Analyse durch QS-anerkannte Labore .....	37
3.26.5	Futtermittelmonitoring: Dateneingabe .....	37
3.26.6	Gate-Keeper-Regelung: Dateneingabe .....	38
3.26.7	[K.O.] Freigabeprüfung: Umsetzung .....	38
3.26.8	Freigabeprüfung: Dateneingabe .....	38
3.26.9	[K.O.] Zusatzkontrollpläne: Umsetzung.....	38
3.26.10	Zusatzkontrollpläne: Dateneingabe .....	38
3.26.11	[K.O.] Ad-hoc Monitoringpläne: Umsetzung.....	39
3.26.12	Ad-hoc Monitoringpläne: Dateneingabe.....	39
<b>3.27</b>	<b>Rückstellmuster .....</b>	<b>39</b>
3.27.1	[K.O.] Bildung von Rückstellmustern .....	39
<b>3.28</b>	<b>Anforderungen an Private Labeller.....</b>	<b>39</b>
3.28.1	[K.O.] Private Labeller: Darstellung der Verantwortlichkeiten .....	39
3.28.2	[K.O.] Private Labeller: Lieferberechtigung des Lohnherstellers .....	40
<b>4</b>	<b>Anforderungen an den Handel mit Futtermitteln.....</b>	<b>40</b>
<b>4.1</b>	<b>Beschaffungsangaben .....</b>	<b>40</b>
4.1.1	Beschreibung der Futtermittel.....	40
<b>4.2</b>	<b>Futtermittelbezug .....</b>	<b>41</b>
4.2.1	Bezug unverarbeiteter landwirtschaftlicher Primärprodukte.....	41
4.2.2	Bezug von Einzelfuttermitteln: Zulässige Listen.....	41
4.2.3	Bezug von Erzeugnissen aus pflanzlichen Ölen und Fetten .....	41
4.2.4	[K.O.] Ausschlussliste .....	41
4.2.5	Entgegennahme der Futtermittel .....	41
<b>4.3</b>	<b>Zertifizierungsstatus der Lieferanten .....</b>	<b>41</b>
4.3.1	[K.O.] Lieferberechtigung der Lieferanten.....	41
4.3.2	[K.O.] Bezug von nicht-zertifizierten Lieferanten: Gate-Keeper-Regelung .....	42
<b>4.4</b>	<b>Lagerung.....</b>	<b>42</b>
4.4.1	[K.O.] Umgebung des Lagers.....	42
4.4.2	[K.O.] Lagermanagement.....	42
4.4.3	[K.O.] Gewährleistung der Warentrennung .....	43

4.4.4	Nutzung externer Lagerstätten.....	43
<b>4.5</b>	<b>Wartung und Instandhaltung .....</b>	<b>43</b>
4.5.1	Wartungsprogramme .....	43
<b>4.6</b>	<b>Reinigung.....</b>	<b>44</b>
4.6.1	Reinigungspläne.....	44
4.6.2	[K.O.] Reinigungs- und Desinfektionsmittel .....	44
4.6.3	[K.O.] Reinigungsarbeiten .....	44
<b>4.7</b>	<b>Schädlingsmonitoring.....</b>	<b>45</b>
4.7.1	[K.O.] Schädlingsprophylaxe und -monitoring .....	45
4.7.2	[K.O.] Schädlingsbekämpfung.....	45
4.7.3	[K.O.] Vorratsschutz.....	45
<b>4.8</b>	<b>Personalhygiene.....</b>	<b>45</b>
4.8.1	Hygieneschulungen .....	45
<b>4.9</b>	<b>Regelungen für das Betriebsgelände.....</b>	<b>46</b>
4.9.1	Zutritt zum Betriebsgelände .....	46
4.9.2	Regelungen zum Essen, Trinken und Rauchen.....	46
4.9.3	Arbeiten von Fremdfirmen.....	46
<b>4.10</b>	<b>Glas und anderes brüchiges Material.....</b>	<b>46</b>
4.10.1	[K.O.] Einsatz von Glas und anderem brüchigen Material .....	46
<b>4.11</b>	<b>Abfallwirtschaft.....</b>	<b>46</b>
4.11.1	[K.O.] Abfallmanagement und -entsorgung .....	46
<b>4.12</b>	<b>Einsatz von Wasser .....</b>	<b>47</b>
4.12.1	[K.O.] Wasserqualität .....	47
4.12.2	Wasserzusätze.....	47
<b>4.13</b>	<b>Kontaminationen.....</b>	<b>47</b>
4.13.1	[K.O.] Vermeidung von Kontaminationen .....	47
<b>4.14</b>	<b>Lagerkontrollen.....</b>	<b>47</b>
4.14.1	Qualitätserhaltung.....	47
<b>4.15</b>	<b>Verpackung .....</b>	<b>48</b>
4.15.1	Verpackungen.....	48
<b>4.16</b>	<b>Straßentransport.....</b>	<b>48</b>
4.16.1	Transport verpackter Ware .....	48
4.16.2	Transport loser Ware .....	48
<b>4.17</b>	<b>Beauftragung von Schienen- und Schifftransporten .....</b>	<b>48</b>
4.17.1	Beauftragung eines Befrachters .....	48
4.17.2	Transport von Teilfrachten.....	49
<b>4.18</b>	<b>Trocknung, Belüftung und Kühlung .....</b>	<b>49</b>
4.18.1	[K.O.] Trocknungs- und Konservierungsverfahren .....	49
4.18.2	Kontrolle des Feuchtigkeitsgehaltes bzw. der Temperatur.....	49
<b>4.19</b>	<b>Fremdkörperabscheidung.....</b>	<b>49</b>
4.19.1	Verfahren zur Fremdkörperabscheidung .....	49
<b>4.20</b>	<b>Deklaration von Futtermitteln und Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System .....</b>	<b>49</b>
4.20.1	[K.O.] Artikelbezogene Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System .....	50
4.20.2	Zeichennutzung .....	50
<b>4.21</b>	<b>Erfassung von Standortnummern (VVVO-Nummern) .....</b>	<b>50</b>
4.21.1	Zuordnung von Mischfuttermittel-Lieferungen (lose Ware) zur Standortnummer (VVVO-Nummer) .....	50
<b>4.22</b>	<b>Futtermittelmonitoring.....</b>	<b>51</b>

4.22.1 [K.O.] Erstellung standortbezogener QS-Kontrollpläne .....	51
4.22.2 [K.O.] Einhaltung der QS-Kontrollpläne .....	51
4.22.3 Probenahme und -versand .....	51
4.22.4 Analyse durch QS-anerkannte Labore .....	52
4.22.5 Futtermittelmonitoring: Dateneingabe .....	52
4.22.6 Gate-Keeper-Regelung: Dateneingabe .....	52
4.22.7 [K.O.] Freigabeprüfung: Umsetzung .....	52
4.22.8 Freigabeprüfung: Dateneingabe .....	53
4.22.9 [K.O.] Zusatzkontrollpläne: Umsetzung .....	53
4.22.10 Zusatzkontrollpläne: Dateneingabe .....	53
4.22.11 [K.O.] Ad-hoc Monitoringpläne: Umsetzung .....	53
4.22.12 Ad-hoc Monitoringpläne: Dateneingabe .....	53
<b>4.23 Rückstellmuster .....</b>	<b>53</b>
4.23.1 [K.O.] Bildung von Rückstellmustern .....	53
<b>5 Anforderungen an den Straßentransport von Futtermitteln .....</b>	<b>53</b>
<b>5.1 Verfahrensbeschreibungen .....</b>	<b>54</b>
5.1.1 [K.O.] Festlegung von Verfahren .....	54
5.1.2 [K.O.] Unterauftragsvergabe .....	54
<b>5.2 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit (Fahrtendokumentation) .....</b>	<b>54</b>
5.2.1 Kennzeichnung und Nutzung der Laderäume .....	54
5.2.2 [K.O.] Dokumentation der Fahrten .....	54
<b>5.3 Ermittlung der Reinigungsmaßnahmen .....</b>	<b>54</b>
5.3.1 [K.O.] Ermittlung der erforderlichen Reinigungsmaßnahmen .....	54
5.3.2 Freigabeverfahren nach dem Transport verbotener Vorfrachten .....	55
<b>5.4 Reinigung .....</b>	<b>56</b>
5.4.1 Erstellung von Anweisungen .....	56
5.4.2 [K.O.] Reinigungsarbeiten .....	56
5.4.3 Reinigungs- und Desinfektionsmittel und Wasserqualität .....	57
5.4.4 Dokumentation der Reinigungsmaßnahmen .....	57
5.4.5 Wirksamkeitsprüfung .....	57
<b>5.5 Transportdurchführung .....</b>	<b>57</b>
5.5.1 Kontrolle vor der Beladung .....	57
5.5.2 [K.O.] Qualitätserhaltung der Futtermittel .....	57
<b>5.6 Kontaminationen .....</b>	<b>57</b>
5.6.1 [K.O.] Maßnahmen bei Kontaminationen .....	57
<b>5.7 Fahrzeuge mit mehreren Laderäumen .....</b>	<b>58</b>
5.7.1 [K.O.] Anforderungen an Fahrzeuge mit mehreren Laderäumen .....	58
<b>5.8 Zusätzliche Anforderungen an Kombifahrzeuge .....</b>	<b>58</b>
5.8.1 [K.O.] Technische Anforderungen an Kombifahrzeuge .....	60
5.8.2 [K.O.] Überprüfungen von Kombifahrzeugen .....	60
5.8.3 Reinigung von Kombifahrzeugen .....	60
5.8.4 Schutzbekleidung auf Kombifahrzeugen .....	60
5.8.5 [K.O.] Zusätzliche Anforderungen an Kombifahrzeuge mit flexibler Abtrennung .....	61
<b>5.9 Dokumentationen .....</b>	<b>61</b>
5.9.1 Umgang mit Dokumentationen .....	61
<b>5.10 Kauf oder Anmietung gebrauchter Frachträume .....</b>	<b>61</b>
5.10.1 Kauf oder Anmietung gebrauchter Frachträume .....	61

<b>6</b>	<b>Anforderungen an den Befrachter im Schienen-, Binnenschiff- und Seeschifftransport von Futtermitteln .....</b>	<b>62</b>
<b>6.1</b>	<b>Verfahrensbeschreibungen .....</b>	<b>63</b>
6.1.1	[K.O.] Festlegung von Verfahren .....	63
<b>6.2</b>	<b>Dokumentationen.....</b>	<b>63</b>
6.2.1	Dokumente zur Befrachtung .....	63
<b>6.3</b>	<b>Frachtrauminspektionen (FRI) .....</b>	<b>64</b>
6.3.1	[K.O.] Beauftragung einer FRI .....	64
6.3.2	FRI-Berichte .....	64
<b>6.4</b>	<b>Anforderungen an die Binnenschifffahrt.....</b>	<b>65</b>
6.4.1	[K.O.] Binnenschifffahrt: Beauftragung eines Transporteurs .....	65
<b>7</b>	<b>Anforderungen an die Lagerung und den Umschlag von Futtermitteln.....</b>	<b>65</b>
<b>7.1</b>	<b>Verfahrensbeschreibungen .....</b>	<b>66</b>
7.1.1	[K.O.] Verfahren zur Lagerung .....	66
<b>7.2</b>	<b>Lagerung .....</b>	<b>66</b>
7.2.1	[K.O.] Umgebung des Lagers.....	66
7.2.2	[K.O.] Lagermanagement.....	66
7.2.3	[K.O.] Gewährleistung der Warentrennung .....	67
<b>7.3</b>	<b>Wartung und Instandhaltung .....</b>	<b>67</b>
7.3.1	Wartungsprogramme .....	67
<b>7.4</b>	<b>Reinigung.....</b>	<b>67</b>
7.4.1	Reinigungspläne.....	67
7.4.2	[K.O.] Reinigungs- und Desinfektionsmittel .....	68
7.4.3	[K.O.] Reinigungsarbeiten .....	68
<b>7.5</b>	<b>Schädlingsmonitoring.....</b>	<b>68</b>
7.5.1	[K.O.] Schädlingsprophylaxe und -monitoring .....	68
7.5.2	[K.O.] Schädlingsbekämpfung.....	69
7.5.3	[K.O.] Vorratsschutz.....	69
<b>7.6</b>	<b>Personalhygiene.....</b>	<b>69</b>
7.6.1	Hygieneschulungen .....	69
<b>7.7</b>	<b>Regelungen für das Betriebsgelände.....</b>	<b>69</b>
7.7.1	Zutritt zum Betriebsgelände .....	69
7.7.2	Regelungen zum Essen, Trinken und Rauchen.....	69
7.7.3	Arbeiten von Fremdfirmen.....	69
<b>7.8</b>	<b>Glas und anderes brüchiges Material.....</b>	<b>70</b>
7.8.1	[K.O.] Einsatz von Glas und anderem brüchigen Material .....	70
<b>7.9</b>	<b>Abfallwirtschaft.....</b>	<b>70</b>
7.9.1	[K.O.] Abfallmanagement und -entsorgung .....	70
<b>7.10</b>	<b>Einsatz von Wasser .....</b>	<b>70</b>
7.10.1	[K.O.] Wasserqualität .....	70
7.10.2	Wasserzusätze.....	70
<b>7.11</b>	<b>Kontaminationen.....</b>	<b>71</b>
7.11.1	[K.O.] Vermeidung von Kontaminationen .....	71
<b>7.12</b>	<b>Warenannahme und Lagerkontrollen .....</b>	<b>71</b>
7.12.1	Warenannahme.....	71
7.12.2	Lagerkontrollen.....	71
<b>7.13</b>	<b>Trocknung, Belüftung und Kühlung .....</b>	<b>72</b>

7.13.1 [K.O.] Trocknungs- und Konservierungsverfahren .....	72
7.13.2 Kontrolle des Feuchtigkeitsgehaltes bzw. der Temperatur .....	72
<b>7.14 Fremdkörperabscheidung .....</b>	<b>72</b>
7.14.1 Verfahren zur Fremdkörperabscheidung .....	72
<b>7.15 Verpackung .....</b>	<b>72</b>
7.15.1 Verpackungen.....	72
<b>I.  VLOG-Zusatzmodul „Ohne Gentechnik“ .....</b>	<b>72</b>
<b>II. Zusatzmodul QS-Soja<sup>plus</sup> .....</b>	<b>72</b>
<b>8 Definitionen .....</b>	<b>73</b>
8.1 Zeichenerklärung .....	73
8.2 Abkürzungsverzeichnis .....	73
8.3 Begriffe und Definitionen .....	73
<b>9 Anlagen.....</b>	<b>78</b>
9.1 Anerkannte Standards.....	78
9.2 Gate-Keeper-Regelung .....	78
9.3 Zertifizierungspflicht bei Futtermittelunternehmen .....	78
9.4 Ausschlussliste.....	78
9.5 QS-Liste der Einzelfuttermittel .....	78
9.6 Qualitätsfragebogen für den Bezug ehemaliger Lebensmittel .....	78
9.7 Bezug von Erzeugnissen aus pflanzlichen Ölen und Fetten.....	78
<b>Revisionsinformation Version 01.01.2024 .....</b>	<b>79</b>

# 1 Grundlegendes

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

## 1.1 Geltungsbereich

- Futtermittelherstellung
  - Zusatzstoffherstellung (Produktionsart 700)
  - Vormischungsherstellung (Produktionsart 70)
  - Mischfutterherstellung (Produktionsart 71)
  - Einzelfuttermittelherstellung (Produktionsart 72)
- Private Labelling (Produktionsart 74)
- Handel (Produktionsart 76)
- Lagerung und Umschlag (Produktionsart 77)
- Transport
  - Straßentransport (Produktionsart 78)
- Schienen-, Binnen-, Seeschifftransport (Produktionsart 79)
- Matrixkoordinator (Produktionsart 770)

Jedes Futtermittelunternehmen kann am QS-System teilnehmen. Jede Produktionsart, für die das Unternehmen am QS-System teilnehmen möchte, muss separat zertifiziert werden.

## 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
- 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. **Allgemeines Regelwerk, Leitfaden Zertifizierung, Leitfaden Futtermittelmonitoring**) 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.

## 1.3 Anerkennung anderer Standards

Alle Unternehmen, die am QS-System teilnehmen wollen, müssen eine standardisierte Qualitätssicherung eingerichtet haben und dies in einem Audit nachweisen. Unternehmen, die bereits nach einem anderen Qualitätsmanagementsystem oder Standard zertifiziert sind, können dies für die QS-Systemteilnahme nutzen, wenn eine Anerkennung des Standards bei QS besteht. Es werden zwei Arten der Anerkennung unterschieden:

- **Anerkennung von zertifizierten Qualitätsmanagementsystemen:** Unternehmen, die nach einem von QS anerkannten QM-System zertifiziert sind, können dies im Audit für die Kapitel 2.4 - 2.8 anerkennen lassen. Weitere Informationen hierzu können im Kapitel 2.2 nachgelesen werden. Welche QM-Systeme derzeit im QS-Audit anerkannt werden können, ist in Anlage 9.1 beschrieben.  
⇒ Kapitel 2.2 Separate QM-Zertifizierung  
Sofern im Rahmen der Matrixzertifizierung für Handel, Transport sowie Lagerung und Umschlag rechtlich eigenständige Unternehmen Bestandteil der Matrix sind (Unternehmensverbund), ist eine Anerkennung eines separat zertifizierten QM-Systems nicht möglich.
- **Anerkennung von Audits/Zertifikaten anderer Standardgeber:** mit verschiedenen Standardgebern wurden gegenseitige Anerkennungen vereinbart, um die internationalen Lieferbeziehungen in der Futtermittelwirtschaft zu vereinfachen. Systempartner, die ihr Audit durch einen anderen Standardgeber anerkennen lassen, haben ggf. abweichende Audithäufigkeiten. Für welche Bereiche und wie Unternehmen diese Anerkennung nutzen können, ist in Anlage 9.1 beschrieben.  
⇒ Anlage 9.1 Anerkannte Standards

## 1.4 Trocknungsbetriebe

Trocknungsbetriebe sind abhängig vom Trocknungsprodukt und Trocknungsverfahren wie folgt zertifizierungspflichtig:

Tabelle 1: Zertifizierungspflicht bei Trocknungsbetrieben

Trockengut	Ist Trocknungsbetrieb Eigentümer der Ware?	Trocknungsart	Zertifizierung erforderlich?
Landw. Primärprodukt oder Futtermittel	Nein, Ware wird im Lohn getrocknet	Indirekt	Nein
Landw. Primärprodukt oder Futtermittel	Nein, Ware wird im Lohn getrocknet	Direkt	Ja, als Hersteller (einschl. Monitoring für Trocknung)
Landw. Primärprodukt	Ja, Trocknung der eigenen Ernte durch Landwirt	Indirekt	Nein
Landw. Primärprodukt	Ja, Trocknung der eigenen Ernte durch Landwirt	Direkt	Ja, als Hersteller (einschl. Monitoring für Trocknung)
Futtermittel	Ja, Ware wird gehandelt	Indirekt oder direkt	Ja, als Händler (bei direkter Trocknung zusätzliches Monitoring)
Futtermittel	Nein, Ware wird gelagert	Indirekt oder direkt	Ja, als Lagerhalter (bei direkter Trocknung Risikobetrachtung)
Futtermittel-fremdes Material	Ja	Indirekt oder direkt (zur Herstellung eines Futtermittels)	Ja, als Hersteller (einschl. Monitoring für Trocknung)
Futtermittel-fremdes Material	Nein, Ware wird im Lohn hergestellt	Indirekt oder direkt (zur Herstellung eines Futtermittels)	Ja, als Hersteller (einschl. Monitoring für Trocknung)

## 1.5 Private Labeller

Jedes Unternehmen, das Futtermittel unter einem eigenen Markennamen oder Firmennamen als QS-Ware vertreibt, die von einem anderen Unternehmen hergestellt wurden, betreibt Private Labelling. Der Private Labeller kann dabei die Futtermittel nach seinen Anforderungen von einem anderen Unternehmen (Lohnhersteller) herstellen lassen oder die Ware ohne eigene Anforderung vom Hersteller übernehmen und unter eigenem Namen vertreiben. Sowohl der Hersteller als auch der Auftraggeber (Private Labeller) sind bei QS

zertifizierungspflichtig. In jedem Fall muss zwischen Hersteller und Private Labeler eine Vereinbarung bestehen. Details dazu sind im Kapitel 3.28 zu finden.

⇒ Kapitel 3.28 Anforderungen an Private Labeler

## 1.6 Lebensmittelhersteller mit Nebenprodukt Futtermittel

Lebensmittelhersteller, die Koppel- oder Nebenprodukte als Futtermittel abgeben oder verkaufen, sind Teil der Futtermittelkette und zertifizierungspflichtig als Futtermittelhersteller. Die Anforderungen an die Futtermittel dürfen dabei in das unternehmensinterne Qualitätssicherungs- und HACCP-System integriert werden. Vorhandene Kontroll- und Dokumentationssysteme, die belegen, dass die Anforderungen erfüllt werden, können verwendet werden.

## 1.7 Systemkoordinatoren zur Einbindung von Einzelfuttermittelherstellern

Einzelfuttermittelhersteller haben unter bestimmten Voraussetzungen die Möglichkeit, über einen Systemkoordinator am QS-System teilzunehmen. Der Systemkoordinator

- stellt eine Organisationsstruktur dar, über die wirtschaftlich unabhängige Unternehmen zusammengefasst und in das QS-System eingegliedert werden.
- übermittelt an die QS Qualität und Sicherheit GmbH zur Beurteilung der Betriebsgröße und der Entscheidungsfindung, ob ein Unternehmen direkt oder über einen Systemkoordinator am QS-System teilnehmen kann, Produktionspalette und Jahresproduktionsmenge der Futtermittel. Die Entscheidung, ob ein Unternehmen über einen Systemkoordinator teilnehmen kann, liegt bei der QS Qualität und Sicherheit GmbH.
- tritt als Systempartner (Vertragspartner) im QS-System auf. Jeder vom Systemkoordinator organisierte Einzelfuttermittelhersteller stellt einen Standort des Systemkoordinators dar und wird als dessen Betriebsstätte zugelassen. Für die Zulassung des Herstellers ist die Zertifizierung dieser Betriebsstätte durch eine QS-zugelassene Zertifizierungsstelle erforderlich.
- bindet die Hersteller über Teilnahmeerklärungen in das QS-System ein.
- ist Ansprechpartner für QS.
- organisiert:
  - die Anmeldung,
  - die Stammdatenpflege,
  - die QS-Auditierung,
  - die Teilnahme am Futtermittelmonitoring durch Einrichtung eines Datenbankzuganges für den Einzelfuttermittelhersteller zur Eingabe der Probegleitdaten,
  - auf Wunsch des Unternehmens Beratungen für die Einführung des QM-Systems oder HACCP-Konzeptes für Futtermittel, sowie
  - auf Wunsch die Beratung der Betriebe bei der Umsetzung von Maßnahmen und bei der Korrektur von Abweichungen, die während der unabhängigen Kontrolle festgestellt wurden.

## 1.8 Kleinsterzeuger von Einzelfuttermitteln

Für Kleinsterzeuger (Einzelfuttermittelherstellung mit einer Produktionsmenge von weniger als 1.000 t (Trockenmasse) erzeugtem Einzelfuttermittel pro Jahr) gilt der **Leitfaden QS-Inspektion für Kleinsterzeuger von Einzelfuttermitteln**.

## 1.9 Fahrbare Mahl- und Mischanlagen

Für Betreiber von fahrbaren Mahl- und Mischanlagen gilt der **Leitfaden QS-Inspektion für fahrbare Mahl- und Mischanlagen**. Wenn Futtermittel ausschließlich gemahlen und nicht gemischt werden, ist keine QS-Anerkennung der Anlage notwendig.

## 1.10 Transportdienstleister und Lagerhalter

Unternehmen, die ausschließlich Transport und/oder Lagerung und Umschlag nach QS zertifizieren lassen möchten, melden sich selbst in der QS-Datenbank an. Sie werden vertraglich über die Zertifizierungsstellen eingebunden. Diese Unternehmen schließen mit QS keinen Systemvertrag ab und erhalten keine Nutzungsrechte für das QS-Prüfzeichen.

⇒ Die Mustervorlage „Ergänzungsvertrag zwischen Zertifizierungsstellen und Dienstleistern im Bereich Transport, Lagerung und Umschlag von Futtermitteln“ ist auf der QS-Website ([www.q-s.de](http://www.q-s.de)) veröffentlicht.

### 1.11 Matrixzertifizierung bei Händlern, Lagerstätten oder Transportdienstleistern

Hat ein Unternehmen/ein Unternehmensverbund mehrere Handelsstandorte oder Lagerstätten oder arbeitet eine Spedition an mehreren Standorten, können diese Standorte im Rahmen einer Matrixzertifizierung auditiert werden.

Eine Matrix setzt sich zusammen aus einem Matrixkoordinator (Hauptstandort) und den ihm zugehörigen Standorten (Matrixstandorten). Eine Matrixzertifizierung ist möglich bei:

- Unternehmen mit einem Hauptstandort und mindestens drei externen Lager-, Transport- oder Handelsstandorten, die 100%ig zu einem Unternehmen gehören sowie
- einer Gruppe von Unternehmen mit mindestens vier Standorten, die sich zu einer Qualitätsgemeinschaft verbunden und einen Hauptstandort festgelegt haben. Bei dem Unternehmensverbund muss es sich nicht um eine juristische Einheit handeln.

Folgende Voraussetzungen müssen erfüllt sein, um eine Matrixzertifizierung vornehmen zu können:

- Das Unternehmen bzw. der Unternehmensverbund hat einen Hauptstandort, der als Matrixkoordinator angemeldet werden muss und bei dem alle relevanten Tätigkeiten auditiert werden. Von diesem werden alle Tätigkeiten an den angeschlossenen Standorten geplant und gelenkt. Alle Standorte fallen unter das QM-System des Hauptstandorts. Dieses QM-System muss nach den Anforderungen dieses Leitfadens aufgebaut und implementiert sein.
- An allen Standorten wird nach denselben Methoden und Verfahren gearbeitet und die Anforderungen dieses Leitfadens werden erfüllt.

Händler, Transporteure und Lagerhalter, die über eine Matrixzertifizierung teilnehmen, müssen sämtliche Handels-, Transport- und Lagertätigkeiten nach den Vorgaben des QS-Leitfadens sowie des Matrixkoordinators durchführen.

Der Matrixkoordinator hat über die QS-Datenbank Einblick in sämtliche Standortdaten, Auditberichte und Daten zum Futtermittelmonitoring aller teilnehmenden Standorte.

Weitere Informationen zur Matrixzertifizierung sind dem Kapitel 2.11 Anforderungen Matrixzertifizierung und dem **Leitfaden Zertifizierung** zu entnehmen.

⇒ Kapitel 2.11 Zusatzanforderungen Matrixzertifizierung

⇒ Leitfaden Zertifizierung

### 1.12 Einsatz von/Handel mit Sojabohnen und Sojabohnenerzeugnissen

QS-zertifizierte Futtermittelhersteller (inkl. Kleinsterzeuger) und -händler, die bestimmte Sojabohnen/-erzeugnisse<sup>„</sup>, handeln, be- oder verarbeiten, müssen sich nach dem **Zusatzmodul QS-Soja<sup>plus</sup>** zertifizieren lassen. Welche Sojabohnenerzeugnisse in den Geltungsbereich fallen, ist der Anlage 4.1 zum **Zusatzmodul QS-Soja<sup>plus</sup>** zu entnehmen. (vgl. **Anlage 4.1 Sojabohnen/-erzeugnisse im Geltungsbereich von QS-Soja<sup>plus</sup>**). In den Geltungsbereich des Zusatzmoduls fallen auch Betreiber von fahrbaren Mahl- und Mischanlagen, sofern sie Sojaerzeugnisse, wie beispielsweise Sojaöl, zur Einmischung auf den landwirtschaftlichen Betrieb mitbringen und dem Tierhalter verkaufen (Handelstätigkeit außerhalb der Dienstleistung des Mahlens und Mischens).

Die Überprüfung der Einhaltung der Anforderungen des Zusatzmoduls kann im regulären QS-Systemaudit erfolgen und erfordert keine separate Zertifizierung.

Ausgenommen vom Geltungsbereich sind die Zusatzstoff- und Vormischungsherstellung, die Lagerung und der Umschlag sowie der Transport.

Alternativ zur Zertifizierung nach dem QS-Zusatzmodul können sich die Unternehmen nach einem von QS anerkannten Standard zertifizieren lassen. Welche Standards hierfür anerkannt werden, ist der **Anlage 4.3 Anerkannte Systeme Zusatzmodul QS-Soja<sup>plus</sup> für Futtermittelhandel und -herstellung** zu entnehmen.

⇒ Zusatzmodul QS-Soja<sup>plus</sup>

## 2 Allgemeine Anforderungen

In Kapitel 2 finden sich allgemeine Anforderungen an das Qualitätsmanagement und an das HACCP-Konzept. Dieses Kapitel ist von allen Unternehmen, die sich nach diesem Leitfaden zertifizieren lassen möchten, zu erfüllen.

## 2.1 Allgemeine Systemanforderungen

### 2.1.1 Betriebsdaten

Die Stammdaten sind in der QS-Datenbank zu erfassen und stets aktuell zu halten. Es müssen mindestens folgende Informationen hinterlegt sein:

- Firmenname
- Adresse des Unternehmens und sämtlicher Standorte
- gesetzlicher Vertreter
- Telefonnummer, E-Mail-Adresse
- Kontaktdaten des Krisenmanagers

Bei Futtermittelherstellern und -händlern müssen alle als QS-Ware hergestellten/gehandelten Futtermittel aktuell in der QS-Datenbank unter „Produktsortiment“ hinterlegt sein.

Im Produktsortiment in der QS-Datenbank dürfen nur Produkte hinterlegt werden, für die alle Anforderungen des Leitfadens, inkl. Futtermittelmonitoring, erfüllt werden. Unternehmen, die keine QS-Ware vermarkten und nicht am Futtermittelmonitoring teilnehmen, dürfen keine Produkte im Produktsortiment hinterlegen.

Bei Änderungen (z. B. Ergänzung einer neuen Produktgruppe) muss dies der Zertifizierungsstelle mitgeteilt werden. Die Zertifizierungsstelle pflegt das Produktsortiment.

Unternehmen, die Sojabohnen/-erzeugnisse, die in den Geltungsbereich des Zusatzmoduls QS-Soja<sup>plus</sup> (s. Anlage 4.1 Sojabohnen/-erzeugnisse im Geltungsbereich von QS-Soja<sup>plus</sup> zum Zusatzmodul QS-Soja<sup>plus</sup>) fallen, handeln, be- oder verarbeiten, müssen dies in den Stammdaten jedes relevanten Standortes angeben.

⇒ Anlage 4.1 Sojabohnen/-erzeugnisse im Geltungsbereich von QS-Soja<sup>plus</sup> zum Zusatzmodul QS-Soja<sup>plus</sup>

Bei Futtermitteltransporteuren, die ein oder mehrere Kombifahrzeug(e) nutzen, muss dies in der QS-Datenbank unter „Kombifahrzeug“ angegeben werden.

**Hinweis:** Standorte bzw. Produktionsarten, für die keine Zertifizierung mehr erfolgen soll, sollten in der QS-Datenbank abgemeldet werden.

Bei koordinierten Standorten erfolgt die Erfassung und Pflege der Stammdaten über den Systemkoordinator. Änderungen der oben genannten Daten sind unverzüglich dem Systemkoordinator mitzuteilen.

**Hinweis:** In der Anleitung „Stammdaten Futtermittelwirtschaft“ wird die Pflege der Stammdaten erläutert. Diese ist zu finden unter [www.q-s.de](http://www.q-s.de), Datenbanken, Support, Anleitungen zur Nutzung der Datenbanken.

### 2.1.2 [K.O.] Amtliche Registrierung und Zulassung

Laut **VO (EG) Nr. 183/2005** muss jedes Futtermittelunternehmen behördlich registriert oder zugelassen sein.

Systempartner müssen die behördliche Registrierung und ggf. Zulassung (nach Art. 9/10 der **VO (EG) Nr. 183/2005**) nachweisen können. Für Tätigkeiten, die aufgrund von anderen futtermittelrechtlichen Anforderungen eine weitere Zulassung benötigen, ist diese Zulassung ebenfalls nachzuweisen.

**Hinweis:** Das Dokument „Erläuterungen zur behördlichen Registrierung und Zulassung von Futtermittelunternehmen“ enthält Informationen dazu.

### 2.1.3 [K.O.] Ereignis- und Krisenmanagement

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

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

- Abweichungen im Warenbezug, in der Produktion oder Vermarktung auftreten, die die Futtermittel- oder Lebensmittelsicherheit gefährden können,
- Ermittlungsverfahren wegen des Verstoßes gegen Vorschriften zur Sicherstellung der Futtermittel- oder Lebensmittelsicherheit eingeleitet werden oder

- Medienrecherchen, kritische Medienberichte oder öffentliche Proteste zu Fragen der Futtermittel- oder Lebensmittelsicherheit durchgeführt werden,

müssen die Systempartner QS informieren.

Jeder Systempartner muss auf ein Ereignisfallblatt zugreifen können, um im Ereignisfall alle erforderlichen Informationen zielgerichtet weitergeben zu können. Zudem muss jeder Systempartner einen Krisenmanager benennen, der jederzeit erreichbar ist.

Ein Verfahren zum Verhalten in Ereignis- und Krisenfällen muss definiert und eingeführt sein, sowie regelmäßig, einmal pro Jahr (ca. alle 12 Monate), verifiziert werden. Das Verfahren muss mindestens die folgenden Punkte umfassen:

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

 Ereignisfallblatt, Verfahren zum Verhalten in Ereignis- und Krisenfällen

#### 2.1.4 [K.O.] Rückverfolgbarkeit

Jedes Unternehmen muss Systeme und Verfahren zur Rückverfolgbarkeit einrichten (siehe **VO (EG) Nr. 178/2002**), die sicherstellen, dass innerhalb von 24 Stunden nach Kontaktaufnahme mit dem Systempartner die Informationen zur Rückverfolgbarkeit bei QS vorliegen, wenn sie angefordert wurden. Die folgenden Informationen zu Kunden und Lieferanten (einen Schritt vorwärts und einen Schritt zurück) müssen elektronisch aufbereitet übermittelt werden (z.B. per Exceltabelle oder anderer üblicher Datenformate):

- Name, Anschrift und Telefonnummer
- QS-ID bzw. Standortnummer (sofern es sich um QS-Systempartner handelt)
- Art und Menge der gelieferten Produkte
- Lieferdatum
- Chargen-, Partie- oder Losnummer (soweit gebildet), die die Feststellung des Ursprungs der Futtermittel gewährleistet.

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

Um die Funktionalität der Systeme und Verfahren zur Rückverfolgbarkeit intern zu verifizieren, muss das Unternehmen jährlich einen Rückverfolgbarkeitstest durchführen. Die Durchführung des Tests und die Ergebnisse sind zu dokumentieren.

**Hinweis:** QS hat ein Musterformular erstellt, das die Unternehmen zur elektronischen Übermittlung der Kunden- und Lieferantendaten nutzen können. Die Tabelle ist auf der QS-Website ([www.q-s.de](http://www.q-s.de)) unter Dokumente Futtermittelwirtschaft als Musterformular „Ereignis- und Krisenmanagement (Kunden- und Lieferantenliste)“ veröffentlicht.

## 2.2 Separate QM-Zertifizierung

### 2.2.1 Anerkennung eines QM-Zertifikates

Unternehmen mit einem separat zertifizierten QM-System können sich dies im QS-Audit für die Anforderungen der Kapitel 2.4 - 2.8 dieses Leitfadens anerkennen lassen. Eine Überprüfung der QS-Anforderungen erfolgt dann nur für die Kapitel 2.3 und 2.9. Die durch QS anerkannten QM-Systeme sind der Anlage 9.1 zu entnehmen.

⇒ Anlage 9.1 Anerkannte Standards

**Hinweis:** Im Rahmen der Matrixzertifizierung für Handel, Transport, Lagerung und Umschlag kann ein separat zertifiziertes QM-System nur dann anerkannt werden, wenn sämtliche zur Matrix gehörende Standorte unter das QM-Zertifikat fallen.

## 2.3 Aufbau eines Qualitätsmanagementsystems

### 2.3.1 Festlegung des Anwendungsbereiches

Das Unternehmen muss ein Qualitätsmanagementsystem (QM-System) aufbauen, dokumentieren, verwirklichen, aufrechterhalten und dessen Wirksamkeit ständig verbessern. Das Unternehmen muss die Grenzen und Anwendbarkeit seines QM-Systems bestimmen. Der Anwendungsbereich muss mindestens die Tätigkeiten in Bezug auf die Futtermittel umfassen, für die das Unternehmen verantwortlich ist.

Die Verantwortung des Unternehmens beginnt dort, wo die Verantwortung der vorherigen Stufe (Lieferant) endet, und endet dort, wo die Verantwortung der nächsten Stufe (Kunde) beginnt.

Es muss eine Übersicht über sämtliche Tätigkeiten am Standort vorliegen.

### 2.3.2 Begründung von Ausschlüssen

Das Unternehmen muss seine Betriebsstandorte und Prozesse, an denen Herstellung, Be- oder Verarbeitung, Vermarktung, Lagerung, Umschlag, Verpackung, Befrachtung oder Transport von QS-Futtermitteln erfolgt, in den Anwendungsbereich des QM-Systems integrieren. Ausschlüsse hiervon müssen begründet sein.

## 2.4 Anforderungen an die Dokumentation und Kommunikation

### 2.4.1 [K.O.] Dokumentation

Um eine systematische und konsequente Steuerung der qualitätsrelevanten Abläufe zu ermöglichen, muss das Unternehmen eine angemessene Dokumentation des QM-Systems erstellen und aktuell halten.

Für die Dokumentation muss sichergestellt werden, dass

- Bezeichnungen angemessen und nachvollziehbar sind (z.B. Titel, Autor, Datum, Referenznummer),
- ein angemessenes Format und Medium verwendet wird (Papier, digital) und
- sie im Hinblick auf Eignung und Angemessenheit überprüft und genehmigt wird.

**Hinweis:** Für die Dokumentation des QM-Systems kann zum Beispiel ein QM-Handbuch erstellt werden.

### 2.4.2 Lenkung der Dokumentation

Die in diesem Leitfaden geforderte Dokumentation muss gelenkt werden, um sicherzustellen, dass sie:

- verfügbar ist am Ort und zu der Zeit, an dem /der sie benötigt wird und
- geschützt ist, z.B. vor Verlust der Vertraulichkeit oder Integrität sowie unsachgemäßem Gebrauch.

Konkret bedeutet dies:

- Dokumentationen bezüglich ihrer Angemessenheit vor der Herausgabe zu genehmigen.
- Dokumentationen zu bewerten, sie bei Bedarf zu aktualisieren und erneut zu genehmigen (z. B. bei technischen Änderungen oder Revisionen dieses Leitfadens).
- sicherzustellen, dass Änderungen und der aktuelle Überarbeitungsstatus von Dokumentationen gekennzeichnet werden.
- sicherzustellen, dass gültige Fassungen zutreffender Dokumentationen in den jeweiligen Arbeitsbereichen, an denen die Tätigkeiten ausgeführt werden, verfügbar sind.
- sicherzustellen, dass Dokumentationen jederzeit auffindbar, gut lesbar sind und bleiben.
- sicherzustellen, dass Dokumentationen externer Herkunft gekennzeichnet werden und ihre Verteilung gelenkt wird.
- die unbeabsichtigte Verwendung veralteter Dokumente zu verhindern und diese in geeigneter Weise zu kennzeichnen, falls sie aus irgendeinem Grund aufbewahrt werden müssen.

### 2.4.3 Aufbewahrung

Es muss im Betrieb ein Verfahren, das die Aufbewahrung und den weiteren Verbleib der in diesem Leitfaden geforderten Dokumentation regelt, eingeführt und umgesetzt werden.

Das Unternehmen ist dafür verantwortlich, zu bestimmen, was aufzubewahren ist, wie lange die Dokumentation aufbewahrt werden muss und welche Medien für die Aufbewahrung zu verwenden sind.

Die Dokumentation muss – soweit nicht gesetzlich längere Aufbewahrungsfristen im Einzelnen festgelegt sind – im Sinne der Sorgfalts- und Nachweispflicht gegenüber Dritten mindestens drei Jahre aufbewahrt werden.

#### 2.4.4 Kommunikation

Das Unternehmen muss die interne und externe Kommunikation, die in Bezug auf die Futtermittelsicherheit relevant ist, bestimmen. Dazu gehört worüber, wann, mit wem und wie kommuniziert wird sowie wer kommuniziert.

**Hinweis:** Zu einer internen Kommunikation über die Wirksamkeit des QM-Systems gehören z.B. Rundmails oder Qualitätsbesprechungen auf allen Ebenen und im HACCP-Team. Unter die externe Kommunikation fallen z.B. Produktinformationen.

## 2.5 Führung und Planung

### 2.5.1 Führung und Verpflichtung der obersten Leitung

Die oberste Leitung muss ihre Verpflichtung bezüglich der Entwicklung des QM-Systems nachweisen, indem sie

- die Verantwortung für die Wirksamkeit des QM-Systems übernimmt,
- dem Unternehmen die Bedeutung der Erfüllung der Kundenanforderungen sowie der gesetzlichen und behördlichen Anforderungen vermittelt,
- sicherstellt, dass die Qualitätspolitik und die Qualitätsziele festgelegt werden und zum Unternehmen und dessen Umfeld passen,
- sicherstellt, dass die Qualitätspolitik im Unternehmen kommuniziert, verstanden und umgesetzt wird,
- sicherstellt, dass die Anforderungen des QM-Systems in die Geschäftsprozesse des Unternehmens integriert werden und dass es seine beabsichtigten Ergebnisse erzielt,
- die notwendigen Ressourcen zur Verfügung stellt,
- Personen einsetzt, anleitet und unterstützt, damit diese zur Wirksamkeit des QM-Systems beitragen und Verbesserung fördert.

### 2.5.2 Qualitätspolitik

Die oberste Leitung muss eine Qualitätspolitik schriftlich festlegen, umsetzen und aufrechterhalten, die:

- für den Zweck des Unternehmens angemessen ist,
- eine Verpflichtung zur Erfüllung von Anforderungen und zur ständigen Verbesserung des QM-Systems enthält,
- einen Rahmen zum Festlegen von Qualitätszielen bietet,
- in dem Unternehmen vermittelt, verstanden und angewendet wird,
- für relevante Parteien verfügbar ist (soweit angemessen) und
- dokumentiert wird.

Die Qualitätspolitik muss u.a. die Produktsicherheit und Hygiene der Futtermittel, sowie die Erwartungen und Bedürfnisse der Kunden von Futtermitteln beinhalten.

### 2.5.3 Qualitätsziele und Planung zu deren Erreichung

Das Unternehmen muss sicherstellen, dass für zutreffende Funktionsbereiche und Ebenen innerhalb des Unternehmens Qualitätsziele festgelegt sind. Die Qualitätsziele müssen

- im Einklang mit der Qualitätspolitik stehen,
- messbar sein,
- für die Konformität von Produkten und Dienstleistungen relevant sein und
- überwacht, vermittelt, dokumentiert und soweit erforderlich aktualisiert werden.

Um die Qualitätsziele zu erreichen, muss das Unternehmen festlegen, was getan wird, welche Ressourcen erforderlich sind, wer verantwortlich ist, wann es abgeschlossen wird und wie die Ergebnisse ausgewertet werden.

### 2.5.4 Rollen und Verantwortlichkeiten

Die oberste Leitung muss sicherstellen, dass die Verantwortungen und Befugnisse, die Einfluss auf die Qualität der Produkte und Dienstleistungen haben, innerhalb des Unternehmens festgelegt, bekannt gemacht und verstanden werden.

Die Verantwortungsstruktur im Unternehmen muss festgelegt und beschrieben werden (z.B. in einem Organigramm oder einer Verantwortungsmatrix).

Die oberste Leitung muss die Verantwortlichkeiten und Befugnisse zuweisen, um sicherzustellen:

- dass die für das QM-System erforderlichen Prozesse eingeführt, verwirklicht und aufrechterhalten werden und die beabsichtigten Ergebnisse liefern,

- über die Leistung des QM-Systems und jegliche Notwendigkeit für Verbesserungen insbesondere an die oberste Leitung berichtet wird und
- dass das Bewusstsein für Futtermittelsicherheit im gesamten Unternehmen gefördert wird.

**Hinweis:** Es kann entweder eine einzelne Person alle QM-Aspekte überwachen (QM-Beauftragter) oder die Aufgaben können auf mehrere Personen verteilt werden.

Im Falle einer Matrixzertifizierung bei einem Unternehmensverbund muss eine Übersicht vorliegen, in der die gesamte Matrix (Matrixkoordinator inklusive aller zugeordneter Unternehmen und deren Standorte) dargestellt wird.

### 2.5.5 Planung von Änderungen

Wenn das Unternehmen Änderungen am QM-System für notwendig hält, müssen die Veränderungen systematisch und geplant durchgeführt werden. Hierzu muss folgendes berücksichtigt werden:

- Der Zweck der Änderungen und deren mögliche Konsequenzen
- Die Integrität des QM-Systems
- Die Verfügbarkeit von Ressourcen
- Die Zuweisung oder Neuzuweisung von Verantwortlichkeiten und Befugnissen.

Die Konsequenzen von Veränderungen müssen analysiert werden.

## 2.6 Management von Ressourcen

### 2.6.1 Bereitstellung von Ressourcen

Das Unternehmen muss die erforderlichen Ressourcen ermitteln und bereitstellen, um

- das QM-System zu verwirklichen, aufrechtzuerhalten und seine Wirksamkeit ständig zu verbessern und
- die Futtermittelsicherheit sicherzustellen.

Dabei muss es die Fähigkeiten und Beschränkungen bestehender interner sowie der von externen Anbietern bezogenen Ressourcen berücksichtigen.

### 2.6.2 Personelle Ressourcen

Personal, das die Futtermittelsicherheit beeinflussende Tätigkeiten ausführt, muss auf Grund einer angemessenen Ausbildung, von Schulungen und Kompetenzen zu dieser Tätigkeit fähig sein. Auch externe Mitarbeiter (z.B. Zeitarbeitskräfte) müssen dabei berücksichtigt werden. Daher muss das Unternehmen

- die notwendigen Kompetenzen des Personals ermitteln,
- zur Deckung des Bedarfs für entsprechende Schulungen sorgen,
- Dokumentationen zu Ausbildung, Schulung und Kompetenzen führen,
- sicherstellen, dass das Personal sich der Bedeutung und Wichtigkeit seiner Tätigkeit bewusst ist und
- die Wirksamkeit der ergriffenen Maßnahmen bewerten.

### 2.6.3 Infrastruktur

Das Unternehmen muss die Infrastruktur ermitteln, bereitstellen und aufrechterhalten, die zur Erreichung der Konformität mit den Anforderungen dieses Leitfadens und der Produkte erforderlich sind. Zur Infrastruktur gehören, soweit zutreffend

- Gebäude, Arbeitsstätten und -orte und zugehörige Anlagen (wie Werkzeuge und Maschinen)
- Ausrüstungen (sowohl Hard- als auch Software)
- Transporteinrichtungen und
- Informations- und Kommunikationstechnik.

## 2.7 Produktrealisierung und Dienstleistungen

### 2.7.1 Bestimmung und Überprüfung der Anforderungen für Produkte und Dienstleistungen

Bevor ein Unternehmen die Verpflichtung eingeht, ein Produkt zu liefern oder eine Dienstleistung zu erbringen, muss folgendes bestimmt und überprüft werden:

- Anforderungen an die Produkte und Dienstleistungen und die Qualitätsziele,
- gesetzliche und behördliche Anforderungen in Bezug auf das Produkt, die Dienstleistung und den Prozess,
- vom Unternehmen festgelegte Anforderungen,
- die vom Kunden festgelegten Anforderungen einschließlich Anforderungen hinsichtlich der Lieferung und gegebenenfalls Tätigkeiten nach der Lieferung,

- von den Kunden nicht angegebene Anforderungen, die jedoch für den festgelegten oder beabsichtigten Gebrauch, soweit bekannt, notwendig sind, und
- Anforderungen im Vertrag oder Auftrag, die sich von den zuvor angegebenen Anforderungen unterscheiden.

Wenn sich die Anforderungen an Produkte oder Dienstleistungen ändern, muss dies dokumentiert werden und die zuständigen Personen müssen auf die geänderten Anforderungen hingewiesen werden.

### **2.7.2 Prozessplanung und -darstellung**

Das Unternehmen muss sämtliche Prozesse und Dienstleistungen so planen und entwickeln, dass sie unter beherrschten Bedingungen stattfinden.

Beherrschte Bedingungen enthalten, falls zutreffend:

- Angaben zu den Merkmalen des Produkts, der Dienstleistung oder der durchzuführenden Tätigkeiten sowie zu den erzielenden Ergebnissen,
- die Verfügbarkeit und den Gebrauch von geeigneten Überwachungs- und Messmitteln,
- Überwachungen, Messungen und Prüfungen,
- Freigabe- und Liefertätigkeiten und Tätigkeiten nach der Lieferung,
- die Nutzung einer geeigneten Infrastruktur und Umgebung,
- die Benennung kompetenter Personen (einschließlich notwendiger Qualifikation),
- Maßnahmen zur Vermeidung menschlicher Fehler.

Die für die Futtermittelsicherheit relevanten Verfahren müssen dargestellt werden, z.B. in Form von Prozessplänen oder Flussdiagrammen (von der Übernahme der Verantwortlichkeit bis zum Übergang der Verantwortlichkeit auf den Kunden). Die Vorgehensweise der Prozessbeherrschung im Hinblick auf die Sicherheit für alle relevanten Prozessschritte muss dargelegt werden.

### **2.7.3 Produktrealisierung und Dienstleistungserbringung**

Das Unternehmen muss die Produktion und die Dienstleistung unter beherrschten Bedingungen durchführen. Beherrschte Bedingungen sind Prozesse, die immer gleich (und gut) ablaufen und nicht je nach Mitarbeiter oder Tageszeit variieren. Voraussetzung hierfür sind die unter 2.7.2 genannten Bedingungen.

Die Prozesse sind hinsichtlich ihrer Eignung zur Erreichung der erwarteten Ergebnisse zu überprüfen.

### **2.7.4 Kommunikation mit den Kunden**

Die Kommunikation mit den Kunden muss folgende Punkte umfassen:

- Informationen zu den Futtermitteln und Dienstleistungen
- Anfragen, Verträge oder Auftragsbearbeitung einschließlich Änderungen
- Rückmeldungen von Kunden einschließlich Kundenbeschwerden
- Handhabung von oder Umgang mit Kundeneigentum

### **2.7.5 Entwicklung**

Bei der Neu- oder Weiterentwicklung von Produkten und Dienstleistungen müssen die Vorgaben dieses Leitfadens berücksichtigt werden.

## **2.8 Überwachung, Messung und Prüfung**

### **2.8.1 Prüfung der Prozesse**

Das Unternehmen muss geeignete Methoden zur Überwachung und, falls zutreffend, Messung und Prüfung der Prozesse anwenden. Werden die geplanten Ergebnisse nicht erreicht, müssen Korrekturmaßnahmen ergriffen werden, um die Produktkonformität sicherzustellen.

### **2.8.2 Prüfung der Produkte**

Das Unternehmen muss ebenso die Produkte überwachen, messen und prüfen, um die Erfüllung der Produktanforderungen zu verifizieren. Dies muss in geeigneten Phasen des Produktionsprozesses erfolgen.

Alle Überwachungs-, Mess- und Prüfmittel, die für den Nachweis der Futtermittelqualität erforderlich sind, müssen aufgezeichnet werden. Soweit zur Sicherstellung gültiger Ergebnisse erforderlich, müssen die Überwachungs-, Prüf- und Messmittel:

- in festgelegten Abständen oder vor dem Gebrauch geeicht oder kalibriert werden,
- bei Bedarf justiert oder nachjustiert werden,
- gekennzeichnet werden, damit der Kalibrier- oder Eichstatus erkennbar ist,
- so gesichert sein, dass sie nicht verstellt werden können,

- vor Beschädigungen während der Handhabung, Instandhaltung und Lagerung geschützt werden.

## 2.9 Auswertungen und Verbesserung

### 2.9.1 [K.O.] Lieferantenbewertung

Das Unternehmen muss alle für die Futtermittelsicherheit relevanten Lieferanten, die ihm Produkte oder Dienstleistungen verkaufen, auf Grund ihrer Fähigkeit, diese entsprechend den Anforderungen des Unternehmens und dieses Leitfadens zu liefern, beurteilen und auswählen. Es müssen Kriterien für die Auswahl, Beurteilung und Neubeurteilung aufgestellt werden. Dokumentationen über die Ergebnisse von Beurteilungen und über notwendige Maßnahmen müssen geführt werden. Das Unternehmen muss über aktuelle Listen von Lieferanten von Produkten und Dienstleistern verfügen. Mindestens einmal jährlich muss eine Lieferantenbewertung durchgeführt werden, um zu beurteilen, ob die Lieferanten noch immer geeignet sind. Es muss ein System zur Sperrung und Freigabe von Lieferanten erstellt werden. Die Bewertung bezieht sich auf die Fähigkeit der Lieferanten, die getroffenen Vereinbarungen zu erfüllen (Grundvoraussetzungen z.B. Lieferberechtigung des Lieferanten) und auf die Eignung der gelieferten Produkte (tatsächliche Lieferleistung z.B. gemäß Spezifikation).

**Hinweis:** Dienstleister wie Lagerhalter oder Speditionen müssen keine Bewertung ihrer Auftraggeber durchführen.

### 2.9.2 Interne Audits

Das Unternehmen muss in geplanten Abständen interne Audits durchführen, um zu ermitteln

- ob das QM-System die Anforderungen dieses Leitfadens und die vom Unternehmen festgelegten Anforderungen erfüllt
- ob das QM-System wirksam verwirklicht und aufrechterhalten wird,
- ob Verbesserungen möglich sind und
- ob eingeleitete Maßnahmen nach vorherigen Audits umgesetzt werden.

Es muss ein Auditprogramm erstellt werden, wobei alle QS-relevanten Prozesse mindestens jährlich berücksichtigt werden müssen. Die Auditkriterien, der Umfang und die Methoden müssen festgelegt und unter Berücksichtigung früherer Auditergebnisse durchgeführt werden.

Die Auswahl der internen Auditoren und die Durchführung der Audits müssen die Objektivität der internen Audits sicherstellen. Die Auditoren müssen dafür qualifiziert sein und dürfen nicht ihre eigene Tätigkeit auditieren. Einmannbetriebe können statt des Internen Audits auch eine Eigenkontrolle durchführen.

Die Verantwortlichkeiten und die Anforderungen an die Planung und Durchführung sowie die Ergebnisse der Audits müssen dokumentiert werden. Die auditierten und verantwortlichen Personen müssen über die Auditergebnisse informiert werden.

Die für den auditierten Bereich verantwortliche Person muss sicherstellen, dass Maßnahmen ohne ungerechtfertigte Verzögerung zur Beseitigung erkannter Fehler und ihrer Ursachen ergriffen werden. Folgemaßnahmen müssen die Verifizierung der ergriffenen Maßnahmen und die Berichterstattung über die Verifizierungsergebnisse enthalten.

### 2.9.3 [K.O.] Managementbewertung

Die oberste Leitung muss mindestens einmal jährlich das QM-System bewerten, um dessen Wirksamkeit, Angemessenheit und fortdauernde Eignung sowie Anpassung an die strategische Ausrichtung des Unternehmens sicherzustellen. In die Managementbewertung müssen folgende Informationen einfließen:

- Ergebnisse von Überwachungen und Messungen, u.a. aus dem Futtermittelmonitoring
- Erkenntnisse aus der Verifizierung des Ereignis- und Krisenmanagements sowie der Rückverfolgbarkeit
- Erkenntnisse aus der Verifizierung des HACCP-Konzeptes
- Lieferantenbewertungen
- Ergebnisse interner und externer Audits
- Rückmeldungen von Kunden und Stakeholdern
- Erfüllung der Qualitätsziele
- Prozessleistung und Konformität von Produkten und Dienstleistungen
- Angemessenheit der Ressourcen
- Status von Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen
- Folgemaßnahmen vorangegangener Managementbewertungen
- Änderungen im und außerhalb des Unternehmens, die sich auf das QM-System auswirken können
- Empfehlungen für Verbesserungen

Die Ergebnisse aus der Managementbewertung müssen Entscheidungen und Maßnahmen zu Folgendem enthalten:

- Möglichkeiten der Verbesserung
- Änderungsbedarf am QM-System
- Bedarf an Ressourcen

#### 2.9.4 Kundenreklamationen

Das Unternehmen muss ein Verfahren für den Umgang mit Kundenreklamationen festlegen. Dieses Verfahren muss Folgendes umfassen:

- Festlegung einer zuständigen Person zur Bearbeitung der Reklamation
- Dokumentation des reklamierten Produktes
- Dokumentation des Reklamationsgrundes
- Dokumentation des Namens des reklamierenden Kunden
- Analyse, ob weitere Abweichungen dieser Art auftreten (können)
- Umsetzung und Bewertung der notwendigen Korrekturmaßnahmen
- wenn notwendig, Änderung der beteiligten Prozesse
- Dokumentation der zur Bearbeitung der Reklamation ergriffenen Maßnahmen

#### 2.9.5 [K.O.] Lenkung fehlerhafter Produkte und Dienstleistungen

Das Unternehmen muss sicherstellen, dass Produkte und Dienstleistungen, welche die Anforderungen dieses Leitfadens oder gesetzlicher Vorgaben nicht erfüllen, gekennzeichnet und gelenkt werden. Dadurch muss unbeabsichtigter Gebrauch, Auslieferung oder Erbringung verhindert werden. Die Lenkungsmaßnahmen und zugehörige Verantwortlichkeiten und Befugnisse für den Umgang mit fehlerhaften Ergebnissen müssen in einem dokumentierten Verfahren festgelegt sein. Im Falle abweichender Produkte oder Dienstleistungen muss das Unternehmen eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen ergreifen:

- Beseitigung des festgestellten Fehlers,
- Ausschluss, Sperrung, Rückgabe oder Aussetzung der Bereitstellung von Produkten und Dienstleistungen (dies beinhaltet z.B. falls erforderlich die fachgerechte Entsorgung des Futtermittels),
- Benachrichtigung der Kunden und
- gegebenenfalls Einholung und Einhaltung einer Genehmigung durch die zuständige Behörde, im Zuge derer der Gebrauch, die Freigabe oder Annahme gestattet wird.

Dokumentationen über die Art des Fehlers und die ergriffenen Folgemaßnahmen und Genehmigungen müssen geführt werden. Wurde für ein fehlerhaftes Ergebnis eine Korrekturmaßnahme ergriffen, muss diesbezüglich eine erneute Verifizierung zum Nachweis der Konformität mit den Anforderungen erfolgen.

 Arbeitsanweisung und Aufzeichnungen zum Umgang mit fehlerhaften Produkten und Dienstleistungen

#### 2.9.6 Verbesserung

Das Unternehmen muss die Eignung, Angemessenheit und Wirksamkeit seines Qualitätsmanagement-systems ständig verbessern.

Hierfür müssen die Ergebnisse von Analysen und Bewertungen sowie die Ergebnisse der Managementbewertung berücksichtigt werden.

### 2.10 HACCP-Konzept

#### 2.10.1 [K.O.] HACCP-Konzept

Das Unternehmen hat zur Einhaltung der Futtermittelsicherheit ein System zur Gefahrenbeherrschung entsprechend den HACCP-Grundsätzen (Codex Alimentarius) zu erstellen, anzuwenden und aufrechtzuerhalten.

**Hinweis:** Zur Erarbeitung und Etablierung eines unternehmensspezifischen HACCP-Konzeptes kann die Erläuterung „HACCP-Handbuch (Futtermittelwirtschaft)“ verwendet werden. Diese ist unter [www.q-s.de](http://www.q-s.de) (Dokumente, Futtermittelwirtschaft) veröffentlicht. Für Transporteure steht dort außerdem das Musterformular „HACCP Transport Futtermittel“ zur Verfügung.

#### 2.10.2 HACCP-Team

Die oberste Leitung muss ein HACCP-Team für die Einführung und Aufrechterhaltung des HACCP-Konzepts benennen. Es muss dargestellt werden, dass das HACCP-Team über ausreichende Erfahrungen aus den einzelnen Bereichen des Unternehmens verfügt.

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

### **2.10.3 Fließdiagramme**

In Fließdiagrammen muss jeder Prozess-, Herstellungs- und Verarbeitungsschritt einzeln aufgeführt werden, so dass sie eine schematische Darstellung des gesamten (Produktions-) Prozesses enthalten.

Fließdiagramme können in einen Hauptprozess und mehrere Teilprozesse aufgeteilt werden. Die Erstellung eines Hauptprozesses kann sinnvoll sein, wenn der Prozess aufgrund zahlreicher Teilprozessschritte komplex ist oder wenn es viele ein- und ausgehende Produktströme gibt.

### **2.10.4 Gefahrenanalyse**

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

### **2.10.5 Kritische Lenkungspunkte (CCP)**

Es müssen kritische Lenkungspunkte auf der (den) Prozessstufe(n) bestimmt werden, auf der (denen) eine Lenkung notwendig ist, um eine Gefahr zu vermeiden, auszuschalten oder auf ein annehmbares Maß zu reduzieren.

### **2.10.6 Grenzwerte für CCP**

Es müssen Grenzwerte für diese kritischen Lenkungspunkte festgelegt werden, anhand derer im Hinblick auf die Vermeidung, Ausschaltung oder Reduzierung ermittelter Risiken zwischen akzeptablen und nicht akzeptablen Werten unterschieden wird.

### **2.10.7 Überwachung und Verifizierung der Grenzwerte für CCP**

Es müssen effiziente Verfahren zur Überwachung der kritischen Lenkungspunkte festgelegt und durchgeführt werden. Außerdem müssen Verifizierungsverfahren festgelegt werden, um festzustellen, ob die in den HACCP-Grundsätzen genannten Maßnahmen vollständig und wirksam funktionieren. Die Verfahren müssen gemäß CCP-Plan angewandt werden.

### **2.10.8 Korrekturmaßnahmen für CCP**

Korrekturmaßnahmen müssen festgelegt werden für den Fall, dass die Überwachung zeigt, dass ein kritischer Lenkungspunkt nicht unter Kontrolle ist.

### **2.10.9 Verantwortlichkeiten**

Die Verantwortlichkeiten müssen festgelegt und beschrieben sein (z.B. in einem Organigramm oder einer Verantwortungsmatrix). Es muss mindestens ein Stellvertreter benannt sein.

### **2.10.10 Dokumentationen**

Es müssen Dokumentationen erstellt werden, die der Art und Größe des Futtermittelunternehmens angemessen sind, um nachweisen zu können, dass die im HACCP-Konzept genannten Maßnahmen angewendet werden.

### **2.10.11 HACCP Verifizierung**

Einmal jährlich ist das HACCP-Konzept auf seine Umsetzung zu überprüfen (verifizieren). 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.

 z. B. Standortbezogenes HACCP-Handbuch, Eigenkontrollaufzeichnungen, Checklisten, Fließdiagramme, Organigramm, Schulungsnachweise

## **2.11 Anforderungen an die Matrixzertifizierung**

Das Kapitel 2.11 ist von allen Matrixkoordinatoren und Standorten, die über eine Matrixzertifizierung am QS-System teilnehmen, zu erfüllen. Die Voraussetzungen, unter denen eine Matrixzertifizierung möglich ist, sind in Kapitel 1.4 Besonderheiten bei der Systemteilnahme beschrieben.

⇒ Kapitel 1.4 Besonderheiten bei der Systemteilnahme

### **2.11.1 Anforderungen an den Matrixkoordinator**

Der Matrixkoordinator verwaltet und organisiert die Matrixzertifizierung. Dabei müssen mindestens folgende Anforderungen erfüllt sein:

- Organisation und Durchführung der jährlichen internen Audits bei Matrixstandorten, deren Auswertung und ggf. Anweisung und Überwachung der Umsetzung von Korrekturmaßnahmen.
- Informationspflichten: der Matrixkoordinator ist verpflichtet, seine Matrixstandorte über sämtliche Änderungen im QM-System und neue QM-Dokumentationen zu informieren.
- Der Matrixkoordinator sammelt und analysiert folgende Daten aller Matrixstandorte und passt diese bei Bedarf an in Bezug auf:
  - aktuelle Systemdokumente
  - Managementbewertung
  - Reklamationsabwicklung
  - Korrekturmaßnahmen
  - Futtermittelmonitoring (Handel)
  - Lieferberechtigung der Lieferanten (Handel)
- Regelungen zum Ausschluss von Matrixstandorten.

Bei einem Unternehmensverbund muss eine schriftliche Vereinbarung zur Matrixzertifizierung zwischen dem Matrixkoordinator und allen zum Unternehmensverbund gehörenden Unternehmen bestehen. In dieser Vereinbarung müssen folgende Punkte geregelt sein:

- QM-System: Der Matrixkoordinator baut dieses für alle zum Unternehmensverbund gehörenden Unternehmen einschließlich aller obenstehend genannten Punkte auf und implementiert dieses in den Unternehmen.
- QS-Datenbank: Es muss mit den teilnehmenden Unternehmen geregelt sein, ob der Matrixkoordinator oder die Unternehmen selbst die Daten zum Futtermittelmonitoring eingeben.

### 2.11.2 Anforderungen an die Matrixstandorte

Die Matrixstandorte müssen den Anweisungen des Matrixkoordinators, zum Beispiel hinsichtlich der Umsetzung von Korrekturmaßnahmen, folgen. In Audits oder durch Kundenreklamationen festgestellte Abweichungen sind dem Matrixkoordinator unverzüglich mitzuteilen. Außerdem ist der Matrixkoordinator bei allen system- und zertifikatsrelevanten Änderungen umgehend zu informieren.

## 3 Anforderungen an die Futtermittelherstellung

Mit Kapitel 3 werden alle standortbezogenen Prozesse im Zusammenhang mit der Herstellung von Misch- und Einzelfuttermitteln sowie Zusatzstoffen und Vormischungen abgedeckt: Vom Rohwarenbezug für die Futtermittelherstellung bis hin zur Lagerung der Endprodukte und dem Verkauf der Waren am Produktionsstandort.

### 3.1 Produktspezifikation des Futtermittels

#### 3.1.1 [K.O.] Beschreibung der hergestellten Futtermittel

Jedes Futtermittel oder jede Futtermittelproduktgruppe muss beschrieben werden, um die Konformität der hergestellten Produkte mit den eigenen Anforderungen des Herstellers beurteilen zu können.

Diese interne Spezifikation muss mindestens enthalten:

- eindeutige Produktbezeichnung (Produktname)
- Produktbeschreibung/Produktzweck (inklusive sensorischer und physikalischer Merkmale)
- gesetzliche Anforderungen
- Angaben zu Höchstgrenzen chemischer, mikrobiologischer und physikalischer Kontaminanten, gemäß gesetzlicher Bestimmungen oder – falls davon abweichend – gemäß QS
- Angaben zur Verpackung
- Angaben zur Haltbarkeit
- relevante Inhaltsstoffe

Aus Zweckmäßigkeitsgründen können auch Produktgruppen gebildet werden. In diesen Fällen ist besonders zu beachten, dass:

- die Unterschiede zwischen den einzelnen Produkten betrachtet werden und
- die Produktions- und Lagerbedingungen gleichartig sind.

Die Produktspezifikationen können auch aus Verweisen auf andere Dokumentationen bestehen, soweit alle erforderlichen Angaben enthalten sind (z.B. Produktdatenblatt oder Sicherheitsdatenblatt).

 Produktspezifikationen

### 3.1.2 Informationen für Kunden

Kunden müssen mindestens folgende Informationen zum Umgang mit den Futtermitteln erhalten:

- Gebrauchshinweise und ggf. Fütterungsempfehlungen,
- ggf. Einschränkungen für den Verwendungszweck.

Die Gebrauchshinweise müssen mindestens folgendes beschreiben:

- Umschlags- und Lagerungsbedingungen,
- Transport- und Auslieferungsbedingungen.

### 3.1.3 [K.O.] Herstellung von Einzelfuttermitteln: QS-Liste der Einzelfuttermittel

Einzelfuttermittel, die von QS-zertifizierten Unternehmen für die Verwendung im QS-System hergestellt werden, müssen in der **QS-Liste der Einzelfuttermittel** aufgeführt sein.

⇒ Anlage 9.5 QS-Liste der Einzelfuttermittel

## 3.2 Beschaffungsangaben

### 3.2.1 Beschreibung der Rohwaren

Es müssen intern festgelegte Beschreibungen der Rohwaren vorliegen. Diese Beschreibungen müssen, die für das jeweilige Produkt relevanten Merkmale enthalten, vor allem die im Wareneingang zu prüfenden Parameter (z.B. Feuchtigkeit und Besatz beim Getreide). Außerdem müssen diese Beschreibungen enthalten:

- Angaben zur Handhabung und Lagerung des Produktes,
- Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten (z. B. Anforderungen an den Zertifizierungsstatus des Lieferanten oder externe Lagerstätten).

## 3.3 Rohstoffmanagement

Das Unternehmen muss Verfahren festlegen, die sicherstellen, dass mit eingekauften Produkten, die für die Futtermittelherstellung relevant sind, die spezifizierten Anforderungen zur Erreichung der Qualität erfüllt werden können.

**Hinweis:** Der Einsatz von nicht als Futtermittel deklarierten Rohstoffen zur Futtermittelherstellung sollte mit der jeweils zuständigen Überwachungsbehörde abgestimmt sein.

### 3.3.1 Bezug unverarbeiteter landwirtschaftlicher Primärprodukte

Werden landwirtschaftliche Primärprodukte (Knollen, Wurzeln, Getreide, Ölsaaten etc.) direkt vom Landwirt bezogen unterliegen weder der Landwirt noch die Produkte einer Zertifizierungspflicht. Dies gilt sowohl für Primärprodukte, die als Rohware für die Lebensmittelherstellung bezogen werden, als auch für Primärprodukte zur Herstellung von Futtermitteln.

Mögliche Einflüsse der landwirtschaftlichen Primärprodukte auf die Sicherheit der daraus hergestellten Futtermittel müssen im HACCP-Konzept betrachtet werden (z.B. Konzentrierung bestimmter unerwünschter Stoffe in Einzelfuttermitteln durch belastete Primärprodukte).

**Hinweis:** Beim Bezug landwirtschaftlicher Primärprodukte, die direkt vom Landwirt bezogen und von ihm mit eigenen Fahrzeugen angeliefert werden, unterliegt der Landwirt keiner Zertifizierungspflicht für den Transport. Dennoch wird Futtermittelherstellern empfohlen, z.B. Anforderungen an die Sauberkeit der Transportfahrzeuge und -behälter zu stellen und zu überprüfen.

### 3.3.2 Bezug von Einzelfuttermitteln: Zulässige Listen

Im QS-System dürfen nur Einzelfuttermittel (Futtermittelausgangserzeugnisse) verwendet werden, die in der **QS-Liste der Einzelfuttermittel** oder den entsprechenden Listen anerkannter Standardgeber aufgeführt sind.

⇒ Anlage 9.5 QS-Liste der Einzelfuttermittel

### 3.3.3 Bezug von Erzeugnissen aus pflanzlichen Ölen und Fetten

Erzeugnisse aus pflanzlichen Ölen und Fetten gemäß der Definition **VO (EU) 2015/1905** dürfen im QS-System nur als Futtermittel bezogen werden. Hierzu muss dem Lieferanten der beabsichtigte Verwendungszweck als/in einem Futtermittel schriftlich mitgeteilt und dies kontraktlich festgelegt werden. Zulässige Kontrakte für den internationalen Handel sind FOSFA, GROFOR oder NOFOTA.

⇒ Anlage 9.7 Bezug von Erzeugnissen aus pflanzlichen Ölen und Fetten

### 3.3.4 Bezug und Herstellung von Zusatzstoffen

Es dürfen nur Zusatzstoffe hergestellt und verarbeitet werden, die nach der **VO (EG) Nr. 1831/2003** für die Tierernährung eine Zulassung haben.

*Hinweis: Futtermittelzusatzstoffe müssen als solche deklariert sein.*

### 3.3.5 [K.O.] Ausschlussliste

Erzeugnisse, die einem gesetzlichen Verfütterungsverbot unterliegen oder auf der QS-Ausschlussliste genannt sind, dürfen im QS-System nicht hergestellt und verwendet werden.

⇒ Anlage 9.4 Ausschlussliste

### 3.3.6 Entgegennahme der Rohwaren

Bei der Entgegennahme der Rohwaren muss das Unternehmen eine Eingangsprüfung durchführen. Dabei muss überprüft werden, ob die Erzeugnisse den internen Beschreibungen entsprechen. Darüber hinaus müssen Vorgaben vorhanden und umgesetzt sein, mit denen der anliefernde Transporteur überprüft wird, unabhängig davon, wer diesen beauftragt hat. Dabei ist vor allem auf die Durchführung erforderlicher Reinigungsverfahren in Abhängigkeit der Frachtreihenfolge bei loser Ware zu achten sowie darauf, dass durch Verschmutzungen der Außenseite des Transportmittels kein Risiko für die Futtermittel besteht.

Entsprechen die Rohwaren oder der Transport nicht den internen Vorgaben, darf die Ware nicht zur Verwendung im QS-System angenommen werden.

## 3.4 Zertifizierungsstatus der Lieferanten

### 3.4.1 [K.O.] Lieferberechtigung der Lieferanten

Rohwaren, die als Futtermittel bezogen werden, müssen als QS-Ware bzw. Ware eines anerkannten Standards bezogen werden und dürfen nur über Hersteller bzw. Händler bezogen werden, die zum Zeitpunkt der Lieferung QS-lieferberechtigt sind. Beim Bezug von Futtermitteln als Sackware von einem nicht-lieferberechtigten Händler muss der Hersteller des Futtermittels (Rohware) QS-lieferberechtigt sein.

*Hinweis: Wenn Futtermittel über Speditionen oder Lagerhalter geliefert werden, ist das beauftragende Unternehmen für die Überprüfung der Lieferberechtigung verantwortlich.*

Ausnahmen von der Zertifizierungspflicht des Lieferanten sind im Kapitel 3.4.2 sowie der Anlage 9.3 Zertifizierungspflicht beschrieben.

⇒ Kapitel 3.4.2 [K.O.] Bezug von nicht-zertifizierten Lieferanten: Gate-Keeper-Regelung

⇒ Anlage 9.3 Zertifizierungspflicht bei Futtermittelunternehmen

*Hinweis: Alle QS-lieferberechtigten Unternehmen sind in der Systempartnersuche unter [www.qs-plattform.de](http://www.qs-plattform.de) veröffentlicht. Das Anlegen einer Lieferantenliste in der QS-Datenbank erleichtert die Prüfung der Lieferberechtigung der Lieferanten. In der QS-Datenbank ist unter dem Menüpunkt „Support“ eine Anleitung zur Pflege der Stammdaten in der QS-Datenbank, mit Informationen zum Anlegen von Lieferanten- und Abnehmerlisten, veröffentlicht.*

### 3.4.2 [K.O.] Bezug von nicht-zertifizierten Lieferanten: Gate-Keeper-Regelung

Wenn ein QS-Unternehmen Futtermittel zur Futtermittelherstellung von einem nicht zertifizierten Lieferanten beziehen will, muss es für diesen als Gate-Keeper auftreten und die Anforderungen gemäß Anlage 9.2 umsetzen. Neben dem Monitoring gehören hierzu die Lieferantenbewertung für jeden nicht zertifizierten Lieferanten sowie Anforderungen an den Transport und die Zwischenlagerung der Futtermittel vom Lieferanten zum Gate-Keeper.

Sämtliche Rohstoffe und Lieferanten, für die ein QS-zertifiziertes Unternehmen als Gate-Keeper auftritt, sind spätestens ab Lieferbeginn in der QS-Datenbank zu hinterlegen und stets aktuell zu halten.

Folgende Angaben werden benötigt:

- Futtermittelbezeichnung
- Name des Lieferanten (nicht zertifizierter Hersteller oder Händler)
- Sitz des Lieferanten (Land des Standortes, von dem Ware bezogen wurde)
- Beginn des Bezugs (Datum der ersten Lieferung oder Vertragsbeginn)
- Ende des Bezugs (Datum der letzten Lieferung oder Vertragsende)

⇒ Anlage 9.2 Gate-Keeper-Regelung

**Hinweis:** Ausgenommen von der Gate-Keeper-Regelung sind Unternehmen, die gemäß Kapitel 3.5 dieses Leitfadens ehemalige Lebensmittel von Lebensmittelherstellern beziehen und zur Verfütterung aufbereiten.

### 3.5 Zusatzanforderungen an den Bezug von (ehemaligen) Lebensmitteln von einem Lebensmittelhersteller

Dieses Kapitel richtet sich an Futtermittelunternehmen, die (ehemalige) Lebensmittel verpackt oder unverpackt von einem Lebensmittelhersteller beziehen und zu Einzel- oder Mischfuttermitteln aufbereiten (z.B. durch Verpacken, Zerkleinern, Trocknen). Die dadurch entstandenen Futtermittel sind, sofern sie nicht als Mischfuttermittel eingestuft werden, in die Gruppe 14 der **QS-Liste der Einzelfuttermittel** („Ehemalige Lebensmittel, Erzeugnisse und Nebenerzeugnisse der Lebensmittelherstellung“) einzuordnen.

⇒ Anlage 9.5 QS-Liste der Einzelfuttermittel

Mitunter ist es einem Futtermittelhersteller, z.B. aus Kapazitätsgründen, nicht möglich, alle vom Lebensmittelhersteller gelieferten Rohwaren selbst aufzubereiten. In diesem Fall kann Rohware auch an einen weiteren Futtermittelhersteller (Aufbereiter) weiterverkauft werden. Dies ist unter folgenden Bedingungen möglich:

- Das handelnde Unternehmen ist selbst für die Herstellung von (ehemaligen) Lebensmitteln zu Futtermitteln zertifiziert.
- Zwischen Lebensmittelhersteller und tatsächlichem Aufbereiter findet höchstens ein Handelsschritt statt.
- Es liegen schriftliche und eindeutige Vereinbarungen über die Verantwortlichkeiten in Bezug auf die Umsetzung der in diesem Kapitel (3.5) beschriebenen Anforderungen zwischen dem Händler und dem tatsächlichen Aufbereiter vor. Sämtliche Erkenntnisse, insbesondere jene aus den Lieferantenaudits beim Lebensmittelhersteller, müssen untereinander ausgetauscht werden, da sie zur Aufbereitung von einem (ehemaligen) Lebensmittel zu einem Futtermittel erforderlich sind.

Vermarktet der Lebensmittelhersteller seine Produkte bereits als Futtermittel, ist er selbst im QS-System als Futtermittelhersteller zertifizierungspflichtig.

#### 3.5.1 Qualitätsfragebogen

Mit jedem Lieferanten ehemaliger Lebensmittel ist standortbezogen ein Qualitätsfragebogen auszufüllen, der mindestens die in Anlage 9.6 beschriebenen Kriterien enthält. Hierbei ist ein besonderes Augenmerk auf mögliche Inhaltsstoffe (u.a. Verpackungsmaterial, verbotene Stoffe) zu legen. Der Qualitätsfragebogen muss von beiden Parteien unterzeichnet werden. Bei sämtlichen Änderungen der Prozesse oder Produkte muss der Qualitätsfragebogen aktualisiert werden.

Der Qualitätsfragebogen kann ebenso als Checkliste für die Lieferantenaudits genutzt werden.

#### 3.5.2 Prozessdiagramm

Dem Unternehmen muss von jedem Lebensmittelhersteller ein standortbezogenes Prozessdiagramm vorliegen, in dem die Produkte berücksichtigt sind, die bezogen werden. Hierbei sind die Prozesse relevant, die stattfinden, nachdem die Produkte beim Lebensmittelhersteller nicht mehr als Lebensmittel betrachtet werden.

Sämtliche Informationen aus dem Prozessdiagramm, der Rohwarenbeschreibungen (Kapitel 3.2.1) und zu möglicherweise enthaltenen Komponenten aus dem Qualitätsfragebogen muss der Aufbereiter in seinem HACCP-Konzept berücksichtigen. Bei Änderungen der Prozessabläufe beim Lebensmittelhersteller muss der Aufbereiter informiert werden. Der Aufbereiter muss dann prüfen, ob eine Anpassung des HACCP-Konzeptes erforderlich ist.

Dies gilt auch beim Bezug von Rohware über einen anderen Aufbereiter. In diesem Fall muss dieser das Prozessdiagramm vom Lebensmittelhersteller weiterreichen.

### 3.5.3 Lieferantenaudits

Das Unternehmen muss bei den Lebensmittelherstellern Lieferantenaudits durchführen und sich selbst ein Bild von den Prozessabläufen vor Ort machen. Dabei sind sämtliche Produktionsstätten des Lieferanten zu berücksichtigen, von denen Waren bezogen werden. Die Lieferantenaudits müssen mithilfe einer Checkliste dokumentiert werden. Hierfür kann der Qualitätsfragebogen genutzt und ggf. erweitert werden. Die Lieferantenaudits sind:

- vor der ersten Lieferung eines neuen Lieferanten,
- bei der Aufnahme neuer Produktgruppen bei bestehenden Lieferanten
- jährlich nach dem letzten Lieferantenaudit bei jedem Lieferanten durchzuführen.

⇒ Anlage 9.6 Qualitätsfragebogen für den Bezug ehemaliger Lebensmittel

Ein Lieferantenaudit beim handelnden Unternehmen (also zwischen zwei Aufbereitern) ist nicht erforderlich. Es müssen jedoch sämtliche Erkenntnisse aus den Lieferantenaudits beim Lebensmittelhersteller, die zur Herstellung sicherer Futtermittel für den tatsächlichen Aufbereiter erforderlich sind, zwischen den beiden Aufbereitern kommuniziert werden. Dies ist schriftlich nachzuweisen.

**Hinweis:** Die QS-Geschäftsstelle behält sich vor, Lieferantenaudits durch einen Witnessauditor zu begleiten.

### 3.5.4 Kennzeichnung und Reinigung von Sammelbehältern

Jeder Sammelbehälter (Container) für ehemalige Lebensmittel, unabhängig davon, ob er vom Unternehmen oder Lieferanten gestellt wird, ist eindeutig zu kennzeichnen um eine Verwechslung mit anderen Behältern (z.B. Müllbehälter) zu verhindern. Die Art der Kennzeichnung und der Aufstellungsort der Behälter/Container beim Lebensmittelhersteller müssen im Qualitätsfragebogen festgelegt sein.

Für jeden Sammelbehälter muss ein Reinigungsplan erstellt und eingehalten werden, der verhindert, dass die Rohstoffe zur Futtermittelherstellung durch Reste vorheriger Ladungen negativ beeinflusst werden. Die Sammelbehälter müssen nach jeder Leerung angemessen gereinigt werden. Stellt das Unternehmen eigene Sammelbehälter zur Verfügung, ist es für die Umsetzung selbst verantwortlich. Stellt der Lieferant die Container zur Verfügung, müssen die Verantwortlichkeiten zur Durchführung der Reinigung und Kennzeichnung im Qualitätsfragebogen mit dem Lieferanten festgehalten werden.

Die Sammelbehälter (Container) müssen beim Lebensmittelhersteller verschlossen bzw. abgedeckt sein, um Verunreinigungen und Schädlingsbefall zu verhindern.

**Hinweis:** Sammelbehälter (Container) sollten beim Lebensmittelhersteller überdacht aufgestellt werden und der Aufstellungsort in das Schädlingsbekämpfungsprogramm aufgenommen sein. Andernfalls stellt dies ein kaum beherrschbares Risiko in Bezug auf die Futtermittelsicherheit dar.

⇒ Anlage 9.6 Qualitätsfragebogen für den Bezug ehemaliger Lebensmittel

### 3.5.5 Transport der Rohwaren

Sofern die Erzeugnisse nicht in den bereitgestellten Sammelbehältnissen/Containern transportiert werden, sondern hierfür in einen anderen Laderaum umgefüllt werden, müssen mindestens die Reinigungsvorgaben des ICRT eingehalten und die letzten drei Vorfrachten dokumentiert werden.

### 3.5.6 Direkte Auslieferung an den Kunden

Wenn die Rohwaren ohne Aufbereitung direkt vom Lebensmittelhersteller zur Verfütterung an den Endkunden ausgeliefert werden, müssen schriftliche Vereinbarungen zwischen Lebensmittelhersteller und dem Unternehmen vorliegen, die sicherstellen, dass die Rohwaren gemäß Futtermittelgesetzgebung und QS-Anforderungen ohne vorherige Aufbereitung zu Futterzwecken geeignet sind und die Ausschlussliste eingehalten wird.

⇒ Anlage 9.4 Ausschlussliste

⇒ Anlage 9.6 Qualitätsfragebogen für den Bezug ehemaliger Lebensmittel

### 3.5.7 Auswertung der Lieferantenaudits, Qualitätsfragebögen und Prozessdiagramme

Sämtliche Erkenntnisse aus dem Lieferantenaudit, dem Qualitätsfragebogen, sowie aus dem Prozessdiagramm muss das Unternehmen bewerten. Aufgrund dieser Bewertung ist zu entscheiden, ob und wie eine Aufbereitung der angebotenen Rohwaren zu Futtermitteln durch das Unternehmen möglich ist.

⇒ Kapitel 2.7.2 Prozessplanung und -darstellung

## 3.6 Betriebseinrichtung

### 3.6.1 Gestaltung des Betriebes

Das Unternehmen muss sämtliche Vorkehrungen treffen, um eine Verunreinigung, Kreuzkontamination und Beeinträchtigung der Sicherheit und Qualität der Futtermittel und jegliche falsche Verwendung oder Verwechslung zu vermeiden. Dies betrifft sowohl die Produktionsanlagen als auch die Lager. Gebäude, in denen Futtermittel hergestellt oder gelagert werden, dürfen nicht an Standorten oder auch in der Nähe von Standorten liegen, die eine Gefahr für die Futtermittelsicherheit darstellen. Dies sind z.B. verunreinigte Böden oder Deponien.

Anlagen und Ausrüstung müssen so ausgelegt, gestaltet und genutzt werden, dass eine gründliche Reinigung und Wartung möglich ist sowie Kontaminationen, Verschleppungen und jeder die Qualität des Produktes beeinträchtigende Effekt vermieden werden.

Die Beleuchtung muss für die Reinigung, Bearbeitung und andere für die Sicherheit der Futtermittel wichtigen Tätigkeiten ausreichen.

Produktions-, Lagerungs- und Umschlagseinrichtungen müssen so konstruiert sein, dass der Zugang für Haustiere, Vögel, Schädlinge und Insekten auf ein Minimum reduziert wird. Die Gebäude müssen gegen das Eindringen von Schädlingen geschützt sein und mögliche Brutplätze ausschließen. Förderanlagen und Lagereinrichtungen sollten umschlossen sein.

Anlagenteile, Decken und über dem Kopf angebrachte Vorrichtungen müssen so geplant, konstruiert und gearbeitet sein, dass durch Ansammlung von Schmutz, Kondenswasser und Schimmelbildung die Sicherheit von Futtermitteln nicht reduziert wird.

Sämtliche Transport- und Förderwege (z.B. Bänder, Trogkettenförderer, Trichter für unmittelbaren Umschlag auf andere Verkehrsträger) sollten als geschlossene Systeme konzipiert sein (kein offener Umschlag). Findet der Umschlag in nicht geschlossenen Systemen statt, muss das Unternehmen sicherstellen, dass äußere Einflüsse die Qualität der Produkte nicht negativ beeinflussen. Hierzu sind gegebenenfalls besondere Maßnahmen zu ergreifen. Ohne Überdachung sollte Ware nur bei trockenen Witterungsverhältnissen umgeschlagen werden.

Zur Vermeidung von Verunreinigungen sind Schüttgossen bei Nichtgebrauch abzudecken bzw. sind bei Umhausung die Tore zu schließen. Es muss verhindert werden, dass Fremdkörper in Schüttgossen gelangen. Wenn Verunreinigungen, während des Schüttvorgangs in die Futtermittel gelangen, sind sie z.B. durch Fremdkörperabscheider zu reinigen.

Abhängig vom produktspezifischen Verderbnisrisiko und der Umschlagshäufigkeit, den Lagerbedingungen und der Lagerdauer muss die Temperatur der gelagerten Produkte angemessen überwacht werden. Hierüber müssen Dokumentationen mit detaillierten Angaben über Zeitpunkt der Temperaturmessung und deren Ergebnisse erstellt werden.

 Temperaturaufzeichnungen

### 3.6.2 [K.O.] Gewährleistung der Warentrennung

In den Produktionsanlagen des Unternehmens muss strikt und vollständig, räumlich und organisatorisch (z.B. durch Kennzeichnung) zwischen Lebens-/ Futtermitteln und davon fremdem Material getrennt werden. Ist eine vollständige räumliche Trennung nicht möglich, muss belegt werden, dass dies die Futtermittel nicht negativ beeinflusst (HACCP).

Produkte, die zu 100% identisch und unverändert gleichzeitig sowohl als Lebens- oder Futtermittel als auch für andere Zwecke (z.B. für technische Zwecke) verwendet werden können, sind von dieser Vorschrift der Warentrennung ausgenommen.

Es ist dem Unternehmen gestattet, auch Nicht-QS-Futtermittel herzustellen. Das Unternehmen muss jedoch Waren für das QS-System von Waren, die nicht für das QS-System bestimmt sind, trennen. Eine Verwechslung der Produkte und dadurch eine Lieferung von Nicht-QS-Futtermitteln in das QS-System muss ausgeschlossen werden.

### 3.6.3 [K.O.] Verbot der Parallelproduktion bei bestimmten Futterfetten und -ölen

Mischfette, Mischöle und Mischfettsäuren dürfen nur in Anlagen be- und verarbeitet werden, in denen ausschließlich Lebens- und Futtermittel hergestellt werden. Stoffe, die nicht für den Lebens- und Futtermittelbereich bestimmt oder tauglich sind, dürfen nicht in denselben Anlagen verarbeitet werden.

Der Einsatz bestimmter Fett- und Ölerzeugnisse (z.B. Recycling- und Sammelfette) ist im QS-System verboten. Diese sind in der Ausschlussliste aufgeführt.

⇒ Anlage 9.4 Ausschlussliste

## 3.7 Wartung und Instandhaltung

### 3.7.1 Wartungsprogramme

Für alle Betriebsräume, Anlagen und Ausrüstungen muss ein Wartungsprogramm erstellt und umgesetzt werden, dem die geplanten Wartungsmaßnahmen zu entnehmen sind, um zu gewährleisten, dass die Arbeiten in hygienisch unbedenklicher Weise erfolgen. Die Wartungsarbeiten dürfen die Futtermittelsicherheit nicht gefährden.

Das Wartungsprogramm muss die folgenden Elemente umfassen:

- Betriebsbereiche und Betriebsräume,
- Anlagen und (interne) Transportsysteme,
- Verantwortliche Mitarbeiter (eigene Mitarbeiter oder Fremdfirmen),
- Frequenz.

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

 Wartungsprogramm, Wartungsnachweise

## 3.8 Reinigung

### 3.8.1 Reinigungspläne

Staub, Schmutz und Reste von Futtermitteln können zum Nährboden für Bakterien werden, die eine potenzielle Verunreinigungsgefahr für die Futtermittel darstellen. Daher ist jegliche Ansammlung von Schmutz, Staub und Resten von Futtermitteln nach Möglichkeit zu vermeiden. Das Unternehmen muss standortbezogen geeignete Reinigungsmaßnahmen festlegen, durchführen und dokumentieren, um eine adäquate Betriebshygiene sicherzustellen.

Reinigungspläne müssen auf jeden Fall die folgenden Elemente enthalten:

- Betriebsbereiche und Betriebsräume,
- Anlagen und Transportsysteme (z.B. Verladerohre, Greifer, Bänder, Trichter),
- zur Reinigung eingesetzte Mitarbeiter (eigene Mitarbeiter oder Fremdpersonal),
- Reinigungsintervall,-methode und -mittel.

 Reinigungspläne

### 3.8.2 [K.O.] Reinigungs- und Desinfektionsmittel

Mit Futtermitteln dürfen nur lebensmittelverträgliche Reinigungs- und Desinfektionsmittel in Kontakt kommen. Diese Mittel müssen gemäß Herstellerempfehlung und Sicherheitsdatenblatt eingesetzt werden. Wenn Reinigungs- und Desinfektionsmittel mit Futtermitteln in Kontakt kommen, muss

- das Kontrollsystem jederzeit richtige und wirksame Verdünnung bieten,
- aufgezeichnet werden, welche Reinigungs- und Desinfektionsmittel eingesetzt werden,
- sichergestellt werden, dass sich diese für den jeweiligen Verwendungszweck eignen und die Futtermittelsicherheit keinesfalls gefährden,
- darauf geachtet werden, dass möglichst wenige Reste von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln anfallen.

Reinigungs- und Desinfektionsmittel müssen zur Vermeidung einer Verwechslung gesondert und in eindeutig gekennzeichneten Behältern gelagert werden.

### 3.8.3 [K.O.] Reinigungsarbeiten

Silozellen sind vor einem Produktwechsel branchenüblich zu reinigen, insbesondere ist auf Anbackungen in schlecht zugänglichen Bereichen zu achten.

Schüttgossen und Fördereinrichtungen müssen in Abhängigkeit von den technischen Gegebenheiten gesäubert bzw. mit Spülmaterial gespült werden. Der eine Schüttgasse umgebende Bereich ist sauber zu halten und nach Reinigungsplan und bei Bedarf zu reinigen.

Alle Lager sowie Lager- und Umschlagseinrichtungen, die mit trockenen Futtermitteln in Kontakt kommen, müssen nach einer Nassreinigung bzw. vor dem erneuten Einsatz wieder trocken sein.

Vor jeder Belegung des Lagerraumes ist entsprechend dem Reinigungs- und Desinfektionsplan zu reinigen und desinfizieren.

Sozialräume des Betriebes sind ebenfalls sauber zu halten und nach Reinigungsplan und bei Bedarf zu reinigen.

Wenn Viehtransporte z. B. zur Verwiegung auf das Betriebsgelände fahren, sind Reinigungsmaßnahmen (ggf. Desinfektion) festzulegen.

Die Durchführung der Reinigungsarbeiten muss aufgezeichnet werden.

Eine autorisierte Person muss die Reinigungs- und Desinfektionsverfahren auf ihre Eignung und Wirksamkeit überprüfen. Die Ergebnisse dieser Überprüfungen müssen dokumentiert werden.

### 3.9 Schädlingsmonitoring

#### 3.9.1 [K.O.] Schädlingsprophylaxe und -monitoring

Das Unternehmen hat sicherzustellen, dass ein hohes Sauberkeits- und Hygieneniveau in allen Arbeitsbereichen eingehalten wird, damit kein Ungeziefer angelockt wird. In den Betriebsräumen müssen Vorkehrungen getroffen werden, um Vögel oder Ungeziefer abzuwehren.

Haustiere sind ebenfalls von den Betriebsräumen fernzuhalten, wenn dadurch die Gefahr einer Kontamination der Futtermittel besteht. Hierfür muss eine Risikoabschätzung erfolgen.

Die Produktions- und Lagerräume müssen gegen das Eindringen von Schädlingen gesichert sein:

- Türen und Fenster müssen möglichst immer geschlossen sein.
- Gebäude müssen gegen das Eindringen von Schädlingen geschützt sein und mögliche Brutplätze ausschließen.
- Löcher, Abflüsse und andere Stellen, über die Schädlinge eindringen könnten, müssen abgedichtet werden.
- Wenn eine Abdichtung nicht möglich ist, müssen andere Maßnahmen ergriffen werden, z.B. Netze gespannt werden.

Es muss regelmäßig überprüft werden, ob die prophylaktisch durchgeführten Maßnahmen ausreichend sind, um einen Schädlingsbefall zu vermeiden. Hierzu gehört z.B. die Untersuchung von Produktions- und Lagerräumen auf Spuren von Schädlingen und die Überprüfung der vorsorglich aufgestellten Köderstationen auf einen möglichen Befall.

 Dokumentation Schädlingsprophylaxe

#### 3.9.2 [K.O.] Schädlingsbekämpfung

Auf Schädlingsbefall ist unverzüglich zu reagieren. Hierzu müssen zweckmäßige Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung eingeführt werden.

Um sowohl die Sicherheit der Futtermittel als auch der Arbeitnehmer zu garantieren, müssen geeignete Schädlingsbekämpfungsmethoden und -mittel angewendet werden. Die Bekämpfung muss von dafür qualifiziertem Personal durchgeführt und dokumentiert werden und darf die Qualität der Produkte nicht gefährden. Sämtliche Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen müssen dokumentiert werden. Die Dokumentation muss mindestens Folgendes enthalten:

- Informationen über eingesetzte Wirkstoffe, einschließlich Sicherheitsdatenblätter
- Datum und Häufigkeit der Behandlung sowie Dosierung der Wirkstoffe
- Köderpläne, aus denen die Lage von Köderstationen und Ködermitteln hervorgeht
- Dokumentation über gefundene Schädlinge (Befunde)
- eingeleitete Korrekturmaßnahmen bei Schädlingsbefall

Offene Köderbehälter oder lose Köder dürfen nicht an Stellen eingesetzt werden, an denen sie Rohwaren oder Futtermittel gefährden können.

 z. B. Arbeitsanweisungen, Schulungsnachweise, Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen, Sicherheitsdatenblätter eingesetzter Wirkstoffe, Übersicht über eingesetzte Köder

### **3.9.3 [K.O.] Vorratsschutz**

Das Unternehmen darf ausschließlich Vorratsschutzmittel verwenden, die von der zuständigen Behörde genehmigt und für den Gebrauch im Futtermittel zugelassen sind. Personal, das mit Vorratsschutzmitteln umgeht, muss dazu qualifiziert sein.

Zur Qualitätserhaltung der Futtermittel vorgesehene chemische Behandlungsmaßnahmen sind nur mit Einverständnis des Eigentümers der Ware durchzuführen und dem Käufer und dem Eigentümer mitzuteilen.

## **3.10 Personalhygiene**

### **3.10.1 Hygieneschulungen**

Das Unternehmen muss dafür sorgen, dass alle Mitarbeiter, die direkten Umgang mit Futtermitteln und deren Verpackung haben, eine Hygieneschulung erhalten. Die Teilnahme der Mitarbeiter an den Hygieneschulungen muss dokumentiert werden. Personen, die bekanntermaßen an einer Krankheit leiden, die die Sicherheit von Futtermitteln gefährden kann, dürfen keinen direkten Kontakt mit Futtermitteln oder deren Verpackung haben.

## **3.11 Regelungen für das Betriebsgelände**

### **3.11.1 Zutritt zum Betriebsgelände**

Alle Gebäude und Betriebseinrichtungen sind vor unberechtigtem Zutritt zu schützen und geschlossen zu halten. Deshalb muss eine Zugangsregelung festgelegt werden. Betriebsräume, in denen Futtermittel hergestellt oder gelagert werden, dürfen nicht für unbefugte Personen zugänglich sein. Fremde Personen dürfen nur in Begleitung einer dazu befugten Person oder mit Zustimmung einer dazu befugten Person Zugang zu den Betriebsräumen erhalten.

Wenn das Betriebsgelände von Fremdfahrzeugen, z.B. Viehtransportern oder Entsorgungsfahrzeugen, befahren wird, dann müssen im Rahmen der Risikoanalyse mögliche daraus resultierende Gefahren betrachtet und bewertet werden. Gegebenenfalls müssen daraufhin Zugangsregelungen festgelegt werden.

### **3.11.2 Regelungen zum Essen, Trinken und Rauchen**

Den Beschäftigten und Besuchern müssen eindeutige Hinweise zum Essen, Trinken und Rauchen im Betrieb gegeben werden. Essen, Trinken und Rauchen müssen in Bereichen, in denen dies die Futtermittelsicherheit gefährden kann, verboten sein. Gegebenenfalls müssen hierfür gesonderte Räume zur Verfügung gestellt werden. Alle Beschäftigten und Besucher müssen entsprechend informiert werden, damit das Risiko des Eindringens von Kontaminanten auf ein Minimum reduziert wird.

### **3.11.3 Arbeiten von Fremdfirmen**

Das Unternehmen muss dafür sorgen, dass jede im Betrieb tätige Fremdfirma eingewiesen wird, so dass z.B. Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen oder Wartungs- und Bauarbeiten die Sicherheit der Futtermittel nicht beeinträchtigen. Die Einweisung und ggf. nötige Reinigungsmaßnahmen müssen dokumentiert werden.

## **3.12 Glas und anderes brüchiges Material**

### **3.12.1 [K.O.] Einsatz von Glas und anderem brüchigen Material**

Das Unternehmen muss dafür sorgen, dass Glas und anderes brüchiges Material im Betrieb keine Gefahr für die Futtermittel darstellen. Wenn möglich sollten Glasflaschen und andere Glaswaren in Produktions-, Verarbeitungs- und Lagerbereichen ausgeschlossen werden. Sofern ein kompletter Ausschluss nicht möglich ist, muss es Anweisungen geben, die das Bruchrisiko minimieren und dafür sorgen, dass es im Falle eines Bruchs zu keiner Kontamination der Futtermittel kommt.

Beleuchtungskörper müssen in Prozess- und Lagerbereichen geschützt sein, damit die Gefahr einer Kontamination der Futtermittel im Falle eines Bruchs minimiert wird.

## **3.13 Abfallwirtschaft**

### **3.13.1 [K.O.] Abfallmanagement und -entsorgung**

Die Entsorgung von in den Produktionsräumen und -anlagen anfallendem Abfall muss gelenkt und dokumentiert werden.

Dabei müssen als Abfall eingestufte Materialien sichtbar und eindeutig als solche gekennzeichnet und umgehend so gelagert werden, dass eine unbeabsichtigte Verwendung ausgeschlossen wird.

Behälter zur Aufbewahrung von Abfall, die Schädlinge und Ungeziefer anlocken können, müssen verschlossen werden. Solche Abfallbehälter müssen außerdem von den Lagerbereichen für Futtermittel entfernt aufgestellt und so häufig wie möglich geleert werden. Abfall darf nicht in Behältern gesammelt oder gelagert werden, die ebenfalls für Rohstoffe oder Futtermittel verwendet werden.

Die Stellen, an denen Abfall gesammelt oder gelagert wird, müssen in das Reinigungsprogramm aufgenommen werden. In den Sozialräumen des Betriebes sind ausreichend Abfallbehälter aufzustellen.

Abfall muss gemäß den gesetzlichen Bestimmungen entsorgt werden. Dabei ist Abfall, der nach den gesetzlichen Bestimmungen als Sondermüll eingestuft wird, entsprechend zu entsorgen.

Über die Entsorgung von Abfällen sind Entsorgungsnachweise zu führen.

 Entsorgungsnachweise

## 3.14 Einsatz von Wasser

### 3.14.1 [K.O.] Wasserqualität

Es muss eine Risikobewertung für Wasser, das mit den Futtermitteln, den Anlagen oder den Ausrüstungen in Kontakt kommt, erfolgen. Dabei muss die Untersuchungshäufigkeit festgelegt werden, in der die Wasserqualität überprüft wird. Das Unternehmen kann entweder selbst die Wasserqualität prüfen oder Ergebnisse bzw. eine Bestätigung über die Wasserqualität von seinem Wasserversorgungsbetrieb einholen. Die Prüfungen der Wasserqualität müssen dokumentiert werden. Wasser (entweder flüssig, fest oder als Dampf), das mit den Futtermitteln in Kontakt kommt, muss für Tiere geeignet sein.

In Futtermittel darf kein Abwasser oder Material gelangen, das aus Abwassersystemen oder aus Fettabscheidern gewonnen wird. Wasser, das aus Schwitzwasserabscheidern gewonnen wird, darf nur in Futtermittel gelangen, wenn eine Risikoabschätzung ergibt, dass es die Futtermittel nicht beeinträchtigt.

Separate Wasseranlagen (z.B. zur Brandbekämpfung) müssen gekennzeichnet sein. Dieses Wasser darf nicht mit Wasser, das für die Verarbeitung der Futtermittel oder zur Reinigung verwendet wird, in Berührung kommen.

 Bestätigung/Prüfung der Wasserqualität

### 3.14.2 Wasserzusätze

Wenn Wasser Zusätze (wie Weichmacher, Rostschutzmittel usw.) enthält,

- müssen diese Zusätze im HACCP-Konzept berücksichtigt werden,
- müssen die Dosiersysteme kalibriert und kontrolliert werden, damit die richtige Zugabemenge gewährleistet wird und
- muss die Dosierung der Zusätze dokumentiert werden.

## 3.15 Verschleppungen und Kreuzkontaminationen

### 3.15.1 [K.O.] Ermittlung möglicher Verschleppungen

Das Unternehmen muss ermitteln, ob Rohstoffe oder Futtermittel, die es verarbeitet, durch Verschleppungen in der Produktionsanlage von einem Futtermittel in ein anderes gelangen können und dies zu nicht sicheren Futtermitteln führen kann. Hierzu muss die Anlagenverschleppung durch eine von den zuständigen Überwachungsbehörden anerkannte Methode ermittelt und gemäß HACCP verifiziert werden.

### 3.15.2 [K.O.] Kreuzkontaminationen

Wenn Verschleppungen möglich sind, muss es Systeme geben, die die Gefahr einer Kreuzkontamination von Futtermitteln mit anderen Produkten auf ein Minimum reduzieren. Hierfür muss eine Produktionsreihenfolge (Kontaminationsmatrix) erstellt und angewendet werden, um zu verhindern, dass Futtermittel in unerwünschten Mengen in andere verschleppt werden. Hierbei müssen insbesondere solche Futtermittel beachtet werden, in denen z.B. Kokzidiostatika oder Histomonostatika verarbeitet werden.

 Kontaminationsmatrix

**Hinweis:** Bei einem Unternehmen, das lediglich ein Produkt herstellt, kann auf die Erstellung einer Kontaminationsmatrix oder eine Verschleppungsuntersuchung verzichtet werden, da keine Kreuzkontamination erfolgen kann (z.B. ausschließlich Herstellung von Weizenkleie).

## 3.16 Kontaminationen

### 3.16.1 [K.O.] Vermeidung von Kontaminationen

Sämtliche Annahme- und Verladeeinrichtungen sowie Lager, Verarbeitungs- und Förderanlagen müssen so konstruiert sein und betrieben werden, dass Kontaminationen auf ein Minimum reduziert werden. Dabei ist insbesondere auf Kontaminationen durch:

- Witterungsverhältnisse
- Tiere (Haustiere, Vögel, Schädner oder Insekten) oder
- Betriebsmittel (Hydrauliköle, Schmierstoffe, etc.) zu achten.

Betriebsmittel, die mit den Futtermitteln in Kontakt kommen können, müssen lebensmitteleuglich sein. Der Kontakt dieser mit Futtermitteln muss dennoch auf ein Minimum reduziert werden.

⇒ Kapitel 3.6.1 Gestaltung des Betriebes

## 3.17 Technologische Zusätze (Verarbeitungshilfsstoffe)

### 3.17.1 Einsatz technologischer Zusätze

Wenn bei der Produktion technologische Zusätze (Verarbeitungshilfsstoffe) verwendet werden, müssen diese aus dem Produkt vollständig oder so weit entfernt werden, dass Rückstände oder Umwandlungsprodukte nur in technisch unvermeidbaren Resten vorhanden sind, die keine Gefahr für die Gesundheit der Tiere darstellen.

## 3.18 Lagerung

### 3.18.1 [K.O.] Lagermanagement

Sämtliche Komponenten zur Futtermittelherstellung müssen hygienisch einwandfrei gelagert werden, um mikrobiologische, chemische und physikalische Kontamination zu vermeiden.

Zum bestmöglichen Schutz vor Kontaminationen müssen technische oder organisatorische Maßnahmen ergriffen werden:

- Vor der Einlagerung von Futtermitteln muss das Lager entsprechend dem Risiko der zuvor eingelagerten Produkte gereinigt und ggf. desinfiziert werden. Hierbei ist als Gefahrenquelle auch eine mögliche Kontamination der Böden durch zuvor eingelagerte Gefahrstoffe zu berücksichtigen, die das Lager für die Einlagerung von Futtermitteln ggf. unbrauchbar machen können.
- Die gleichzeitige Lagerung von Düngemitteln und Futtermitteln in einem Lager ist nur zulässig, wenn durch bauliche oder andere geeignete Maßnahmen sichergestellt ist, dass keine Vermischung oder Kontamination der Futtermittel erfolgen kann.
- Lagerstätten, in denen Pflanzenschutzmittel oder andere Gefahrstoffe gelagert werden, sind für die Lagerung von Futtermitteln nicht geeignet.

Die Futtermittel müssen bis zur Auslieferung in eindeutig festgelegten Lagersilos oder Lagerräumen gelagert werden, so dass eine Verwechslung ausgeschlossen ist. Zur Vermeidung von Kreuzkontaminationen oder Vermischungen in Silos und Lagerräumen muss vor einem Produktwechsel ein Freigabeverfahren festgelegt werden.

### 3.18.2 Qualitätserhaltung

Der Zustand der eingelagerten Produkte muss in angemessenen zeitlichen Abständen beurteilt werden, um Qualitätsminderungen rechtzeitig zu erkennen. Diese Beurteilungen müssen dokumentiert werden. Sofern möglich, muss das Prinzip „First in First out“ angewendet werden.

Silos müssen so häufig wie möglich geleert werden und Siloleermeldungen aufgezeichnet werden, um eine Futtermittelpartie so weit wie möglich eingrenzen zu können.

Bei flachen Lagern muss dafür gesorgt werden, dass Schlamm, Schnee und andere potenzielle Verunreinigungen, die von Fahrzeugen mitgeführt werden, die gelagerten Rohstoffe und Futtermittel nicht beeinträchtigen.

Kurzfristig auf Freiflächen gelagertes Erntegut muss vor nachteiliger Beeinflussung geschützt werden.

### 3.18.3 Nutzung externer Lagerstätten

Werden externe Lagerstätten (eigene oder Fremdlager) für die Lagerung von loser Ware genutzt, müssen diese Standorte QS-lieferberechtigt sein (Überprüfung in der Systempartnersuche unter [www.qs-plattform.de](http://www.qs-plattform.de)).

⇒ Anlage 9.3 Zertifizierungspflicht bei Futtermittelunternehmen

## 3.19 Verpackung

### 3.19.1 Verpackungen

Bei abgepackter/abgesackter Ware muss die Verpackung geeignet sein, die Qualität der Produkte zu schützen.

Paletten und Mini-Bulk-Behälter dürfen nicht von landwirtschaftlichen Betrieben zurückgenommen werden, auf denen Vieh gehalten wird, es sei denn, die Paletten und Mini-Bulk-Behälter werden vor der Wiederverwendung gründlich gereinigt und ggf. wirksam desinfiziert. Paletten und Mini-Bulk-Behälter müssen so gereinigt werden, dass Futtermittel nicht beeinträchtigt werden. Säcke dürfen nicht zur Wiederbefüllung von landwirtschaftlichen Betrieben zurückgenommen werden.

## 3.20 Straßentransport

### 3.20.1 Transport verpackter Ware

Der Transport verpackter Produkte muss nicht zertifiziert werden. Trotzdem muss dafür Sorge getragen werden, dass die Futtermittel nicht mit Gefahrstoffen oder verbotenen Stoffen kontaminiert werden. Die Laderäume müssen trocken, sauber und frei von Restmaterial vorheriger Ladungen sein.

### 3.20.2 Transport loser Ware

#### Unternehmensintern, mit eigenen Fahrzeugen

Futtermittelhersteller, die ihre eigenen Produkte unternehmensintern (also z.B. vom Standort A zum Standort B) mit eigenen Fahrzeugen fahren, müssen dies nicht zertifizieren lassen. Diese Tätigkeit muss jedoch ins QM-System integriert werden.

#### Unternehmensextern, mit eigenen Fahrzeugen

Futtermittelhersteller, die einen eigenen Fuhrpark haben und damit ihre Produkte an Kunden ausliefern, müssen die Anforderungen dieses Leitfadens erfüllen und den Straßentransport zertifizieren lassen.

⇒ Kapitel 5 Anforderungen an den Straßentransport von Futtermitteln

#### Unternehmensintern und -extern durch ein Fremdunternehmen

Werden für den Transport der Futtermittel Fremdfirmen beauftragt, müssen diese QS-lieferberechtigt sein (Überprüfung in der Systempartnersuche unter [www.qs-plattform.de](http://www.qs-plattform.de)). Dies gilt sowohl für unternehmensinterne als auch -externe Transporte.

Siehe auch ⇒ Anlage 9.3 Zertifizierungspflicht bei Futtermittelunternehmen

## 3.21 Beauftragung von Schienen- und Schifftransporten

Sofern ein Futtermittelhersteller selbst als Befrachter auftritt und direkt einen Transporteur beauftragt, lose Futtermittel per Schiene oder Schiff zu transportieren, muss er als Befrachter (nach ⇒ Kapitel 6) zertifiziert sein.

Wenn der Hersteller einen Befrachter für den Schienen- oder Schifftransport beauftragt, müssen die Anforderungen der ⇒ Kapitel 3.21.1 und ⇒ Kapitel 3.21.2 erfüllt werden.

### 3.21.1 Beauftragung eines Befrachters

Für den Transport von losen Futtermitteln per Schiene oder Schiff muss ein QS-lieferberechtigter Befrachter beauftragt werden. Der Hersteller muss dem Befrachter gegenüber bestätigen, dass es sich um Futtermittel aus dem QS-System handelt. Falls der Hersteller eine Frachtrauminspektion (FRI) beauftragt, muss er den Befrachter darüber informieren und ihm den FRI-Bericht zur Verfügung stellen.

### 3.21.2 Transport von Teilfrachten

Sofern dem Hersteller mitgeteilt wird, dass Teilfrachten transportiert werden sollen, die nicht den Vorgaben von QS oder anerkannten Standards entsprechen, muss er eine Risikoanalyse durchführen und Maßnahmen zur Eliminierung oder Vorbeugung möglicher kritischer Punkte ergreifen, um die Trennung von Futtermitteln und anderen Teilfrachten sicherzustellen.

## 3.22 Trocknung, Belüftung und Kühlung

### 3.22.1 [K.O.] Trocknungs- und Konservierungsverfahren

Futtermittel, deren Feuchtigkeitsgehalt für eine dauerhafte Lagerung zu hoch ist, müssen durch geeignete Verfahren wie Trocknung, Belüftung oder Kühlung oder einer Kombination dieser Methoden zur Reduzierung des Feuchtigkeitsgehaltes und der Temperatur konserviert werden. Bei direkter Trocknung muss das Unternehmen

in Form einer Risikobewertung nachweisen, dass nach dem Trocknungsvorgang die Menge unerwünschter Stoffe (toxische Stoffe wie Dioxine, dioxinähnliche PCB, PAK sowie Blei, Cadmium und Arsen aus den Verbrennungsgasen) in den Futtermitteln die QS-Höchstgehalte nicht übersteigt. In der Risikobetrachtung muss besonders auf die Wahl des Brennstoffes geachtet werden. Die in der Anlage 9.4 (Teil C) genannten Brennstoffe dürfen bei der direkten Trocknung nicht verwendet werden.

⇒ Anlage 9.4 Ausschlussliste

Wenn zur Belüftung oder Kühlung Luft genutzt wird, muss das Unternehmen einschätzen, wie hoch das Risiko ist, dass sie Träger von Krankheitserregern ist, und erforderliche Sicherheitsvorkehrungen treffen.

### **3.22.2 Kontrolle des Feuchtigkeitsgehaltes bzw. der Temperatur**

Der Feuchtigkeitsgehalt bzw. die Temperatur der Futtermittel müssen nach der Trocknung oder Belüftung überprüft werden. Aus dieser Kontrolle des Feuchtigkeitsgehalts bzw. der Temperatur muss hervorgehen, ob das gewählte Verfahren zur Verringerung des Feuchtigkeitsgehalts bzw. der Temperatur ausreichend war.

## **3.23 Fremdkörperabscheidung**

### **3.23.1 Verfahren zur Fremdkörperabscheidung**

Eine Verunreinigung der Futtermittel mit physikalischen Kontaminanten, beispielsweise Glas oder Holz, muss vermieden werden. Wenn eine Verunreinigung nicht auszuschließen ist, muss das Futtermittel vor dem Inverkehrbringen gereinigt werden, so dass es wieder die Spezifikation erfüllt. Ist dies nicht möglich, muss es entsorgt werden.

Nebenerzeugnisse des Produktionsprozesses, die für den Lebens- und Futtermittelbereich nicht geeignet sind (z. B. Getreidestäube und Siebrückstände außer Kleinkorn/Bruch), dürfen dem Futtermittel nicht wieder hinzugefügt werden und müssen entsorgt werden. Der Umgang mit und der weitere Verbleib dieser Erzeugnisse muss gelenkt und dokumentiert werden.

⇒ Anlage 9.4 Ausschlussliste

Wenn es aufgrund der Risikoabschätzung für notwendig erachtet wird, müssen Magnete oder Metall-detektoren installiert werden. Diese müssen nach im HACCP-Konzept festgelegten Intervallen auf Unversehrtheit und Funktionalität überprüft werden. Die Kontrollen aller Magnete und Metalldetektoren müssen dokumentiert werden.

## **3.24 Deklaration von Futtermitteln und Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System**

Futtermittel müssen gemäß den gesetzlichen Vorgaben deklariert werden. Neben den allgemeinen Kennzeichnungsanforderungen (siehe **VO (EG) 767/2009**) können zusätzliche Angaben erforderlich sein. Bei Fettsäuren aus der chemischen Raffination, Fettsäuredestillaten aus der physikalischen Raffination, Pflanzenglycerin sowie Mischfetten und -ölen muss deklariert werden, dass sie für Futtermittelzwecke bestimmt sind (siehe auch **VO (EG) Nr. 225/2012**). Die Überprüfung der korrekten Umsetzung der Anforderungen an die Deklaration obliegt den zuständigen Überwachungsbehörden.

Neben den gesetzlichen Anforderungen an die Deklaration müssen Futtermittel aus dem QS-System eindeutig als QS-Ware gekennzeichnet werden.

### **3.24.1 [K.O.] Artikelbezogene Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System**

QS-Ware, die von einem Systempartner vermarktet wird, muss eindeutig als QS-Ware ausgelobt werden. Davon ausgenommen sind Futtermittel, die das Unternehmen aus dem Geltungsbereich der Zertifizierung ausgeschlossen hat.

Die Kennzeichnung muss mit einem eindeutigen Bezug zum Artikel vorgenommen werden. Dies kann mit den Worten „QS-Ware“ / „QS-Futtermittel“ / „QS-Futter“ (oder einer vergleichbaren Bezeichnung) oder mit dem QS-Prüfzeichen erfolgen. Die ausschließliche Nutzung der QS-Identifikations- oder QS-Standortnummer zur artikelbezogenen Kennzeichnung ist nicht ausreichend.

Bei loser Ware muss die Kennzeichnung artikelbezogen auf dem Warenbegleitpapier erfolgen. Bei Sackware/abgepackter Ware sollte die QS-Kennzeichnung auf dem Sackanhänger vorgenommen werden. Alternativ kann die QS-Kennzeichnung bei Sackware auch artikelbezogen auf den Warenbegleitpapieren erfolgen. Es muss dann jedoch sichergestellt sein, dass ein eindeutiger Bezug zwischen den ausgelieferten Säcken (Partienummern) und den Warenbegleitpapieren möglich ist (z.B. durch Übertragung der Partie-/Kennnummer der Partie jedes einzelnen Sackes auf die Warenbegleitpapiere).

Es dürfen nur Futtermittel als QS-Ware gekennzeichnet werden, die von lieferberechtigten Standorten hergestellt wurden und in den derzeitigen Geltungsbereich (Einzelfuttermittel, Zusatzstoffe, Vormischungen und Mischfuttermittel für zur Lebensmittelgewinnung dienende Tiere) fallen. Verliert ein Unternehmensstandort seine QS-Lieferberechtigung, darf die ab diesem Zeitpunkt produzierte Ware nicht mehr als QS-Ware gekennzeichnet werden.

**Hinweis:** Beispiele für die Kennzeichnung als QS-Ware finden Sie in der Erläuterung „Artikelbezogene Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System“.

### 3.24.2 Zeichennutzung

Die Nutzung des QS-Prüfzeichens ist nur nach Maßgabe des **Gestaltungskatalogs** zulässig.

Die Systempartner sind berechtigt, das QS-Prüfzeichen zu nutzen, wenn ihnen die Nutzung durch Vertrag mit QS (Systemvertrag) oder durch schriftliche Vereinbarung mit ihrem Systemkoordinator gestattet worden ist.

Das QS-Prüfzeichen kann produktbezogen für die Abbildung auf Produkten, auf Lieferscheinen und Warenbegleitpapieren genutzt werden. Die Verwendung ist auf Werbemitteln, Briefpapier oder ähnlichen Werbeträgern möglich, wenn der Systempartner als Nutzer des QS-Prüfzeichens erkennbar ist. Dies ersetzt allerdings nicht die artikelbezogene Kennzeichnung der Ware.

⇒ Kapitel 3.24.1 [K.O.] Artikelbezogene Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System

## 3.25 Erfassung von Standortnummern (VVVO-Nummern)

### 3.25.1 Zuordnung von Mischfuttermittel-Lieferungen (lose Ware) zur Standortnummer (VVVO-Nummer)

Bei Lieferungen von Mischfuttermitteln (lose Ware) vom Hersteller direkt an landwirtschaftliche Betriebe (Endabnehmer) ist dessen Standortnummer (VVVO-Nummer bzw. jeweilige nationale Betriebsnummer) zu erfassen, zu dokumentieren und den Lieferungen auf einem Warenbegleitpapier (z. B. Lieferschein oder Rechnung) zuzuordnen. Der Hersteller ist immer dann für die Zuordnung der Lieferung zur Standortnummer verantwortlich, wenn er die direkte Geschäftsbeziehung zu dem Landwirt hat.

Der Futtermittelhersteller muss die Nummer beim Landwirt aktiv abfragen. Die Standortnummer des zu beliefernden Betriebes wird dann vom Hersteller erfasst und auf einem Warenbegleitpapier ausgewiesen. Für die Angabe und Richtigkeit der Standortnummer ist der landwirtschaftliche Betrieb verantwortlich.

**Hinweis:** Für Einzelfuttermittel, per Barverkauf abgegebene Futtermittel und verpackte bzw. gesackte Ware wird die oben beschriebene Vorgehensweise empfohlen.

 Warenbegleitpapiere von Mischfuttermitteln mit Standortnummer

## 3.26 Futtermittelmonitoring

### 3.26.1 [K.O.] Erstellung standortbezogener QS-Kontrollpläne

Die Teilnahme am QS-Futtermittelmonitoring ist für alle Futtermittelhersteller verpflichtend.

Jedes Unternehmen muss mindestens jährlich anhand der Vorgaben des **Leitfadens Futtermittelmonitoring** in Abhängigkeit der zu erwartenden jährlichen Tonnage für jeden Futtermitteltyp (z.B. Mischfuttermittel, Einzelfuttermittel) und je Produktgruppe (z.B. tierartsspezifisch, branchenspezifisch), die als QS-Ware in Verkehr gebracht werden sollen, einen Kontrollplan erstellen. Die geplanten Untersuchungen sind sinnvoll übers Jahr auf die QS-Futtermittel und die vorgegebenen Parameter zu verteilen.

Bei Betrieben, die über einen Systemkoordinator ins QS-System integriert sind, muss ebenfalls ein standortbezogener Kontrollplan vorliegen.

Für Einzelfuttermittelhersteller, für deren Produktgruppe kein branchenspezifischer Kontrollplan vorliegt, ist standortspezifisch ein Kontrollplan bei QS einzureichen und freigeben zu lassen.

Hersteller von Pflanzenkohle (Holzkohle), die zusätzlich nach der European Biochar Certification (EBC) zertifiziert sind, können ihre Analysen aus dem EBC-Monitoring für das QS-Futtermittelmonitoring nutzen. Für das QS-Futtermittelmonitoring muss in diesem Fall kein eigener standortbezogener Kontrollplan erstellt werden. Die Probebegleitdaten sowie Analyseergebnisse müssen dennoch in die QS-Datenbank eingetragen werden.

 Standortbezogener Kontrollplan

⇒ Leitfaden Futtermittelmonitoring

**Hinweis:** Mit Hilfe des Monitoringplaners QS-EasyPlan Futtermittel unter [www.qs-easyplan.de](http://www.qs-easyplan.de) können Sie sich einfach und digital Ihre standortbezogenen Kontrollpläne für die Teilnahme am QS-Futtermittelmonitoring erstellen.

### 3.26.2 [K.O.] Einhaltung der QS-Kontrollpläne

Die Produktkontrollen sind in Eigenverantwortung der Unternehmen mindestens gemäß den vorgegebenen Kontrollplänen des **Leitfadens Futtermittelmonitoring** durchzuführen. Für alle im Produktsortiment hinterlegten Futtermittel müssen die Kontrollpläne gemäß **Leitfaden Futtermittelmonitoring** eingehalten werden.

Bei Mühlen, die am EGM (Europäisches Getreidemonitoring des Verbands der Getreide-, Mühlen- und Stärke-wirtschaft (VGMS)) teilnehmen und ihre Untersuchungen aus dem EGM für die Einhaltung des Kontrollplans nutzen, muss eine Teilnahmebestätigung über die Teilnahme am EGM vorliegen.

Vorgaben für die Beprobung der Futtermittel sowie für Verfahren bei Überschreitungen von Höchstgehalten, Aktionsgrenzwerten oder QS-Richtwerten sind im **Leitfaden Futtermittelmonitoring** sowie in diesem Leitfaden in den ⇒ Kapiteln 2.1.3 und 2.9.5 festgelegt.

- ⇒ Kapitel 2.1.3 [K.O.] Ereignis- und Krisenmanagement
- ⇒ Kapitel 2.9.5 [K.O.] Lenkung fehlerhafter Produkte und Dienstleistungen
- ⇒ Leitfaden Futtermittelmonitoring

 Analyseergebnisse

### 3.26.3 Probenahme und -versand

Es muss eine repräsentative Probe gemäß den Anforderungen des Leitfadens Futtermittelmonitoring gezogen werden. Die Proben müssen durch eine geschulte und erfahrene Person gezogen werden. Die Qualifikation ist durch Aufzeichnungen über Ausbildung, Erfahrungen und Schulungen des Probennehmers zu dokumentieren. Die Probe muss gemäß den Anforderungen des Leitfadens Futtermittelmonitoring fristgerecht (innerhalb von 10 Werktagen nach der Probenahme) an ein QS-anerkanntes Labor versandt werden.

⇒ Leitfaden Futtermittelmonitoring

 Qualifikationsnachweise, Anweisungen zur Probenahme

### 3.26.4 Analyse durch QS-anerkannte Labore

Proben dürfen ausschließlich durch QS-anerkannte Labore analysiert werden. Eine Liste der QS-anerkannten Labore finden Sie im Dokument **QS-anerkannte Labore Futtermittelmonitoring** unter [www.q-s.de](http://www.q-s.de).

### 3.26.5 Futtermittelmonitoring: Dateneingabe

Die Unternehmen sind bei allen Untersuchungen im Rahmen des Futtermittelmonitorings verpflichtet, die Probebegleitdaten in die QS-Datenbank einzupflegen. Die QS-anerkannten Labore hinterlegen nach abgeschlossener Analyse die Ergebnisse. Die Eingabe der Probebegleitdaten und Überprüfung der Eingabe der Analyseergebnisse liegen in der Verantwortung des Unternehmens. Dies gilt auch für Betriebe, die über einen Systemkoordinator ins QS-System integriert sind.

Bei Betrieben, die über einen Systemkoordinator ins QS-System integriert sind, richtet der Systemkoordinator dem Unternehmen einen Datenbankzugang als Standortadministrator ein, mit dem dieses die Probebegleitdaten in der QS-Datenbank hinterlegen kann. Im Audit müssen Auditoren mit diesem Datenbankzugang beim Unternehmen die vollständige Erfüllung der Anforderung überprüfen können. Unternehmen, die für mehrere Produktionsarten eine Zulassung haben (z.B. Einzelfutter- und Mischfutterherstellung), müssen die Proben in der Datenbank der jeweiligen Produktionsart zuordnen.

Probedaten, die im Rahmen des branchenspezifischen Kontrollplans eingegeben werden, müssen mit der Probenart „reguläre Probe“ angelegt werden.

Weitere Vorgaben für die Dateneingabe in das Datenbankmodul Futtermittelmonitoring sind im **Leitfaden Futtermittelmonitoring** festgelegt.

Unter [www.g-s.de](http://www.g-s.de) sind unter dem Menüpunkt „Datenbanken“, „Support“ Anleitungen zur Nutzung der QS-Datenbank veröffentlicht.

⇒ Leitfaden Futtermittelmonitoring

### 3.26.6 Gate-Keeper-Regelung: Dateneingabe

Die für das Gate-Keeping inklusive möglicher Sonderfreigaben erforderlichen Probebegleitdaten und Analyseergebnisse müssen in der QS-Datenbank mit der Probenart „Gate-Keeping“ angelegt werden (bzw. beim Vorliegen einer Sonderfreigabe für das Gate-Keeping mit der Probenart „Sonderfreigabe“). Die Eingabe der Probebegleitdaten und Überprüfung der Eingabe der Analyseergebnisse liegen in der Verantwortung des Unternehmens.

### 3.26.7 [K.O.] Freigabeproofung: Umsetzung

Hersteller folgender Produkte müssen ihre Endprodukte vor dem Inverkehrbringen einer Freigabeproofung unterziehen. Das heißt, diese Produkte dürfen nur in Verkehr gebracht werden, wenn unbedenkliche Untersuchungsergebnisse vorliegen und den Kunden zur Verfügung gestellt werden.

- Fettsäuren aus der chemischen Raffination
- Fettsäuredestillate aus der physikalischen Raffination
- Monoester von Propylenglycol und Fettsäuren
- Rohes Fischöl
- Rohes Kokosöl
- Mischfette und -öle, die Fettsäuren und Mischfettsäuren enthalten

Für folgende Produkte ist vom Hersteller vor dem Inverkehrbringen eine Freigabeproofung durchzuführen, sofern ein anderer Ausgangsstoff als Pflanzenöl, das unter die Nummer 02.20.01 der QS-Liste der Einzelfuttermittel fällt, für die Herstellung verwendet wird:

- Rohe Fettsäuren aus der Fettspaltung
- Reine destillierte Fettsäuren aus der Fettspaltung

Für folgende Produkte ist vom Hersteller vor dem Inverkehrbringen eine Freigabeproofung durchzuführen, sofern sie nicht mit bzw. aus Fettsäuren aus der Spaltung von Pflanzenöl hergestellt werden:

- Fettsäuren, mit Glycerin verestert
- Salze von Fettsäuren
- Mono-, Di-, und Triglyceride von Fettsäuren
- Mono- und Diglyceride von mit organischen Säuren veresterten Fettsäuren

Die genaue Vorgehensweise sowie die Parameter zur Freigabeproofung sind im **Leitfaden Futtermittelmonitoring** veröffentlicht.

Die Freigabeproofung ersetzt nicht die unternehmensinterne Betrachtung und das Monitoring auf mögliche weitere Risiken im Rahmen des HACCP-Konzeptes.

⇒ Anlage 9.4 Ausschlussliste

⇒ Leitfaden Futtermittelmonitoring

 Analyseergebnisse

### 3.26.8 Freigabeproofung: Dateneingabe

Die für die Freigabeproofung erforderlichen Probebegleitdaten und Analyseergebnisse sind in der Software-Plattform mit der Probenart „Freigabeproofung“ zu hinterlegen. Die Eingabe der Probebegleitdaten und Überprüfung der Eingabe der Analyseergebnisse liegen in der Verantwortung des Unternehmens.

### 3.26.9 [K.O.] Zusatzkontrollpläne: Umsetzung

Gegebenenfalls bestehen als Anhang zum Leitfaden Futtermittelmonitoring Zusatzkontrollpläne. Sofern relevant, muss das Unternehmen diese zusätzlich umsetzen.

 Analyseergebnisse

### 3.26.10 Zusatzkontrollpläne: Dateneingabe

Die für die Zusatzkontrollpläne erforderlichen Probebegleitdaten und Analyseergebnisse sind in der Software-Plattform mit der Probenart „Zusatzkontrollplan“ zu hinterlegen. Die Eingabe der Probebegleitdaten und Überprüfung der Eingabe der Analyseergebnisse liegen in der Verantwortung des Unternehmens.

### 3.26.11 [K.O.] Ad-hoc Monitoringpläne: Umsetzung

Bei vermehrter Belastung von Produkten mit unerwünschten Stoffen (z. B. Überschreitungen der QS-Richt- oder Grenzwerte) kann QS unmittelbar – und unabhängig von einer Revision des **Leitfadens Futtermittelmonitoring** – reagieren, indem ein verbindlicher Ad-hoc Monitoringplan erstellt wird. QS kann hierbei die Analysenanzahl der betroffenen Produkte, abweichend vom **Leitfaden Futtermittelmonitoring**, erhöhen.

Sofern für das Unternehmen relevant, muss das Unternehmen den Ad-hoc Monitoringplan zusätzlich umsetzen.

 Analyseergebnisse

### 3.26.12 Ad-hoc Monitoringpläne: Dateneingabe

Die für das Ad-hoc Monitoring erforderlichen Probebegleitdaten und Analyseergebnisse sind in der Software-Plattform mit der Probenart „Ad-hoc Plan“ zu hinterlegen. Die Eingabe der Probebegleitdaten und Überprüfung der Eingabe der Analyseergebnisse liegen in der Verantwortung des Unternehmens.

## 3.27 Rückstellmuster

### 3.27.1 [K.O.] Bildung von Rückstellmustern

Zusätzlich zu den Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit gemäß Artikel 18 der **VO (EG) Nr. 178/2002** müssen Futtermittelunternehmen die speziellen Anforderungen gemäß Anhang II Abschnitt Qualitätskontrolle der Futtermittelhygieneverordnung (**VO(EG) Nr. 183/2005**) erfüllen. Futtermittelhersteller müssen ein Verfahren zur Entnahme von Rückstellmustern schriftlich festlegen. Neben den gesetzlichen Bestimmungen an die Bildung von Rückstellmustern sind für QS mindestens Rückstellmuster von allen als QS-Ware in Verkehr gebrachten Futtermitteln aufzubewahren.

Es dürfen mit Lieferanten schriftliche Vereinbarungen über die Entnahme und Aufbewahrung von Rückstellmustern getroffen werden. Die Rückstellmuster müssen während eines Zeitraums bereitgehalten werden, der dem Verwendungszweck und der Produkthaltbarkeit des Futtermittels angemessen ist.

## 3.28 Anforderungen an Private Labeller

Unternehmen, die von einem anderen Unternehmen hergestellte Futtermittel unter ihrem eigenen Marken- oder Firmennamen als QS-Ware vertreiben möchten, müssen für diese Tätigkeit (Private Labelling) zertifiziert werden.

### 3.28.1 [K.O.] Private Labeller: Darstellung der Verantwortlichkeiten

Es muss zwischen Private Labeller und Lohnhersteller klar geregelt und dokumentiert sein, für welche Prozessschritte der Private Labeller selbst und für welche der Lohnhersteller verantwortlich ist (z. B. Prozessdiagramm). Dabei sind sämtliche Tätigkeiten von der Rohwarenbeschaffung bis zur Auslieferung der Futtermittel zu berücksichtigen. Durch diese Darstellung muss deutlich werden, welche Kapitel dieses Leitfadens und ggf. des Zusatzmoduls QS-Soja<sup>plus</sup> für den Private Labeller relevant sind (z.B. Rohwarenbeschaffung, Verpackung, Futtermittelmonitoring, Probenahme, Transport, Lagerung).

Insbesondere muss der Private Labeller regeln:

- Futtermittelmonitoring: es muss zwischen Private Labeller und Lohnhersteller geregelt und dokumentiert sein, ob die Anforderungen zum Futtermittelmonitoring vom Private Labeller oder vom Lohnhersteller umgesetzt werden. Übernimmt der Private Labeller selbst das Monitoring (evtl. einschließlich der Umsetzung von Freiprobung, Freigabeprobung, Zusatzkontrollplänen oder Ad-hoc Monitoringplänen), muss er die ⇒ Kapitel 3.26.1 bis 3.26.12 umsetzen.
- Bildung von Rückstellmustern: der Private Labeller muss entweder selbst Rückstellmuster bilden und aufbewahren oder mit dem Lohnhersteller regeln, dass er auf Rückstellmuster des Lohnherstellers zurückgreifen kann (⇒ Kapitel 3.27.1).

Der Private Labeller ist – neben den gesetzlichen Anforderungen – mindestens für folgende Kriterien verantwortlich:

- Betriebsdaten (⇒ Kapitel 2.1.1)
- Amtliche Registrierung und Zulassung (⇒ Kapitel [K.O.] 2.1.2)
- Ereignis- und Krisenmanagement (⇒ Kapitel [K.O.] 2.1.3)
- Rückverfolgbarkeit (⇒ Kapitel [K.O.] 2.1.4)
- Aufbau eines Qualitätsmanagementsystems (⇒ Kapitel 2.3)
- Bestimmung und Überprüfung der Anforderungen für Produkte und Dienstleistungen (⇒ Kapitel 2.7.1)

- Kommunikation mit den Kunden (⇒ Kapitel 2.7.4)
- Interne Audits (⇒ Kapitel 2.9.2)
- Managementbewertung (⇒ Kapitel [K.O.] 2.9.3)
- Kundenreklamationen (⇒ Kapitel 2.9.4)
- Lenkung fehlerhafter Produkte und Dienstleistungen (Kapitel [K.O.] 2.9.5)
- HACCP-Konzept (⇒ Kapitel 2.10)
- Artikelbezogene Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System (⇒ Kapitel [K.O.] 3.24.1)
- Sofern relevant: Kennzeichnung gemäß Zusatzmodul QS-Soja<sup>plus</sup> (⇒ Zusatzmodul QS-Soja<sup>plus</sup>)

Bezieht der Private Labeler Ware nicht direkt vom Lohnhersteller, sondern über einen Händler, ist dies unter folgenden Bedingungen möglich:

- Dem Private Labeler ist der Lohnhersteller bekannt.
- Eine schriftliche Vereinbarung zwischen Lohnhersteller, Händler und Private Labeler liegt vor, in der die Verantwortlichkeiten für die Prozessschritte geregelt sind.
- Der Private Labeler wird durch den Lohnhersteller umgehend informiert, wenn dieser die Lieferberechtigung verliert.
- Bei loser Ware ist der Händler QS-lieferberechtigt. Bei Sackware ist keine Zertifizierung des Händlers erforderlich, jedoch eine schriftliche Vereinbarung zwischen Private Labeler, Händler und Lohnhersteller.

### 3.28.2 [K.O.] Private Labeler: Lieferberechtigung des Lohnherstellers

Private Labeler dürfen die Produkte nur als QS-Ware kennzeichnen, wenn der Lohnhersteller selbst QS-lieferberechtigt ist. Es muss eine schriftliche Vereinbarung zwischen Lohnhersteller und Private Labeler vorliegen, die regelt, dass der Private Labeler über den Verlust der Lieferberechtigung des Lohnherstellers umgehend informiert wird. Dies gilt auch, wenn der Lohnhersteller nach einem von QS anerkannten Standard zertifiziert ist.

⇒ Anlage 9.1 Anerkannte Standards

## 4 Anforderungen an den Handel mit Futtermitteln

Mit Kapitel 4 werden alle Tätigkeiten im Zusammenhang mit dem Zu- und Weiterverkauf von nicht selbst hergestellten Futtermitteln sowie landwirtschaftlichen Primärprodukten (Erfassungshandel) als Futtermittel abgedeckt. Dabei kann die Ware entweder nur in Strecke gehandelt werden oder aber am auditierten Standort auch gelagert werden. Anzuwenden ist Kapitel 4 also bei Unternehmen, die QS-Futtermittel zukaufen und mit oder ohne Lagerung am auditierten Standort wiederverkaufen.

Reine Streckenhändler (ohne Erfassung und Lagerung) müssen die Anforderungen dieses Leitfadens an die Lagerung und Handhabung nicht berücksichtigen. Streckenhändler, die zusätzlich Sackware handeln und bei sich auf dem Betriebsgelände lagern, müssen die Anforderungen an die Handhabung und Lagerung jedoch erfüllen.

Reine Sackwarenhändler sind von der Zertifizierungspflicht ausgenommen.

Reine Futtermittelmakler übernehmen eine vermittelnde Funktion zwischen Lieferanten und Empfängern und verhandeln im Auftrag von Kunden über Geschäftskonditionen. Sie sind von der Zertifizierungspflicht ausgenommen.

Welche Tätigkeiten im Handelsbereich einer Zertifizierungspflicht unterliegen, ist in der Anlage 9.3 Zertifizierungspflicht bei Futtermittelunternehmen beschrieben.

⇒ Anlage 9.3 Zertifizierungspflicht bei Futtermittelunternehmen

### 4.1 Beschaffungsangaben

#### 4.1.1 Beschreibung der Futtermittel

Es müssen intern festgelegte Beschreibungen der Futtermittel vorliegen. Diese Beschreibungen müssen die für das jeweilige Produkt relevanten Merkmale enthalten, vor allem die im Wareneingang zu prüfenden Parameter (z.B. Feuchtigkeit und Besatz beim Getreide).

Darüber hinaus müssen diese Beschreibungen, falls zutreffend, zusätzlich enthalten:

- Angaben zur Handhabung und Lagerung des Produktes
- Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem (z.B. Anforderungen an den Zertifizierungsstatus des Lieferanten oder externe Lagerstätten)

 Produktbeschreibungen

## 4.2 Futtermittelbezug

### 4.2.1 Bezug unverarbeiteter landwirtschaftlicher Primärprodukte

Werden landwirtschaftliche Primärprodukte (Knollen, Wurzeln, Getreide, Ölsaaten etc.) direkt vom Landwirt bezogen, unterliegen weder der Landwirt noch die Produkte einer Zertifizierungspflicht.

Mögliche Einflüsse der landwirtschaftlichen Primärprodukte auf die Sicherheit der gehandelten Futtermittel müssen im HACCP-Konzept berücksichtigt werden (z.B. Lagerung).

**Hinweis:** Beim Bezug landwirtschaftlicher Primärprodukte, die direkt vom Landwirt bezogen und von ihm mit eigenen Fahrzeugen angeliefert werden, unterliegt der Landwirt keiner Zertifizierungspflicht für den Transport. Dennoch wird Futtermittelhändlern empfohlen, z.B. Anforderungen an die Sauberkeit der Transportfahrzeuge und -behälter zu stellen und zu überprüfen.

### 4.2.2 Bezug von Einzelfuttermitteln: Zulässige Listen

Im QS-System dürfen nur Einzelfuttermittel gehandelt werden, die in der **QS-Liste der Einzelfuttermittel** oder den entsprechenden Listen anerkannter Standardgeber aufgeführt sind.

⇒ Anlage 9.5 QS-Liste der Einzelfuttermittel

### 4.2.3 Bezug von Erzeugnissen aus pflanzlichen Ölen und Fetten

Erzeugnisse aus pflanzlichen Ölen und Fetten gemäß der Definition **VO(EU) 2015/1905** dürfen im QS-System nur als Futtermittel bezogen werden. Hierzu muss dem Lieferanten der beabsichtigte Verwendungszweck als/ in einem Futtermittel schriftlich mitgeteilt und dies kontraktlich festgelegt werden. Zulässige Kontrakte für den internationalen Handel sind FOSFA, GROFOR oder NOFOTA.

⇒ Anlage 9.7 Bezug von Erzeugnissen aus pflanzlichen Ölen und Fetten

### 4.2.4 **[K.O.]** Ausschlussliste

Erzeugnisse, die einem gesetzlichen Verfütterungsverbot unterliegen oder auf der QS-Ausschlussliste genannt sind, dürfen im QS-System nicht gehandelt werden.

⇒ Anlage 9.4 Ausschlussliste

### 4.2.5 Entgegennahme der Futtermittel

Bei der Entgegennahme der Futtermittel muss das Unternehmen eine Eingangsprüfung durchführen. Dabei muss überprüft werden, ob die Erzeugnisse den internen Beschreibungen entsprechen.

Darüber hinaus müssen Vorgaben vorhanden und umgesetzt sein, mit denen der anliefernde Transporteur überprüft wird unabhängig davon, wer diesen beauftragt hat. Dabei ist vor allem auf die Durchführung erforderlicher Reinigungsverfahren in Abhängigkeit der Frachtreihenfolge bei loser Ware zu achten sowie darauf, dass durch Verschmutzungen der Außenseite des Transportmittels kein Risiko für die Futtermittel besteht. Entsprechen die Rohwaren oder der Transport nicht den internen Vorgaben, darf die Ware nicht zur Verwendung im QS-System angenommen werden.

Landwirte, die im Auftrag eines Streckenhändlers ihre selbsterzeugten landwirtschaftlichen Primärprodukte transportieren, unterliegen nicht den QS-Transportanforderungen. Die Händler müssen jedoch durch schriftliche Vereinbarungen sicherstellen, dass die Anforderungen an die Sauberkeit der Transportfahrzeuge und -behälter und die Transportreihenfolge erfüllt werden.

## 4.3 Zertifizierungsstatus der Lieferanten

### 4.3.1 **[K.O.]** Lieferberechtigung der Lieferanten

Futtermittel, die im QS-System gehandelt werden, müssen als QS-Ware bzw. Ware eines anerkannten Standards bezogen werden und dürfen nur über Hersteller bzw. Händler bezogen werden, die zum Zeitpunkt der Lieferung QS-lieferberechtigt sind. Wenn Futtermittel über Speditionen oder Lagerhalter geliefert werden, ist das beauftragende Unternehmen für die Überprüfung dieser Anforderungen verantwortlich. Beim Bezug von Futtermitteln als Sackware von einem nicht-lieferberechtigten Händler muss der Hersteller des Futtermittels QS-lieferberechtigt sein.

Ausnahmen von der Zertifizierungspflicht des Lieferanten sind im Kapitel 4.3.2 sowie der Anlage 9.3 Zertifizierungspflicht beschrieben.

- ⇒ Kapitel 4.3.2 [K.O.] Bezug von Nicht-zertifizierten Lieferanten: Gate-Keeper-Regelung
- ⇒ Anlage 9.3 Zertifizierungspflicht bei Futtermittelunternehmen

**Hinweis:** Alle QS-lieferberechtigten Unternehmen sind in der Systempartnersuche unter [www.qs-plattform.de](http://www.qs-plattform.de) veröffentlicht. Das Anlegen einer Lieferantenliste in der QS-Datenbank erleichtert die Prüfung der Lieferberechtigung der Lieferanten. In der QS-Datenbank ist unter dem Menüpunkt „Support“ eine Anleitung zur Pflege der Stammdaten in der QS-Datenbank, mit Informationen zum Anlegen von Lieferanten- und Abnehmerlisten, veröffentlicht.

### 4.3.2 [K.O.] Bezug von nicht-zertifizierten Lieferanten: Gate-Keeper-Regelung

Wenn ein QS-Unternehmen Futtermittel von einem nicht zertifizierten Lieferanten im QS-System handeln will, muss es für diesen als Gate-Keeper auftreten und die Anforderungen gemäß Anlage 9.2 umsetzen. Neben dem Monitoring gehören hierzu die Lieferantenbewertung für jeden nicht zertifizierten Lieferanten sowie Anforderungen an den Transport und die Zwischenlagerung der Futtermittel vom Lieferanten zum Gate-Keeper.

Sämtliche Rohstoffe und Lieferanten, für die ein QS-zertifiziertes Unternehmen als Gate-Keeper auftritt, sind spätestens ab Lieferbeginn in der QS-Datenbank zu hinterlegen und stets aktuell zu halten.

Folgende Angaben werden benötigt:

- Futtermittelbezeichnung
- Name des Lieferanten (nicht zertifizierter Hersteller oder Händler)
- Sitz des Lieferanten (Land des Standortes, von dem Ware bezogen wurde)
- Beginn des Bezugs (Datum der ersten Lieferung oder Vertragsbeginn)
- Ende des Bezugs (Datum der letzten Lieferung oder Vertragsende)

- ⇒ Anlage 9.2 Gate-Keeper-Regelung

## 4.4 Lagerung

### 4.4.1 [K.O.] Umgebung des Lagers

Händler müssen Futtermittel hygienisch so lagern, dass keine (mikro-)biologische, chemische und physikalische Kontamination auftritt. Darüber hinaus muss die Zunahme der ungewollten Mikroorganismen während der Lagerung verhindert werden.

Gebäude, in denen Futtermittel gelagert, umgeschlagen und einer einfachen äußeren Bearbeitung unterzogen werden, dürfen nicht an Standorten oder auch in der Nähe von Standorten liegen, die eine Gefahr für die Futtermittelsicherheit darstellen. Dies sind z.B. verunreinigte Böden oder Deponien. Wenn die Umgebung des Lagers ein Risiko für die Futtermittelsicherheit darstellen kann, muss das Unternehmen in seiner Risikoanalyse nachweisen, wie diese Gefahr beherrscht wird.

Bei Flachlagern muss dafür gesorgt werden, dass der Be- und Entladebereich sauber ist. Es muss eine ausreichende Platzbefestigung im Eingangsbereich des Lagers vorhanden sein, um sicherzustellen, dass durch den Eintrag von Wasser, Schnee und Schlamm und anderen Kontaminanten die gelagerten Futtermittel nicht beeinträchtigt werden.

Kurzfristig auf Freiflächen gelagertes Erntegut muss vor nachteiliger Beeinflussung geschützt werden.

### 4.4.2 [K.O.] Lagermanagement

Gebäude, die für die Lagerung genutzt werden, müssen gegen Eindringen von Regen und Schnee geschützt sein. Regen und Abwasser müssen so abgeleitet werden, dass weder die Anlagen noch die Sicherheit der Futtermittel davon beeinträchtigt werden.

Anlagen und Ausrüstung müssen so ausgelegt, gestaltet und genutzt werden, dass eine gründliche Reinigung und Wartung möglich ist sowie Kontaminationen, Verschleppungen und jeder die Qualität des Produktes beeinträchtigende Effekt vermieden werden.

Die Beleuchtung muss für die Reinigung, Bearbeitung und andere für die Sicherheit der Futtermittel wichtigen Tätigkeiten ausreichen.

Das Unternehmen muss sämtliche Vorkehrungen treffen, um eine Verunreinigung, Kreuzkontamination und Beeinträchtigung der Sicherheit und Qualität der Futtermittel und jegliche falsche Verwendung oder Verwechslung zu vermeiden. Futtermittel müssen bis zur Auslieferung in eindeutig festgelegten Lagerräumen oder Lagerräumen gelagert werden. Beschädigungen oder Beeinträchtigungen müssen verhindert werden. Zur Vermeidung von

Kreuzkontaminationen oder Vermischungen in Silos und Lagerräumen muss vor einem Wechsel kritischer Produkte ein Freigabeverfahren festgelegt werden.

Lagerungs- und Umschlagseinrichtungen müssen so konstruiert sein, dass der Zugang für Haustiere, Vögel, Schädlinge und Insekten auf ein Minimum reduziert wird. Die Gebäude müssen gegen das Eindringen von Schädlingen geschützt sein und mögliche Brutplätze ausschließen. Förderanlagen und Lagereinrichtungen sollten umschlossen sein.

Anlagenteile, Decken und über dem Kopf angebrachte Vorrichtungen müssen so geplant, konstruiert und gearbeitet sein, dass durch Ansammlung von Schmutz, Kondenswasser und Schimmelbildung die Sicherheit von Futtermitteln nicht reduziert wird.

Sämtliche Transport- und Förderwege (z.B. Bänder, Trogkettenförderer, Trichter für unmittelbaren Umschlag auf andere Verkehrsträger), sollten als geschlossene Systeme konzipiert sein (kein offener Umschlag). Findet der Umschlag in nicht geschlossenen Systemen statt, muss das Unternehmen sicherstellen, dass äußere Einflüsse die Qualität der Produkte nicht negativ beeinflussen. Hierzu sind gegebenenfalls besondere Maßnahmen zu ergreifen. Ohne Überdachung sollte Ware nur bei trockenen Witterungsverhältnissen umgeschlagen werden.

Zur Vermeidung von Verunreinigungen sind Schüttgossen bei Nichtgebrauch abzudecken bzw. sind bei Umhausung die Tore zu schließen. Es muss verhindert werden, dass Fremdkörper in Schüttgossen gelangen. Verunreinigungen, die während des Schüttvorgangs in die Futtermittel gelangen, sind durch Produktreinigungsmaßnahmen, z.B. Fremdkörperabscheider, zu entfernen.

Abhängig vom produktspezifischen Verderbnisrisiko und der Lagerdauer muss die Temperatur der gelagerten Produkte angemessen überwacht werden. Hierüber müssen Dokumentationen mit detaillierten Angaben über Zeitpunkt der Temperaturmessung und deren Ergebnisse erstellt werden.

 Temperaturaufzeichnungen

#### **4.4.3 [K.O.] Gewährleistung der Warentrennung**

In den Betriebsräumen des Unternehmens muss strikt und vollständig, räumlich und organisatorisch (z.B. durch Kennzeichnung) zwischen Lebens-/ Futtermitteln und davon fremden Material getrennt werden. Ist eine vollständige räumliche Trennung nicht möglich, muss belegt werden, dass dies die Futtermittel nicht negativ beeinflusst (HACCP).

Es ist dem Unternehmen gestattet, auch Nicht-QS-Futtermittel zu handeln. Das Unternehmen muss jedoch Waren für das QS-System von Waren, die nicht für das QS-System bestimmt sind, trennen. Eine Verwechslung der Produkte und dadurch eine Lieferung von Nicht-QS-Futtermitteln in das QS-System muss ausgeschlossen werden.

#### **4.4.4 Nutzung externer Lagerstätten**

Werden externe Lagerstätten (eigene oder Fremdlager) für die Lagerung von loser Ware genutzt, müssen diese Standorte QS-lieferberechtigt sein (Überprüfung in der Systempartnersuche unter [www.qs-plattform.de](http://www.qs-plattform.de)).

⇒ Anlage 9.3 Zertifizierungspflicht bei Futtermittelunternehmen

### **4.5 Wartung und Instandhaltung**

#### **4.5.1 Wartungsprogramme**

Betriebsräume und Anlagen müssen hinreichend und nach schriftlich festgelegten Anweisungen gewartet und instandgehalten werden.

Für alle Betriebsräume, Anlagen und Ausrüstungen muss ein Wartungsprogramm erstellt und umgesetzt werden, dem die geplanten Wartungsmaßnahmen zu entnehmen sind, um zu gewährleisten, dass die Arbeiten in hygienischer und unbedenklicher Weise erfolgen. Die Wartungsarbeiten dürfen die Futtermittelsicherheit nicht gefährden.

Das Wartungsprogramm muss die folgenden Elemente umfassen:

- Betriebsbereiche und Betriebsräume
- Anlagen und (interne) Transportsysteme
- Verantwortliche Mitarbeiter (eigene Mitarbeiter oder Fremdfirmen)
- Frequenz

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

 Wartungsprogramm, Wartungsnachweise

## 4.6 Reinigung

### 4.6.1 Reinigungspläne

Staub, Schmutz und Reste von Futtermitteln können zum Nährboden für Bakterien werden, die eine potenzielle Verunreinigungsgefahr für die Futtermittel darstellen. Daher ist jegliche Ansammlung von Schmutz, Staub und Resten von Futtermitteln nach Möglichkeit zu vermeiden. Das Unternehmen muss standortbezogen geeignete Reinigungsmaßnahmen festlegen, durchführen und dokumentieren, um eine adäquate Betriebshygiene sicherzustellen.

Reinigungspläne müssen auf jeden Fall die folgenden Elemente enthalten:

- Betriebsbereiche und Betriebsräume
- Anlagen und Transportsysteme (z. B. Verladerohre, Greifer, Bänder, Trichter)
- Zur Reinigung eingesetzte Mitarbeiter (eigene Mitarbeiter oder Fremdpersonal)
- Reinigungsintervall, -methode und -mittel.

 Reinigungspläne

### 4.6.2 [K.O.] Reinigungs- und Desinfektionsmittel

Mit Futtermitteln dürfen nur lebensmittelverträgliche Reinigungs- und Desinfektionsmittel in Kontakt kommen. Diese Mittel müssen gemäß Herstellerempfehlung und Sicherheitsdatenblatt eingesetzt werden. Wenn Reinigungs- und Desinfektionsmittel mit Futtermitteln in Kontakt kommen, muss

- das Kontrollsystem jederzeit richtige und wirksame Verdünnung bieten,
- aufgezeichnet werden, welche Reinigungs- und Desinfektionsmittel eingesetzt werden,
- sichergestellt werden, dass sich diese für den jeweiligen Verwendungszweck eignen und die Futtermittelsicherheit keinesfalls gefährden,
- darauf geachtet werden, dass möglichst wenige Reste von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln anfallen.

Reinigungs- und Desinfektionsmittel müssen zur Vermeidung einer Verwechslung gesondert und in eindeutig gekennzeichneten Behältern gelagert werden.

### 4.6.3 [K.O.] Reinigungsarbeiten

Vor jeder Belegung des Lagerraumes ist entsprechend dem Reinigungs- und Desinfektionsplan zu reinigen und desinfizieren.

Schüttgossen und Fördereinrichtungen müssen in Abhängigkeit von den technischen Gegebenheiten gesäubert bzw. mit Spülmaterial gespült werden. Der eine Schüttgasse umgebende Bereich ist sauber zu halten und nach Reinigungsplan und bei Bedarf zu reinigen.

Wände, Böden und sonstige Oberflächen der Lagerstätte, einschließlich Schüttgossen und Fördereinrichtungen müssen nach Reinigungsplan und bei Bedarf gesäubert werden.

Silozellen sind vor einem Produktwechsel branchenüblich zu reinigen, insbesondere ist auf Anbackungen in schlecht zugänglichen Bereichen zu achten.

Alle Lager, die mit trockenen Futtermitteln in Kontakt kommen, müssen nach der Nassreinigung bzw. vor dem erneuten Einsatz wieder trocken sein.

Wenn Viehtransporte z. B. zur Verwiegung auf das Betriebsgelände fahren, sind Reinigungsmaßnahmen (ggf. Desinfektion) festzulegen.

Sozialräume des Betriebes sind ebenfalls sauber zu halten und nach Reinigungsplan und bei Bedarf zu reinigen.

Die Durchführung der Reinigungsarbeiten muss aufgezeichnet werden.

Eine autorisierte Person muss die Reinigungs- und Desinfektionsverfahren auf Eignung und Wirksamkeit überprüfen. Die Ergebnisse dieser Überprüfungen müssen dokumentiert werden.

## 4.7 Schälingsmonitoring

### 4.7.1 [K.O.] Schälingsprophylaxe und -monitoring

Das Unternehmen hat sicherzustellen, dass ein hohes Sauberkeits- und Hygieneniveau in allen Arbeitsbereichen eingehalten wird, damit kein Ungeziefer angelockt wird. In den Betriebsräumen müssen Vorkehrungen getroffen werden, um Vögel oder Ungeziefer abzuwehren.

Haustiere sind ebenfalls von den Betriebsräumen fernzuhalten, wenn dadurch die Gefahr einer Kontamination der Futtermittel besteht. Hierfür muss eine Risikoabschätzung erfolgen.

Die Lagerräume müssen gegen das Eindringen von Schälingen gesichert sein:

- Türen und Fenster müssen möglichst immer geschlossen sein
- Gebäude müssen gegen das Eindringen von Schälingen geschützt sein und mögliche Brutplätze ausschließen.
- Löcher, Abflüsse und andere Stellen, über die Schällinge eindringen könnten, müssen abgedichtet werden.
- Wenn eine Abdichtung nicht möglich ist, müssen andere Maßnahmen ergriffen werden, z.B. Netze gespannt werden.

Es muss regelmäßig überprüft werden, ob die prophylaktisch durchgeführten Maßnahmen ausreichend sind, um einen Schälingsbefall zu vermeiden. Hierzu gehört z.B. die Untersuchung von Produktions- und Lagerräumen auf Spuren von Schälingen und die Überprüfung der vorsorglich aufgestellten Köderstationen auf einen möglichen Befall.

 Dokumentation Schälingsprophylaxe

### 4.7.2 [K.O.] Schälingsbekämpfung

Auf Schälingsbefall ist unverzüglich zu reagieren. Hierzu müssen zweckmäßige Maßnahmen zur Schälingsbekämpfung eingeführt werden. Um sowohl die Sicherheit der Futtermittel als auch der Arbeitnehmer zu garantieren, müssen geeignete Schälingsbekämpfungsmethoden und -mittel angewendet werden. Die Bekämpfung muss von dafür qualifiziertem Personal durchgeführt und dokumentiert werden und darf die Qualität der Produkte nicht gefährden. Die Dokumentation muss mindestens Folgendes enthalten:

- Informationen über eingesetzte Wirkstoffe, einschließlich Sicherheitsdatenblätter
- Datum und Häufigkeit der Behandlung sowie Dosierung der Wirkstoffe
- Köderpläne, aus denen die Lage von Köderstationen und Ködermitteln hervorgeht
- Dokumentationen über gefundene Schällinge, Fraßstellen, angenommene Köder, Art der Schällinge etc. (Befunde)
- eingeleitete Korrekturmaßnahmen bei Schälingsbefall

Offene Köderbehälter oder lose Köder dürfen nicht an Stellen eingesetzt werden, an denen sie Futtermittel gefährden können.

 z. B. Arbeitsanweisungen, Schulungsnachweise, Schälingsbekämpfungsmaßnahmen, Sicherheitsdatenblätter eingesetzter Wirkstoffe, Übersicht über eingesetzte Köder

### 4.7.3 [K.O.] Vorratsschutz

Das Unternehmen darf ausschließlich Vorratsschutzmittel verwenden, die von der zuständigen Behörde genehmigt und für den Gebrauch im Futtermittel zugelassen sind. Personal, das mit Vorratsschutzmitteln umgeht, muss dazu qualifiziert sein.

Zur Qualitätserhaltung der Futtermittel vorgesehene chemische Behandlungsmaßnahmen sind nur mit Einverständnis des Eigentümers der Ware durchzuführen und dem Käufer und dem Eigentümer mitzuteilen.

## 4.8 Personalhygiene

### 4.8.1 Hygieneschulungen

Das Unternehmen muss dafür sorgen, dass alle Mitarbeiter, die direkten Umgang mit Futtermitteln und deren Verpackung haben, eine Hygieneschulung erhalten. Die Teilnahme der Mitarbeiter an den Hygieneschulungen muss dokumentiert werden. Personen, die bekanntermaßen an einer Krankheit leiden, die die Sicherheit von Futtermitteln gefährden kann, dürfen keinen direkten Kontakt mit Futtermitteln oder deren Verpackung haben.

## 4.9 Regelungen für das Betriebsgelände

### 4.9.1 Zutritt zum Betriebsgelände

Alle Gebäude und Betriebseinrichtungen sind vor unberechtigtem Zutritt zu schützen und geschlossen zu halten. Deshalb muss eine Zugangsregelung festgelegt werden. Betriebsräume, in denen Futtermittel gelagert werden, dürfen nicht für unbefugte Personen zugänglich sein. Fremde Personen dürfen nur in Begleitung einer dazu befugten Person oder mit Zustimmung einer dazu befugten Person Zugang zu den Betriebsräumen erhalten.

Wenn das Betriebsgelände von Fremdfahrzeugen, z. B. Viehtransportern oder Entsorgungsfahrzeugen befahren wird, dann müssen im Rahmen der Risikoanalyse mögliche daraus resultierende Gefahren betrachtet und bewertet werden. Gegebenenfalls müssen daraufhin Zugangsregelungen festgelegt werden.

### 4.9.2 Regelungen zum Essen, Trinken und Rauchen

Den Beschäftigten und Besuchern müssen eindeutige Hinweise zum Essen, Trinken und Rauchen im Betrieb gegeben werden. Essen, Trinken und Rauchen müssen in Bereichen, wo dies die Futtermittel-sicherheit gefährden kann, verboten sein. Gegebenenfalls müssen hierfür gesonderte Räume zur Verfügung gestellt werden. Alle Beschäftigten und Besucher müssen entsprechend informiert werden, damit das Risiko des Eindringens von Kontaminanten auf ein Minimum reduziert wird.

### 4.9.3 Arbeiten von Fremdfirmen

Das Unternehmen muss dafür sorgen, dass jede im Betrieb tätige Fremdfirma eingewiesen wird, so dass z. B. Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen oder Wartungs- und Bauarbeiten die Sicherheit der Futtermittel nicht beeinträchtigen. Die Einweisung und ggf. nötige Reinigungsmaßnahmen müssen dokumentiert werden.

## 4.10 Glas und anderes brüchiges Material

### 4.10.1 [K.O.] Einsatz von Glas und anderem brüchigen Material

Das Unternehmen muss dafür sorgen, dass Glas und anderes brüchiges Material im Betrieb keine Gefahr für die Futtermittel darstellen. Wenn möglich sollten Glasflaschen und andere Glaswaren in Produktions-, Verarbeitungs- und Lagerbereichen ausgeschlossen werden. Sofern ein kompletter Ausschluss nicht möglich ist, muss es Anweisungen geben, die das Bruchrisiko minimieren und dafür sorgen, dass es im Falle eines Bruchs zu keiner Kontamination der Futtermittel kommt.

Beleuchtungskörper müssen in Prozess- und Lagerbereichen geschützt sein, damit die Gefahr einer Kontamination der Futtermittel im Falle eines Bruchs minimiert wird.

## 4.11 Abfallwirtschaft

### 4.11.1 [K.O.] Abfallmanagement und -entsorgung

Die Entsorgung von in den Betriebsräumen und -anlagen anfallendem Abfall muss gelenkt und dokumentiert werden.

Dabei müssen als Abfall eingestufte Materialien sichtbar und eindeutig als solche gekennzeichnet und umgehend so gelagert werden, dass eine unbeabsichtigte Verwendung ausgeschlossen wird.

Behälter zur Aufbewahrung von Abfall, der Schädlinge und Ungeziefer anlocken kann, müssen verschlossen werden. Solche Abfallbehälter müssen außerdem von den Lagerbereichen für Futtermittel entfernt aufgestellt und so häufig wie möglich geleert werden. Abfall darf nicht in Behältern gesammelt oder gelagert werden, die ebenfalls für Rohstoffe oder Futtermittel verwendet werden.

Die Stellen, an denen Abfall gesammelt oder gelagert wird, müssen in das Reinigungsprogramm aufgenommen werden.

In den Sozialräumen des Betriebes sind ausreichend Abfallbehälter aufzustellen.

Abfall muss gemäß den gesetzlichen Bestimmungen entsorgt werden. Dabei ist Abfall, der nach den gesetzlichen Bestimmungen als Sondermüll eingestuft wird, entsprechend zu entsorgen.

Über die Entsorgung von Abfällen sind Entsorgungsnachweise zu führen.

 Entsorgungsnachweise

## 4.12 Einsatz von Wasser

### 4.12.1 [K.O.] Wasserqualität

Es muss eine Risikobewertung für Wasser, das mit den Futtermitteln, den Anlagen oder den Ausrüstungen in Kontakt kommt, erfolgen. Dabei muss die Untersuchungshäufigkeit festgelegt werden, in der die Wasserqualität überprüft wird. Das Unternehmen kann entweder selbst die Wasserqualität prüfen oder Ergebnisse bzw. eine Bestätigung über die Wasserqualität von seinem Wasserversorgungsbetrieb einholen. Die Prüfungen der Wasserqualität müssen dokumentiert werden. Wasser (entweder flüssig, fest oder als Dampf), das mit den Futtermitteln in Kontakt kommt, muss für Tiere geeignet sein.

In Futtermittel darf kein Abwasser oder Material gelangen, das aus Abwassersystemen oder aus Fettabscheidern gewonnen wird. Wasser, das aus Schwitzwasserabscheidern gewonnen wird, darf nur in Futtermittel gelangen, wenn eine Risikoabschätzung ergibt, dass es die Futtermittel nicht beeinträchtigt.

Separate Wasseranlagen (z.B. zur Brandbekämpfung) müssen gekennzeichnet sein. Dieses Wasser darf nicht mit Wasser in Berührung kommen, das zur Reinigung verwendet wird.

 Bestätigung/Prüfung der Wasserqualität

### 4.12.2 Wasserzusätze

Wenn Wasser Zusätze (wie Weichmacher, Rostschutzmittel usw.) enthält,

- müssen diese Zusätze im HACCP-Konzept berücksichtigt werden,
- müssen die Dosiersysteme kalibriert und kontrolliert werden, damit die richtige Zugabemenge gewährleistet wird,
- muss die Dosierung der Zusätze dokumentiert werden.

## 4.13 Kontaminationen

### 4.13.1 [K.O.] Vermeidung von Kontaminationen

Lager müssen so geplant und konstruiert sein bzw. betrieben werden, dass die Wahrscheinlichkeit einer Kontamination von Futtermitteln ausgeschlossen oder auf ein Minimum reduziert wird.

Zum bestmöglichen Schutz vor Kontaminationen müssen technische oder organisatorische Maßnahmen ergriffen werden:

- Vor der Einlagerung von Futtermitteln muss das Lager entsprechend dem Risiko der zuvor eingelagerten Produkte gereinigt und ggf. desinfiziert werden. Hierbei ist als Gefahrenquelle auch eine mögliche Kontamination der Böden durch zuvor eingelagerte Gefahrstoffe zu berücksichtigen, die das Lager für die Einlagerung von Futtermitteln ggf. unbrauchbar machen können.
- Die gleichzeitige Lagerung von Düngemitteln und Futtermitteln in einem Lager ist nur zulässig, wenn durch bauliche oder andere geeignete Maßnahmen sichergestellt ist, dass keine Vermischung oder Kontamination der Futtermittel erfolgen kann.
- Lagerstätten, in denen Pflanzenschutzmittel oder andere Gefahrstoffe gelagert werden, sind für die Lagerung von Futtermitteln nicht geeignet.
- Betriebsmittel (Schmierstoffe etc.), die mit den Futtermitteln in Kontakt kommen können, müssen lebensmitteltauglich sein.
- Die Kontamination von Futtermitteln mit Hydraulikölen oder Schmiermitteln, die nicht für Lebensmittel zugelassen sind, muss verhindert werden. Das Risiko einer Kontamination mit für Lebensmittel geeigneten Hydraulikölen und Schmiermitteln muss auf ein Minimum reduziert werden.

## 4.14 Lagerkontrollen

### 4.14.1 Qualitätserhaltung

Das Unternehmen muss Vorgaben für die Handhabung der Futtermittel festlegen, um deren Beschädigung oder Beeinträchtigung zu vermeiden.

Der Zustand der eingelagerten Produkte muss in angemessenen zeitlichen Abständen beurteilt werden, um Qualitätsminderungen rechtzeitig zu erkennen. Diese Beurteilungen müssen dokumentiert werden. Sofern möglich, muss das Prinzip „First in First out“ angewendet werden.

Silos müssen so häufig wie möglich geleert werden und Siloleermeldungen aufgezeichnet werden, um eine Futtermittelpartie so weit wie möglich eingrenzen zu können.

**Hinweis:** Im Rahmen des HACCP-Konzeptes sollte eine Risikoanalyse der Umschlags- und Lagereinrichtungen vorgenommen und bewertet werden, ob bei den zur Lagerung vorgesehenen Produkten eine Gefahr durch bakterielle Verunreinigungen gegeben sein könnte (z.B. Salmonellen bei Ölschroten). Wird dies bejaht, sollte nach im HACCP-Konzept festgelegten Abständen eine Überprüfung auf Bakterienbefall vorgenommen und die Untersuchungsergebnisse dokumentiert werden.

## 4.15 Verpackung

### 4.15.1 Verpackungen

Werden Futtermittel abgepackt/gesackt, muss die Verpackung geeignet sein, die Qualität der Produkte zu schützen.

Paletten und Mini-Bulk-Behälter dürfen nicht von Bauernhöfen zurückgenommen werden, auf denen Vieh gehalten wird, es sei denn, die Paletten und Mini-Bulk-Behälter werden vor der Wiederverwendung gründlich gereinigt und ggf. wirksam desinfiziert. Paletten und Mini-Bulk-Behälter müssen so gereinigt werden, dass Futtermittel nicht beeinträchtigt werden. Säcke dürfen nicht zur Wiederbefüllung von Bauernhöfen zurückgenommen werden.

## 4.16 Straßentransport

### 4.16.1 Transport verpackter Ware

Der Transport verpackter Produkte muss nicht zertifiziert werden. Trotzdem muss dafür Sorge getragen werden, dass die Futtermittel nicht mit Gefahrstoffen oder verbotenen Stoffen kontaminiert werden. Die Laderäume müssen auch hier trocken, sauber und frei von Restmaterial vorheriger Ladungen sein.

### 4.16.2 Transport loser Ware

#### Unternehmensintern, mit eigenen Fahrzeugen

Futtermittelhändler, die ihre eigenen Produkte unternehmensintern (also z.B. vom Standort A zum Standort B) mit eigenen Fahrzeugen fahren, müssen dies nicht zertifizieren lassen. Diese Tätigkeit muss jedoch ins QM-System integriert werden.

#### Unternehmensextern, mit eigenen Fahrzeugen

Futtermittelhändler, die einen eigenen Fuhrpark haben und damit ihre Produkte an Kunden ausliefern, müssen die Anforderungen dieses Leitfadens erfüllen und den Straßentransport zertifizieren lassen.

⇒ Kapitel 5 Anforderungen an den Straßentransport von Futtermitteln

#### Unternehmensintern und -extern durch ein Fremdunternehmen

Werden für den Transport der Futtermittel Fremdfirmen beauftragt, müssen diese QS-lieferberechtigt sein (Überprüfung in der Systempartnersuche unter [www.qs-plattform.de](http://www.qs-plattform.de)). Dies gilt sowohl für unternehmensinterne als auch -externe Transporte.

Siehe auch ⇒ Anlage 9.3 Zertifizierungspflicht von Futtermittelunternehmen

## 4.17 Beauftragung von Schienen- und Schifftransporten

Sofern ein Futtermittelhändler selbst als Befrachter auftritt und direkt einen Transporteur beauftragt, Futtermittel per Schiene oder Schiff zu transportieren, muss er als Befrachter (nach ⇒ Kapitel 6) zertifiziert sein.

Wenn der Händler einen Befrachter für den Schienen- oder Schifftransport beauftragt, müssen die Anforderungen der ⇒ Kapitel 4.17.1 und ⇒ 4.17.2 erfüllt werden.

### 4.17.1 Beauftragung eines Befrachters

Für den Transport von losen Futtermitteln per Schiene oder Schiff muss ein QS-lieferberechtigter Befrachter beauftragt werden. Der Händler muss dem Befrachter gegenüber bestätigen, dass es sich um Futtermittel aus dem QS-System handelt. Falls der Händler eine FRI beauftragt, muss er den Befrachter darüber informieren und ihm den FRI-Bericht zur Verfügung stellen.

#### 4.17.2 Transport von Teilfrachten

Sofern dem Händler mitgeteilt wird, dass Teilfrachten transportiert werden sollen, die nicht den Vorgaben von QS oder anerkannten Standards entsprechen, muss er eine Risikoanalyse durchführen und Maßnahmen zur Eliminierung oder Vorbeugung möglicher kritischer Punkte ergreifen, um die Trennung von Futtermitteln und anderen Teilfrachten sicherzustellen.

### 4.18 Trocknung, Belüftung und Kühlung

#### 4.18.1 [K.O.] Trocknungs- und Konservierungsverfahren

Futtermittel, deren Feuchtigkeitsgehalt für eine dauerhafte Lagerung zu hoch ist, müssen durch geeignete Verfahren wie Trocknung, Belüftung oder Kühlung oder einer Kombination dieser Methoden zur Reduzierung des Feuchtigkeitsgehaltes und der Temperatur konserviert werden. Bei direkter Trocknung muss das Unternehmen in Form einer Risikobewertung nachweisen, dass nach dem Trocknungsvorgang die Menge unerwünschter Stoffe (toxische Stoffe wie Dioxine, dioxinähnliche PCB, PAK sowie Blei, Cadmium und Arsen aus den Verbrennungsgasen) in den Futtermitteln die QS-Höchstgehalte nicht übersteigt. In der Risikobetrachtung muss besonders auf die Wahl des Brennstoffes geachtet werden. Die in der Anlage 9.4 (Teil C) genannten Brennstoffe dürfen bei der direkten Trocknung nicht verwendet werden.

⇒ Anlage 9.4 Ausschlussliste

Wenn zur Belüftung oder Kühlung Luft genutzt wird, muss das Unternehmen einschätzen, wie hoch das Risiko ist, dass sie Träger von Krankheitserregern ist, und erforderliche Sicherheitsvorkehrungen treffen.

#### 4.18.2 Kontrolle des Feuchtigkeitsgehaltes bzw. der Temperatur

Der Feuchtigkeitsgehalt bzw. die Temperatur der Futtermittel müssen nach der Trocknung oder Belüftung überprüft werden. Aus dieser Kontrolle des Feuchtigkeitsgehalts bzw. der Temperatur muss hervorgehen, ob das gewählte Verfahren zur Verringerung des Feuchtigkeitsgehalts bzw. der Temperatur ausreichend war.

### 4.19 Fremdkörperabscheidung

#### 4.19.1 Verfahren zur Fremdkörperabscheidung

Eine Verunreinigung der Futtermittel mit physikalischen Kontaminanten, z.B. Glas oder Holz, muss vermieden werden. Wenn eine Verunreinigung nicht auszuschließen ist, muss ein Futtermittel vor dem Inverkehrbringen gereinigt werden, sodass es wieder die Spezifikation erfüllt. Ist dies nicht möglich, muss es entsorgt werden.

Nebenerzeugnisse des Reinigungsprozesses, die für den Lebens- und Futtermittelbereich nicht geeignet sind (z. B. Getreidestäube und Siebrückstände außer Kleinkorn/Bruch), dürfen dem Futtermittel nicht wieder hinzugefügt werden und müssen entsorgt werden. Der Umgang mit und der weitere Verbleib dieser Erzeugnisse muss gelenkt und dokumentiert werden.

⇒ Anlage 9.4 Ausschlussliste

Wenn es aufgrund der Risikoabschätzung für notwendig erachtet wird, müssen Magnete oder Metalldetektoren installiert werden. Diese müssen nach im HACCP-Konzept festgelegten Intervallen auf Unversehrtheit und Funktionalität überprüft werden. Die Kontrollen aller Magnete und Metalldetektoren müssen dokumentiert werden.

### 4.20 Deklaration von Futtermitteln und Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System

Futtermittel müssen gemäß den gesetzlichen Vorgaben deklariert werden. Neben den allgemeinen Kennzeichnungsanforderungen (siehe **VO (EG) 767/2009**) können zusätzliche Angaben erforderlich sein.

Bei Fettsäuren aus der chemischen Raffination, Fettsäuredestillaten aus der physikalischen Raffination, Pflanzenglycerin sowie Mischfetten und -ölen muss deklariert werden, dass sie für Futtermittelzwecke bestimmt sind (siehe auch **VO (EG) Nr. 225/2012**).

Die Überprüfung der korrekten Umsetzung der Anforderungen an die Deklaration obliegt den zuständigen Überwachungsbehörden.

Neben den gesetzlichen Anforderungen an die Deklaration müssen Futtermittel aus dem QS-System eindeutig als QS-Ware gekennzeichnet werden.

#### 4.20.1 [K.O.] Artikelbezogene Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System

QS-Ware, die von einem Systempartner vermarktet wird, muss eindeutig als QS-Ware ausgelobt werden. Davon ausgenommen sind Futtermittel, die das Unternehmen aus dem Geltungsbereich der Zertifizierung ausgeschlossen hat.

Auch unverarbeitete landwirtschaftliche Primärprodukte (Getreide, Ölsaaten, Mais etc.), können unabhängig vom Zertifizierungsstatus des Ackerbauern, als Ware aus dem QS-System gekennzeichnet werden.

Die Kennzeichnung mit einem eindeutigen Bezug zum Artikel vorgenommen werden. Dies kann mit den Worten „QS-Ware“ / „QS-Futtermittel“ / „QS-Futter“ (oder einer vergleichbaren Bezeichnung) oder mit dem QS-Prüfzeichen erfolgen. Die ausschließliche Nutzung der QS-Identifikations- oder QS-Standortnummer ist nicht ausreichend.

Bei loser Ware muss die Kennzeichnung artikelbezogen auf dem Warenbegleitpapier erfolgen. Bei Sackware/abgepackter Ware sollte die QS-Kennzeichnung auf dem Sackanhänger erfolgen. Alternativ kann die QS-Kennzeichnung bei Sackware artikelbezogen auf den Warenbegleitpapieren erfolgen. Es muss dann jedoch sichergestellt sein, dass ein eindeutiger Bezug zwischen den ausgelieferten Säcken (Partienummern) und den Warenbegleitpapieren möglich ist (z.B. durch Übertragung der Partie-/Kennnummer der Partie jedes einzelnen Sackes auf die Warenbegleitpapiere).

Es dürfen nur Futtermittel als QS-Ware gekennzeichnet werden, die von lieferberechtigten Standorten hergestellt wurden und in den derzeitigen Geltungsbereich (Einzelfuttermittel, Zusatzstoffe, Vormischungen und Mischfuttermittel für zur Lebensmittelgewinnung dienende Tiere) fallen. Verliert ein Handelsstandort seine QS-Lieferberechtigung, darf die Ware vom Händler nicht mehr als QS-Ware gekennzeichnet werden.

**Hinweis:** Streckenhändler sowie Händler verpackter Ware müssen keine artikelbezogene Kennzeichnung als QS-Ware vornehmen, wenn der Lieferant die im Streckengeschäft gehandelte oder verpackte Ware bereits artikelbezogen als QS-Ware gekennzeichnet hat. Dies gilt auch, wenn der Lieferant nach einem QS-anerkannten Standard zertifiziert ist und dieser die Ware entsprechend der Vorgaben dieses Standards bereits auf den Warenbegleitpapieren oder dem Sackanhänger artikelbezogen gekennzeichnet hat.

**Hinweis:** Beispiele für die Kennzeichnung als QS-Ware finden Sie in der Erläuterung „Artikelbezogene Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System“.

#### 4.20.2 Zeichennutzung

Die Nutzung des QS-Prüfzeichens ist nur nach Maßgabe des **Gestaltungskatalogs** zulässig.

Die Systempartner sind berechtigt, das QS-Prüfzeichen zu nutzen, wenn Ihnen die Nutzung durch Vertrag mit QS (Systemvertrag) oder durch ausdrückliche Vereinbarung mit ihrem Systemkoordinator gestattet worden ist.

Das QS-Prüfzeichen kann produktbezogen für die Abbildung auf Produkten, auf Lieferscheinen und Warenbegleitpapieren genutzt werden. Die Verwendung auch ohne direkten Produktbezug ist auf Werbemitteln, Briefpapier oder ähnlichen Werbeträgern möglich, wenn der Systempartner als Nutzer des QS-Prüfzeichens erkennbar ist. Dies ersetzt allerdings nicht die artikelbezogene Kennzeichnung der Ware.

⇒ 4.20.1 [K.O.] Artikelbezogene Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System

### 4.21 Erfassung von Standortnummern (VVVO-Nummern)

#### 4.21.1 Zuordnung von Mischfuttermittel-Lieferungen (lose Ware) zur Standortnummer (VVVO-Nummer)

Bei Lieferungen von Mischfuttermitteln (lose Ware) direkt an landwirtschaftliche Betriebe (Endabnehmer) ist dessen Standortnummer (VVVO-Nummer bzw. jeweilige nationale Betriebsnummer) zu erfassen, zu dokumentieren und den Lieferungen auf einem Warenbegleitpapier (z. B. Lieferschein oder Rechnung) zuzuordnen. Der Händler ist immer dann für die Zuordnung der Lieferung zur Standortnummer verantwortlich, wenn er die direkte Geschäftsbeziehung zu dem Landwirt hat.

Der Futtermittelhändler muss die Nummer beim Landwirt aktiv abfragen. Die Standortnummer des zu beliefernenden Betriebes wird dann vom Händler erfasst und auf einem Warenbegleitpapier ausgewiesen.

Für die Angabe und Richtigkeit der Standortnummer ist der landwirtschaftliche Betrieb verantwortlich. (Sofern die Standortnummer vom Hersteller des Mischfuttermittels bereits erfasst und auf den Lieferpapieren dokumentiert wurde, muss der Händler dies nicht zusätzlich tun).

**Hinweis:** Für Einzelfuttermittel, per Barverkauf abgegebene Futtermittel und verpackte bzw. gesackte Ware wird die oben beschriebene Vorgehensweise empfohlen.

 Warenbegleitpapiere von Mischfuttermitteln mit Standortnummer

## 4.22 Futtermittelmonitoring

### 4.22.1 [K.O.] Erstellung standortbezogener QS-Kontrollpläne

Die Teilnahme am Futtermittelmonitoring ist für Futtermittelhändler verpflichtend (Ausnahmen siehe ⇒ Anlage 9.3 Zertifizierungspflicht bei Futtermittelunternehmen).

Jedes Unternehmen muss mindestens jährlich anhand der Vorgaben des **Leitfadens Futtermittelmonitoring** in Abhängigkeit der zu erwartenden jährlichen Tonnage für jeden Futtermitteltyp (z.B. Mischfuttermittel, Einzelfuttermittel) und je Produktgruppe (z.B. tierartsspezifisch, branchenspezifisch), die als QS-Ware gehandelt werden sollen, einen Kontrollplan erstellen. Die geplanten Untersuchungen sind sinnvoll übers Jahr auf die QS-Futtermittel und die vorgegebenen Parameter zu verteilen.

Für Händler, für deren Produktgruppe kein branchenspezifischer Kontrollplan vorliegt, ist standortspezifisch ein Kontrollplan bei QS einzureichen und freigeben zu lassen.

Händler, die ein Direkttrocknungsverfahren von Futtermitteln vornehmen, müssen zusätzlich einen Kontrollplan für die getrockneten Einzelfuttermittel erstellen.

 Standortbezogener Kontrollplan

⇒ Leitfaden Futtermittelmonitoring

**Hinweis:** Mit Hilfe des Monitoringplaners QS-EasyPlan Futtermittel unter [www.qs-easyplan.de](http://www.qs-easyplan.de) können Sie sich einfach und digital Ihre standortbezogenen Kontrollpläne für die Teilnahme am QS-Futtermittelmonitoring erstellen.

### 4.22.2 [K.O.] Einhaltung der QS-Kontrollpläne

Die Produktkontrollen sind in Eigenverantwortung der Unternehmen mindestens gemäß den vorgegebenen QS-Kontrollplänen des **Leitfadens Futtermittelmonitoring** durchzuführen. Für alle im Produktsortiment hinterlegten Futtermittel müssen die Kontrollpläne gemäß **Leitfaden Futtermittelmonitoring** eingehalten werden.

Vorgaben für die Beprobung der Futtermittel sowie für Verfahren bei Überschreitungen von Höchstgehalten, Aktionsgrenzwerten oder QS-Richtwerten sind im **Leitfaden Futtermittelmonitoring** sowie in diesem Leitfaden in den ⇒ Kapiteln 2.1.3 und 2.9.5 festgelegt.

⇒ Kapitel [K.O.] 2.1.3 Ereignis- und Krisenmanagement

⇒ Kapitel [K.O.] 2.9.5 Lenkung fehlerhafter Produkte und Dienstleistungen

⇒ Leitfaden Futtermittelmonitoring

Futtermittel, die verpackt bezogen und unverändert weiterverkauft werden sowie Futtermittel, die der Händler ausschließlich im Streckengeschäft handelt, müssen beim Futtermittelmonitoring nicht berücksichtigt werden.

Der Erfassungshandel unterliegt der Verpflichtung, am Futtermittelmonitoring teilzunehmen, auch wenn für die Lagerung ausschließlich externe Dienstleister genutzt werden.

 Analyseergebnisse

### 4.22.3 Probenahme und -versand

Es muss eine repräsentative Probe gemäß den Anforderungen des **Leitfadens Futtermittelmonitoring** gezogen werden. Die Proben müssen durch eine geschulte und erfahrene Person gezogen werden. Die Qualifikation ist durch Aufzeichnungen über Ausbildung, Erfahrungen und Schulungen des Probenehmers zu dokumentieren. Die Probe muss gemäß den Anforderungen des Leitfadens Futtermittelmonitoring fristgerecht (innerhalb von 10 Werktagen nach der Probenahme) an ein QS-anerkanntes Labor versandt werden.

⇒ Leitfaden Futtermittelmonitoring

 Qualifikationsnachweise, Anweisungen zur Probenahme

#### 4.22.4 Analyse durch QS-erkannte Labore

Die Proben dürfen ausschließlich durch QS-erkannte Labore analysiert werden. Eine Liste der QS-erkannten Labore finden Sie im Dokument **QS-erkannte Labore Futtermittelmonitoring** unter [www.q-s.de](http://www.q-s.de).

#### 4.22.5 Futtermittelmonitoring: Dateneingabe

Die Unternehmen sind bei allen Untersuchungen im Rahmen des Futtermittelmonitorings verpflichtet, die Probebegleitdaten in die QS-Datenbank einzupflegen. Die QS-erkannten Labore hinterlegen nach abgeschlossener Analyse die Ergebnisse. Die Eingabe der Probebegleitdaten und Überprüfung der Eingabe der Analyseergebnisse liegen in der Verantwortung des Unternehmens.

Unternehmen, die für mehrere Produktionsarten eine Zulassung haben (z.B. Handel und Mischfutterherstellung), müssen die Proben in der Datenbank der jeweiligen Produktionsart zuordnen.

Probedaten, die im Rahmen des branchenspezifischen Kontrollplans eingegeben werden, müssen mit der Probenart „reguläre Probe“ angelegt werden.

Weitere Vorgaben für die Dateneingabe in das Datenbankmodul Futtermittelmonitoring sind im **Leitfaden Futtermittelmonitoring** festgelegt.

Unter [www.q-s.de](http://www.q-s.de) sind unter dem Menüpunkt „Datenbanken“, „Support“ Anleitungen zu der QS-Datenbank veröffentlicht.

#### 4.22.6 Gate-Keeper-Regelung: Dateneingabe

Die für das Gate-Keeping erforderlichen Probebegleitdaten und Analyseergebnisse müssen in der QS-Datenbank mit der Probenart „Gate-Keeping“ angelegt werden (bzw. beim Vorliegen einer Sonderfreigabe für das Gate-Keeping mit der Probenart „Sonderfreigabe“). Die Eingabe der Probebegleitdaten und Überprüfung der Eingabe der Analyseergebnisse liegen in der Verantwortung des Unternehmens.

#### 4.22.7 [K.O.] Freigabeproofung: Umsetzung

Händler folgender Produkte müssen ihre Produkte vor dem Inverkehrbringen einer Freigabeproofung unterziehen. Das heißt, diese Produkte dürfen nur in Verkehr gebracht werden, wenn unbedenkliche Untersuchungsergebnisse vorliegen und den Kunden zur Verfügung gestellt werden.

- Fettsäuren aus der chemischen Raffination
- Fettsäuredestillate aus der physikalischen Raffination
- Monoester von Propylenglycol und Fettsäuren
- Rohes Fischöl
- Rohes Kokosöl
- Mischfette und -öle, die Fettsäuren und Mischfettsäuren enthalten

Für folgende Produkte ist vom Händler vor dem Inverkehrbringen eine Freigabeproofung durchzuführen, sofern ein anderer Ausgangsstoff als Pflanzenöl, das unter die Nummer 02.20.01 der QS-Liste der Einzelfuttermittel fällt, für die Herstellung verwendet wird:

- Rohe Fettsäuren aus der Fettspaltung
- Reine destillierte Fettsäuren aus der Fettspaltung

Für folgende Produkte ist vom Händler vor dem Inverkehrbringen eine Freigabeproofung durchzuführen, sofern sie nicht mit bzw. aus Fettsäuren aus der Spaltung von Pflanzenöl hergestellt werden:

- Fettsäuren, mit Glycerin verestert
- Salze von Fettsäuren
- Mono-, Di-, und Triglyceride von Fettsäuren
- Mono- und Diglyceride von mit organischen Säuren veresterten Fettsäuren

Dem Händler können die Untersuchungsergebnisse auch vom Lieferanten zur Verfügung gestellt werden. Die genaue Vorgehensweise sowie die Parameter zur Freigabeproofung sind im **Leitfaden Futtermittelmonitoring** veröffentlicht.

Die Freigabeproofung ersetzt nicht die unternehmensinterne Betrachtung und das Monitoring auf mögliche weitere Risiken im Rahmen des HACCP-Konzeptes.

⇒ Anlage 9.4 Ausschlussliste

⇒ Leitfaden Futtermittelmonitoring

 Analyseergebnisse

#### 4.22.8 Freigabeproofung: Dateneingabe

Die für die Freigabeproofung erforderlichen Probebegleitdaten und Analyseergebnisse sind in der QS-Datenbank mit der Probenart „Freigabeproofung“ zu hinterlegen. Die Eingabe der Probebegleitdaten und Überprüfung der Eingabe der Analyseergebnisse liegen in der Verantwortung des Unternehmens.

#### 4.22.9 [K.O.] Zusatzkontrollpläne: Umsetzung

Gegebenenfalls bestehen als Anhang zum **Leitfaden Futtermittelmonitoring** Zusatzkontrollpläne. Sofern relevant, muss das Unternehmen diese zusätzlich umsetzen.

 Analyseergebnisse

#### 4.22.10 Zusatzkontrollpläne: Dateneingabe

Die für die Zusatzkontrollpläne erforderlichen Probebegleitdaten und Analyseergebnisse sind in der QS-Datenbank mit der Probenart „Zusatzkontrollplan“ zu hinterlegen. Die Eingabe der Probebegleitdaten und Überprüfung der Eingabe der Analyseergebnisse liegen in der Verantwortung des Unternehmens.

#### 4.22.11 [K.O.] Ad-hoc Monitoringpläne: Umsetzung

Bei vermehrter Belastung von Produkten mit unerwünschten Stoffen (z.B. Überschreitungen der QS-Richt- oder Grenzwerte) kann QS unmittelbar – und unabhängig von einer Revision des **Leitfadens Futtermittelmonitoring** – reagieren, indem ein verbindlicher Ad-hoc Monitoringplan erstellt wird. QS kann hierbei die Analysenzahl der betroffenen Produkte, abweichend vom **Leitfaden Futtermittelmonitoring**, erhöhen. Sofern für den Futtermittelhändler relevant, muss das Unternehmen den Ad-hoc Monitoringplan zusätzlich umsetzen.

 Analyseergebnisse

#### 4.22.12 Ad-hoc Monitoringpläne: Dateneingabe

Die für das Ad-hoc Monitoring erforderlichen Probebegleitdaten und Analyseergebnisse sind in der QS-Datenbank mit der Probenart „Ad-hoc Plan“ zu hinterlegen. Die Eingabe der Probebegleitdaten und Überprüfung der Eingabe der Analyseergebnisse liegen in der Verantwortung des Unternehmens.

### 4.23 Rückstellmuster

#### 4.23.1 [K.O.] Bildung von Rückstellmustern

Zusätzlich zu den Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit gemäß Artikel 18 der **VO (EG) Nr. 178/2002** müssen Futtermittelunternehmen die speziellen Anforderungen gemäß Anhang II Abschnitt Qualitätskontrolle der Futtermittelhygieneverordnung (**VO (EG) Nr. 183/2005**) erfüllen. Futtermittelhändler müssen ein Verfahren zur Entnahme von Rückstellmustern schriftlich festlegen. Neben den gesetzlichen Bestimmungen müssen Händler loser Ware, die Futtermittel in Besitz nehmen, für QS mindestens Rückstellmuster von allen als QS-Ware in Verkehr gebrachten Futtermitteln aufbewahren. Es dürfen mit Lieferanten schriftliche Vereinbarungen über die Entnahme und Aufbewahrung der Rückstellmuster getroffen werden.

Die Rückstellmuster müssen während eines Zeitraums bereitgehalten werden, der dem Verwendungszweck und der Produkthaltbarkeit des Futtermittels angemessen ist.

**Hinweis:** Streckenhändler sind zwar Eigentümer der Ware, nehmen die Futtermittel jedoch nicht in Besitz und müssen daher keine Rückstellmuster ziehen.

## 5 Anforderungen an den Straßentransport von Futtermitteln

Im Kapitel 5 wird die Auslieferung der QS-Futtermittel an den Kunden mit Straßenfahrzeugen abgedeckt. Anzuwenden ist Kapitel 5 bei Unternehmen, die als Spedition im Auftrag eines Futtermittelherstellers, -händlers oder Lagerbetriebes QS-Futtermittel ausfahren sowie bei Futtermittelherstellern, -händlern oder Lagerbetrieben, die mit eigenen Fahrzeugen die Kunden mit QS-Futtermittel beliefern. Die Anforderungen beziehen sich auch auf die Transportmittel selbst (Laderäume, Container, Auflieger etc.).

## 5.1 Verfahrensbeschreibungen

### 5.1.1 [K.O.] Festlegung von Verfahren

Die Unternehmen müssen nach festgelegten Verfahren arbeiten, die sicherstellen, dass die Dienstleistungen die Forderungen dieses Leitfadens, die gesetzlichen und sonstigen Regeln für den Transport von Futtermitteln unter Berücksichtigung der Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit erfüllen.

 Verfahrensanweisungen

### 5.1.2 [K.O.] Unterauftragsvergabe

Beauftragt ein Spediteur einen externen Transportdienstleister (Subunternehmer) mit der Durchführung des Transportes, muss dieser Subunternehmer ebenfalls QS-lieferberechtigt sein. Der Spediteur selbst muss die Lieferberechtigung des Subunternehmers sicherstellen.

## 5.2 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit (Fahrendokumentation)

### 5.2.1 Kennzeichnung und Nutzung der Laderäume

Es muss eine eindeutige Identifikation der Laderäume gewährleistet werden. Hierzu ist es erforderlich, dass jeder Frachtraum/Ladebereich des Transportmittels eindeutig gekennzeichnet ist.

Bei Kombifahrzeugen (⇒ Kapitel 5.8) muss festgelegt werden, welcher der Laderäume für Futtermittel und welcher für Wirtschaftsdünger verwendet wird. Die festgelegte Nutzung der Laderäume bei Kombifahrzeugen darf nicht geändert werden.

### 5.2.2 [K.O.] Dokumentation der Fahrten

Um die Rückverfolgbarkeit der Transportreihenfolge der Frachtgüter nachvollziehen zu können, müssen mindestens folgende Dokumentationen über jeden Transport geführt werden:

- Art und Menge der transportierten Frachtgüter je Auftraggeber
- jeweiliges Transportdatum, Identifikation des Frachtraums
- ggf. Nummer der Partie sowie
- die Be- und Entladeadresse

 Fahrendokumentation seit dem letzten Audit

## 5.3 Ermittlung der Reinigungsmaßnahmen

### 5.3.1 [K.O.] Ermittlung der erforderlichen Reinigungsmaßnahmen

Bevor ein Fahrzeug mit Futtermitteln beladen werden darf, muss geprüft werden, welches Frachtgut zu-vor im gleichen Ladebehälter transportiert wurde und welche Reinigung des Fahrzeuges durchzuführen ist.

Für Transportgüter werden vom Internationalen Komitee Straßentransport (ICRT) Gefahrenanalysen erstellt und die Transportgüter einem Reinigungsregime zugeordnet. Welche Reinigung durchzuführen ist, ist in der Datenbank des ICRT ([www.icrt-idtf.com](http://www.icrt-idtf.com)) abrufbar. Dies gilt auch, wenn vor dem zu transportierenden Futtermittel ein anderes Futtermittel im gleichen Frachtraum transportiert wurde.

Teilweise kommt es vor, dass die Reinigungsvorgaben an Transportgüter von den ICRT-Mitgliedern unterschiedlich eingestuft werden (z. B. wegen unterschiedlicher nationaler Gesetzgebung). Diese Transportgüter sind auf einer „Liste mit Unterschieden“ veröffentlicht. Beim Transport zwischen Unternehmen, die nach unterschiedlichen Standards zertifiziert sind, gilt dann die jeweils strengere Reinigungsvorgabe. Die „Liste mit Unterschieden“ ist ebenfalls unter [www.icrt-idtf.com](http://www.icrt-idtf.com) veröffentlicht.

Wenn ein Unternehmen erstmalig einen eigenen Frachtraum für den Transport von Futtermitteln im QS-System nutzt, müssen die drei letzten Frachtgüter bekannt, die entsprechenden Reinigungsmaßnahmen umgesetzt sowie bei Bedarf ein Freigabeverfahren durchgeführt worden sein.

Frachträume, die ausschließlich für den Transport verpackter Futtermittel eingesetzt werden, sind von den Anforderungen dieses Leitfadens ausgenommen. Trotzdem muss dafür Sorge getragen werden, dass die Futtermittel nicht mit Gefahrstoffen oder verbotenen Stoffen kontaminiert werden können. Die Laderäume müssen trocken, sauber und frei von Restmaterial vorheriger Frachtgüter sein. Wird ein Unternehmen mit dem Transport verpackter Waren beauftragt, sind entsprechende Vereinbarungen zu treffen.

### Aufnahme eines Transportgutes in die ICRT-Datenbank:

Wenn ein Transportgut nicht in der ICRT-Datenbank veröffentlicht ist, können Spediteure bei der QS-Geschäftsstelle eine Anfrage für die Kategorisierung einreichen. Hierfür sollte die Mustervorlage „ICRT Anfrage für ein Reinigungsverfahren“ verwendet werden, die unter [www.icrt-idth.com](http://www.icrt-idth.com) zu finden ist.

Die Anfrage muss vollständig ausgefüllt und mit sämtlichen relevanten Informationen (z.B. Sicherheitsdatenblatt) über das jeweilige Transportgut an QS geschickt werden.

⇒ Mustervorlage ICRT Anfrage für ein Reinigungsverfahren

### 5.3.2 Freigabeverfahren nach dem Transport verbotener Vorrachten

In folgenden Fällen ist es verboten ein Futtermittel zu laden:

- nach dem Transport von Frachtgütern, die laut ICRT-Datenbank verboten sind,
- nach dem Transport von Frachtgütern, die nicht in der ICRT-Datenbank gelistet sind.

In beiden Fällen muss der Transporteur für den Frachtraum, in dem die verbotene Vorracht transportiert wurde, ein Freigabeverfahren durchführen. Dieses muss nach einem der beiden folgenden Verfahren durchgeführt werden:

#### Freigabeverfahren A: Freigabe durch einen Ladungsinspektor einer Prüf- oder Zertifizierungsstelle

1. Der Transporteur muss ein auf die Art der verbotenen Ladung zugeschnittenes Reinigungsprotokoll erarbeiten und die Reinigung (und ggf. Desinfektion) entsprechend durchführen.
2. Anschließend muss der Transporteur einen Ladungsinspektor einer unabhängigen Prüf- oder Zertifizierungsstelle beauftragen, den Frachtraum zu beurteilen. Die Prüf- oder Zertifizierungsstelle muss entweder
  - akkreditiert sein nach **ISO 17020** (mit Spezialisierung auf Futtermittel und Getreide oder flüssige landwirtschaftliche Schüttgüter (Agribulk) oder nach **DIN EN ISO/IEC 17065** (wobei die Inspektion von Frachträumen zum akkreditierten Geltungsbereich gehören muss) oder
  - nach **ISO 9001:2015** oder einem gleichwertigen Zertifizierungssystem arbeiten, wobei eine unabhängige Inspektion, Verifizierung, Probenahme und das Testen von Agrarerzeugnissen zum akkreditierten Geltungsbereich gehört.
3. Nachdem der Ladungsinspektor den Frachtraum geprüft hat, muss der Transporteur eine Bescheinigung des Ladungsinspektors erhalten, aus der hervorgeht, dass der Frachtraum wieder für den Transport von Futtermitteln eingesetzt werden kann.
4. Abhängig von der verbotenen Ladung und dem Ergebnis der visuellen Inspektion, können zur Beurteilung durch den Ladungsinspektor ergänzende Hygienemessungen (ATP-Messungen oder Abklatschproben) durchgeführt werden. Eine andere Möglichkeit ist eine Analyse des Spülwassers.

#### Freigabeverfahren B: Freigabe durch einen Ladungsinspektor eines zertifizierten Unternehmens

1. Nach dem Transport einer verbotenen Ladung muss der Transporteur im betreffenden Laderaum fünf neutrale Ladungen (mit Reinigungsvorgabe A, B oder C außer Futtermittel), transportieren.
2. Anschließend muss der Transporteur ein auf die Art der verbotenen Ladung zugeschnittenes Reinigungsprotokoll erarbeiten und die Reinigung (und ggf. Desinfektion) diesem entsprechend durchführen. Die Reinigung und/oder Desinfektion muss mit einem EFTCO Cleaning Document (ECD) oder einer gleichwertigen Reinigungsbescheinigung der Waschanlage nachgewiesen werden.
3. Im Anschluss muss der Transporteur einen Ladungsinspektor beauftragen. Der Ladungsinspektor muss von einem Unternehmen kommen, das nach QS oder einem von QS anerkannten Standard zertifiziert ist und den Frachtraum mit der nächsten QS-Ladung beladen will. Der Transporteur darf keinen Ladungsinspektor des eigenen Unternehmens einsetzen.
4. Nachdem der Ladungsinspektor den Frachtraum geprüft hat, muss der Transporteur eine Bescheinigung des Ladungsinspektors erhalten, aus der hervorgeht, dass der Frachtraum wieder für den Transport von Futtermitteln eingesetzt werden kann.

5. Für folgende verbotenen Ladungen darf das Freigabeverfahren B nicht angewandt werden:

- Material der Kategorie 1 und 2 sowie nicht verarbeitetes Material der Kategorie 3
- Gasöl
- Schmieröl
- mineralischer, zur Entgiftung verwendeter Lehm
- radioaktives Material
- Haushaltsmüll und alle daraus gewonnenen Erzeugnisse
- unbehandelte Lebensmittelreste
- Abwasserschlämme

## 5.4 Reinigung

### 5.4.1 Erstellung von Anweisungen

Der Frachtführer muss für jede Transportmittelart eine Reinigungsanweisung ausarbeiten. In dieser Reinigungsanweisung muss genau beschrieben werden, wie die Transportmittel, abhängig von den vorausgehenden Transportgütern, gereinigt werden müssen.

Schwer zu reinigende Stellen, z.B. Ventile, Schläuche, Ritzen, Pumpen, Ecken usw., müssen besonders berücksichtigt werden. Diese Überwachungspunkte müssen für jedes Transportmittel aufgeführt werden, wobei detailliert angegeben werden muss, welche Teile zu Beginn der Reinigung demontiert werden müssen.

Jede Reinigungsanweisung, die für einen Transportraum aufgestellt worden ist, muss auf ihre Wirksamkeit überprüft werden (Validierung). Danach kann diese Reinigungsanweisung für alle gleich konstruierten Transporträume als Reinigungsverfahren eingesetzt werden.

 Reinigungsanweisung

### 5.4.2 [K.O.] Reinigungsarbeiten

Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen müssen abhängig vom transportierten Frachtgut immer so durchgeführt werden, wie es der ICRT-Datenbank zu entnehmen ist.

Folgende Reinigungsverfahren werden unterschieden:

- A) Trockenreinigung
- B) Reinigung mit Wasser
- C) Reinigung mit Wasser und Reinigungsmitteln
- C) Reinigung mit Wasser und Reinigungsmitteln mit wichtiger Anforderung
- D) Desinfektion direkt oder nach Durchführung der Reinigungsmaßnahmen A, B oder C

Laderäume, in denen sich kontaminierte oder verunreinigte Frachtgüter befunden haben, müssen so gereinigt und ggf. desinfiziert werden, dass eine Kontamination der nachfolgenden Futtermittel ausgeschlossen ist. Eine Desinfektion der Laderäume ist immer notwendig, wenn Frachtgüter transportiert wurden, die aus mikrobiologischer Sicht unakzeptabel sind (sichtbarer Verderb) oder von denen bekannt ist, dass darin Krankheitserreger wie Salmonellen nachgewiesen wurden.

Der Frachtführer von Schüttguttankwagen muss die Tanks mindestens einmal vierteljährlich mit Wasser reinigen, auch wenn darin nur Frachtgüter transportiert werden, die laut der ICRT-Datenbank eine trockene Reinigung erfordern, es sei denn, es kann nachgewiesen werden, dass sich im Schüttguttankwagen keine Rückstände befinden können.

Nach jeder Reinigung muss eine visuelle Kontrolle der Laderäume erfolgen.

Beim unmittelbar aufeinanderfolgenden Transport gleicher, qualitativ einwandfreier Futtermittel kann auf die Reinigung zwischen diesen Frachtgütern verzichtet werden.

**Hinweis:** Wenn in der ICRT-Datenbank eine entsprechende Regelung festgelegt ist, kann beim aufeinanderfolgenden Transport von Produkten, die unter bestimmten IDTF-Nummern genannt sind, unter bestimmten Voraussetzungen auf die Reinigung verzichtet werden (z.B. IDTF-Nummer 30433: Melassen, Vinassen und ähnliche Produkte).

### 5.4.3 Reinigungs- und Desinfektionsmittel und Wasserqualität

Mit Futtermitteln dürfen nur lebensmittelverträgliche Reinigungs- und Desinfektionsmittel in Kontakt kommen. Diese Mittel müssen gemäß Herstellerempfehlung und Sicherheitsdatenblatt eingesetzt werden. Auch das eingesetzte Wasser darf die Qualität der Futtermittel nicht negativ beeinflussen und muss für Tiere geeignet sein. Das Unternehmen kann entweder selbst die Wasserqualität prüfen oder Ergebnisse/ Bestätigungen über die Wasserqualität seines Wasserversorgungsbetriebs/Reinigungsanlagenbetreibers einholen. Die Prüfungen der Wasserqualität muss das Unternehmen dokumentieren.

 Bestätigung/Prüfung der Wasserqualität

### 5.4.4 Dokumentation der Reinigungsmaßnahmen

Die Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen müssen je Laderaum dokumentiert und vom Fahrer abgezeichnet werden. Außerdem muss folgendes dokumentiert werden:

- das Ergebnis der visuellen Kontrolle,
- die Ladungen, die transportiert worden sind,
- die eingesetzten Reinigungs- und Desinfektionsmittel.

Die Dokumentation zu den mindestens letzten drei Frachtgütern und davon abhängigen Reinigungsmaßnahmen ist stets im Fahrzeug mitzuführen.

### 5.4.5 Wirksamkeitsprüfung

Jedes Unternehmen muss in angemessenen Intervallen bewerten, ob die durchgeführten Reinigungsmaßnahmen tatsächlich wirksam sind. Dafür gibt es verschiedene Methoden, die von den Vorfrachten und den anschließend durchgeführten Reinigungsmaßnahmen abhängen. Wirksamkeitsprüfungen sind z.B. zusätzliche visuelle Kontrollen oder mikrobiologische Messungen nach Desinfektionen. Folgende Methoden können dabei sinnvoll sein:

- ATP-Messungen (Messung des ATP-Gehaltes von Oberflächen)
- Agartest (Messung des mikrobiologischen Zustands eines Laderaums mithilfe eines Nährmediums zum Wachstum von Bakterien und Pilzen)
- Spülwasseruntersuchungen (Laboruntersuchung des Spülwassers)

**Hinweis:** Nähere Informationen sind bei akkreditierten Laboren zu erfragen.

## 5.5 Transportdurchführung

### 5.5.1 Kontrolle vor der Beladung

Vor jeder Beladung eines Fahrzeugs mit Futtermitteln muss sensorisch kontrolliert werden, ob der Laderaum sauber ist; das bedeutet trocken, frei von Restmaterial vorausgehender Transportgüter und frei von Gerüchen, die das zu ladende Futtermittel negativ beeinflussen könnten. Beim unmittelbar aufeinanderfolgenden Transport gleicher, qualitativ einwandfreier Futtermittel kann auf diese Überprüfung verzichtet werden. Die Kontrolle vor der Beladung muss vom Fahrer dokumentiert werden.

### 5.5.2 **[K.O.]** Qualitätserhaltung der Futtermittel

Beim Transport muss ein hohes Hygieneniveau gewährleistet werden. Dafür muss unter anderem während des Transports das Eindringen von Spritz- und Regenwasser verhindert werden.

Laderäume müssen, auch wenn sie leer sind, abgedeckt werden, um den Laderaum z.B. vor Regenwasser oder Vogelkot zu schützen. Abdeckplanen für Laderäume müssen sauber und trocken sein. Schläuche, die zur Be- und Entladung benutzt werden, dürfen nicht verschmutzt sein.

Die Temperatur der Futtermittel sollte der Umgebungstemperatur möglichst nahekommen, um Kondenswasserbildung zu vermeiden und Verderb entgegenzuwirken.

Die Außenseite der Transportmittel inkl. Chassis muss vor dem Transport frei von sichtbaren Bestandteilen des vorausgegangenen Transportguts sein.

## 5.6 Kontaminationen

### 5.6.1 **[K.O.]** Maßnahmen bei Kontaminationen

Es muss in Verfahrensanweisungen beschrieben werden, wie mit Produkten umzugehen ist, die verunreinigt wurden.

Falls ein Futtermittel verunreinigt ist, muss dies sofort dem Auftraggeber und dem Warenempfänger mitgeteilt werden. Die Abweichung und sämtliche getroffenen Maßnahmen die Partie betreffend müssen dokumentiert werden. Ist nicht auszuschließen, dass die Partie durch die Verunreinigung mit unerwünschten Stoffen kontaminiert wurde, muss zusätzlich die QS Qualität und Sicherheit GmbH und ggf. gemäß der gesetzlichen Meldepflicht die zuständige Behörde über den Vorfall informiert werden (nutzen Sie hierzu auch das Ereignisfallblatt).

⇒ Kapitel [K.O.] 2.1.3 Ereignis- und Krisenmanagement

## 5.7 Fahrzeuge mit mehreren Laderäumen

Unter Fahrzeugen mit mehreren Laderäumen im Sinne dieses Leitfadens sind Fahrzeuge zu verstehen, in denen verschiedene Frachtgüter in verschiedenen Laderäumen zeitgleich transportiert werden können. Bei den Frachtgütern kann es sich um verschiedene Futtermittel und Nicht-Futtermittel handeln.

**Hinweis:** Die Definition und zusätzlichen Anforderungen an Kombifahrzeuge sind im ⇒ Kapitel 5.8 zu finden.

### 5.7.1 [K.O.] Anforderungen an Fahrzeuge mit mehreren Laderäumen

Futtermittel dürfen beim gleichzeitigen Transport mit anderen Futtermitteln oder Transportgütern nicht miteinander vermischt oder mit unerwünschten Stoffen kontaminiert werden und müssen in getrennten Laderäumen transportiert werden. Für den Fall, dass Futtermittel vermischt oder kontaminiert werden, muss festgelegt werden, welche Maßnahmen ergriffen werden müssen. Abweichungen müssen dokumentiert und die Korrekturmaßnahmen festgelegt werden.

 Transportunterlagen

## 5.8 Zusätzliche Anforderungen an Kombifahrzeuge

Unter Kombifahrzeugen im Sinne dieses Leitfadens sind Fahrzeuge zu verstehen, in denen in vollständig voneinander getrennten Laderäumen Futtermittel und Wirtschaftsdünger (z.B. Gülle, Jauche, Biogassubstrat) transportiert werden. Die Fahrzeuge werden zur Vermeidung von Leerfahrten genutzt, um Futtermittel aus Getreideanbauregionen und Wirtschaftsdünger aus Regionen mit Nährstoffüberschuss zu transportieren. Dabei dürfen Futtermittel und Wirtschaftsdünger nicht zeitgleich transportiert werden. Die Abtrennung der Laderäume wird entweder durch eine fest eingebaute Wand gewährleistet oder durch eine flexible Abtrennung (Schlauch). Für alle Fahrzeugtypen sind die Anforderungen der ⇒ Kapitel 5.8.1-5.8.4 relevant, für Fahrzeuge mit flexibler Abtrennung zusätzlich ⇒ Kapitel 5.8.5.

Beispiele für den Aufbau von Kombifahrzeugen:

### Kombifahrzeug mit fest eingebauter Abtrennung

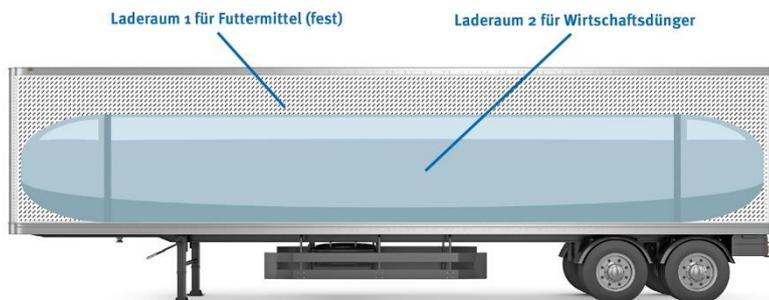


Abbildung 1: Beispiel für ein Kombifahrzeug mit fest eingebauter Abtrennung

### Kombifahrzeug mit flexibler Abtrennung

1. Ansicht - Nutzung für Futtermittel-Transport:

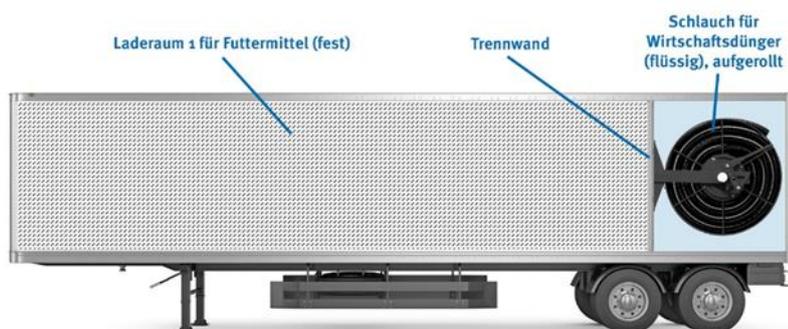


Abbildung 2: Beispiel für ein Kombifahrzeug mit flexibler Abtrennung (Futtermittel-Transport)

2. Ansicht - Nutzung für Wirtschaftsdünger-Transport:

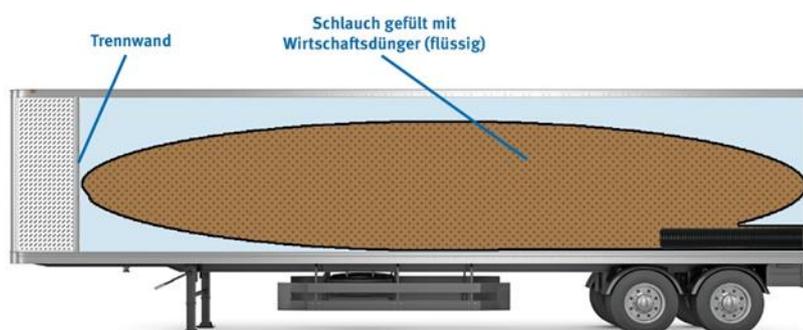


Abbildung 3: Beispiel für ein Kombifahrzeug mit flexibler Abtrennung (Wirtschaftsdünger-Transport)

### 5.8.1 [K.O.] Technische Anforderungen an Kombifahrzeuge

Folgende technische Voraussetzungen müssen Kombifahrzeuge erfüllen, damit sie im QS-System eingesetzt werden dürfen:

- Die Laderäume müssen fest eingebaut sein; es muss eine vollständige bauliche Trennung bestehen. Dies gilt auch für die Zu- und Abläufe.
- Die Laderäume müssen so konstruiert sein, dass die Nutzung des jeweiligen Laderaums für Futtermittel bzw. Wirtschaftsdünger eindeutig vorgegeben ist und nicht geändert werden kann. Hierfür müssen entsprechende Zu- und Abläufe vorhanden sein, die nur für flüssiges bzw. festes Gut verwendet werden können.
- Die Abtrennungen der Laderäume müssen korrosionsbeständig sein (z.B. Edelstahl, Glasfaserkunststoff, beschichtetes Aluminium).
- Anschlüsse und Ausläufe für Flüssigkeiten müssen in einem dicht schließenden Armaturenkasten eingehaust sein. An allen Anschlüssen und Ausläufen müssen Blindstopfen vorhanden sein (doppelte Absperrung).
- Sämtliche Abschlüsse müssen verschließbar und dürfen für Dritte nicht frei zugänglich sein.
- Es muss ein automatischer Überlaufschutz des Flüssigkeitstanks vorhanden sein, damit verhindert wird, dass der Laderaum für Wirtschaftsdünger beim Betanken oder beim Transport überläuft. Als zusätzliche Sicherheitsmaßnahme muss eine geführte Rückleitung integriert sein, damit eventuell ausgetretene Wirtschaftsdünger automatisch wieder in den Laderaum zurückgeführt werden.
- Es muss eine Vorrichtung zur Beseitigung von äußerlichen Verschmutzungen am Fahrzeug vorhanden sein (z.B. integrierter Wassertank mit Sprühvorrichtung).
- Wenn zur Be- und Entladung der Flüssigkeit ein Schlauchsystem benutzt wird, dann muss am Fahrzeug eine Auffangwanne (Schlauchwanne) unter der Schlauchhalterung angebracht sein. Die Wanne muss mit einem Ablauf versehen sein, der zur Reinigung geöffnet werden kann. Die Auffangwanne muss vor dem Transport von Futtermitteln entleert und gereinigt werden.

### 5.8.2 [K.O.] Überprüfungen von Kombifahrzeugen

Vor der Beladung des Fahrzeuges mit Futtermitteln muss das Fahrzeug visuell auf mechanische Beschädigungen kontrolliert werden, die zu einem unerwünschten Übertritt von Wirtschaftsdünger in den Laderaum für Futtermittel führen können. Im Fall einer Leckage muss eine Reparatur und Dichtigkeitsprüfung erfolgen, bevor das Fahrzeug wieder für den Transport von Futtermitteln verwendet wird.

Im Abstand von maximal 12 Monaten muss der Betreiber des Kombifahrzeuges eine Überprüfung vom Fahrzeughersteller oder eine von ihm benannte Stelle vornehmen lassen. In der Prüfung muss nachgewiesen werden, dass die Laderäume einwandfrei getrennt sind und keine Korrosionsschäden oder Materialermüdungserscheinungen vorliegen (Prüfung z.B. mit Hilfe von Wasser und Druck). Eine reine visuelle Kontrolle genügt nicht.

Der Betreiber des Kombifahrzeugs muss sich eine Prüfbescheinigung aushändigen lassen und diese im Fahrzeug mitführen.

 Prüfbescheinigung des Herstellers

### 5.8.3 Reinigung von Kombifahrzeugen

Der Frachtraum für Futtermittel muss gemäß den ICRT-Vorgaben gereinigt werden. Die Anschlussstutzen (inkl. Abtropfwannen), der Überlauf sowie die eventuell vorhandene Schlauchwanne sind dabei immer zu berücksichtigen.

Sämtliche Reinigungen müssen dokumentiert werden.

### 5.8.4 Schutzbekleidung auf Kombifahrzeugen

Der Fahrer eines Kombifahrzeugs muss Schutzbekleidung mitführen, die separat aufbewahrt und ausschließlich beim Umgang mit Wirtschaftsdüngern getragen wird. Die Bekleidung muss mindestens aus Handschuhen, Überschuhen und einem Overall/Einmalanzug bestehen.

### 5.8.5 [K.O.] Zusätzliche Anforderungen an Kombifahrzeuge mit flexibler Abtrennung

- Der Schlauch, der zur Beladung mit Wirtschaftsdünger genutzt wird, muss aus einem Material sein, das mindestens folgende Anforderungen erfüllt:
  - Gewebe: Polyester und/oder PET
  - Höchstzugkraft/Zugfestigkeit: Kette:  $\geq 5600 \text{ N/5 cm}$ ; Schuss:  $\geq 5400 \text{ N/5 cm}$
  - Weiterreißfestigkeit: Kette:  $\geq 1000 \text{ N}$ ; Schuss  $\geq 900 \text{ N}$
  - Flächengewicht:  $\geq 1150 \text{ g/m}^2$
  - Knickfestigkeit: keine Rissbildung nach  $> 100.000$  Knickungen
  - Temperaturbeständigkeit:  $-30^\circ\text{C}$  bis  $+70^\circ\text{C}$

 Datenblatt zum Material des Schlauchs

- Die Bedieneinheit des flexiblen Laderaums (Pumpe, Leitungssystem, Armaturen) muss getrennt sein vom Laderaum für Futtermittel, sodass durch Undichtigkeiten der Bedieneinheit nicht der Futtermittel-Laderaum verunreinigt werden kann.
- Der Schlauch des flexiblen Laderaums muss mindestens alle 5 Jahre ab Inbetriebnahme durch einen neuen Schlauch ersetzt werden, um zu vermeiden, dass er durch Materialermüdung undicht wird. Bei entsprechendem Verschleiß ist ein früherer Ersatz notwendig.
- Bei Nicht-Benutzung des Schlauchs muss dieser durch eine Trennwand vom Laderaum für Futtermittel separiert sein. Die Trennwand darf nur zur Be- und Entladung des Schlauchs geöffnet werden und muss ansonsten geschlossen sein.
- Der flexible Laderaum und die Bedieneinheit müssen eindeutig gekennzeichnet sein (z.B. mit einer Seriennummer), um ihre Nutzung (Art der Beladung, Nutzungsdauer) nachvollziehen zu können.
- Vor Befüllung des Schlauchs muss die Ladefläche sauber sein; es dürfen sich vor allem keine scharfkantigen Gegenstände auf der Ladefläche befinden, um eine Beschädigung des Schlauchs zu vermeiden (Trockenreinigung). Die Reinigungsmaßnahmen müssen dokumentiert werden.
- Während der Be- und Entladung von Flüssigkeiten muss visuell kontrolliert werden, ob das Schlauchsystem intakt ist. Bei Auffälligkeiten (z. B. undichter Schlauch, gerissener Schlauch) müssen vor der erneuten Beladung mit Futtermitteln Maßnahmen eingeleitet und dokumentiert werden (z. B. Flicker des Schlauchs, Austausch des Schlauchs)

Der Fahrer muss vor Benutzung des Fahrzeugs zu den oben genannten Anforderungen nachweislich geschult worden sein.

## 5.9 Dokumentationen

### 5.9.1 Umgang mit Dokumentationen

Je Fahrzeug und Laderaum sind Dokumentationen über sämtliche Transportgüter zu führen. Mindestens einmal im Monat müssen diese Dokumentationen gesammelt und zentral zusammengefasst werden.

Die Dokumentation muss mindestens folgende Angaben enthalten:

- Mengen und Produkte je Befrachter (Kunde für die Transportdienstleistung)
- Lade- und Lieferadressen
- Kennzeichnung und Codierung der Laderäume, um die Transportreihenfolge pro Laderaum nachvollziehen zu können
- Durchgeführte Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen
- Eingesetzte Reinigungs- und Desinfektionsmittel (ggf. inkl. Produkt- und/oder Sicherheits-datenblättern)
- Wirksamkeitsprüfungen
- Prüfbescheinigung des Herstellers bei Kombifahrzeugen

Die Anforderungen zu Aufbewahrungsfristen sind dem Kapitel 2.4.3 dieses Leitfadens zu entnehmen.

⇒ Kapitel 2.4.3 Aufbewahrung

 Transportunterlagen

## 5.10 Kauf oder Anmietung gebrauchter Frachträume

### 5.10.1 Kauf oder Anmietung gebrauchter Frachträume

Mietet oder kauft ein QS-zertifiziertes Unternehmen gebrauchte Frachträume, muss es vom Vermieter bzw. Verkäufer vor der ersten Beladung eine schriftliche Erklärung mit folgenden Punkten einholen:

- Erklärung, dass in dem Frachtraum keine gemäß der ICRT-Datenbank verbotenen Frachtgüter befördert worden sind. Sollte dies doch der Fall gewesen sein, muss der Verkäufer/Vermieter nachweisen, dass das Transportmittel und die Laderäume durch einen zugelassenen Ladungsinspektor freigegeben wurden. Erbringt der Vermieter/Verkäufer eine solche Erklärung nicht, muss der Mieter/Käufer den Frachtraum vor der ersten Nutzung reinigen, desinfizieren und gemäß Kapitel 5.3.2 ein Freigabeverfahren durchführen.
- Dokumentationen über die mindestens letzten drei Frachtgüter des Laderaums, den dazugehörigen durchgeführten Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen und dem Ergebnis der visuellen Kontrolle (versehen mit Datum und Unterschrift des Transporteurs).

⇒ Kapitel 5.3.2 Freigabeverfahren nach dem Transport verbotener Vorfrachten.

## 6 Anforderungen an den Befrachter im Schienen-, Binnenschiff- und Seeschifftransport von Futtermitteln

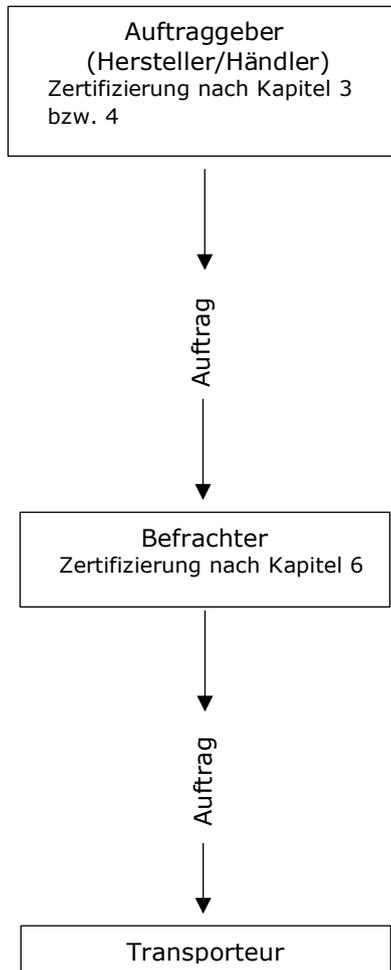
Unternehmen, die als Befrachter loser Ware von Schienenfahrzeugen, Binnen- oder Seeschiffen auftreten, müssen sich nach den Anforderungen dieses Kapitels 6 zertifizieren lassen.

Befrachter werden von Futtermittelherstellern oder -händlern beauftragt, einen Schienen- oder Schifftransport zu organisieren. Hersteller und Händler können auch selbst als Befrachter tätig sein und sind dann ebenfalls nach diesem Kapitel zu zertifizieren.

Der Befrachter beauftragt einen Transporteur, den Transport physisch durchzuführen. Bei der Beauftragung eines Transporteurs in der Binnenschifffahrt ist Kapitel 6.4.1 zu beachten.

⇒ Kapitel [K.O.] 6.4.1 Binnenschifffahrt: Beauftragung eines Transporteurs

### Szenario 1



### Szenario 2

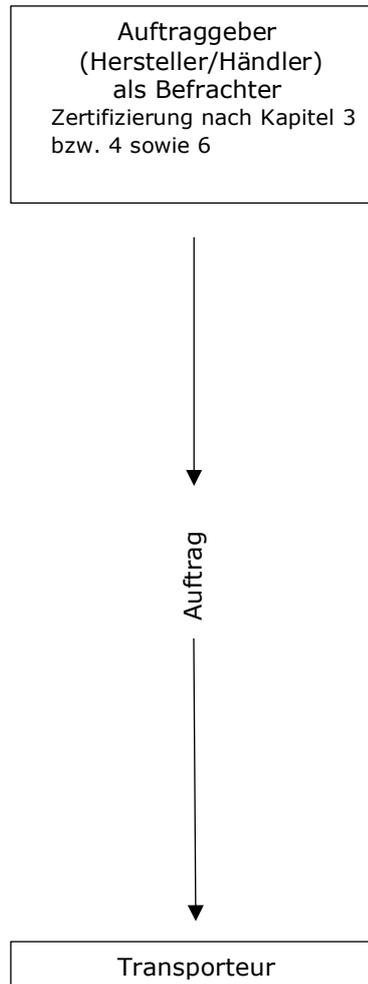


Abbildung 4: Beauftragung eines Befrachters

## 6.1 Verfahrensbeschreibungen

### 6.1.1 [K.O.] Festlegung von Verfahren

Der Befrachter muss für alle Maßnahmen, die im Zusammenhang mit der Befrachtung des Transportraums und der FRI durchgeführt werden, Verfahren festlegen, die sicherstellen, dass die Anforderungen dieses Leitfadens erfüllt werden.

Bei der Befrachtung von Schienen- und Schifftransporten von QS-Futtermitteln müssen die HACCP-Grundsätze zugrunde gelegt werden. Außerdem müssen spezifische Lenkungsmaßnahmen zur Dokumentation vorheriger Frachten und Durchführung einer FRI vor einer Befrachtung festgelegt werden.

## 6.2 Dokumentationen

### 6.2.1 Dokumente zur Befrachtung

Der Befrachter muss die folgenden Informationen dem Auftraggeber bei der Annahme des Transportauftrags bestätigen. Ist der Befrachter gleichzeitig Hersteller/Händler müssen diese Informationen durch den Transporteur bestätigt werden.

- Bezeichnung und Art des Transportmittels, ggf. Name oder Nummer.
- Art und Zahl der Frachträume, die für das zu transportierende Frachtgut bestimmt sind.
- Beschreibung der Futtermittel (Art, Sorte), Futtermittel aus dem QS-System.
- Menge(n).

- Reinheitsklausel für die Frachträume: Die Frachträume müssen für die Beladung mit Futtermitteln geeignet und leer, sauber, trocken sowie frei von Ungeziefer und Resten vorheriger Ladungen sein. Außerdem müssen Gerüche, die das zu ladende Futtermittel negativ beeinflussen könnten, weitestgehend vermieden werden.
- In der See- und Binnenschifffahrt: Art und Bezeichnung der drei vorherigen Frachtgüter sowie Beschreibung der letzten Reinigungsmaßnahme für die Frachträume.
- FRI-Bericht (s. Kapitel 6.3.2).
- Wenn in einem Transportmittel in anderen Frachträumen Frachtgüter transportiert werden sollen (Teilfrachten), die nicht den QS-Vorgaben entsprechen (Nicht-QS-Futtermittel sowie andere Frachtgüter), muss der Befrachter darüber informiert sein. Der Befrachter hat dies seinerseits dem Auftraggeber mitzuteilen.

**Hinweis:** Für Transportgüter, die per Binnenschiff transportiert werden, werden vom Internationalen Komitee Straßentransport (ICRT) Gefahrenanalysen erstellt und die Transportgüter einem Reinigungsregime zugeordnet. Welche Reinigung durchzuführen ist, ist in der Datenbank des ICRT ([www.icrt-idth.com](http://www.icrt-idth.com)) abrufbar. Dies gilt auch, wenn vor dem zu transportierenden Futtermittel ein anderes Futtermittel im gleichen Frachtraum eines Binnenschiffs transportiert wurde.

**Hinweis:** Ein Transportmittel (Schiff oder Waggon) darf vom Transporteur als „Agri-Only“ bezeichnet werden, wenn während der letzten 6 Monate in diesem Transportmittel ausschließlich Futtermittel pflanzlichen Ursprungs transportiert wurden (oder Lebensmittel, die als Futtermittel geeignet sind). Der Befrachter muss dann keine Informationen über die Reinigung einfordern.

 Unterlagen zur Befrachtung

## 6.3 Frachtrauminspektionen (FRI)

### 6.3.1 [K.O.] Beauftragung einer FRI

Vor der Beladung eines Transportmittels mit Futtermitteln muss im Schienen- und Schifftransport eine FRI durchgeführt werden. Die FRI kann durch den Auftraggeber (Hersteller/Händler) oder durch den Befrachter beauftragt werden.

Für eine FRI dürfen ausschließlich nach **ISO 17020** akkreditierte Inspektionsstellen beauftragt werden, die sich auf Futtermittel spezialisiert haben oder nach einem international anerkannten Zertifizierungssystem wie **ISO 9001:2015** oder gleichwertig arbeiten. Alternativ können auch anerkannte Ladungsinspektoren, die aufgrund ihrer nachgewiesenen Fähigkeiten und ihrer Erfahrung und Qualifikation dazu in der Lage sind, eine FRI durchführen.

Ein Befrachter darf selbst keine FRI durchführen. Es muss eine externe Inspektionsstelle oder ein externer Ladungsinspektor mit der FRI beauftragt werden.

Beim unmittelbar aufeinanderfolgenden Schienentransport gleicher, qualitativ einwandfreier Futtermittel in den jeweils gleichen Frachträumen kann – nach der erstmaligen FRI – auf die Beauftragung einer externen Inspektionsstelle zur Durchführung weiterer FRI zwischen den Futtermitteltransporten verzichtet werden. Es muss jedoch vor jedem Transport eine Überprüfung des Frachtraumes durch einen sachkundigen, ggf. unternehmensinternen Inspektor stattfinden.

**Hinweis:** Bei der Beauftragung einer FRI müssen der Inspektionsstelle die zur Durchführung einer FRI erforderlichen Informationen zur Verfügung gestellt werden. Diese müssen eindeutig sein, damit der Ladungsinspektor die FRI korrekt durchführen kann.

**Hinweis:** Wenn der Auftraggeber (Hersteller/Händler) eine FRI beauftragt, muss der Befrachter darüber informiert sein und einen FRI-Bericht erhalten (⇒ Kapitel 6.3.2).

### 6.3.2 FRI-Berichte

Sämtliche FRI-Berichte müssen beim Befrachter vorliegen.

Beauftragt ein Befrachter eine FRI, dann muss er nach Abschluss der FRI den FRI-Bericht unverzüglich dem Auftraggeber (Hersteller/Händler) übermitteln.

Das Ergebnis einer FRI kann nur eine Annahme oder Ablehnung der Frachträume sein. Dies muss dem FRI-Bericht eindeutig zu entnehmen sein. Deshalb muss der Bericht zur FRI alle Informationen enthalten, die für die Entscheidung über den Frachtraum erforderlich sind.

Ein Bericht über die Feststellungen zur FRI muss mindestens folgende Positionen beinhalten:

#### See- und Binnenschifftransport

- Titel: Frachtrauminspektionsbericht (oder Load Compartment Inspection)
- Name oder Nummer des Schiffs
- Ort der FRI
- Verladeort
- Name des Auftraggebers der FRI
- Beschreibung des zu transportierenden Futtermittels (Produkt und Menge)
- Anzahl der Frachträume, die für den Transport vorgesehen sind
- die letzten drei vorherigen Frachtgüter
- durchgeführte Reinigungsmaßnahmen
- Bestätigung/Befund über Zustand der Frachträume in Bezug auf: leer, sauber und trocken sowie frei von Ungeziefer, Resten und Gerüchen der vorgehenden Ladung
- Bestätigung, dass Frachträume augenscheinlich geschlossen werden können und unbeschädigt sind
- Bestätigung, dass das Transportmittel zum Laden akzeptiert wurde
- Datum der Inspektion
- Unterschrift des Inspektors
- Wenn eine Teilpartie transportiert wird oder eine FRI an einem zweiten bzw. folgenden Ladungsort erfolgt und die Partie in einem bereits teilweise beladenen Frachtraum geladen wird, ist darüber Bericht zu erstatten. Außerdem muss der visuell festgestellte Zustand des sich bereits im Frachtraum befindlichen Frachtguts beschrieben werden. Auch die vorgesehene Stauungsmethode und/oder Trennung der Partie, über die Bericht erstattet wird, muss beschrieben werden.

#### Schiementransport

- Titel: Frachtrauminspektionsbericht (oder Load Compartment Inspection)
- Nummer des Waggons
- Ort der FRI
- Verladeort
- Name des Auftraggebers der FRI
- Beschreibung des zu transportierenden Futtermittels (Produkt und Menge)
- Bestätigung/Befund über Zustand der Frachträume in Bezug auf: leer, sauber und trocken sowie frei von Ungeziefer, Resten und Gerüchen der vorgehenden Ladung
- Bestätigung, dass Frachträume augenscheinlich geschlossen werden können und unbeschädigt sind
- Bestätigung, dass das Transportmittel zum Laden akzeptiert wurde
- Datum der Inspektion
- Unterschrift des Inspektors
- Falls der Waggon nicht als „Agri-Only“ bezeichnet wurde: Angabe der letzten drei vorherigen Frachtgüter und Reinigungsmaßnahmen

 FRI-Bericht

## 6.4 Anforderungen an die Binnenschifffahrt

### 6.4.1 [K.O.] Binnenschifffahrt: Beauftragung eines Transporteurs

Der Befrachter muss einen Transporteur beauftragen, der nach dem GMP+ Standard für Küsten- und Binnenschifffahrtstransporte oder nach dem Hygienekodex für die Binnenschifffahrt von Ovocom zertifiziert ist und als solches Unternehmen in der GMP+ bzw. Ovocom-Datenbank geführt ist.

## 7 Anforderungen an die Lagerung und den Umschlag von Futtermitteln

Mit Kapitel 7 sind alle Tätigkeiten in Zusammenhang mit der Lagerung und dem Umschlag von Futtermitteln abgedeckt. Es ist anzuwenden von Unternehmen, die das Lagern von Fremdware (als Dienstleistung) anbieten, also für Dritte Waren lagern und umschlagen, ohne selbst Eigentümer der Waren zu werden sowie bei Unternehmen (Herstellern oder Händlern), die ihre eigenen Waren in eigenen, externen Lagerstätten lagern.

Auch Unternehmen, die als Dienstleister Futtermittel abpacken, sind nach den Vorgaben dieses Kapitels zu zertifizieren, wenn sie nicht bereits für Herstellung oder Handel QS-zertifiziert sind.

## 7.1 Verfahrensbeschreibungen

### 7.1.1 [K.O.] Verfahren zur Lagerung

Futtermittel müssen hygienisch so gelagert werden, dass keine (mikro-)biologische, chemische und physikalische Kontamination auftritt. Darüber hinaus muss die Zunahme ungewollter Mikroorganismen während der Lagerung verhindert werden. Hierfür müssen eindeutige Verfahren festgelegt und umgesetzt werden. Außerdem müssen Vorgaben für die Handhabung der Futtermittel festgelegt werden, um deren Beschädigung oder Beeinträchtigung zu vermeiden.

Wenn ein Unternehmen Futtermittel für dritte Parteien lagert, muss es eine Spezifikation der Futtermittel von seinem Auftraggeber erhalten und auf dieser Grundlage eine Gefahrenanalyse durchführen. Diese Vorgabe gilt nicht, wenn ausschließlich verpackte Futtermittel gelagert und umgeschlagen werden.

## 7.2 Lagerung

### 7.2.1 [K.O.] Umgebung des Lagers

Gebäude, in denen Futtermittel gelagert und umgeschlagen werden, dürfen nicht an Standorten oder auch in der Nähe von Standorten liegen, die eine Gefahr für die Futtermittelsicherheit darstellen. Dies sind z. B. verunreinigte Böden, Deponien. Wenn die Umgebung des Lagers ein Risiko für die Futtermittelsicherheit darstellen kann, muss das Unternehmen in seiner Risikoanalyse nachweisen, wie diese Gefahr beherrscht wird.

Bei Flachlagern muss dafür gesorgt werden, dass der Be- und Entladebereich sauber ist. Es muss eine ausreichende Platzbefestigung im Eingangsbereich des Lagers vorhanden sein, um sicherzustellen, dass durch den Eintrag von Wasser, Schnee und Schlamm und anderen Kontaminanten die gelagerten Futtermittel nicht beeinträchtigt werden.

Kurzfristig auf Freiflächen gelagertes Erntegut muss vor nachteiliger Beeinflussung geschützt werden.

### 7.2.2 [K.O.] Lagermanagement

Gebäude, die für die Lagerung genutzt werden, müssen gegen Eindringen von Regen und Schnee geschützt sein. Regen und Abwasser müssen so abgeleitet werden, dass weder die Anlagen noch die Sicherheit der Futtermittel davon beeinträchtigt werden.

Anlagen und Ausrüstung müssen so ausgelegt, gestaltet und genutzt werden, dass eine gründliche Reinigung und Wartung möglich ist sowie Kontaminationen, Verschleppungen und jeder die Qualität des Produktes beeinträchtigende Effekt vermieden werden.

Die Beleuchtung muss für die Reinigung, Bearbeitung und andere für die Sicherheit der Futtermittel wichtigen Tätigkeiten ausreichen.

Das Unternehmen muss sämtliche Vorkehrungen treffen, um eine Verunreinigung, Kreuzkontamination und Beeinträchtigung der Sicherheit und Qualität der Futtermittel und jegliche falsche Verwendung oder Verwechslung zu vermeiden. Futtermittel müssen bis zur Auslieferung in eindeutig festgelegten Lagersilos oder Lagerräumen gelagert werden. Beschädigung oder Beeinträchtigungen müssen verhindert werden. Zur Vermeidung von Kreuzkontaminationen oder Vermischungen in Silos und Lagerräumen muss vor einem Produktwechsel ein Freigabeverfahren festgelegt werden.

Lagerungs- und Umschlagseinrichtungen müssen so konstruiert sein, dass der Zugang für Haustiere, Vögel, Schädlinge und Insekten auf ein Minimum reduziert wird. Die Gebäude müssen gegen das Eindringen von Schädlingen geschützt werden und mögliche Brutplätze ausschließen. Förderanlagen und Lagereinrichtungen sollten umschlossen sein.

Anlagenteile, Decken und über dem Kopf angebrachte Vorrichtungen müssen so geplant, konstruiert und gearbeitet sein, dass durch Ansammlung von Schmutz, Kondenswasser und Schimmelbildung die Sicherheit von Futtermitteln nicht reduziert wird.

Sämtliche Transport- und Förderwege (z.B. Bänder, Trogkettenförderer, Trichter für unmittelbaren Umschlag auf andere Verkehrsträger etc.) sollten als geschlossene Systeme konzipiert sein (kein offener Umschlag). Findet der Umschlag in nicht geschlossenen Systemen statt, muss das Unternehmen sicherstellen, dass äußere Einflüsse die Qualität der Produkte nicht negativ beeinflussen. Hierzu sind gegebenenfalls besondere Maßnahmen zu ergreifen. Ohne Überdachung sollte Ware nur bei trockenen Witterungsverhältnissen umgeschlagen werden.

Zur Vermeidung von Verunreinigungen sind Schüttgossen bei Nichtgebrauch abzudecken bzw. sind bei Umhauung die Tore zu schließen. Es muss verhindert werden, dass Fremdkörper in Schüttgossen gelangen.

Verunreinigungen, die während des Schüttvorgangs in die Futtermittel gelangen, sind durch Produktreinigungsmaßnahmen, z.B. Fremdkörperabscheider, zu entfernen.

Abhängig vom produktspezifischen Verderbnisrisiko und der Lagerdauer muss die Temperatur der gelagerten Produkte angemessen überwacht werden. Hierüber müssen Dokumentationen mit detaillierten Angaben über Zeitpunkt der Temperaturmessung und deren Ergebnisse erstellt werden.

 Temperaturaufzeichnungen

### 7.2.3 [K.O.] Gewährleistung der Warentrennung

In den Betriebsräumen des Unternehmens muss strikt und vollständig, räumlich und organisatorisch (z. B. durch Kennzeichnung) zwischen Lebens-/ Futtermitteln und davon fremden Material getrennt werden. Wenn eine vollständige räumliche Trennung nicht möglich ist, muss belegt werden, dass dies die Futtermittel nicht negativ beeinflusst (HACCP).

Es ist dem Unternehmen gestattet, auch Nicht-QS-Futtermittel zu lagern. Das Unternehmen muss jedoch Waren für das QS-System von Waren, die nicht für das QS-System bestimmt sind, trennen. Eine Verwechslung der Produkte und dadurch eine Lieferung von Nicht-QS-Futtermitteln in das QS-System muss ausgeschlossen werden.

## 7.3 Wartung und Instandhaltung

### 7.3.1 Wartungsprogramme

Betriebsräume und Anlagen müssen hinreichend und nach schriftlich festgelegten Anweisungen gewartet und instandgehalten werden.

Für alle Betriebsräume, Anlagen und Ausrüstungen muss ein Wartungsprogramm erstellt und umgesetzt werden, dem die geplanten Wartungsmaßnahmen zu entnehmen sind, um zu gewährleisten, dass die Arbeiten in hygienischer und unbedenklicher Weise erfolgen. Die Wartungsarbeiten dürfen die Futtermittelsicherheit nicht gefährden.

Das Wartungsprogramm muss die folgenden Elemente umfassen:

- Betriebsbereiche und Betriebsräume
- Anlagen und (interne) Transportsysteme
- Verantwortliche Mitarbeiter (eigene Mitarbeiter oder Fremdfirmen)
- Frequenz

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

 Wartungsprogramm, Wartungsnachweise

## 7.4 Reinigung

### 7.4.1 Reinigungspläne

Staub, Schmutz und Reste von Futtermitteln können zum Nährboden für Bakterien werden, die eine potenzielle Verunreinigungsgefahr für die Futtermittel darstellen. Daher ist jegliche Ansammlung von Schmutz, Staub und Resten von Futtermitteln nach Möglichkeit zu vermeiden. Das Unternehmen muss standortbezogen geeignete Reinigungsmaßnahmen festlegen, durchführen und dokumentieren, um eine adäquate Betriebshygiene sicherzustellen.

Reinigungsprogramme müssen erstellt und dokumentiert werden und dafür sorgen, dass die Sicherheit der Futtermittel jederzeit gewährleistet ist. Die notwendigen Reinigungsmethoden und -mittel hängen von der Art des Unternehmens sowie von den eingelagerten Produkten ab und sind standortbezogen festzulegen.

Wenn andere Produkte als Getreide, pflanzliche Futtermittel und Ölsaaten gelagert oder umgeschlagen werden, sollte die Reinigung entsprechend den Vorgaben des Dokuments GMP+ B4.3 bzw. TS 3.3 (Küsten- und Binnenschiffahrtstransporte) durchgeführt werden.

Reinigungspläne müssen auf jeden Fall die folgenden Elemente enthalten:

- Betriebsbereiche und Betriebsräume
- Anlagen und Transportsysteme (z. B. Verloaderohre, Greifer, Bänder, Trichter)
- Zur Reinigung eingesetzte Mitarbeiter (eigene Mitarbeiter oder Fremdpersonal)
- Reinigungsintervall, -methode und -mittel.

### 7.4.2 [K.O.] Reinigungs- und Desinfektionsmittel

Mit Futtermitteln dürfen nur lebensmittelverträgliche Reinigungs- und Desinfektionsmittel in Kontakt kommen. Diese Mittel müssen gemäß Herstellerempfehlung und Sicherheitsdatenblatt eingesetzt werden.

Wenn Reinigungs- oder Desinfektionsmittel mit Futtermitteln in Kontakt kommen können, muss

- das Kontrollsystem jederzeit richtige und wirksame Verdünnung bieten,
- aufzuzeichnen, welche Reinigungs- und Desinfektionsmittel eingesetzt werden,
- sicherzustellen, dass sich diese für den jeweiligen Verwendungszweck eignen und die Futtermittelsicherheit keinesfalls gefährden,
- darauf geachtet werden, dass möglichst wenige Reste von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln anfallen.

Reinigungs- und Desinfektionsmittel müssen zur Vermeidung einer Verwechslung gesondert und in eindeutig gekennzeichneten Behältern gelagert werden.

### 7.4.3 [K.O.] Reinigungsarbeiten

Vor jeder Belegung des Lagerraumes ist entsprechend dem Reinigungs- und Desinfektionsplan zu reinigen und desinfizieren.

Schüttgossen und Fördereinrichtungen müssen in Abhängigkeit von den technischen Gegebenheiten gesäubert bzw. mit Spülmaterial gespült werden. Der, eine Schüttgasse umgebende Bereich, ist sauber zu halten und nach Reinigungsplan und bei Bedarf zu reinigen.

Wände, Böden und sonstige Oberflächen der Lagerstätte, einschließlich Schüttgossen und Fördereinrichtungen müssen nach Reinigungsplan und bei Bedarf gesäubert werden.

Silozellen sind vor einem Produktwechsel branchenüblich zu reinigen, insbesondere ist auf Anbackungen in schlecht zugänglichen Bereichen zu achten.

Alle Lager und Lager- und Umschlagseinrichtungen, die mit trockenen Futtermitteln in Kontakt kommen, müssen nach der Nassreinigung bzw. vor dem erneuten Einsatz wieder trocken sein.

Wenn Viehtransporte, ob regelmäßig oder sporadisch, z.B. zur Verwiegung auf das Betriebsgelände fahren, sind Reinigungsmaßnahmen (ggf. Desinfektion) festzulegen.

Sozialräume des Betriebes sind ebenfalls sauber zu halten und nach Reinigungsplan und bei Bedarf zu reinigen.

Die Durchführung der Reinigungsarbeiten muss aufgezeichnet werden.

Eine autorisierte Person muss die Reinigungs- und Desinfektionsverfahren auf Eignung und Wirksamkeit überprüfen. Die Ergebnisse dieser Überprüfungen müssen dokumentiert werden.

## 7.5 Schädlingsmonitoring

### 7.5.1 [K.O.] Schädlingsprophylaxe und -monitoring

Das Unternehmen hat sicherzustellen, dass ein hohes Sauberkeits- und Hygieneniveau in allen Arbeitsbereichen eingehalten wird, damit kein Ungeziefer angelockt wird. In den Betriebsräumen müssen Vorkehrungen getroffen werden, um Vögel oder Ungeziefer abzuwehren. Haustiere sind ebenfalls von den Betriebsräumen fernzuhalten, wenn dadurch die Gefahr einer Kontamination der Futtermittel besteht. Hierfür muss eine Risikoabschätzung erfolgen. Zugangsmöglichkeiten müssen gegen das Eindringen von Schädlingen gesichert sein:

- Türen und Fenster müssen möglichst immer geschlossen sein.
- Gebäude müssen gegen das Eindringen von Schädlingen geschützt werden und mögliche Brutplätze abschließen.
- Löcher, Abflüsse und andere Stellen, über die Schädlinge eindringen könnten, müssen abgedichtet werden.
- Wenn eine Abdichtung nicht möglich ist, müssen andere Maßnahmen ergriffen werden, z.B. Netze gespannt werden.

Es muss regelmäßig überprüft werden, ob die prophylaktisch durchgeführten Maßnahmen ausreichend sind, um einen Schädlingsbefall zu vermeiden. Hierzu gehört z.B. die Untersuchung von Produktions- und Lagerräumen auf Spuren von Schädlingen und die Überprüfung der vorsorglich aufgestellten Köderstationen auf einen möglichen Befall.

 Dokumentation Schädlingsprophylaxe

## 7.5.2 [K.O.] Schädlingsbekämpfung

Auf Schädlingsbefall ist unverzüglich zu reagieren. Hierzu müssen zweckmäßige Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung eingeführt werden. Um sowohl die Sicherheit der Futtermittel als auch der Arbeitnehmer zu garantieren, müssen geeignete Schädlingsbekämpfungsmethoden und -mittel angewendet werden. Die Bekämpfung muss von dafür qualifiziertem Personal durchgeführt und dokumentiert werden und darf die Qualität der Produkte nicht gefährden. Die Dokumentation muss mindestens Folgendes enthalten:

- Informationen über eingesetzte Wirkstoffe, einschließlich Sicherheitsdatenblätter
- Datum und Häufigkeit der Behandlung sowie Dosierung der Wirkstoffe
- Köderpläne, aus denen die Lage von Köderstationen und Ködermitteln hervorgeht
- Dokumentationen über gefundene Schädlinge, Fraßstellen, angenommene Köder, Art der Schädlinge etc. (Befunde)
- Eingeleitete Korrekturmaßnahmen bei Schädlingsbefall

Offene Köderbehälter oder lose Köder dürfen nicht an Stellen eingesetzt werden, an denen sie Futtermittel gefährden können.

 Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen

## 7.5.3 [K.O.] Vorratsschutz

Das Unternehmen darf ausschließlich Vorratsschutzmittel verwenden, die von der zuständigen Behörde genehmigt und für den Gebrauch im Futtermittel zugelassen sind. Personal, das mit Vorratsschutzmitteln umgeht, muss dazu qualifiziert sein.

Zur Qualitätserhaltung der Futtermittel vorgesehene chemische Behandlungsmaßnahmen sind nur mit Einverständnis des Eigentümers der Ware durchzuführen und dem Käufer und dem Eigentümer mitzuteilen.

## 7.6 Personalhygiene

### 7.6.1 Hygieneschulungen

Das Unternehmen muss dafür sorgen, dass alle Mitarbeiter, die direkten Umgang mit Futtermitteln und deren Verpackung haben, eine Hygieneschulung erhalten. Die Teilnahme der Mitarbeiter an den Hygieneschulungen muss dokumentiert werden. Personen, die bekanntermaßen an einer Krankheit leiden, die die Sicherheit von Futtermitteln gefährden kann, dürfen keinen direkten Kontakt mit Futtermitteln oder deren Verpackung haben.

## 7.7 Regelungen für das Betriebsgelände

### 7.7.1 Zutritt zum Betriebsgelände

Alle Gebäude und Betriebseinrichtungen sind vor unberechtigtem Zutritt zu schützen und geschlossen zu halten. Deshalb muss eine Zugangsregelung festgelegt werden. Betriebsräume, in denen Futtermittel gelagert werden, dürfen nicht für unbefugte Personen zugänglich sein. Fremde Personen dürfen nur in Begleitung einer dazu befugten Person oder mit Zustimmung einer dazu befugten Person Zugang zu den Lagerstätten erhalten.

Wenn das Betriebsgelände von Fremdfahrzeugen, z.B. Entsorgungsfahrzeugen befahren wird, dann müssen im Rahmen der Risikoanalyse mögliche daraus resultierende Gefahren betrachtet und bewertet werden. Gegebenenfalls müssen daraufhin Zugangsregelungen festgelegt werden.

### 7.7.2 Regelungen zum Essen, Trinken und Rauchen

Den Beschäftigten und Besuchern müssen eindeutige Hinweise zum Essen, Trinken und Rauchen im Betrieb gegeben werden. Essen, Trinken und Rauchen müssen in Bereichen, in denen dies die Futtermittelsicherheit gefährden kann, verboten sein. Gegebenenfalls müssen hierfür gesonderte Räume zur Verfügung gestellt werden. Alle Beschäftigten und Besucher müssen entsprechend informiert werden, damit das Risiko des Eindringens von Kontaminanten auf ein Minimum reduziert wird.

### 7.7.3 Arbeiten von Fremdfirmen

Das Unternehmen muss dafür sorgen, dass jede im Betrieb tätige Fremdfirma eingewiesen wird, so dass z.B. Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen oder Wartungs- und Bauarbeiten die Sicherheit der Futtermittel nicht beeinträchtigen. Die Einweisung und ggf. nötige Reinigungsmaßnahmen müssen dokumentiert werden.

## 7.8 Glas und anderes brüchiges Material

### 7.8.1 [K.O.] Einsatz von Glas und anderem brüchigen Material

Das Unternehmen muss dafür sorgen, dass Glas und anderes brüchiges Material im Betrieb keine Gefahr für die Futtermittel darstellen. Wenn möglich sollten Glasflaschen und andere Glaswaren in Produktions-, Verarbeitungs- und Lagerbereichen ausgeschlossen werden. Sofern ein kompletter Ausschluss nicht möglich ist, muss es Anweisungen geben, die das Bruchrisiko minimieren und dafür sorgen, dass es im Falle eines Bruchs zu keiner Kontamination der Futtermittel kommt.

Beleuchtungskörper müssen in Prozess- und Lagerbereichen geschützt sein, damit die Gefahr einer Kontamination der Futtermittel im Falle eines Bruchs minimiert wird.

## 7.9 Abfallwirtschaft

### 7.9.1 [K.O.] Abfallmanagement und -entsorgung

Die Entsorgung von in den Lagerräumen und -anlagen anfallendem Abfall muss gelenkt und dokumentiert werden.

Dabei müssen als Abfall eingestufte Materialien sichtbar und eindeutig als solche gekennzeichnet und umgehend so gelagert werden, dass eine unbeabsichtigte Verwendung ausgeschlossen wird.

Behälter zur Aufbewahrung von Abfall, der Schädlinge und Ungeziefer anlocken kann, müssen verschlossen werden. Solche Abfallbehälter müssen außerdem von den Lagerbereichen für Futtermittel entfernt aufgestellt und so häufig wie möglich geleert werden. Abfall darf nicht in Behältern gesammelt oder gelagert werden, die ebenfalls für Rohstoffe oder Futtermittel verwendet werden.

Die Stellen, an denen Abfall gesammelt oder gelagert wird, müssen in das Reinigungsprogramm aufgenommen werden.

In den Sozialräumen des Betriebes sind ausreichend Abfallbehälter aufzustellen.

Abfall muss gemäß den gesetzlichen Bestimmungen entsorgt werden. Dabei ist Abfall, der nach den gesetzlichen Bestimmungen als Sondermüll eingestuft wird, entsprechend zu entsorgen.

Über die Entsorgung von Abfällen sind Entsorgungsnachweise zu führen.

 Entsorgungsnachweise

## 7.10 Einsatz von Wasser

### 7.10.1 [K.O.] Wasserqualität

Es muss eine Risikobewertung für Wasser, das mit den Futtermitteln, den Anlagen oder den Ausrüstungen in Kontakt kommt, erfolgen. Dabei muss die Untersuchungshäufigkeit festgelegt werden, in der die Wasserqualität überprüft wird. Das Unternehmen kann entweder selbst die Wasserqualität prüfen oder Ergebnisse bzw. eine Bestätigung über die Wasserqualität von seinem Wasserversorgungsbetrieb einholen. Die Prüfungen der Wasserqualität müssen dokumentiert werden. Wasser (entweder flüssig, fest oder als Dampf), das mit den Futtermitteln in Kontakt kommt, muss für Tiere geeignet sein.

In Futtermittel darf kein Abwasser oder Material gelangen, das aus Abwassersystemen oder aus Fettabscheidern gewonnen wird. Wasser, das aus Schwitzwasserabscheidern gewonnen wird, darf nur in Futtermittel gelangen, wenn eine Risikoabschätzung ergibt, dass es die Futtermittel nicht beeinträchtigt.

Separate Wasseranlagen (z.B. zur Brandbekämpfung) müssen gekennzeichnet sein. Dieses Wasser darf nicht mit Wasser in Berührung kommen, das zur Reinigung verwendet wird.

 Bestätigung/Prüfung der Wasserqualität

### 7.10.2 Wasserzusätze

Wenn Wasser Zusätze (wie Weichmacher, Rostschutzmittel usw.) enthält,

- müssen diese Zusätze im HACCP-Konzept berücksichtigt werden,
- müssen die Dosiersysteme kalibriert und kontrolliert werden, damit die richtige Zugabemenge gewährleistet wird,
- muss die Dosierung der Zusätze dokumentiert werden.

## 7.11 Kontaminationen

### 7.11.1 [K.O.] Vermeidung von Kontaminationen

Lager- und Umschlagseinrichtungen müssen so geplant und konstruiert sein bzw. betrieben werden, dass die Wahrscheinlichkeit einer Kontamination von Futtermitteln ausgeschlossen oder auf ein Minimum reduziert wird.

Zum bestmöglichen Schutz vor Kontaminationen müssen technische oder organisatorische Maßnahmen ergriffen werden:

- Vor der Einlagerung von Futtermitteln muss das Lager entsprechend dem Risiko der zuvor eingelagerten Produkte gereinigt und ggf. desinfiziert werden. Hierbei ist als Gefahrenquelle auch eine mögliche Kontamination der Böden durch zuvor eingelagerte Gefahrstoffe zu berücksichtigen, die das Lager für die Einlagerung von Futtermitteln ggf. unbrauchbar machen können.
- Die gleichzeitige Lagerung von Düngemitteln und Futtermitteln in einem Lager ist nur zulässig, wenn durch bauliche Maßnahmen sichergestellt ist, dass keine Vermischung oder Kontamination der Futtermittel erfolgen kann.
- Lagerstätten, in denen Pflanzenschutzmittel oder andere Gefahrstoffe gelagert werden, sind für die Lagerung von Futtermitteln nicht geeignet.
- Betriebsmittel (Schmierstoffe etc.), die mit den Futtermitteln in Kontakt kommen können, müssen lebensmitteltauglich sein.
- Die Kontamination von Futtermitteln mit Hydraulikölen oder Schmiermitteln, die nicht für Lebensmittel zugelassen sind, muss verhindert werden. Das Risiko einer Kontamination mit für Lebensmittel geeigneten Hydraulikölen und Schmiermitteln muss auf ein Minimum reduziert werden.

## 7.12 Warenannahme und Lagerkontrollen

### 7.12.1 Warenannahme

Bei der Annahme der einzulagernden Futtermittel muss eine Wareneingangskontrolle stattfinden. Die Qualität der Futtermittel muss augenscheinlich geprüft werden. Auffälligkeiten müssen dem Auftraggeber mitgeteilt werden.

### 7.12.2 Lagerkontrollen

Das Unternehmen muss Vorgaben für die Handhabung der Futtermittel festlegen, um deren Beschädigung oder Beeinträchtigung zu vermeiden.

Der Zustand der eingelagerten Produkte muss in angemessenen zeitlichen Abständen beurteilt werden, um Qualitätsminderungen rechtzeitig zu erkennen. Diese Kontrollen müssen dokumentiert werden. Lagerkontrollen sind zu dokumentieren hinsichtlich:

- Feuchtigkeit
- angemessene Temperaturüberwachung des Futtermittels, soweit dieses länger als 14 Tage gelagert wird
- Schädlingsbefall
- Schimmelbildung
- Abdeckungen und Lagerdichtigkeit, Zugangsmöglichkeiten für Schädlinge etc.

Sofern möglich, muss für die Auslieferung der Futtermittel das Prinzip „First in First out“ angewandt werden. Wenn die Futtermittel während der Lagerung beschädigt werden, so dass die Futtermittelsicherheit gefährdet sein könnte (z.B. durch Verderb), muss der Eigentümer der Ware informiert werden.

Silos müssen so häufig wie möglich geleert werden und Siloleermeldungen aufgezeichnet werden, um eine Futtermittelpartie so weit wie möglich eingrenzen zu können.

 z.B. Temperaturaufzeichnungen

**Hinweis:** Im Rahmen des HACCP-Konzeptes sollte eine Risikoanalyse der Umschlags- und Lagereinrichtungen vorgenommen und bewertet werden, ob bei den zur Lagerung vorgesehenen Produkten eine Gefahr durch bakterielle Verunreinigungen gegeben sein könnte (z. B. Salmonellen bei Ölschroten). Wird dies bejaht, sollte nach im HACCP-Konzept festgelegten Abständen eine Überprüfung auf Bakterienbefall vorgenommen und die Untersuchungsergebnisse dokumentiert werden.

## 7.13 Trocknung, Belüftung und Kühlung

### 7.13.1 [K.O.] Trocknungs- und Konservierungsverfahren

Futtermittel, deren Feuchtigkeitsgehalt für eine dauerhafte Lagerung zu hoch ist, müssen durch geeignete Verfahren wie Trocknung, Belüftung oder Kühlung oder einer Kombination dieser Methoden zur Reduzierung des Feuchtigkeitsgehaltes und der Temperatur konserviert werden. Bei direkter Trocknung muss das Unternehmen in Form einer Risikobewertung nachweisen, dass nach dem Trocknungsvorgang die Menge unerwünschter Stoffe (toxische Stoffe wie Dioxine, dioxinähnliche PCB, PAK sowie Blei, Cadmium und Arsen aus den Verbrennungsgasen) in den Futtermitteln die Höchstgehalte nicht übersteigt, die in den Bestimmungen des Landes, in denen das Unternehmen die Futtermittel auf den Markt bringt, vorgeschrieben sind. In der Risikobewertung muss besonders auf die Wahl des Brennstoffes geachtet werden. Die in der Anlage 9.4 (Teil C) genannten Brennstoffe dürfen bei der direkten Trocknung nicht verwendet werden.

⇒ Anlage 9.4 Ausschlussliste

Wenn zur Belüftung oder Kühlung Luft genutzt wird, muss das Unternehmen einschätzen, wie hoch das Risiko ist, dass sie Träger von Krankheitserregern ist, und erforderliche Sicherheitsvorkehrungen treffen.

### 7.13.2 Kontrolle des Feuchtigkeitsgehaltes bzw. der Temperatur

Der Feuchtigkeitsgehalt bzw. die Temperatur der Futtermittel müssen nach der Trocknung oder Belüftung überprüft werden. Aus dieser Kontrolle des Feuchtigkeitsgehalts bzw. der Temperatur muss hervorgehen, ob das gewählte Verfahren zur Verringerung des Feuchtigkeitsgehalts bzw. der Temperatur ausreichend war.

## 7.14 Fremdkörperabscheidung

### 7.14.1 Verfahren zur Fremdkörperabscheidung

Eine Verunreinigung der Futtermittel mit physikalischen Kontaminanten wie beispielsweise Glas oder Holz muss vermieden werden. Wenn eine Verunreinigung nicht auszuschließen ist, muss ein Futtermittel gereinigt, sodass es wieder die Spezifikation erfüllt, oder entsorgt werden.

Nebenerzeugnisse des Reinigungsprozesses, die für den Lebens- und Futtermittelbereich nicht geeignet sind (z. B. Getreidestäube und Siebrückstände außer Kleinkorn/Bruch), dürfen dem Futtermittel nicht wieder hinzugefügt werden und müssen entsorgt werden. Der Umgang mit und der weitere Verbleib dieser Erzeugnisse muss gelenkt und dokumentiert werden.

⇒ Anlage 9.4 Ausschlussliste

Wenn es aufgrund der Risikoabschätzung für notwendig erachtet wird, müssen Magnete oder Metall-detektoren installiert werden. Diese müssen nach im HACCP-Konzept festgelegten Intervallen auf Unversehrtheit und Funktionalität überprüft werden. Die Kontrollen aller Magnete und Metalldetektoren müssen dokumentiert werden.

## 7.15 Verpackung

### 7.15.1 Verpackungen

Bei abgepackter/abgesackter Ware muss die Verpackung geeignet sein, die Qualität der Produkte zu schützen.

Paletten und Mini-Bulk-Behälter dürfen nicht von landwirtschaftlichen Betrieben zurückgenommen werden, auf denen Vieh gehalten wird, es sei denn, die Paletten und Mini-Bulk-Behälter werden vor der Wiederverwendung gründlich gereinigt und ggf. wirksam desinfiziert. Paletten und Mini-Bulk-Behälter müssen so gereinigt werden, dass Futtermittel nicht beeinträchtigt werden. Säcke dürfen nicht zur Wiederbefüllung von landwirtschaftlichen Betrieben zurückgenommen werden.



## I. VLOG-Zusatzmodul „Ohne Gentechnik“

Das VLOG-Zusatzmodul ist separat als Dokument veröffentlicht.

## II. Zusatzmodul QS-Soja<sup>plus</sup>

Das Zusatzmodul QS-Soja<sup>plus</sup> ist als separater Leitfaden mit Anlagen veröffentlicht.

## 8 Definitionen

### 8.1 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.

### 8.2 Abkürzungsverzeichnis

FRI	Frachtrauminspektion
HACCP	Hazard Analysis and Critical Control Points
ICRT	International Committee for Road Transport
K.O.	Knock out
PAK	Polyzyklische Aromatische Kohlenwasserstoffe
PCB	Polychlorierte Biphenyle
QM-System	Qualitätsmanagementsystem

### 8.3 Begriffe und Definitionen

Begriff	Bedeutung
Alleinfuttermittel (aus <b>Futtermittelverordnung</b> § 1)	Als Alleinfuttermittel bezeichnet man Mischfuttermittel, die aufgrund ihrer Zusammensetzung alleine als tägliche Ration ausreichen, also den gesamten Nährstoffbedarf eines Tieres abdecken.
Auftraggeber im Schienen- oder Schifftransport	Der Unternehmer, der einen Beförderungsauftrag erteilt, das heißt der Hersteller und/oder Händler des Futtermittels.
Befrachter im Schienen- oder Schifftransport	Ein Befrachter gibt den Schienen- oder Schifftransport in Auftrag und bezahlt ihn. Der Befrachter kann als Zwischenperson auftreten und ist dann weder Auftraggeber des Transportes noch Eigentümer des Transportmittels oder er kann selbst Hersteller/Händler und Auftraggeber von Schienen-/Schifftransporten sein und selbst als Befrachter auftreten.
Direkte Trocknung	Trocknung, bei der die Verbrennungsgase direkt mit dem Futtermittel in Kontakt kommen.
EFTCO	European Federation of Tank Cleaning Organisations

Begriff	Bedeutung
Einfache äußere Bearbeitung von Futtermitteln	Als einfache, äußere Bearbeitung im Sinne von QS versteht man bei Feldfrüchten (z.B. Getreide, Mais) bzw. bei Heu und Stroh Tätigkeiten wie quetschen, schroten und mahlen, die zu unterschiedlichen Zerkleinerungsgraden führen, außerdem noch das Reinigen, Silieren, indirekte Trocknen und Pressen (z.B. zu Heuballen).
Einzelfuttermittel (Futtermittelausgangserzeugnisse) (Siehe auch <b>VO (EG) Nr. 767/2009</b> )	<p>Einzelfuttermittel sind Futtermittel, die unmittelbar als solche oder in verarbeiteter Form zur Verfütterung oder zur Herstellung von Mischfuttermitteln bestimmt sind. Einzelfuttermittel sind pflanzlichen, tierischen oder aquatischen Ursprungs oder andere organische oder anorganische Stoffe. Hersteller von Einzelfuttermitteln bzw. von Futtermittelausgangserzeugnissen können beispielsweise sein:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lebensmittelhersteller, die ihre Nebenprodukte an die Landwirtschaft oder Futtermittelwirtschaft abgeben. Klassische Beispiele sind Getreide- oder Ölmühlen, Molkereien, Brauereien, Bäckereien, die Zuckerindustrie, Stärkehersteller und Fruchtsafthersteller.</li> <li>- Chemische Industrie, die z. B. mineralische Komponenten herstellt.</li> <li>- Aufbereiter oder Umwidmer von Lebensmitteln, die aus pflanzlichen Primärprodukten oder Produkten aus der Lebensmittelherstellung Futtermittel herstellen (z. B. durch Trocknung).</li> <li>- Landwirte, die Futtergetreide, Leguminosen und Ölfrüchte oder deren Nebenprodukte erzeugen und vermarkten.</li> </ul> <p>Werden zwei gleiche Einzelfuttermittel (z.B. Weizen und Weizen) zusammengemischt, handelt es sich weiterhin um ein Einzelfuttermittel. Die aktive Mischung von zwei verschiedenen Einzelfuttermitteln (z.B. Weizen und Gerste) ergibt ein Mischfutter. Bei bestimmten Einzelfuttermitteln, die nicht aktiv gemischt werden, sondern im Laufe des Produktionsprozesses automatisch zusammenlaufen, wird die Mischung ebenfalls als Einzelfuttermittel betrachtet (dies trifft z. B. für Getreidekörner/Mischgetreide, Nr. 01.12.17 der QS-Liste der Einzelfuttermittel, zu).</p>
Erfassung	Die Einlagerung, Aufbereitung (z.B. Reinigung und indirekte Trocknung), und der Umschlag von landwirtschaftlichen Primärprodukten
Ergänzungsfuttermittel (Siehe <b>VO (EG) Nr. 767/2009</b> )	Ergänzungsfuttermittel sind Mischfuttermittel, die einen gegenüber einem Alleinfuttermittel für die jeweilige Tierart höheren Gehalt an bestimmten Stoffen, insbesondere Inhalts- oder Zusatzstoffen, aufweisen und die aufgrund ihrer Zusammensetzung dazu bestimmt sind, in Ergänzung anderer Futtermittel den Nahrungsbedarf der Tiere zu decken.
Externe, eigene Lagerstätte	Im Sinne von QS eine unternehmenseigene Lagerstätte, die geografisch an einem anderen Ort ist als der eigentliche Produktions- oder Handelsstandort. Z.B. ein „Zwischenlager“.
Fahrbare Mahl- und Mischanlage	Mobile Anlagen zum Herstellen von Mischfuttermitteln (Allein- oder Ergänzungsfuttermitteln) auf dem landwirtschaftlichen Betrieb.
Frachtraumin-spektion (FRI; engl.: LCI)	Beim Schienen-, Binnenschiff-, oder Seeschifftransport vor der Beladung durchgeführte Inspektion/Begutachtung des Frachtraumes.

Begriff	Bedeutung
Futtermittelunternehmen (Siehe auch <b>VO (EG) Nr. 178/2002</b> )	Futtermittelunternehmen sind alle Unternehmen, die, gleichgültig ob sie auf Gewinnerzielung ausgerichtet sind oder nicht und ob sie öffentlich oder privat sind, an der Erzeugung, Herstellung, Verarbeitung, Lagerung, Beförderung oder dem Vertrieb von Futtermitteln beteiligt sind. Dazu zählen auch Erzeuger, die Futtermittel zur Verfütterung in ihrem eigenen Betrieb erzeugen, verarbeiten und lagern.
Futtermittelzusatzstoffe (Siehe auch <b>VO (EG) 1831/2003</b> )	Futtermittelzusatzstoffe sind Stoffe, Mikroorganismen oder Zubereitungen, die keine Futtermittelausgangserzeugnisse sind und bewusst Futtermitteln oder Wasser zugesetzt werden, um insbesondere eine oder mehrere Funktionen zu erfüllen. Dies betrifft im Einzelnen folgende funktionelle Wirkungen: <ul style="list-style-type: none"> <li>- die Beschaffenheit des Futtermittels positiv zu beeinflussen</li> <li>- die Beschaffenheit der tierischen Erzeugnisse positiv zu beeinflussen</li> <li>- den Ernährungsbedarf der Tiere zu decken</li> <li>- die ökologischen Folgen der Tierproduktion positiv zu beeinflussen</li> <li>- die Tierproduktion, die Leistung oder das Wohlbefinden der Tiere, insbesondere durch Einwirkung auf die Magen- und Darmflora oder die Verdaulichkeit der Futtermittel positiv zu beeinflussen oder</li> <li>- eine kokzidiostatische oder histomonostatische Wirkung aufzuweisen</li> </ul> Die Futtermittelzusatzstoffe werden je nach Funktionsweise und Eigenschaften einer oder mehreren Kategorien zugeordnet.
Fütterungsarzneimittel (Medizinalfutter)	Tierarzneimittel gemäß Begriffsbestimmung in der <b>Richtlinie 2001/82/EG</b> (1), mit Ausnahme von Kokzidiostatika und Histomonostatika (da diese immer als Futtermittelzusatzstoffe verwendet werden). Der Hersteller muss über eine entsprechende Zulassung verfügen, wenn Arzneimittelvormischungen eingemischt werden.
Geltungsbereich	Futter für zur Lebensmittelgewinnung dienende Tiere fällt derzeit unter den Geltungsbereich des QS-Systems
HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points)	Ein System, das Gefahren identifiziert, bewertet und lenkt, die für die Lebens- und Futtermittelsicherheit von Bedeutung sind (Siehe auch <b>Codex Alimentarius</b> ).
Handel	Im Sinne von QS alle Tätigkeiten, in deren Rahmen QS- Einzel- und Mischfuttermittel, Zusatzstoffe oder Vormischungen gekauft, also nicht selbst hergestellt, und wieder veräußert werden. Inklusive des Import- und des Streckenhandels.
Histomonostatika (aus <b>VO (EG) Nr. 1831/2003</b> )	„Kokzidiostatika“ und „Histomonostatika“: Stoffe zur Abtötung oder Wachstumshemmung von Protozoen; sind formal Zusatzstoffe, keine Fütterungsarzneimittel (z.B. Mischung in Hühnerfutter)
Indirekte Trocknung	Trocknung durch Belüftung, Kühlung oder einen Wärmeaustauscher.
Interner Transport	Hierunter versteht QS den Transport von QS-Futtermitteln von einem Unternehmensstandort zu einem zweiten unternehmenseigenen Standort. Dabei wechselt die Ware nicht den Eigentümer und der Transport erfolgt ausschließlich mit eigenem Fuhrpark.

Begriff	Bedeutung
Kokzidiostatika	siehe "Histomonostatika"
Ladungsinspektor	Ein bei einem Systempartner angestellter Mitarbeiter, der aufgrund seiner Qualifizierung und Erfahrung die Kenntnisse besitzt, einen Frachtraum auf die Eignung zur Befrachtung mit Futtermitteln zu inspizieren. Oder ein Mitarbeiter eines nach der <b>DIN ISO 17020</b> akkreditierten Unternehmens (oder nach einem international anerkannten Zertifizierungssystem wie <b>ISO 9001:2015</b> oder gleichwertig, in dem nachweislich die Anforderungen aus <b>DIN ISO 17020</b> erfüllt werden).
Lagerung und Umschlag	Im Sinne von QS die Dienstleistung der befristeten Lagerung von QS-Futtermitteln im Auftrag Dritter oder die Lagerung in eigenen, externen Lagerstätten (Außenlager). Unter Umschlag versteht QS alle Tätigkeiten, die in direktem Zusammenhang mit dem Wechseln von Verkehrsmitteln stehen. Also das Entladen, ggf. die Zwischenlagerung sowie die Wiederbeladung von Transportmitteln.
Landwirtschaftliche Primärprodukte	Im Sinne von QS alle auf einem landwirtschaftlichen Betrieb gewonnenen und unverarbeiteten Feldfrüchte, bei denen nicht mehr als eine einfache, äußere Bearbeitung stattgefunden hat.
Lieferant	Im Sinne von QS gibt ein Lieferant einem Kunden Waren ab oder erbringt für ihn Dienstleistungen.
Makler	Im Sinne von QS übernehmen Makler von Futtermitteln eine vermittelnde Funktion zwischen Lieferanten und Empfängern. Sie verhandeln im Auftrag von Kunden über Geschäftskonditionen. Makler sind weder Eigentümer noch Besitzer der Futtermittel, auf ihre Dienstleistung wird der volle Mehrwertsteuersatz erhoben.
Mineralfuttermittel (Siehe auch <b>VO (EG) Nr. 767/2009</b> )	Mineralfuttermittel sind Ergänzungsfuttermittel, die sich hauptsächlich aus anorganischen Bestandteilen zusammensetzen mit mindestens 40% Rohasche.
Mischfuttermittel (Siehe auch <b>VO (EG) Nr. 767/2009</b> )	Mischfutter sind Mischungen aus Einzelfuttermitteln (Futtermittelausgangserzeugnissen), mit oder ohne Zusatzstoffe, die als Allein- oder Ergänzungsfuttermittel zur Tierernährung bestimmt sind.
Oberste Leitung	Unter der obersten Leitung versteht man die Leitung auf der höchsten Ebene des Unternehmens bzw. des Unternehmensteils, den das QM beschreibt. Meist handelt es sich um den Vorstand oder die Geschäftsführung. Die oberste Leitung ist befugt, Ressourcen zuzuweisen und Aufgaben zu delegieren.
Private Labelling	Unternehmen, das Futtermittel unter einem eigenen Markennamen oder Firmennamen als QS-Ware vertreibt, die von einem anderen Unternehmen hergestellt wurden, betreibt Private Labelling. Der Private Labeller kann dabei die Futtermittel nach seinen Anforderungen von einem anderen Unternehmen (Lohnhersteller) herstellen lassen

Begriff	Bedeutung
	oder die Ware ohne eigene Anforderung vom Hersteller übernehmen und unter eigenem Namen vertreiben.
Partie	Bezeichnet eine identifizierbare Menge an Futtermitteln, die nachweislich gemeinsame Eigenschaften haben, wie Ursprung, Sorte, Art der Verpackung, Verpacker, Versender oder Kennzeichnung; im Falle eines Herstellungsverfahrens bezeichnet „Partie“ eine Einheit der Herstellung aus einer einzigen Anlage unter Verwendung einheitlicher Herstellungsparameter oder eine Reihe solcher Einheiten, sofern sie in kontinuierlicher Reihenfolge hergestellt und zusammen gelagert werden
QS-Ware	Unter QS-Ware wird Ware verstanden, die nach den Anforderungen des QS-Systems in einem QS-zertifizierten Betrieb hergestellt und/oder vermarktet worden ist und in den derzeitigen Geltungsbereich von QS fällt (Futtermittel für zur Lebensmittelgewinnung dienende Tiere).
Streckenhandel/Streckengeschäft	Im Sinne von QS eine Handelsform, bei der die Futtermittel vom Lieferanten (Hersteller, Erzeuger oder (Erfassungs-) Händler) direkt zum Kunden des Streckenhändlers transportiert werden. Der Streckenhändler nimmt die Ware nicht in Besitz, ist aber Vertragspartner des Kunden und erstellt die Rechnung über die Futtermittel (er ist Eigentümer der Ware; es wird vom Streckenhändler ein ermäßigter Mehrwertsteuersatz auf die Futtermittel erhoben). Im Sinne von QS ist der Streckenhändler nicht Erfasser der Ware.
Transport	Im Sinne von QS der Straßen- und Schienentransport sowie der Transport per Schiff von QS-Futtermitteln innerhalb des Systems im Auftrag Dritter. Ausschließlich interner Transport muss nicht separat zertifiziert werden, diese Tätigkeit muss jedoch nachweislich Bestandteil des unternehmensspezifischen QM-Systems sein.
Technologische Zusätze	siehe "Verarbeitungshilfsstoffe"; nicht gleichzusetzen mit „technologischen Zusatzstoffen“
Unerwünschte Stoffe (siehe auch <b>Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuch § 3</b> )	<p>Stoffe, außer Tierseuchenerregern, die in oder auf Futtermitteln enthalten sein können und</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- als Rückstände in von Nutztieren gewonnenen Lebensmitteln oder sonstigen Produkten eine Gefahr für die menschliche Gesundheit darstellen</li> <li>- eine Gefahr für die tierische Gesundheit darstellen</li> <li>- vom Tier ausgeschieden werden und als solche eine Gefahr für den Naturhaushalt darstellen oder</li> <li>- die Leistung von Nutztieren oder als Rückstände in von Nutztieren gewonnenen Lebensmitteln oder sonstigen Produkten die Qualität dieser Lebensmittel nachteilig beeinflussen können.</li> </ul>
Verarbeitung von Futtermitteln	Im Sinne von QS alle Prozessschritte, die über die einfache, äußere Bearbeitung hinausgehen. Z.B. die Herstellung von Rapsextraktionsschrot (das bei der Extraktion von Öl aus Rapssaat als Nebenprodukt anfällt).
Verarbeitungshilfsstoffe (siehe	An sich nicht als Futtermittel verwendete Stoffe, die bei der Verarbeitung von Futtermitteln oder Futtermittel-Ausgangserzeugnissen absichtlich zu dem Zweck verwendet

Begriff	Bedeutung
auch <b>VO (EG) Nr. 1831/2003</b>	werden, während der Be- oder Verarbeitung einen technologischen Zweck zu erfüllen, was zum Vorhandensein nicht beabsichtigter, aber technisch unvermeidbarer Rückstände oder Rückstandsderivate im Enderzeugnis führen kann, sofern sich diese Rückstände weder schädlich auf die Gesundheit von Tier und Mensch oder auf die Umwelt noch technologisch auf das Enderzeugnis auswirken. Verarbeitungshilfsstoffe werden rechtlich nicht als Futtermittelzusatzstoffe betrachtet.
Verpackte Ware	Futtermittel in geschlossenen Verpackungen. Die Verpackung ist dabei so gestaltet, dass sie nicht von Dritten unbemerkt geöffnet und wieder verschlossen werden kann. Beispiele: Sack, Eimer mit Originalitätsverschluss am Deckel, Big Bag.
Vormischungen (siehe auch <b>VO (EG) Nr. 1831/2003</b> )	Mischungen aus Futtermittelzusatzstoffen oder Mischungen aus einem oder mehreren Futtermittelzusatzstoffen und Einzelfuttermitteln oder Wasser als Träger, die nicht für die direkte Verfütterung an Tiere bestimmt sind.
Warenbegleitpapier	Ein Dokument, das mit der Ware übergeben wird. Dies kann z.B. ein Lieferschein sein.

## 9 Anlagen

Die folgenden Anlagen sind als Auszug veröffentlicht.

- 9.1 Anerkannte Standards**
- 9.2 Gate-Keeper-Regelung**
- 9.3 Zertifizierungspflicht bei Futtermittelunternehmen**
- 9.4 Ausschlussliste**
- 9.5 QS-Liste der Einzelfuttermittel**
- 9.6 Qualitätsfragebogen für den Bezug ehemaliger Lebensmittel**
- 9.7 Bezug von Erzeugnissen aus pflanzlichen Ölen und Fetten**

## Revisionsinformation Version 01.01.2024

Kriterium/Anforderung	Änderungen	Datum der Änderung
1.1 Geltungsbereich	<b>Neuerung:</b> Neue Produktionsart (770) Matrixkoordinator	01.01.2024
1.4 Besonderheiten bei der Systemteilnahme	<b>Umbenennung</b> des Kapitels und Aufteilung in mehrere Unterkapitel	01.01.2024
1.11 Matrixzertifizierung bei Händlern, Lagerstätten oder Transportdienstleistern	<b>Änderung:</b> Umbenennung der Bündelzertifizierung in Matrixzertifizierung <b>Neuerung:</b> eine Matrixzertifizierung ist möglich bei Unternehmen mit einem Hauptstandort und mindestens drei externen Standorten <b>Umstrukturierung:</b> Verschiebung der Anforderungen an die Matrixzertifizierung in Kapitel 2.11 Anforderungen an die Matrixzertifizierung	01.01.2024
1.12 Einsatz von/Handel mit Sojabohnen und Sojabohnenerzeugnissen	<b>Neuerung:</b> Neues Kapitel mit Informationen zum Zusatzmodul QS-Soja <sup>plus</sup>	01.01.2024
2.1.1 Betriebsdaten	<b>Neuerung:</b> Neue Anforderung zur Angabe der Handhabung von Soja in der QS-Datenbank	01.01.2024
2.4.3 Aufbewahrung	<b>Änderung:</b> Die Dokumentation muss mindestens drei Jahre aufbewahrt werden	01.01.2024
2.5.4 Rollen und Verantwortlichkeiten	<b>Änderung:</b> Die Verantwortungsstruktur im Unternehmen muss nicht in einem Organigramm beschrieben werden, hierfür sind auch andere Darstellungen möglich Umbenennung der Bündelzertifizierung in Matrixzertifizierung	01.01.2024
2.11 Anforderungen an die Matrixzertifizierung	<b>Neuerung:</b> Neues Kapitel mit Anforderungen an den Matrixkoordinator und die Matrixstandorte	01.01.2024
3.3 Rohstoffmanagement	<b>Änderung</b> des Hinweises: Der Einsatz von nicht als Futtermittel deklarierten Rohstoffen zur Futtermittelherstellung sollte mit der jeweils zuständigen Überwachungsbehörde abgestimmt sein.	01.01.2024
3.8.3 [K.O.] Reinigungsarbeiten	<b>Neuerung:</b> K.O.-Kriterium	01.01.2024

Kriterium/Anforderung	Änderungen	Datum der Änderung
3.26.1 [K.O.] Erstellung standortbezogener QS-Kontrollpläne	<b>Neuerung:</b> Hersteller von Pflanzenkohle, die nach dem Standard der European Biochar Certification (EBC) zertifiziert sind, können ihre Analysen aus dem EBC-Monitoring für das QS-Futtermittelmonitoring nutzen.	01.01.2024
3.26.3 Probenahme und -versand	<b>Neuerung:</b> Umbenennung des Kapitels Die Probe muss innerhalb von 10 Werktagen an ein QS-anerkanntes Labor versandt werden.	01.01.2024
4.6.3 [K.O.] Reinigungsarbeiten	<b>Neuerung:</b> K.O.-Kriterium	01.01.2024
4.20.1 [K.O.] Artikelbezogene Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System	<b>Neuerung:</b> Aufnahme eines Hinweises zur Kennzeichnung als QS-Ware durch Streckenhändler und Händler verpackter Ware sowie Ware von einem nach einem anerkannten Standard zertifizierten Lieferanten	01.01.2024
4.22.3 Probenahme und -versand	<b>Neuerung:</b> Umbenennung des Kapitels Die Probe muss innerhalb von 10 Werktagen an ein QS-anerkanntes Labor versandt werden.	01.01.2024
5.3.2 Freigabeverfahren nach dem Transport verbotener Vorfrachten	<b>Änderung:</b> Verweis auf das „EFTCO Cleaning Document (ECD)“	01.01.2024
7.4.3 [K.O.] Reinigungsarbeiten	<b>Neuerung:</b> K.O.-Kriterium	01.01.2024
II. Zusatzmodul QS-Soja <sup>plus</sup>	<b>Neuerung:</b> Aufnahme des Verweises auf das Zusatzmodul	01.01.2024
8.3 Begriffe und Definitionen	<b>Neuerung:</b> Aufnahme des Begriffes „EFTCO“ <b>Änderung:</b> Anpassung der Definition für „Lieferant“	01.01.2024

## Leitfaden **Futtermittelwirtschaft**

### **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)