



Handel, Erfassung, Lagerung und Umschlag

GMP+ B 3

Fassung DE: 1. Januar 2022



GMP+ Feed Certification scheme

Revisionsinformationen zu diesem Dokument

Revisions-Nr./ Datum der Genehmigung	Änderung	Bezieht sich auf	Implementierung spätestens am
0.0 / 09.2010	Vorherige Fassungen lassen sich unter Revisionsinformationen zu Rate ziehen.		01.01.2011
0.1 / 09.2010			01.07.2011
0.1 / 09-2011			01.01.2012
0.1 / 09-2011			01.01.2013
0.2 / 11-2012			01.03.2013
1.0 / 06-2014	Redaktionelle Änderungen: Alle redaktionellen Änderungen werden in ein Factsheet aufgenommen.	Gesamtes Dokument	01.01.2015
	Kapitel 2 ist überarbeitet worden. Es wird betont, dass GMP+ FSA die Implementierung eines Sicherheitsmanagementsystems für Futtermittel im Sinne der einschlägigen Gesetzgebung und der GMP+-FSA-Standards erfordert.	2	01.01.2015
	Die Anforderungen in Bezug auf die Meldung von Verunreinigungen in Futtermitteln in Richtung der Abnehmer und im Rahmen des Frühwarnsystems (EWS) sind überarbeitet worden.	5.5	01.01.2015
	Anforderungen an die Spezifizierung des Status des zu beschaffenden Futtermitelerzeugnisses oder der zu beschaffenden Dienstleistung sind überarbeitet worden.	7.1.2.1	01.10.2015
	Ein Teil von Abschnitt 7.3.1 und der gesamte Abschnitt 7.3.2 wurden gestrichen und durch einen Verweis auf GMP+ B4 ersetzt.	7.3.1 7.3.2	01.01.2018
1.1 / 05-2015	Redaktionelle Änderungen	Redaktionelle Änderungen	01.06.2015
2.0 / 11-2015	Anlässlich der redaktionellen Änderungen in B1, B2 vom 01.06.2015	Gesamtes Dokument	rückwirkend 01.06.2015
	Anforderungen an die Spezifizierung des Status des zu beschaffenden Futtermitelerzeugnisses oder der zu beschaffenden Dienstleistung wurden geändert.	7.1.2.1	01.04.2016
	Die FSP-Liste gilt nicht für Futtermittel für nicht der Lebensmittelgewinnung dienende Tiere.	6.3.1	01.04.2016
	Verweise auf GMP+ B4.1, B4.2, B4.4. und B4.5 wurden geändert, da diese Standards mit Wirkung von 31.12.2015 nicht mehr gültig sind.	7.3.3	01.04.2016
3.0 / 05-2018	Ersetzung des Begriffs „nach GMP+ zertifizierte Futtermittel“ durch „nach GMP+ gesicherte Futtermittel“	Gesamtes Dokument	01.07.2018
	Hinzufügung eines Verweises auf GMP+ BA7 <i>Spezifische Anforderungen an Nebenprodukte aus der Öl- und Fettindustrie</i>	6.3.1	01.07.2019
	Hinzufügung eines Verweises auf GMP+ B11 <i>Protocol for GMP+ registration for laboratories</i>	6.7	01.07.2019
	Hinzufügung von Anforderungen an den internen Transport	7.3.1	01.07.2019

Revisions-Nr./ Datum der Genehmigung	Änderung	Bezieht sich auf	Implementierung spätestens am
4.0 / 10-2021	Änderung der Anforderungen an Verhütung einer (wechselseitigen) Kontaminierung anlässlich der Aktualisierung von GMP+ BA2 <i>Überwachung von Rückständen & Homogenität kritischer Zusatzstoffe und Tierarzneimittel.</i>	5.2.4	01.01.2023
	Erweiterung der Liste der zu registrierenden Einzelheiten anlässlich der Aktualisierung von GMP+ BA2 <i>Überwachung von Rückständen & Homogenität kritischer Zusatzstoffe und Tierarzneimittel.</i>	5.4.1	01.01.2023

Redaktioneller Hinweis:

Sämtliche Änderungen in dieser Fassung des Dokuments sind hervorgehoben.

Sie können die

- neuen Textabschnitte bzw.

~~- alten Textabschnitte~~

wie hier oben angegeben erkennen.

Die Teilnehmer müssen die Änderungen spätestens bis zum äußersten Implementierungsdatum einführen.

INHALTSVERZEICHNIS

1	EINFÜHRUNG	6
1.1	ALLGEMEINES	6
1.2	AUFBAU DES GMP+ FEED CERTIFICATION SCHEME	7
1.3	ANWENDUNGSBEREICH UND ANWENDUNG DIESES STANDARDS	7
1.4	AUFBAU DES VORLIEGENDEN STANDARDS	10
1.5	AUSSCHLUSS VON ANFORDERUNGEN.....	11
2	ZIELE DES „FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM“ (SICHERHEITSMANAGEMENTSYSTEM FÜR FUTTERMITTEL)	13
3	BEGRIFFE UND DEFINITIONEN	14
4	„FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM“ (SICHERHEITSMANAGEMENTSYSTEM FÜR FUTTERMITTEL)	15
4.1	VERANTWORTUNG DER OBERSTEN LEITUNG	15
4.2	QUALITÄTSBEAUFTRAGTER	15
4.3	ANFORDERUNGEN AN DAS „FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM“ (SICHERHEITSMANAGEMENTSYSTEM FÜR FUTTERMITTEL)	16
4.4	DOKUMENTATION UND AUFZEICHNUNG	18
4.4.1	<i>Dokumentation und Qualitätshandbuch</i>	18
4.4.2	<i>Verwaltung der Dokumentation und der Daten</i>	19
5	PROGRAMM MIT GRUNDBEDINGUNGEN	21
5.1	PERSONELLE RESSOURCEN.....	21
5.1.1	<i>Allgemeines</i>	21
5.1.2	<i>Fähigkeit und Schulung</i>	22
5.2	INFRASTRUKTUR	23
5.2.1	<i>Umgebung</i>	23
5.2.2	<i>Betriebsräume und Anlagen</i>	23
5.2.2.1	Allgemeines	23
5.2.2.2	Betriebseinrichtungen für die Entgegennahme sowie das Laden und Löschen	24
5.2.2.3	Lagerbereiche	25
5.2.2.4	Geräte.....	26
5.2.3	<i>Zugangsregelung</i>	26
5.2.4	Weitere Anforderungen <i>Verhütung einer (wechselseitigen) Kontaminierung</i>	26
5.3	WARTUNG UND HYGIENE	28
5.3.1	<i>Wartung</i>	28
5.3.2	<i>Wartung von Messmitteln</i>	28
5.3.3	<i>Reinigung</i>	28
5.3.4	<i>Vermeidung von Schädlingen und diesbezügliche Lenkung</i>	29
5.3.5	<i>Abfallwirtschaft</i>	31
5.3.6	<i>Glas und anderes brüchiges Material</i>	31
5.4	KENNZEICHNUNG UND RÜCKVERFOLGBARKEIT/PROBENAHME	31
5.4.1	<i>Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit</i>	31
5.4.2	<i>Probenahme</i>	32
5.5	FRÜHWARNVERFAHREN (EWS) UND RÜCKRUF	33
6	HACCP	35
6.1	PLANUNG DER VERWIRKLICHUNG UNBEDENKLICHER FUTTERMITTEL	35
6.2	HACCP-TEAM.....	35
6.3	BESCHREIBUNG VON ERZEUGNISSEN UND PROZESSEN	36

6.3.1	<i>Ermittlung der Anforderungen</i>	36
6.3.2	<i>Produktspezifikationen zu Futtermitteln</i>	37
6.3.3	<i>Beschreibung des Prozesses</i>	39
6.4	GEFAHRENANALYSE	40
6.4.1	<i>Identifizierung der Gefahren</i>	40
6.4.2	<i>Risikoabschätzung</i>	40
6.5	FESTLEGUNG VON LENKUNGSMAßNAHMEN UND KRITISCHEN LENKUNGSPUNKTEN (CCPs).....	40
6.5.1	<i>Festlegung von spezifischen Lenkungsmaßnahmen</i>	40
6.5.2	<i>Festlegung der kritischen Lenkungspunkte (CCPs)</i>	40
6.6	ERMITTLUNG DER KRITISCHEN GRENZWERTE	41
6.7	ÜBERWACHUNG	41
6.8	KORREKTURMAßNAHMEN	42
6.9	VALIDIERUNG UND VERIFIZIERUNG	42
6.9.1	<i>Validierung</i>	42
6.9.2	<i>Verifizierung</i>	43
7	LENKUNG DER BETRIEBSTÄTIGKEITEN	44
7.1	HANDEL MIT FUTTERMITTELN.....	44
7.1.1	<i>Allgemeines</i>	44
7.1.2	<i>Beschaffung</i>	44
7.1.2.1	<i>Allgemeines</i>	44
7.1.2.2	<i>Beschaffung im Rahmen der Erfassung</i>	46
7.1.3	<i>Bewertung von Lieferanten</i>	46
7.1.4	<i>Verifizierung von beschafften Erzeugnissen</i>	47
7.1.5	<i>Fehlerhafte Erzeugnisse</i>	47
7.1.6	<i>Verkauf und Verträge</i>	48
7.1.7	<i>Kennzeichnung und Auslieferung</i>	48
7.2	LAGERUNG.....	48
7.2.1	<i>Allgemeines</i>	48
7.2.2	<i>Verifizierung eingehender Erzeugnisse („Eingangskontrolle“)</i>	49
7.2.3	<i>Lagerung und Umschlag</i>	50
7.2.4	<i>Reinigung/Sieben/Filtern</i>	51
7.2.5	<i>Trocknung und Lüftung</i>	52
7.2.6	<i>Sonstige Tätigkeiten</i>	53
7.2.7	<i>Fehlerhafte Futtermittel</i>	53
7.2.8	<i>Lagerung als Dienstleistung für Dritte</i>	55
7.3	TRANSPORT	56
7.3.1	<i>Allgemeines</i>	56
7.3.2	<i>Eigener Straßentransport</i>	57
7.3.3	<i>Durch einen Dienstleister ausgeführter Straßentransport</i>	58
7.3.4	<i>Transport per Binnenschifffahrt, auf dem Seeweg und auf der Schiene</i>	58
7.3.5	<i>Transport unter der Verantwortung von Dritten</i>	60
8	VERIFIZIERUNG UND VERBESSERUNG	61
8.1	BESCHWERDEN.....	61
8.2	INTERNES AUDIT	61
8.3	BEWERTUNG DES “FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM“ UND VERBESSERUNGEN.....	62
ANLAGE 1:	BRENNSTOFFE	63

1 EINFÜHRUNG

1.1 Allgemeines

Das *GMP+ Feed Certification scheme* ist im Jahr 1992 von der niederländischen Futtermittelindustrie als Antwort auf diverse mehr oder weniger schwere Zwischenfälle mit Verunreinigungen in Einzelfuttermitteln initiiert und entwickelt worden. Es war zunächst nur als nationales System konzipiert worden, hat sich jedoch zu einem internationalen System entwickelt, das von GMP+ International in Zusammenarbeit mit diversen internationalen interessierten Parteien verwaltet wird.

Obwohl das *GMP+ Feed Certification scheme* aus der Perspektive der Unbedenklichkeit von Futtermitteln entstanden ist, wurde im Jahr 2013 der erste Standard für Futtermittelnachhaltigkeit veröffentlicht. Zu diesem Zweck sind zwei Module entwickelt worden: *GMP+ Feed Safety Assurance* (das sich auf die Futtermittelsicherheit konzentriert) und *GMP+ Feed Responsibility Assurance* (das auf nachhaltige Futtermittel abzielt).

GMP+ Feed Safety Assurance ist ein vollständiges Modul mit Normen zur Gewährleistung unbedenklicher Futtermittel auf allen Stufen der Futtermittelkette. Die nachweisliche Gewährleistung der Futtermittelsicherheit ist in vielen Ländern und Märkten eine unabdingliche Voraussetzung für den Verkauf in der Futtermittelbranche, und die Teilnahme am GMP+ FSA Modul kann dafür als ausgezeichnetes Instrument dienen. Auf der Grundlage der Bedürfnisse aus der Praxis sind diverse Komponenten in den GMP+-FSA-Normen integriert worden, etwa die Anforderungen an ein „feed safety management system“ (Sicherheitsmanagementsystem für Futtermittel) und an die Anwendung von HACCP-Prinzipien sowie Elemente wie die Rückverfolgbarkeit, die Überwachung, das Programm mit Grundbedingungen, der Kettenansatz und das Early Warning System.

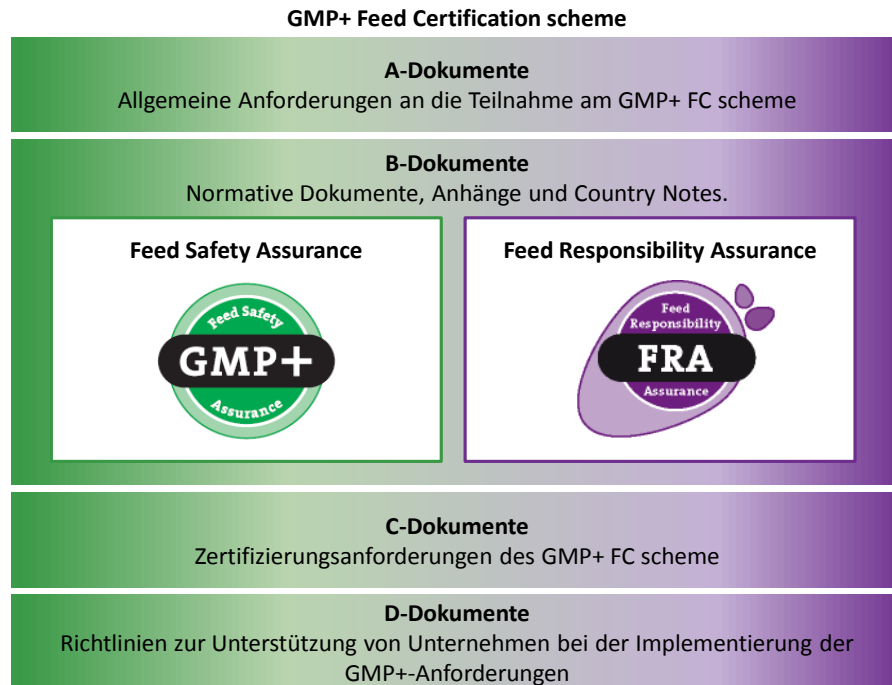
Mit der Entwicklung des „GMP+ Feed Responsibility Assurance“-Moduls entspricht GMP+ International den Bedürfnissen der GMP+-Teilnehmer. Von der Futtermittelwirtschaft wird gefordert, dass sie auf verantwortungsvolle Art und Weise arbeitet. Dies betrifft beispielsweise die Beschaffung von Erzeugnissen wie Soja und Fischmehl, die mit Respekt gegenüber Menschen, Tieren und der Umwelt hergestellt und vertrieben werden sollen. Zum Nachweis eines nachhaltigen Herstellungsprozesses und Handels kann ein Unternehmen eine Zertifizierung für die *GMP+ Feed Responsibility Assurance* beantragen. GMP+ International wird dem Bedürfnis aus dem Markt mit Hilfe einer unabhängigen Zertifizierung gerecht.

Gemeinsam mit den GMP+-Partnern definiert GMP+ International auf transparente Art und Weise Anforderungen im *Feed Certification scheme*. Zertifizierungsstellen sind in der Lage, die GMP+-Zertifizierung auf unabhängige Art und Weise durchzuführen.

GMP+ International unterstützt die GMP+-Teilnehmer mit praktischen und nützlichen Informationen. Dies erfolgt mit Hilfe einer Reihe von Leitfäden sowie mit Hilfe von Datenbanken, Rundschreiben, Fragen- und Antwortenkatalogen und Seminaren.

1.2 Aufbau des GMP+ Feed Certification scheme

Die Dokumente innerhalb des *GMP+ Feed Certification scheme* gliedern sich in eine Reihe Serien. Die nächste Seite enthält eine schematische Wiedergabe des Inhalts des *GMP+ Feed Certification scheme*:



Alle diese Dokumente sind auf der Internetseite von GMP+ International (www.gmpplus.org) zu finden.

Das vorliegende Dokument wird als Standard GMP+ B3 *Handel, Erfassung und Lagerung & Umschlag* bezeichnet und gehört zum *GMP+ FSA Modul*.

1.3 Anwendungsbereich und Anwendung dieses Standards

Dieser Standard spezifiziert die Anforderungen an ein "feed safety management system" zur Sicherung der folgenden Tätigkeiten:

1. Handel mit Futtermitteln. Dies beinhaltet den Handel mit allen Futtermittelarten (Mischfuttermittel, Vormischungen, Zusatzstoffe und Einzelfuttermittel) und reicht vom international orientierten Handel mit z.B. Einzelfuttermittel oder Zusatzstoffen bis hin zum Handel mit Raufutter und anderen Alleinfuttermitteln (die meistens an Viehhalter geliefert werden).

Erläuterung:

Wenn der Händler Futtermittel auch physisch entgegennimmt und lagert, muss er sich auch für diese Tätigkeiten zertifizieren lassen. Siehe nachstehend zu Ziffer 2. *Lagerung und Umschlag von Futtermitteln*.

2. Lagerung und Umschlag von Futtermitteln. Unter *Lagerung und Umschlag von Futtermitteln* können Tätigkeiten zertifiziert werden, die normalerweise durch ein Lager- und Umschlagunternehmen ausgeführt werden. Es geht einerseits um die (Grund-) Tätigkeiten wie Annahme, Reinigung (Aspirieren), Trocknung, die eigentliche Lagerung, Belüftung und Auslieferung.

Für diese Schritte sind spezifische Bedingungen in einigen gesonderten Abschnitten aufgeführt.

Mitunter führen Lager- und Umschlagunternehmen auch noch andere Tätigkeiten im Rahmen einer „guten Verfahrenspraxis in der Lagerung“ aus. Auch diese müssen selbstverständlich auf der Grundlage der HACCP-Prinzipien gelenkt werden.

Sie sind nicht alle in gesonderten Abschnitten aufgeführt, sondern in einem allgemeinen Abschnitt, der die Bedingungen enthält.

Erläuterung:

Eine wichtige Frage ist, welche Tätigkeiten zum Anwendungsbereich „Lagerung und Umschlag von Futtermitteln“ hinzuzurechnen sind. Innerhalb der GMP+ gilt, dass außer den vorstehend genannten „Grundtätigkeiten“ auch diejenigen zum Anwendungsbereich Lagerung und Umschlag hinzuzurechnen sind, die in Zusammenhang mit den nachstehend genannten Verfahren stehen:

- *Konservieren und Silieren / Ansäuern zur Erzielung längerer Haltbarkeit*
- *Häckseln von Raufutter*
- *Verpackung von Raufutter in Ballen*
- *Walzen und Schroten von Getreide, Saat und Hülsenfrüchten (einschließlich Verpackungstätigkeiten)*
- *Schälen*
- *Hinzufügen von Wasser zu Melasse, beispielsweise während der Lagerung*
- *Mischen von zwei gleichen Einzelfuttermitteln zwecks Standardisierung oder zwecks Erstellung einer größeren Partie (Hinweis: Das sogenannte Wegmischen unerwünschter Substanzen ist verboten)*
- *Umfüllen von Futtermitteln (also das Schütten von Sackgut in einen Schüttgutwagen/Frachtraum; Abfüllen in Fässer/IBC-Container, von IBC-Containern in Tankwagen usw.)*

In jedem Fall nicht zum Anwendungsbereich Lagerung und Umschlag gehört:

- *Mischen von Einzelfuttermitteln und/oder Zusatzstoffen, zum Beispiel zu Mischfutter oder Vormischungen*
- *Produzieren eines Einzelfuttermittels als Nebenprodukt der Lebensmittelherstellung*

Diese Tätigkeiten werden als Produktion angesehen. Für sie gelten andere GMP+-Standards.

Erläuterung:

In diesem Standard werden häufig die Begriffe „Lagerung“ oder „lagern“ verwendet. An den betreffenden Stellen sind diese Begriffe dann auch als „Lagerung und Umschlag“ beziehungsweise „lagern und umschlagen“ zu lesen.

Erfassung und Erfassungshandel kann umschrieben werden als Beschaffung, Lagerung und Weiterverkauf hauptsächlich pflanzlicher Primärerzeugnisse wie Getreide, Ölsaaten, eiweißhaltige Gewächse und Hülsenfrüchte, Knollen- und Wurzelgewächse. Ein Erfasser nimmt diese (meistens) direkt von landwirtschaftlichen Erzeugern ab. Ein Erfasser muss nicht nur für den Anwendungsbereich Handel, sondern auch für den Anwendungsbereich Lagerung und Umschlag zertifiziert sein. Es ist gestattet, auf dem Zertifikat auch den Vermerk Erfassung aufzuführen. Siehe hierzu die entsprechenden Zertifizierungsbedingungen.

Dienstleistungen

Umschlag- und Lagerungstätigkeiten können beispielsweise von einem Händler für seine eigenen Produkte durchgeführt werden. Außerdem kann auch ein Unternehmen, das Futtermittel als Dienstleistung für Dritte lagert oder umschlägt, den vorliegenden Standard anwenden. Die Verantwortlichkeiten gestalten sich in diesem Fall anders. Entsprechende Einzelheiten sind Abschnitt 7.2.8 zu entnehmen.

Genauere Details finden sich in Anlage 1 von GMP+ C10 *Zulassungsvoraussetzungen und -verfahren für Zertifizierungsstellen*.

Die in diesem Standard genannten Anforderungen beziehen sich auf alle Unternehmen, ungeachtet deren Art oder Umfang, die sich mit Tätigkeiten befassen, die unter den Anwendungsbereich dieses Standards fallen. Dabei ist es völlig unerheblich, ob das fragliche Unternehmen diese Tätigkeiten auf eigene Rechnung oder für dritte Parteien durchführt.

Wenn ein Teilnehmer andere Tätigkeiten mit Futtermitteln ausführt, die nicht unter den Anwendungsbereich dieses Standards fallen, kann es notwendig sein, statt oder zusätzlich zu diesem Standard einen anderen GMP+-Standard anzuwenden.

Ein Unternehmen kann Produkte auch zwecks Verwendung in anderen Branchen vertreiben und lagern, zum Beispiel Lebensmittel oder Brennstoff. Dies stellt kein Problem dar, wenn für die Gewährleistung der Sicherheit ein einziges Lenkungssystem verwendet wird, das die Mindestanforderungen des vorliegenden Standards erfüllt.

Allerdings muss sich das betreffende Unternehmen darüber bewusst sein, dass bei diesem Standard der Schwerpunkt auf der Lenkung der genannten Tätigkeiten zugunsten der Futtermittelwirtschaft liegt. Für andere Branchen können möglicherweise andere (gesetzliche) Anforderungen gelten. Ein Unternehmen muss diese zusätzlich spezifizieren und nachweisen, dass diesen Anforderungen entsprochen wird. Dabei gilt, dass das Ausschließen von GMP+-Anforderungen nur gemäß dem in Abschnitt 1.5 diesbezüglich Festgelegten erfolgen kann.

Alle Teilnehmer müssen die unternehmensspezifischen Gefahren in Bezug auf die Sicherheit von Futtermitteln anhand der HACCP-Prinzipien ermitteln, analysieren und lenken. Der vorliegende Standard beschreibt mit größtmöglicher Genauigkeit die verschiedenen Gefahren im Zusammenhang mit den einzelnen Tätigkeiten bzw. Futtermitteln, die unter den Anwendungsbereich dieses Standards fallen, sowie die entsprechenden Lenkungsmaßnahmen.

Ein Teilnehmer kann diese Lenkungsmaßnahmen entweder in die Programme mit Grundbedingungen aufnehmen oder auch als spezifische Maßnahmen zur Lenkung eines bestimmten kritischen Punkts durchführen. Des Weiteren sind bei diesem Standard auch Inspektionen und Kontrollen erforderlich.

Der Teilnehmer ist jederzeit selbst für die Sicherheit der Futtermittel und Tätigkeiten sowie für die von ihm selbst durchgeführte Kontrolle der Einhaltung der Anforderungen verantwortlich. Durch die Einhaltung der in diesem Standard genannten Anforderungen und durch eine entsprechende Zertifizierung kann der Teilnehmer die Gewährleistung der Sicherheit und Qualität seiner Dienstleistungen beziehungsweise seiner Futtermittel etwaigen dritten Parteien gegenüber nachweisen.

Über die sich aus diesem Standard ergebenden Verpflichtungen hinaus darf ein Teilnehmer jedoch nur solche Futtermittel in den Verkehr bringen, die gesund und verlässlich sind und eine handelsübliche Qualität aufweisen. Selbstverständlich müssen die gesetzlichen Bestimmungen in jedem Fall eingehalten werden.

Der Teilnehmer darf keine Futtermittel in den Verkehr bringen, die die Gesundheit von Mensch und Tier beziehungsweise die Umwelt gefährden. Der Teilnehmer muss außerdem vermeiden, Futtermittel auf eine möglicherweise irreführende Art und Weise in den Verkehr zu bringen.

Erläuterung:

In diesem Standard wird im Regelfall der Begriff „Futtermittel“ verwendet. Dazu zählen:

- a. Mischfuttermittel*
- b. Vormischungen*
- c. Einzelfuttermittel und*
- d. Zusatzstoffe.*

Die Definitionen sind GMP+ A2 Definitionen und Abkürzungen zu entnehmen.

Beim Lesen und Anwenden dieses Standards ist das Obige zu berücksichtigen. Sofern sich Anforderungen ausschließlich auf beispielsweise Einzelfuttermittel beziehen, wird dieser Begriff auch als solcher verwendet.

1.4 Aufbau des vorliegenden Standards

Kapitel 4 sind die Anforderungen an ein "feed safety management system" zu entnehmen. Kapitel 5 enthält die Anforderungen an eine Reihe Programme mit Grundbedingungen. Diese Programme sind für die Verwirklichung gewisser hygienischer Grundvoraussetzungen unabdinglich. In Kapitel 6 sind die HACCP-Mindestanforderungen aufgeführt.

Zusätzliche Anforderungen an die Lenkung einer Reihe betrieblicher Tätigkeiten sind Kapitel 7 zu entnehmen. Kapitel 8 enthält schließlich die Bedingungen und Anforderungen in Bezug auf die Verifizierung und Verbesserung.

Erläuterung

Einzelne Bedingungen im vorliegenden Standard wurden um eine Erläuterung ergänzt. Diese Erläuterung steht in einem separaten blaugrünen Kasten mit der Überschrift „Erläuterung“.

Die Erläuterung enthält keine obligatorischen Anforderungen oder Bedingungen, sondern ist ausschließlich als Hilfe zum besseren Verständnis der jeweiligen Anforderung gedacht. Der Kasten enthält auch Informationen, die für Auditoren nützlich sind.

Um eine deutliche Unterscheidung zwischen den Kästen mit den Erläuterungen und den obligatorischen Bedingungen vorzunehmen, wird in den Kästen das Wort „müssen“ vorzugsweise nicht verwendet. Dies ist jedoch nicht an allen Stellen gelungen. An Stellen in den Erläuterungen, in denen die Wörter „muss“, „ist zu“ oder „hat zu“ verwendet werden, verstehen sich diese als Erläuterung zu den gestellten Anforderungen.

Hinweis: Weiße Kästen enthalten im Gegensatz zu den blaugrünen Kästen Anforderungen. Solche Anforderungen sind als detaillierte Beschreibung der Anforderungen, unter denen sie stehen, zu betrachten.

Der Aufbau dieses Standards entspricht dem einer Reihe anderer GMP+-Standards. Der Inhalt der Anforderungen in einigen allgemeinen Kapiteln ist in diesen Standards identisch, auch wenn die Anforderungen nicht in allen Standards in derselben Ausführlichkeit beschrieben werden. Dies hängt vom Anwendungsbereich des jeweiligen Standards ab. Da die einzelnen Standards für eine spezifische Zielgruppe erstellt worden sind, können die Bezeichnungen, mit denen die Anforderungen in diesen allgemeinen Kapiteln beschrieben werden, hin und wieder voneinander abweichen. Dies soll die Erkennbarkeit der Anforderungen für die jeweilige Zielgruppe erhöhen.

Erläuterung

Bei den allgemeinen Kapiteln handelt es sich um die Kapitel 4, 5, 6 und 8.

Der Aufbau von GMP+ B3 (2007) Handel, Erfassung, Lagerung und Umschlag ist zum Beispiel identisch mit der von GMP+ B2 (2010) Herstellung von Futtermittelinhaltsstoffen. Der GMP+ B2 Standard ist für Hersteller gedacht. Die Bezeichnungen „Herstellung“ und „herstellen“ kommen in jenem Standard denn auch regelmäßig vor.

Der Standard GMP+ B3 (2008) Handel, Erfassung, Lagerung und Umschlag ist für Erfinder, Lagerungsunternehmen und Händler gedacht. In diesem Standard werden die Worte „Herstellung“ und „herstellen“ soweit wie möglich vermieden, Worte wie „Erfassung“, „Lagerung und Umschlag“ sowie „Handel“ dagegen viel häufiger verwendet.

Ein Unternehmen, das beispielsweise sowohl ein Einzelfuttermittel herstellt als auch mit Einzelfuttermitteln handelt (das soll heißen, mit Einzelfuttermitteln, die von Dritten hergestellt worden sind), kann beide Standards kombiniert anwenden. Infolge des identischen Aufbaus und da eine Reihe Kapitel inhaltlich identisch ist, lässt sich eine kombinierte Anwendung recht einfach verwirklichen. Ein solches Unternehmen hat allerdings bei der Anwendung eines zweiten Standards eingehend zu prüfen, ob für die zweite Tätigkeit noch zusätzliche Maßnahmen zu ergreifen sind.

GMP+-Anhänge (welche an der Bezeichnung GMP+ B_{Axx} zu erkennen sind), auf die ebenfalls verwiesen wird, sind separate GMP+-Dokumente innerhalb der B-Serie, die nicht in den vorliegenden Standard angehängt sind.

Wenn darauf verwiesen wird, sind sie im Rahmen dieses Standards anzuwenden. Siehe auch Kapitel 2.

1.5 Ausschluss von Anforderungen

Es ist möglich, dass bestimmte Bedingungen für einen Teilnehmer nicht gelten. Der Teilnehmer kann diese Anforderungen ausschließen. Ausschlüsse müssen allerdings gut begründet und festgelegt werden. Ein solcher Ausschluss darf unter keinen Umständen dazu führen, dass der Teilnehmer Futtermittel liefert oder Dienstleistungen verrichtet, die den Anforderungen an die Futtermittelsicherheit, wie sie im *GMP+ FSA Modul* definiert sind, nicht entsprechen.

Anforderungen dürfen nicht mit der Begründung ausgeschlossen werden, dass der Teilnehmer diese für irrelevant hält, weil zum Beispiel Abnehmer die Erfüllung der Anforderungen nicht fordern, weil die Erfüllung dieser Anforderungen nicht gesetzlich vorgeschrieben ist oder weil das Unternehmen zu klein ist.

Erläuterung

Das Obige ist nicht derart zu interpretieren, dass die Möglichkeit, mit Nicht-GMP+-Futtermitteln handeln zu dürfen, völlig ausgeschlossen ist. Dies ist möglich, sofern den daran haftenden Anforderungen genügt wird. Siehe diesbezüglich Abschnitt 4.3.

Mitunter haben Unternehmen Schwierigkeiten, bestimmte Anforderungen umzusetzen. Eine oft gehörte Bemerkung ist, dass dies vor allem für kleine Unternehmen gilt und dann insbesondere für einige „Managementsystemanforderungen“ wie die Bestätigung der obersten Leitung, die Dokumentenverwaltung, das interne Audit, den Managementreview usw. In diesem Standard hat man sich bewusst dafür entschieden, auch kleinere Unternehmen zur Umsetzung aller Anforderungen zu verpflichten und auch für diese nicht bereits im Voraus Anforderungen auszuschließen. Letzteres könnte den Eindruck erwecken, dass die Sicherung kleinerer Unternehmen auf einem niedrigeren Niveau liegt.

Außerdem geht das GMP+ FSA Modul von der Lenkung der Risiken mit Hilfe der Anwendung der HACCP-Grundsätze aus. Das erforderliche Managementsystem hat dabei unterstützende Funktion und soll sicherstellen, dass eine angemessene Lenkung der Risiken jederzeit gegeben ist. Es spielt dabei keine Rolle, ob diese Risiken bei einem kleineren oder größeren Unternehmen auftreten. Sie müssen jederzeit auf dem für GMP+ gewünschten Niveau gelenkt werden. Eine einfache Betriebsstruktur und ein klarer, einfacher und transparenter Betriebsprozess können bedeuten, dass die Anforderungen an das Managementsystem auf andere Art und Weise umgesetzt werden. Der Auditor hat diesbezüglich auch einen gewissen Beurteilungsspielraum, wobei der Ausgangspunkt jedoch nach wie vor lautet: Reicht das angewandte System aus, um die Lenkung der Risiken zu gewährleisten?

In einer Reihe Kästen mit Erläuterungen in diesem Standard werden allerdings schon Vorschläge erteilt, wie ein kleines Unternehmen einer bestimmten Anforderung genügen kann. Des Weiteren werden als Hilfe bei der Anwendung einiger Bedingungen in diesem Standard in „GMP+ D2.6 Unterstützende Dokumente zur spezifischen GMP+-Anwendung“ einige Beispiele dafür gegeben, wie eine mögliche Erfüllung der in diesem Standard angegebenen Bedingungen aussehen kann. Dem Teilnehmer steht es frei, diese Beispiele (nötigenfalls an die eigene Situation angepasst) zu verwenden.

2 Ziele des „feed safety management system“ (Sicherheitsmanagementsystem für Futtermittel)

Die Einführung dieses Standards soll den Aufbau eines Managementsystems bezwecken, das die Sicherheit und Qualität der Futtermittelerzeugnisse und Futtermitteldienstleistungen im Sinne des Anwendungsbereichs dieses Standards gewährleistet.

Dieser Standard ist gemäß der einschlägigen Futtermittelgesetzgebung sowie den Futtermittelsicherheitsprinzipien und Normen im Bereich von Futtermitteln, die in der Futtermittelwirtschaft allgemein akzeptiert sind und denen bei der Herstellung und Lieferung unbedenklicher Futtermittel Rechnung zu tragen ist, konzipiert worden.

Das „feed safety management system“ hat sicherzustellen, dass die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften und branchenspezifischen Anforderungen sowie die einschlägigen gesetzlichen, vorschriftsmäßigen und vertraglichen Regelungen erfüllt werden.

Hinweis:

- In Bezug auf die gesetzlichen Futtermittelvorschriften ist bei der Erstellung des vorliegenden Standards der Aufnahme der betreffenden Anforderungen aus der einschlägigen Futtermittelgesetzgebung besondere Aufmerksamkeit gewidmet worden. Es obliegt jedoch weiterhin der Verantwortung des Teilnehmers, dafür Sorge zu tragen, dass die betreffende Futtermittelgesetzgebung gänzlich erfüllt wird.
- Ergänzend wurde in Bezug auf die Branchenanforderungen in einer Reihe GMP+-Anhängen (nummeriert als GMP+ BAxx) eine Reihe branchenspezifischer Normen und Anforderungen zur Gewährleistung unbedenklicher Futtermittel festgelegt, deren Erfüllung weltweit für die Herstellung und Lieferung unbedenklicher Futtermittel für erforderlich gehalten wird. Sofern im vorliegenden Standard auf einen solchen GMP+-Anhang verwiesen wird, so wird von dem Teilnehmer erwartet, dass dieser sicherstellt, dass das erforderliche „feed safety management system“ in hinreichendem Maße die jeweiligen branchenspezifischen Futtermittelsicherheitsanforderungen erfüllt.
- Es kann sich jedoch ergeben, dass sowohl dieser Standard als die Anhänge nicht sämtliche branchenspezifischen Futtermittelsicherheitsanforderungen abdecken. Deshalb gilt auch hier, dass es weiterhin der Verantwortung des Teilnehmers obliegt, alle zutreffenden Futtermittelsicherheitsanforderungen festzulegen und sicherzustellen, dass das „feed safety management system“ in der Lage ist, deren Erfüllung zu gewährleisten.

Die Zertifizierung des „feed safety management system“ nach den Anforderungen des vorliegenden Standards gewährleistet nicht, dass die rechtlichen oder branchenspezifischen Anforderungen erfüllt werden, sondern gilt als Nachweis für die Tatsache, dass der Teilnehmer über ein wirkungsvolles „feed safety management system“ zur Umsetzung und Aufrechterhaltung der Erfüllung der gesetzlichen Vorschriften sowie der branchenspezifischen Futtermittelsicherheitsanforderungen verfügt.

Der Teilnehmer hat auch die zutreffenden Anforderungen, die in den GMP+-A-Dokumenten genannt werden, zu erfüllen.

Diese Dokumente sind auf der Website der GMP+ International verfügbar. (www.gmpplus.org).

3 Begriffe und Definitionen

Die Definitionen sind GMP+ A2 *Definitionen und Abkürzungen* zu entnehmen.

4 „FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM“ (SICHERHEITSMANAGEMENTSYSTEM FÜR FUTTERMITTEL)

4.1 Verantwortung der obersten Leitung

Die oberste Leitung muss sich ihrer Verantwortung für die Futtermittelsicherheit bewusst sein. Futtermittel sind eine Stufe in der Lebensmittelkette.

Die oberste Leitung muss:

- a. der Organisation die Bedeutung der Futtermittelsicherheit und die Einhaltung sowohl der Anforderungen des Abnehmers als auch der im vorliegenden GMP+-Standard genannten Anforderungen sowie der Verpflichtungen im Rahmen der Futtermittelgesetze vor Augen halten
- b. die Politik im Hinblick auf die Futtermittelsicherheit in Form von fest umrissenen Zielen schriftlich in einer programmatischen Erklärung festlegen
- c. ihre Verantwortung und ihre Verpflichtungen im Hinblick auf die Entwicklung und Verwirklichung des "feed safety management system" aufzeigen, um unbedenkliche Futtermittel herstellen zu können
- d. ein HACCP-Team ins Leben rufen
- e. gewährleisten, dass Ressourcen und Personal zur Verfügung stehen. Die oberste Leitung muss selbst bestimmen, welche Mittel zur Herstellung unbedenklicher Futtermittel benötigt werden, und sicherstellen, dass diese Mittel auch wirklich zur Verfügung stehen; es müssen mindestens die Anforderungen des vorliegenden Standards erfüllt werden
- f. das "feed safety management system" mindestens einmal alle 12 Monate auf Eignung und Wirksamkeit überprüfen. Siehe Abschnitt 8.3 zu den Details einer derartigen Managementbewertung.

Erläuterung

Futtermittelsicherheit wird größtenteils in Form von Grenzwerten für unerwünschte Substanzen festgelegt. Siehe dazu die einschlägige Futtermittelgesetzgebung und GMP+ BA1 Spezifische Grenzwerte für unbedenkliche Futtermittel.

Weitere Informationen zu den Anforderungen des Abnehmers sind auch Abschnitt 6.2 zu entnehmen.

Unter dem Begriff „Ressourcen“ sind u.a. zu verstehen: die Infrastruktur (Gebäude, Arbeitsumgebung und Einrichtungen), das Personal sowie weitere Ressourcen, die für ein geeignetes "feed safety management system" erforderlich sind. Entsprechende Einzelheiten zu diesem Thema sind Kapitel 5 zu entnehmen.

4.2 Qualitätsbeauftragter

Die oberste Leitung muss eine Person benennen, die, unabhängig von anderen Verantwortungen, die Verantwortung und Befugnis hat, Folgendes zu tun:

- a. sicherstellen, dass gemäß den Anforderungen dieses Standards ein "feed safety management system" eingeführt, verwirklicht und aufrechterhalten wird

- b. der obersten Leitung über die Ergebnisse des "feed safety management system" und jegliche Notwendigkeit für Verbesserungen berichten, und
- c. dafür sorgen, dass das Bewusstsein für Futtermittelsicherheit innerhalb des gesamten Unternehmens gefördert wird.

4.3 Anforderungen an das „feed safety management system“ (Sicherheitsmanagementsystem für Futtermittel)

Der Teilnehmer muss ein "feed safety management system" erstellen, dokumentieren, umsetzen und aktuell halten, das die Anforderungen des vorliegenden Standards erfüllt. Das "feed safety management system" ist an Gesetzesänderungen und andere Entwicklungen im Zusammenhang mit der Unbedenklichkeit anzupassen.

Das "feed safety management system" muss gewährleisten, dass alle Tätigkeiten, die sich auf die Unbedenklichkeit der Futtermittel auswirken können, im Unternehmen konsequent definiert, umgesetzt und eingehalten werden.

Der Teilnehmer muss den Anwendungsbereich des "feed safety management system" bestimmen und dokumentieren, indem er festlegt, welche Futtermittel, Tätigkeiten und Produktionsstandorte in den Bereich des Systems fallen. Der Anwendungsbereich muss sich auf jeden Fall auf alle Futtermittel sowie auf alle Tätigkeiten erstrecken, die mit den Futtermitteln zu tun haben, für die der Teilnehmer verantwortlich ist.

Außerdem muss der Teilnehmer die Ziele für die Verbesserung der Futtermittelsicherheit festlegen.

Der Teilnehmer muss Folgendes ermitteln:

- a. die Stufe in der Kette, für die der Teilnehmer verantwortlich ist; die Verantwortung des Teilnehmers beginnt dort, wo die Verantwortung der vorherigen Stufe (des Lieferanten) endet, und endet dort, wo die Verantwortung der folgenden Stufe in der Futtermittelkette beginnt
- b. die Futtermittel (in Form entsprechender Spezifikationen), die erfasst, gelagert und/oder vertrieben werden
- c. die Tätigkeiten, die sich auf die Erfassung, Lagerung und/oder den Handel mit Futtermitteln beziehen; darunter fallen auch Tätigkeiten, mit denen Dritte beauftragt werden
- d. die zutreffenden Standorte. Darunter fallen auch die Standorte, an denen wichtige Verwaltungstätigkeiten ausgeführt werden.

Wenn ein Teilnehmer beschließt, eine Tätigkeit auszulagern, und dies möglicherweise Auswirkungen auf die Futtermittelsicherheit hat, dann muss der Teilnehmer gewährleisten, dass diese Tätigkeit auch in Übereinstimmung mit den Bedingungen des vorliegenden GMP+-Standards ausgeführt wird. In einer Reihe von Fällen ist eine Zertifizierung erforderlich. Siehe auch GMP+ BA10 *Mindestanforderungen an die Beschaffung*.

Zudem muss der Teilnehmer auch alle anderen einschlägigen Tätigkeiten und/oder Erzeugnisse beschreiben, die nichts mit Futtermitteln zu tun haben. Der Teilnehmer muss sicherstellen, dass diese Tätigkeiten die Unbedenklichkeit der Futtermittel in keiner Weise beeinträchtigen können.

Es ist möglich, nicht nach GMP+ gesicherte Futtermittel zu vertreiben, unter der Voraussetzung, dass:

- a. das nicht nach GMP+ gesicherte Futtermittel getrennt verarbeitet, gelagert und/oder transportiert worden ist und es die Unbedenklichkeit der nach GMP+ gesicherte Futtermittel in keiner Weise beeinträchtigen kann
- b. der Teilnehmer in seinen Verwaltungsunterlagen deutlich und nachweislich zwischen den nach GMP+ gesicherten Futtermitteln und den nicht nach GMP+ gesicherten Futtermitteln unterscheidet

Es ist auch möglich, neben nach GMP+ zertifizierter Lagerung auch eine nicht nach GMP+ zertifizierte Lagerung von Futtermitteln oder eine Lagerung von Nicht-Futtermitteln zu betreiben. Voraussetzungen hierfür sind, dass:

- a. die nicht nach GMP+ zertifizierte Lagerung getrennt von der nach GMP+ zertifizierten Lagerung erfolgt, sodass die Unbedenklichkeit der nach GMP+ zertifizierten Lagerung in keiner Weise beeinträchtigt werden kann; dies muss auf der Grundlage einer Gefahrenanalyse begründet werden
- b. der Teilnehmer auch auf der Grundlage einer Gefahrenanalyse ermittelt, ob die Nutzung gemeinsamer Beförderungsanlagen ein Risiko für die Unbedenklichkeit der nach GMP+ zertifizierten Lagerung darstellt; ein wichtiger Beachtungspunkt ist mögliche Verunreinigung infolge von Verschleppung; gegebenenfalls muss der Teilnehmer das Ausmaß der Verschleppung feststellen und angemessene Lenkungsmaßnahmen ergreifen.
- c. der Teilnehmer in seinen Verwaltungsunterlagen deutlich und nachweislich zwischen nach GMP+ zertifizierter und nicht nach GMP+ zertifizierter Lagerung unterscheidet. Der Status von Erzeugnissen („Futtermittel“ oder „Nicht-Futtermittel“ sowie „nach GMP+ zertifiziert“ oder „nicht nach GMP+ zertifiziert“) muss eindeutig sein.

Der Teilnehmer muss die vorstehend genannten Voraussetzungen mit seinem „feed safety management system“ erfüllen können.

Erläuterung

Der Anwendungsbereich des „feed safety management system“ beinhaltet unter anderem folgende Elemente:

- a. *die Auswahl von Lieferanten und die Beschaffung von Ausgangserzeugnissen und Futtermitteln*
- b. *alle Transport- und Lagertätigkeiten, für die der Teilnehmer verantwortlich ist*
- c. *alle Prozessschritte, die vom Teilnehmer eingekauft oder gelenkt werden, z.B. Planung, Beschaffung, (Zwischen-)Lagerung, interner Transport, Verkauf und Verpackung.*

Der Aufbau des „feed safety management system“ bezieht sich spezifisch auf die Organisation des Teilnehmers und beinhaltet auf jeden Fall eine Erklärung zur Qualitätspolitik und den Qualitätszielen (siehe Abschnitt 4.4), zu den Bedingungen und den Verfahren, mit denen die Unbedenklichkeit der Futtermittel gewährleistet wird.

Die Beschreibung aller Tätigkeiten kann dazu führen, dass der Teilnehmer außerdem einen zweiten oder sogar dritten Standard zusätzlich zum vorliegenden Standard anwenden muss.

Außerdem kann der Teilnehmer entscheiden, statt mehreren Teilstandards den Standard GMP+ B1 Herstellung, Handel und Dienstleistungen anzuwenden. Im Zweifelsfall ist die Zertifizierungsstelle zu Rate zu ziehen; weitere Informationen finden sich auch auf der Website der GMP+ International (www.gmpplus.org).

Nicht alle zu beschaffenden Erzeugnisse oder Dienstleistungen müssen nach GMP+ zertifiziert sein. Zu Anforderungen an die Beschaffung siehe GMP+ BA10 Mindestanforderungen an die Beschaffung.

Zu den Tätigkeiten und/oder Erzeugnissen, die nichts mit Futtermitteln zu tun haben, zählen z.B. die Lagerung von Brennstoffen oder Farbe, landwirtschaftlichen Nutzfahrzeugen, Holz usw.

Ein Händler darf auch mit nicht nach GMP+ zertifizierten Futtermitteln handeln, unter der Voraussetzung, dass diese deutlich gekennzeichnet und getrennt von nach GMP+ zertifizierten Futtermitteln sind (und bleiben). Der zugrunde liegende Gedanke ist, dass ein Kunde, der nach GMP+ zertifizierte Futtermittel möchte, diese auch erhält.

Ebenso kann ein Lagerungsunternehmen neben nach GMP+ zertifizierten Futtermitteln auch nicht nach GMP+ zertifizierte Futtermittel lagern. Auch hierbei gilt die Voraussetzung der (physischen) Trennung, zum Beispiel auf einem abgetrennten Teil des Geländes, in gesonderten Silos oder Lagerhallen.

Durch das "feed safety management system" muss sichergestellt werden, dass Vermischung oder Verwechslung ausgeschlossen sind. Bei Verwendung gemeinsamer Leitungen und anderer Transportsysteme muss geprüft werden, ob ein Risiko der unerwünschten Vermischung oder Verunreinigung besteht, zum Beispiel infolge von Verschleppung, und müssen gegebenenfalls entsprechende Lenkungsmaßnahmen ergriffen werden.

4.4 Dokumentation und Aufzeichnung

4.4.1 Dokumentation und Qualitätshandbuch

Der Teilnehmer muss Verfahren und Anweisungen erstellen und umsetzen, in denen die Bedingungen des vorliegenden Standards enthalten sind.

Die Dokumentation des "feed safety management system" beinhaltet auf jeden Fall folgende Elemente oder verweist auf diese:

- a. die Qualitätspolitik, darunter auch Ziele für die Futtermittelsicherheit
- b. Beschreibung des Anwendungsbereichs des "feed safety management system" gemäß den in Abschnitt 4.3 beschriebenen Anforderungen
- c. alle zutreffenden Genehmigungen, Eintragungen oder Zulassungen in Übereinstimmung mit nationalen und internationalen Gesetzen
- d. die HACCP-Dokumentation
- e. alle Verfahren, Anweisungen, Aufzeichnungsformulare u. dgl., die für den vorliegenden Standard und/oder für die Ausführung des "feed safety management system" erforderlich sind

- f. alle Daten über den Prozess, die Handlungen, Audits und Inspektionen sowie alle anderen Berichte, die für den vorliegenden Standard erforderlich sind. Dieses Verzeichnis ist als Beleg für die Einhaltung der Anforderungen und die effiziente Funktion des "feed safety management system" zu erstellen und aktuell zu halten.

Diese Dokumente, Anweisungen, Formulare usw. müssen deutlich und übersichtlich aufgebaut sein.

Erläuterung:

Unter zutreffende Genehmigungen, Eintragungen oder Zulassungen können beispielsweise die gesetzlichen Genehmigungen zu Erfassungs-, Lagerungs-, Umschlags-, Handels- oder Exporttätigkeiten fallen.

Verfahren usw. können innerhalb des Unternehmens des Teilnehmers bereits Teil eines strukturierten „feed safety management systems“ sein, das sich beispielsweise auf der Norm ISO 9001 oder einem HACCP-Standard stützt. Außerdem können diese Verfahren Teil einer nationalen Regelung oder einer branchen- oder betriebsspezifischen Regelung sein, die eine vergleichbare Lenkung gewährleistet. Solche Verfahren können selbstverständlich auch verwendet werden, sofern sie im vorliegenden GMP+-Standard gefordert werden.

Die Konzeption und der Aufbau der erforderlichen und im vorliegenden Standard geforderten QM-Dokumentation wie beispielsweise (dokumentierte) Verfahren, Verfahrensanweisungen, Formulare, Datendokumentationen usw. dürfen auf den Charakter der zu sichernden Tätigkeiten, den Umfang des Unternehmens und das Ausbildungs- und Wissensniveau der Mitarbeiter abgestimmt werden.

4.4.2 Verwaltung der Dokumentation und der Daten

Die Dokumentation und die Daten müssen verwaltet werden. Sie müssen korrekt aufbewahrt und gespeichert werden.

Das bedeutet, dass die Dokumentation:

- a. aktuell gehalten werden muss
- b. genehmigt und mindestens einmal jährlich von einer hierzu befugten Person bewertet werden; bei dieser Bewertung sind auf jeden Fall eventuelle Gesetzesänderungen und/oder Änderungen im *GMP+ FSA scheme* zu berücksichtigen
- c. jederzeit zugänglich und für das Personal verständlich sein muss, das die Anforderungen im Rahmen des Verfahrens in die Praxis umsetzen muss
- d. angepasst werden muss, wenn Veränderungen stattgefunden haben, die sich direkt auf die Tätigkeiten des Teilnehmers auswirken.

Der Teilnehmer muss sicherstellen, dass alle Unterlagen und Daten:

- a. mindestens drei Jahre lang aufbewahrt werden, sofern nicht gesetzlich eine noch längere Aufbewahrungszeit vorgeschrieben ist
- b. so aufbewahrt werden, dass eine eventuelle Beeinträchtigung des Zustands oder Schäden an den Unterlagen und Daten verhindert werden

- c. so aufbewahrt werden, dass sie vollständig und einfach wieder aufgefunden werden können
- d. gut lesbar sind.

Erläuterung:

Die Dokumentation darf auch in elektronischer Form zur Verfügung gestellt, verwaltet und aufbewahrt werden.

Ziel ist es, dass der Teilnehmer nachweist, dass Verfahren eingeführt wurden, die die kontinuierliche Übereinstimmung mit (geänderten) gesetzlichen Bestimmungen sowie anderen Informationen gewährleisten, die für die Futtermittel relevant sind, die der Teilnehmer erfasst, lagert und/oder vertreibt.

Informationen in Bezug auf Sicherheitsfragen, die sich auf die Betriebsführung auswirken, müssen zuverlässig an die Mitarbeiter weitergeleitet werden, die für die jeweiligen Arbeitsbereiche verantwortlich sind. Veränderungen der Praktiken oder Verfahren, die aufgrund neuer Informationen erforderlich sind, müssen wirksam umgesetzt werden.

Bei Dokumenten, die Bestandteil eines Handbuchs sind, kann der Teilnehmer sich dafür entscheiden, beispielsweise nur das Inhaltsverzeichnis mit den aktuellen Versionsnummern der individuellen Dokumente abzuzeichnen.

Die jährliche Bewertung der Dokumentation kann Bestandteil des internen Audits sein. Siehe Abschnitt 8.2.

5 Programm mit Grundbedingungen

Zur erfolgreichen Anwendung der HACCP-Grundsätze hat der Teilnehmer für verschiedene Bestandteile der Betriebsführung ein allgemeines Programm mit Grundbedingungen festzulegen und im Sinne dieses Kapitels umzusetzen. Der Teilnehmer ist berechtigt ergänzende Grundbedingungen einzuführen. Der Teilnehmer ist berechtigt, Grundbedingungen auszuschließen, sofern er dies begründet.

Erläuterung

HACCP: Es wurde ein Handbuch entwickelt, um Unternehmen bei der Identifizierung, Bewertung und Lenkung von Gefahren im Zusammenhang mit der Lebensmittel- und Futtermittelsicherheit zu unterstützen. Dieser Leitfaden ist auf der Website der GMP+ International (www.gmpplus.org) verfügbar.

Ein Programm mit Grundbedingungen schafft die erforderlichen Umgebungs- und Hygienevoraussetzungen, mit denen sich die Erfassung, Lagerung von und der Handel mit Futtermitteln auf richtige Art und Weise überwachen lassen. Siehe Codex Alimentarius.

Das Programm mit Grundbedingungen ist Teil des HACCP-Plans und wird anschließend in die interne Auditplanung aufgenommen, die in den HACCP-Plan integriert ist.

Ein Händler, der Futtermittel vertreibt, aber keinen physischen Kontakt damit hat, kann mehrere Abschnitte (5.2 und 5.3) in diesem Kapitel auslassen, da sich diese auf physische Handlungen im Zusammenhang mit Erfassung oder Lagerung beziehen. Für Händler sind die Abschnitte 5.1, 5.4 und 5.5 relevant. Siehe auch die nachstehende Tabelle.

Abschnitt	Handel	Lagerung
5.1 Personelle Ressourcen	X	X
5.2 Infrastruktur		X
5.3 Wartung und Hygiene		X
5.4 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit	X	X
5.5 Frühwarnverfahren (EWS) und Rückruf	X	X

5.1 Personelle Ressourcen

5.1.1 Allgemeines

Alle Mitarbeiter müssen sich ihrer Verantwortung für die Futtermittelsicherheit bewusst sein.

Es müssen vorhanden sein:

- ein Organigramm und/oder
- die Beschreibung der Aufgaben der Mitarbeiter (oder die Beschreibung der Aufgaben für eine Gruppe Mitarbeiter in derselben Stellung) und ein Nachweis der Qualifikationen der Mitarbeiter (auch bei Zeitarbeitspersonal).

Dies ist nur für zutreffende Funktionsbereiche im Rahmen der Futtermittelsicherheit erforderlich.

Alle betreffenden Mitarbeiter müssen nachweislich über ihre Aufgaben, Zuständigkeiten und Befugnisse im Zusammenhang mit der Gewährleistung der Unbedenklichkeit von Futtermitteln informiert werden. Diese Informationen müssen angepasst werden, wenn sich in dieser Hinsicht wesentliche Veränderungen ergeben. Mitarbeiter/innen müssen Schutzkleidung tragen, wenn die Verunreinigung von Futtermitteln durch Personal bei einer Gefahrenanalyse als Risiko festgestellt wurde. Sämtliche Kleidung und Geräte müssen ständig in einem angemessenen hygienischen Zustand sein.

Es müssen deutliche Vorschriften für das Essen, Trinken und Rauchen in Räumen erlassen werden, wo dies die Qualität der Futtermittel beeinträchtigen kann. Diese Vorschriften müssen sowohl für Mitarbeiter als auch für Besucher (einschließlich Mitarbeiter von Dritten) deutlich gekennzeichnet werden. Falls notwendig, müssen gesonderte Räume verfügbar sein.

Zudem muss der Teilnehmer nachweislich sicherstellen, dass die (technischen) Mitarbeiter von dritten Parteien bei den Arbeiten vor Ort so angewiesen werden, dass diese Arbeiten keinesfalls die Unbedenklichkeit der Futtermittel beeinträchtigen können. Der Teilnehmer muss sicherstellen, dass die betreffenden Räume hinreichend aufgeräumt und gereinigt werden, bevor die Arbeiten dort wieder aufgenommen werden.

Erläuterung

Bestimmte Aufgabenbeschreibungen verschaffen einen Einblick in die Betriebsorganisation, die Aufnahme eines Organigramms in das Handbuch erübrigt sich.

Mit den Beschreibungen der Aufgaben sind vor allem die Beschreibungen der Aufgaben gemeint, welche die Futtermittelsicherheit beeinträchtigen können. Die Information über die Aufgaben usw. ist beispielsweise auch möglich, indem Arbeitsanweisungen über die durchzuführenden Tätigkeiten verteilt werden.

Beispiele für Qualifikationen können sein: absolvierte Schulung oder Ausbildung, Zeugnisse, Übersicht über berufliche Erfahrung.

Die nachweisliche Einweisung von (technischem) Personal Dritter kann auch bei der Schadensregulierung von Versicherungen wichtig sein.

5.1.2 Fähigkeit und Schulung

Mitarbeiter, die Tätigkeiten ausführen, die Einfluss auf die Futtermittelsicherheit haben können, müssen für die Ausführung dieser Tätigkeiten kompetent sein. Ihre Qualifizierung hängt von den jeweiligen Weiterbildungskursen, Schulungen, ihren Fähigkeiten und ihrer Erfahrung ab. Der Teilnehmer muss über viele Mitarbeiter verfügen, die die nötigen Fähigkeiten und Qualifikationen für Erfassung, Lagerung und Vertrieb von unbedenklichen Futtermitteln besitzen.

Der Teilnehmer muss:

- a. die erforderlichen Fähigkeiten ermitteln, über die Mitarbeiter verfügen müssen, um die Tätigkeiten auszuführen, die für die Futtermittelsicherheit eine Rolle spielen können; dies gilt auch für das HACCP-Team

- b. entsprechende Schulungen anbieten oder andere Maßnahmen ergreifen, um diesem Bedarf gerecht zu werden
- c. Schulungen, Weiterbildungskurse, Ausbildungen, Fertigkeiten und Erfahrungen von und für Mitarbeiter in entsprechenden Akten ablegen.

Die oben genannten Anforderungen gelten auch für Zeitarbeitspersonal.

5.2 Infrastruktur

5.2.1 Umgebung

Die Erfassung und Lagerung von Futtermitteln muss in einer Umgebung erfolgen, in der die Kontamination mit potenziell gefährlichen Stoffen nicht zu einer Beeinträchtigung der Futtermittelsicherheit führen kann.

Wenn eine bestimmte Umgebung ein Risiko für die Futtermittelsicherheit darstellt, muss der Teilnehmer anhand einer entsprechenden Gefahrenanalyse nachweisen, dass die Gefahren hinreichend gut unter Kontrolle sind.

Erläuterung

In Gebäuden, in denen Futtermittel gelagert werden, dürfen äußere Einflüsse in keinem Fall eine Gefahr für die Futtermittelsicherheit darstellen. Dazu gehören beispielsweise Bodenverunreinigungen, nahe gelegene Mülldeponien, Müllverbrennungsöfen usw. Der Teilnehmer kann mit Hilfe einer Gefahrenanalyse ermitteln, ob die Umgebung eine Gefahr für die Futtermittelsicherheit darstellt.

5.2.2 Betriebsräume und Anlagen

5.2.2.1 *Allgemeines*

Die Betriebsräume und Anlagen müssen so konzipiert, gebaut und gepflegt werden, dass die Unbedenklichkeit der Futtermittel jederzeit gewährleistet ist. Dabei ist darauf zu achten, dass eine fahrlässige und unbeabsichtigte Verunreinigung der Futtermittel vermieden wird.

Falls notwendig, müssen diese Gebäude so konzipiert und gebaut werden, dass:

- a. sich kein Schmutz ansammeln kann
- b. Kondensation und unerwünschte Pilzbildung soweit wie möglich begrenzt werden
- c. abfallende Partikel und Futtermittelreste aus Anlagen/Geräten soweit wie möglich begrenzt werden
- d. eine angemessene Reinigung, Desinfektion und Pflege möglich sind
- e. die Wahrscheinlichkeit, dass Vögel und andere Tiere eindringen können, auf ein Mindestmaß reduziert wird
- f. Dritte die Gebäude nicht einfach so betreten können.

Bei den Betriebsräumen muss sichergestellt sein, dass:

- a. die Fehlerwahrscheinlichkeit so weit wie möglich reduziert wird und Verunreinigungen und andere Beeinträchtigungen der Unbedenklichkeit der Futtermittel nach Möglichkeit vermieden werden
- b. die einzelnen Futtermittel nicht miteinander verwechselt werden können, die Futtermittel gut gekennzeichnet sind und jegliche falsche Verwendung der Futtermittel ausgeschlossen ist

- c. Erzeugnisse, die zur Verwendung als Futtermittel vorgesehen sind, physisch wie auch organisatorisch in angemessener Weise von Erzeugnissen getrennt werden und auch getrennt bleiben, die schädliche Auswirkungen auf die Gesundheit von Mensch und Tier sowie auf die Umwelt haben können.
Diese Trennung dient als Sicherheitsmaßnahme, damit Futtermittel nicht mit anderen Erzeugnissen in Kontakt kommen oder mit diesen vermischt werden können.

Die Betriebsräume müssen mit geeigneter natürlicher und/oder künstlicher Beleuchtung ausgestattet werden, um zu gewährleisten, dass Reinigungs-, Kontroll- und andere Tätigkeiten, die für die Unbedenklichkeit von Futtermitteln eine Rolle spielen, wirksam ausgeführt werden können.

Die Decke und die Zwischendecke müssen so ausgelegt, gebaut und gepflegt werden, dass sich kein Schmutz ansammeln kann, möglichst wenig Kondensation entsteht sowie Pilzbildung und abfallende Partikel auf ein Mindestmaß reduziert werden, um Beeinträchtigungen der Unbedenklichkeit der Futtermittel zu verhindern.

Das Wasser aus der Kanalisation, Abwasser sowie Regen- und Schmelzwasser müssen so abgeleitet werden, dass weder die Anlagen noch die Unbedenklichkeit der Futtermittel davon beeinträchtigt werden.

Verunreinigungen, zum Beispiel durch Lecks, müssen soweit wie möglich verhindert und so schnell wie möglich entfernt werden.

Die Entwässerungssysteme müssen für den jeweiligen Verwendungszweck geeignet sein. Sie müssen so konzipiert und gebaut sein, dass sie keine Verunreinigungsgefahr für die Futtermittel darstellen.

Erläuterung

Erzeugnisse, die schädliche Auswirkungen auf die Gesundheit von Mensch und Tier oder auf die Umwelt haben können, sind unter anderem: mineralischer Dünger, Saatbeizmittel, Brennstoffe, Schmiermittel, Reinigungs- und Desinfektionsmittel, Glas, Pflanzenschutzmittel und Abfälle.

Die physische und organisatorische Trennung, die durchgeführt wird, um die Vermischung eines Futtermittels mit Erzeugnissen, die schädliche Auswirkungen auf die Gesundheit von Mensch und Tier oder die Umwelt haben können, zu verhindern, kann vom Teilnehmer nach eigenem Ermessen auf der Grundlage einer durchgeführten Gefahrenanalyse vorgenommen werden.

5.2.2.2 Betriebseinrichtungen für die Entgegennahme sowie das Laden und Löschen

Es müssen geeignete Räume für die Entgegennahme sowie das Laden und Löschen von Futtermitteln und potenziell gefährlichen Erzeugnissen (wie Reinigungsmitteln, Schmiermitteln, Brennstoffen u. dgl.) vorhanden sein.

Bei der Entgegennahme oder dem Laden und Löschen von Waren muss der Teilnehmer in angemessenem Umfang alles in seiner Macht Stehende tun, um das Risiko einer Kontamination vorzubeugen, so dass beispielsweise die zu verladenden Futtermittel nicht durch schlechtes Wetter beeinträchtigt werden können.

Erläuterung

Umschlagseinrichtungen müssen so konstruiert sein, dass die Qualität und Sicherheit des Futtermittels jederzeit gewährleistet ist. Dieses wird vorzugsweise durch eine geschlossene Anlagenbauweise gewährleistet (kein offener Umschlag, sofern dies jedoch nicht möglich ist, werden Vorsorgemaßnahmen ergriffen, um einer Verunreinigung vorzubeugen). Eine Ausnahme bildet die Entlöschung sowie die Beladung von See-, Küsten-, Motor-, Binnenschiffen und Barge/Leichtern. Die Entlöschung erfolgt mittels Kran, Stetigförder- oder pneumatischem Löschgerät; die Beladung mittels Kran/Verladerohren. Der unmittelbare Löschvorgang bzw. der unmittelbare Ladevorgang ist aus technischen und nautischen Gründen nicht in einem geschlossenen System möglich. Um die Sicherheit und Qualität des Futtermittels auch bei diesen Verkehrsträgern sicher zu gewährleisten, müssen hier ggf. besondere Maßnahmen ergriffen werden.

Zu beachten ist Folgendes:

- a. Während des Ladens und Löschens von Trockenerzeugnissen ist weitestgehend zu verhindern, dass Regenwasser eintritt oder eine Verunreinigung mit Schmutzwasser erfolgt. Bei einem geschlossenen System ist dies in aller Regel kein Problem. Beim Laden oder Löschen im Freien kann Regen jedoch schon für Probleme sorgen. In diesem Fall muss auf der Grundlage einer realen Gefahrenanalyse abgewogen werden, ob der Lade- bzw. Löschvorgang eingestellt oder – gegebenenfalls unter Anwendung angemessener Maßnahmen – fortgesetzt wird. Auf jeden Fall muss der Teilnehmer sicherstellen, dass die Qualität des Futtermittels dadurch nicht beeinträchtigt wird.*
- b. Wenn vor dem Löschen flüssiger Futtermittel (zum Beispiel Melasse) Dampf verwendet wird, um das Transportmittel vollständig zu entleeren, ist dafür zu sorgen, dass die Qualität des verwendeten Dampfes derart ist, dass eine Verunreinigung mit unerwünschten Stoffen verhindert wird.*
- c. Beim Löschen flüssiger Futtermittel ist dafür zu sorgen, dass durch die Nutzung von Leitungssystemen keine unerwünschte wechselseitige Kontamination mit anderen Futtermitteln/Erzeugnissen eintreten kann.*

5.2.2.3 Lagerbereiche

Es muss sichergestellt werden, dass räumlich angemessen getrennte Betriebsräume zur Lagerung von Futtermitteln sowie potenziell gefährlichen Produkten (beispielsweise Reinigungs- und Schmiermittel, Brennstoffe u. dgl.) zur Verfügung stehen.

Bei den Lagerräumen muss gewährleistet werden, dass Schlamm, Schnee und andere potenzielle Schmutzquellen, die durch Fahrzeuge übertragen werden können, nicht mit den gelagerten Futtermitteln in Kontakt kommen.

Auch muss verhindert werden, dass Regenwasser in den Lagerraum gelangen kann.

Der Eingangsbereich des Lagerraums muss über eine harte Oberfläche verfügen (z.B. einen Betonfußboden), damit weder Wasser noch Schlamm in den Lageraum eindringen können.

Für die Lagerung im Freien von gewickelten Ballen, Gras- oder Schnittmaiballen gilt, dass diese ausreichend abgedeckt sein müssen, damit Pilzbefall verhindert wird. Der Lagerstandort muss (besen)rein und ordentlich sein. Abfall und giftiges Material (u.a. Pflanzenschutzmittel, Reinigungsmittel, Schädlingsbekämpfungsmittel, Düngemittel usw.) sind getrennt vom Erzeugnis zu lagern. Der Lagerort muss deutlich vom Maschinenlager und der Werkstatt getrennt sein.

5.2.2.4 Geräte

Alle Geräte, die bei der Erfassung oder Lagerung verwendet werden, müssen für den Verwendungszweck geeignet sein.

Geräte, die mit Futtermitteln in Kontakt kommen, müssen so konzipiert und gefertigt sein, dass diese – falls notwendig – derart angemessen gereinigt, desinfiziert und gewartet werden können, dass eine Verunreinigung der Futtermittel ausgeschlossen werden kann.

Siebe, Filter und Sortiervorrichtungen, die als kritische Punkte identifiziert worden sind, müssen regelmäßig überprüft werden, um zu gewährleisten, dass sie geeignet und wirksam sind.

Der Teilnehmer muss seine Messmittel regelmäßig kalibrieren, um sicherstellen zu können, dass die gemessenen Werte richtig sind. Dies muss gemäß einem festgelegten Plan erfolgen. Die Ergebnisse sind aufzuzeichnen.

Erläuterung

Zu denken ist an Magneten und/oder Metalldetektoren, die in den Anlagen verwendet werden können, um Gefahren zu lenken. Selbstverständlich muss deren Funktionsfähigkeit gewährleistet sein.

Alle Wiege- und Messmittel, die verwendet werden können, sind selbstverständlich auch für den Bereich der Gewichte oder Mengen geeignet, die gewogen oder gemessen werden. Außerdem muss regelmäßig überprüft werden, ob die Geräte die Werte auch korrekt wiedergeben.

Dazu gehören etwa auch Dosiergeräte für Konservierungsmittel, die zum Beispiel beim Silieren verwendet werden. Die Dosierkapazität muss mit der Menge des Erzeugnisses übereinstimmen, die aufgeteilt werden soll. Der Teilnehmer muss:

- a. das für das Wiege- oder Dosiergerät zulässige Mindest- und Höchstgewicht kennen*
- b. die Genauigkeit des Wiege- oder Dosiergeräts kennen.*

Wenn der Teilnehmer Silos verwendet, muss bei der Befüllung dieser Silos ein geeignetes Sicherungssystem verwendet werden, um Fehler zu vermeiden.

5.2.3 Zugangsregelung

Es muss eine Regelung für den Zugang zu den Betriebsräumen festgelegt werden. Personen, die nicht zum Personal gehören, dürfen nur Zugang zu den Betriebsräumen erhalten, wenn sie von einer dazu befugten Person begleitet werden oder die Erlaubnis einer solchen Person erhalten haben.

5.2.4 Weitere Anforderungen Verhütung einer (wechselseitigen) Kontaminierung

Zertifizierte Unternehmen müssen technische und organisatorische Maßnahmen ergreifen, um (wechselseitige) Kontaminierung zu verhindern oder auf ein Mindestmaß zu beschränken. Diese Lenkungsmaßnahmen müssen auf einer Gefahrenanalyse basieren und validiert und verifiziert werden.

Die Gefahr einer (wechselseitigen) Kontaminierung durch kritische Zusatzstoffe und/oder Tierarzneimittel muss vermieden und/oder gelenkt werden. Siehe für die spezifischen Anforderungen auch GMP+ BA2.

Zum Schutz vor wechselseitiger Kontaminierung oder zu deren weitestgehender Einschränkung müssen entsprechende technische oder organisatorische Maßnahmen ergriffen werden.

Erläuterung

Es ist dafür zu sorgen, dass ein Futtermittel, das behandelt worden ist, um eventuelle Verschmutzungsstoffe zu beseitigen, getrennt von noch nicht behandeltem Futtermittel oder einem anderen Erzeugnis gehalten wird.

Wenn der Teilnehmer Luft, Wasser oder Dampf verwendet, muss mit Hilfe einer Gefahrenanalyse ermittelt werden, ob damit Risiken verbunden sind und wie diese eventuell unter Kontrolle zu halten sind.

Dies gilt auch, wenn der Teilnehmer eventuell Verarbeitungshilfsstoffe oder (technologische) Zusatzstoffe verwendet. Es dürfen nur gesetzlich zugelassene Verarbeitungshilfsstoffe und technologische Zusatzstoffe verwendet werden.

Erläuterung

Bei der Verwendung von Wasser und/oder Dampf ist auch an Verarbeitungshilfsstoffe wie beispielsweise Antikorrosionsmittel zu denken.

Wenn Erzeugnisse siliert werden, deren Zuckergehalt zu niedrig ist, oder wenn die Silage zu nass bzw. zu trocken ist, dürfen der Silage gärungshemmende Zusatzstoffe zugesetzt werden (Zucker, Salz, Mikroorganismen, Ureum). Es dürfen ausschließlich Silierzusatzstoffe verwendet werden, die gesetzlich zugelassen sind.

Letzteres kann der Teilnehmer gewährleisten, indem er zum Beispiel den Lieferanten eine Erklärung abgeben lässt, oder indem er die Silierzusatzstoffe ausschließlich von einem GMP+-Teilnehmer bezieht.

Die Verpackung des Raufutters muss für die Art des Raufutters und für die gewählte Liefer- oder Transportmethode geeignet sein. Die Verpackung muss so gestaltet sein, dass sie das Futtermittel bei normalen Lager-, Bearbeitungs- und Lieferkonditionen schützt.

Wieder verwendbare Verpackung muss robust sein, einfach zu reinigen und fall notwendig, desinfiziert werden können. Der Teilnehmer muss ein Reinigungssystem auf Basis einer Problemanalyse handhaben.

Wenn zutreffend, muss der Wiederverwertung von Paletten und sonstigem wieder verwendbaren Verpackungsmaterial aus Tierhaltung besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden.

5.3 **Wartung und Hygiene**

5.3.1 Wartung

Es muss ein **Wartungsplan** für alle zutreffenden Räume und Anlagen/Geräte erstellt und umgesetzt werden, um die unbedenkliche und hygienische Durchführung der Tätigkeiten zu gewährleisten.

In den Dokumenten zur Aufzeichnung der **Wartungstätigkeiten** muss nachgewiesen werden, dass die Anforderungen und Bedingungen eingehalten werden.

Der Teilnehmer muss Aufzeichnungen über die durchgeführten **Wartungsarbeiten** bei allen Anlagen führen, die im Rahmen der Erfassung und Lagerung von Futtermitteln kritisch sind.

Erläuterung

*Folgende Punkte können im **Wartungsprogramm** enthalten sein:*

- a. *die (Betriebs-) Bereiche und Betriebsräume*
- b. *Anlagen und (interne) Transportsysteme*
- c. *betroffene Mitarbeiter (eigene Mitarbeiter oder angemietetes Personal)*
- d. *die jeweilige Häufigkeit.*

*Die **Wartungsarbeiten** dürfen die **Futtermittelsicherheit** keinesfalls gefährden.*

*Falls der Teilnehmer für die **Transportmittel** verantwortlich ist, müssen auch diese gewartet werden.*

5.3.2 Wartung von Messmitteln

Der Teilnehmer stellt sicher, dass die eventuelle Verwendung von **Messmitteln** keine schädlichen Auswirkungen auf die **Futtermittelsicherheit** hat.

Erläuterung

*Zur **Wartung** der **Messgeräte** gehört auch deren **Kalibrierung**.*

5.3.3 Reinigung

Der Teilnehmer muss sicherstellen, dass die **Reinigungsvorschriften** in allen zutreffenden Phasen der Erfassung und Lagerung von **Futtermitteln** so eingehalten werden, dass die **Exposition** gegenüber **Schädlingen** und **Pathogenen** so gering wie möglich ist.

Ein **Reinigungsprotokoll** muss erstellt werden, und der Teilnehmer muss gewährleisten, dass die **Erfassungs-** und **Lagereinrichtungen** gereinigt werden, sodass die **Unbedenklichkeit** des **Futtermittels** jederzeit aufrechterhalten wird.

Reinigungs- und **Desinfektionsprogramme** müssen auf **Eignung** und **Effizienz** überprüft werden. Eine dazu befugte Person muss **Inspektionen** zum Stand der **Reinigung** ausführen, und es muss ein **Verzeichnis** über all diese **Inspektionen** geführt werden.

Reinigungs- und Desinfektionsmittel und andere Chemikalien, die zu hygienischen Zwecken verwendet werden, müssen, sofern zutreffend, separat in eindeutig markierten Räumen gelagert werden. So soll das Risiko einer unbeabsichtigten oder fahrlässigen Verunreinigung verhindert werden.

Alle Maschinen oder Maschinenteile sowie Lagerräume, die mit getrockneten Futtermitteln in Kontakt kommen, sind nach der Nassreinigung zu trocknen beziehungsweise müssen vor dem erneuten Einsatz wieder trocken sein.

Erläuterung

Bei der Reinigung werden Schmutz und Reste entfernt, die Anlass für eine Verunreinigung sein können. Die erforderlichen Reinigungsmethoden und -materialien hängen von der Art des Unternehmens ab und können auch Desinfektion und hygienische Bearbeitung beinhalten.

Es dürfen ausschließlich Reinigungs- und Desinfektionsmittel verwendet werden, die mit Futtermitteln in Kontakt kommen dürfen. Diese werden gemäß der Gebrauchsanleitung des Herstellers sowie der dazugehörigen Anforderungen und Bedingungen aus den Sicherheitsanweisungen des Erzeugnisses verwendet. Wenn Reinigungs- und Desinfektionsmittel mit Futtermitteln in Kontakt kommen, muss der Teilnehmer sicherstellen, dass die Lenkungssysteme jederzeit die korrekten und wirksamen Verdünnungsraten garantieren. Zu diesem Zweck kann der Teilnehmer die Informationen in der Gebrauchsanleitung des verwendeten Reinigungs- oder Desinfektionsmittels zurate ziehen.

Das Reinigungsprotokoll muss mindestens folgende Elemente beinhalten:

Betriebsräume

Geräte und (interne) Transportsysteme

beteiligte Funktionsträger/Mitarbeiter

Wann die Reinigung erfolgt (in welchen Situationen? Wann wird beschlossen, eine Reinigung durchzuführen?)

Art der Reinigung

Die Reinigungsmittel. Die Reinigungsmittel müssen aufgezeichnet werden und sind für den Verwendungszweck geeignet.

Reinigungstätigkeiten dürfen in keinem Fall eine Gefahr für die Futtermittelsicherheit darstellen.

Achten Sie darauf, dass nicht unnötigerweise Rückstände von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln auf oder in den gereinigten Geräten, Räumen usw. zurückbleiben.

Wenn Transporte ausgeführt werden, ist auch an die Reinigung der Transportmittel zu denken.

5.3.4 Vermeidung von Schädlingen und diesbezügliche Lenkung

Der Teilnehmer muss alles tun, was vernünftigerweise möglich ist, um Vögel, Schädlinge und Haustiere von den Betriebsräumen fernzuhalten und ihre Anwesenheit zu vermeiden. Der Teilnehmer muss Maßnahmen ergreifen, um zu verhindern, dass sich Schädlinge auf dem Betriebsgelände oder in Gebäuden befinden.

Der Teilnehmer muss ein Programm erstellen, dokumentieren und ausführen, mit dem Schädlinge unter Kontrolle gehalten und bekämpft werden können.

Die Mitarbeiter müssen – sofern zutreffend – bei der Ausführung von Bekämpfungsmaßnahmen die gesetzlichen Bestimmungen einhalten.

Alle Tätigkeiten im Zusammenhang mit der Schädlingsbekämpfung müssen geplant, durchgeführt und aufgezeichnet werden. In den Dokumenten zur Aufzeichnung der Bekämpfungstätigkeiten muss nachgewiesen werden, dass die Anforderungen und Bedingungen eingehalten werden.

Erläuterung

Zu beachten ist unter anderem Folgendes:

- a. Gebäude sind durch Reparatur- und Wartungsarbeiten in einem guten Zustand zu halten, um das Eindringen von Schädlingen zu verhindern.*
- b. Potenzielle Nistplätze sind zu beseitigen.*
- c. Türen sind nach Möglichkeit zu schließen und müssen gut schließen. Bei geschlossenen Türen können Schädlinge nicht eindringen.*
- d. Öffnungen, Abflussrohre und -gruben sowie andere Stellen, an denen Schädlinge eindringen können, müssen verschlossen bleiben, sofern dies möglich ist. Wenn das nicht möglich ist, werden Fliegengitter oder Metallsiebe angebracht, um die Wahrscheinlichkeit, dass Schädlinge eindringen, auf ein Mindestmaß zu reduzieren.*
- e. Tiere werden nach Möglichkeit vom Werksgelände sowie von angrenzenden Bereichen von Lagerorten und Betriebsräumen ferngehalten. Wenn die Anwesenheit von Vögeln oder anderen Tieren nicht verhindert werden kann, müssen Verfahren zum Schutz der Futtermittel vor einer potenziellen Verunreinigung eingerichtet werden.*
- f. Falls das Abschießen gesetzlich gestattet und Bestandteil des Schädlingsbekämpfungsprogramms ist, darf weder Blei noch andere giftige Munition verwendet werden.*
- g. Köderboxen werden an Ort und Stelle befestigt, es sei denn, dies ist aus einem besonderen Grund nicht möglich.*
- h. Offene Köderdosen und lose Köderprodukte werden nicht in Räumen aufgestellt, in denen ihre Verwendung oder Anwesenheit eine Gefahr für Ausgangserzeugnisse oder Futtermittel darstellen kann.*

Verfahren zur Schädlingsbekämpfung werden festgelegt und stellen sicher, dass Materialien, die zum Töten oder Abwehren von Schädlingen verwendet werden, keine Futtermittel kontaminieren können. Aufzeichnungen über Schädlingsbekämpfung beinhalten Folgendes:

- a. detaillierte Angaben zu allen verwendeten Giftstoffen zusammen mit den diesbezüglichen Sicherheitsangaben des Erzeugnisses*
- b. Qualifikationen des Personals (falls gesetzlich erforderlich), das an Tätigkeiten im Zusammenhang mit der Schädlingsbekämpfung beteiligt ist. In einigen Ländern verlangt der Gesetzgeber, dass das Personal, das die Schädlingsbekämpfung durchführt, über eine entsprechende Ausbildung verfügt*
- c. Lagepläne, auf denen die Standorte der Köderboxen und der Typ der Köderprodukte angegeben sind*
- d. Detaillierte Angaben zu den Korrekturmaßnahmen die umgesetzt wurden.*

e. *Der Teilnehmer muss die Durchführung des Ungezieferbekämpfungsprogramms so dokumentieren, dass aus dem Eintrag eindeutig hervorgeht, dass das Programm korrekt durchgeführt wird.*

5.3.5 Abfallwirtschaft

Alle Stoffe, die als Abfall einzustufen sind, müssen visuell als solche gekennzeichnet und so abgeschirmt werden, dass jegliche Gefahr von Fehlern beziehungsweise unbeabsichtigter Verwendung ausgeschlossen ist.

Der Abfall ist in separaten Behältern oder Kübeln zu sammeln und zu lagern. Es muss leicht erkennbar sein, welchem Zweck diese Behälter oder Kübel dienen, und diese müssen abgeschlossen sein, um das Eindringen von Schädlingen zu verhindern.

5.3.6 Glas und anderes brüchiges Material

Der Teilnehmer muss gewährleisten, dass Glas und anderes brüchiges Material keine Gefahr für die Futtermittel darstellen. Es sind alle angemessenen Anstrengungen zu unternehmen, um das Risiko von Glasbruch auf ein Mindestmaß zu beschränken und um sicherzustellen, dass die Futtermittel nicht kontaminiert werden können, falls unerwartet Glasbruch auftritt.

5.4 **Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit/Probenahme**

5.4.1 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Futtermittel müssen in allen Stadien der Erfassung, der Lagerung, des Vertriebs und des Transports rückverfolgbar sein, so dass sie gegebenenfalls auf gezielte und genaue Art und Weise unverzüglich aus dem Verkehr gezogen werden und/oder Verbraucher dieser Erzeugnisse adäquat informiert werden können. Der Teilnehmer muss zu diesem Zweck ein internes Rückverfolgungsverfahren erstellen.

Der Teilnehmer muss geeignete Maßnahmen ergreifen, um zu gewährleisten, dass die Erzeugnisse in jeder der oben genannten Phasen, für die der Teilnehmer verantwortlich ist, wirksam zurückverfolgt werden können. Zu diesem Zweck muss jeder Teilnehmer ein Verzeichnis mit den zutreffenden Daten über Beschaffung, Produktion und Auslieferung führen, das verwendet werden kann, um die Erzeugnisse wirksam von der Entgegennahme bis zur Auslieferung zurückzuverfolgen.

Der Teilnehmer muss die erforderlichen Informationen innerhalb von vier Stunden zur Verfügung stellen können, es sei denn, die zuständigen Behörden haben hierfür eine kürzere Frist gesetzt.

GMP+ D2.4 *Leitfaden zur Rückverfolgbarkeit* enthält weitere Informationen über die Festlegung einer Vorhergehensweise für die interne Rückverfolgbarkeit.

Der Teilnehmer muss mindestens folgende Angaben zu allen Erzeugnissen und Dienstleistungen festhalten:

- a. Namens- und Adresdaten von Lieferanten und Kunden
- b. Lieferdatum
- c. Art des Erzeugnisses oder der Dienstleistung
- d. Anzahl der Erzeugnisse
- e. Chargennummer (falls zutreffend).
- f. Details über Transport/Vertrieb (wenn der Teilnehmer für den Transport verantwortlich ist).

Der Teilnehmer muss selbst feststellen, ob auch andere Daten aufgezeichnet werden müssen.

Beim Verkauf von losem Sackgut reicht zur Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit eine genaue Kennzeichnung auf den Säcken aus.

Erläuterung

Gemäß der Futtermittelgesetzgebung müssen Futtermittel und alle anderen Erzeugnisse, die in einem Futtermittel verarbeitet werden oder von denen erwartet werden kann, dass sie in Futtermitteln verarbeitet werden, bei jedem Schritt des Herstellungsprozesses rückverfolgbar sein. Falls notwendig, können auf diese Weise die zutreffenden Erzeugnisse unverzüglich aus dem Verkehr gezogen und/oder Verbraucher dieser Erzeugnisse korrekt und spezifisch informiert werden.

Als Chargennummer kann auch die Chargennummer des Herstellers, eine Referenznummer, eine eigene Chargennummer oder eine Partienummer verwendet werden.

Wenn der Teilnehmer Futtermittel als Dienstleistung lagert, muss er Lieferanten und Kunden als Auftraggeber verstehen.

5.4.2 Probenahme

Außerdem müssen im Rahmen der Rückverfolgbarkeit Proben von den eingehenden Futtermitteln sowie (falls zutreffend) von Verarbeitungshilfsstoffen und/oder ausgehenden Futtermitteln genommen werden. Dies muss nach einem vorab vom Teilnehmer festgelegten Verfahren stattfinden.

Diese Proben müssen:

- a. so verpackt werden, dass Fälschungen nicht möglich sind
- b. derart etikettiert werden, dass die Proben problemlos identifiziert werden können
- c. so aufbewahrt werden, dass eine Veränderung der Zusammensetzung oder eine Beeinträchtigung der Probe ausgeschlossen ist
- d. für die zuständigen Behörden während eines Zeitraums bereitgehalten werden, der dem Verwendungszweck der Futtermittel, für den sie in den Verkehr gebracht werden, angemessen ist.

Siehe hierzu GMP+ BA13 *Mindestanforderungen zur Beprobung*.

Der Teilnehmer kann mit Dritten (z.B. dem Hersteller oder Lieferanten) gemäß den obigen Vorschriften und mit dem obigen Zweck Vereinbarungen über die Be-
probung und Aufbewahrung von Proben treffen. In diesem Fall muss der Teil-
nehmer einen schriftlichen Vertrag mit der dritten Partei abgeschlossen haben.

Erläuterung

*Im Rahmen des GMP+ FSA Moduls sind alle Teilnehmer, die Erzeugnisse phy-
sisch verarbeiten, herstellen oder importieren, zur Probenahme verpflichtet. Bei
allen anderen Unternehmen (z.B. Händlern) ist die Verpflichtung zur Probenahme
von der Auslegung der Futtermittelgesetze durch die zuständigen Behörden ab-
hängig.*

*Ein Händler braucht demnach nicht von allen verkauften Futtermitteln selbst eine
Probe aufzubewahren, sofern er über die Gewissheit verfügt, dass zum Beispiel
der Abnehmer eine Probe besitzt, die beim Auftreten von Zwischenfällen für die
zuständigen Behörden verfügbar ist.*

5.5 Frühwarnverfahren (EWS) und Rückruf

Der Teilnehmer verfügt über ein Verfahren zur frühzeitigen bzw. rechtzeitigen
Signalisierung und Behandlung von Sachverhalten, die darauf hindeuten, dass ein
Futtermittel die gesetzlichen bzw. die im *GMP+ FSA Modul* festgelegten Normen
nicht erfüllt oder über keine handelsübliche Beschaffenheit verfügt, und die in den
nächsten Stufen in der Kette zu Schäden führen können. Aufgrund dessen werden
solche Hinweise beurteilt.

Sofern entdeckt wird, dass ein Futtermittel keine Konformität aufweist mit:

- a. den gesetzlichen Vorgaben bezüglich der Sicherheit, oder
 - b. der handelsüblichen Beschaffenheit, oder
 - c. den wesentlichen Bedingungen des GMP+-Zertifizierungssystems,
- ergreift der Teilnehmer folgende Maßnahmen:
- a. sofortige Informierung des Abnehmers:
 - sofern ein gesetzlicher und/oder in GMP+ BA1 *Spezifische Grenzwerte für unbedenkliche Futtermittel* vorgeschriebener höchstzulässiger Wert an unerwünschten Substanzen in Futtermitteln überschritten wird, sind die Abnehmer innerhalb von 12 Stunden nach der Bestätigung der Kontamination zu informieren
 - im Falle aller anderen festgestellten Abweichungen und Unregelmäßigkeiten (keine Beschwerden, siehe GMP+ BA5) außerhalb des Einflussbereichs des Teilnehmers, die für die Abnehmer Konsequenzen haben können, müssen die Abnehmer informiert werden, und
 - b. sofortige (Bewirkung der) Sperrung des Erzeugnisses, und
 - c. Rückruf des Futtermittels und Sicherstellung, dass das Futtermittel nicht in die Futtermittel- und Viehwirtschaft gelangt.

Eine Ausnahme hiervon kann gemacht werden, wenn der Teilnehmer nachweisen kann, dass die Abweichung keine nachteiligen Folgen für die Gesundheit von Tier und Mensch hat. Bedingung ist auch hier, dass die gesetzlichen Normen eingehalten werden.

Der Teilnehmer ist verpflichtet, GMP+ International und die Zertifizierungsstelle gemäß dem Anhang GMP+ BA5 *Mindestanforderungen an ein Frühwarnsystem (EWS)* zu informieren. Sofern es sich um einen Zwischenfall handelt, in dessen Rahmen eine gesetzliche Meldungspflicht besteht, so hat der Teilnehmer die Abweichung auch der zuständigen Behörde in dem Land oder der Region seines Sitzes zu melden.

Der Teilnehmer muss für die obigen Maßnahmen ein Rückrufverfahren erstellen. Nach der Festlegung des Rückrufverfahrens muss innerhalb von drei Monaten eine Rückruf-Simulation durchgeführt werden. Diese Rückruf-Simulation ist anschließend jährlich zu wiederholen. Die Ergebnisse dieser Rückruf-Simulation müssen dokumentiert werden.

Erläuterung

Auf der Website von GMP+ International findet sich eine Richtlinie mit Informationen über Rückrufe und wie ein Rückrufverfahren entwickelt und implementiert werden kann.

Der Tiefgang und Umfang der jährlich durchgeführten Rückruf-Simulation kann variieren, z.B. in Abhängigkeit von Anpassungen, die in der Betriebsorganisation oder -führung durchgeführt worden sind.

Im Rahmen des Rückrufverfahrens muss eine Liste aller relevanten Kontaktpersonen, einschließlich der Kontaktpersonen der zuständigen Behörde, erstellt und aktuell gehalten werden, die bei Eintreten folgender Umstände gewarnt werden müssen:

- a. *im Falle eines ernsthaften Sicherheitsrisikos*
- b. *wenn gesetzliche Grenzwerte überschritten wurden und die nationalen Gesetze vorschreiben, dass in solchen Fällen eine Warnung oder Meldung erfolgen muss*

Bestandteile des Rückrufverfahrens sind unter anderem:

- a. *die Kennzeichnung fehlerhafter Chargen/Partien von Futtermitteln, u.a. auch die Folgen für andere Futtermittel, Chargen/Partien oder Ausgangserzeugnisse*
- b. *die Gewährleistung, dass – bei einem Rückruf von anderen Erzeugnissen als Futtermitteln – der Rückruf von Futtermitteln in Erwägung gezogen und, falls notwendig, durchgeführt wird*
- c. *die Kennzeichnung des Ortes der zutreffenden Partien/Chargen.*
- d. *Die Lenkung zurückgerufener Futtermittel, u.a. auch die Trennung von anderen Erzeugnissen.*
- e. *Die Aufzeichnung der Verwendung eventuell zurückgerufener Erzeugnisse.*

6 HACCP

6.1 Planung der Verwirklichung unbedenklicher Futtermittel

Der Teilnehmer muss gewährleisten, dass ein oder mehrere schriftliche Verfahren auf der Grundlage der HACCP-Grundsätze eingeführt, umgesetzt und eingehalten werden.

Es handelt sich um folgende Grundsätze:

- a. Durchführung einer Gefahrenanalyse
- b. Festlegung der kritischen Lenkungspunkte (CCPs)
- c. Festlegung der Grenzwerte für die CCPs
- d. Erstellung und Umsetzung eines Kontrollplans für die CCPs
- e. Definierung der Korrekturmaßnahmen
- f. Validierung und Verifizierung des HACCP-Plans
- g. Dokumentierung und Aufzeichnung des HACCP-Plans.

Um diese Grundsätze erfolgreich anzuwenden, muss der Teilnehmer erst eine Reihe anderer Bedingungen erfüllen, und zwar:

- a. Bildung eines HACCP-Teams (Abschnitt 6.2)
- b. Beschreibung von Erzeugnissen und Prozessen, einschließlich des Verwendungszwecks (Abschnitt 6.3)
- c. Erstellung und Umsetzung eines Programms mit Grundbedingungen (Kapitel 5).

Erläuterung

Siehe GMP+ D2.1 'HACCP-Leitfaden nach GMP+' auf der Website der GMP+ International für eine Beschreibung des Stufenplans für die Anwendung der HACCP-Grundsätze.

Das Resultat der Anwendung der HACCP-Grundsätze kann in einem so genannten HACCP-Plan aufgezeichnet werden. Ein HACCP-Plan ist ein Dokument, das in Übereinstimmung mit den HACCP-Grundsätzen erstellt wurde. Dabei wird gewährleistet, dass signifikante Gefahren für die Lebensmittel- und Futtermittelsicherheit im Bereich der Futtermittelkette gelenkt werden.

6.2 HACCP-Team

Für die Erstellung eines HACCP-Systems muss der Teilnehmer ein HACCP-Team zusammenstellen. Dieses Team muss einen wirksamen HACCP-Plan entwickeln.

Das HACCP-Team muss sich aus Mitarbeitern aller zutreffenden Geschäfts- und Funktionsbereiche des Unternehmens zusammensetzen, und mindestens ein Mitglied muss nachweislich Kenntnisse und/oder Erfahrung in der Anwendung der HACCP-Grundsätze besitzen.

Das HACCP-Team muss eine Gefahrenanalyse durchführen, deren Ziel die Identifizierung und Überwachung von Risiken ist, die sich negativ auf die Unbedenklichkeit der Futtermittel auswirken können.

Das HACCP-Team muss über Kenntnisse in verschiedenen Bereichen verfügen oder darauf zurückgreifen können, um die Gefahrenanalyse durchführen und das erforderliche "feed safety management system" erstellen und aktuell halten zu können.

Die Namen der Mitglieder des HACCP-Teams müssen in die HACCP-Dokumentation aufgenommen werden.

Es ist zulässig, dass individuelle Mitarbeiter verschiedene Aufgaben im HACCP-Team wahrnehmen. Außerdem kann der Teilnehmer externe Personen einsetzen oder externe Quellen zu Rate ziehen, mit der Maßgabe, dass das wirksame Funktionieren des Teams davon nicht beeinträchtigt werden darf.

Erläuterung

Ein HACCP-Plan ist ein Dokument, das gemäß den HACCP-Grundsätzen erstellt worden ist und sicherstellt, dass wesentliche Gefahren für die Lebensmittel- und Futtermittelsicherheit gelenkt werden.

Vom Teilnehmer wird eine angemessene dahingehende Anstrengung gefordert, dafür zu sorgen, dass ein HACCP-Team mit Mitgliedern aus diversen Bereichen des Unternehmens zusammengestellt wird. Sofern ein Teilnehmer nicht über die Möglichkeit verfügt, ein vollständiges Team zusammenzustellen, darf sich das Team beispielsweise auch aus dem Teilnehmer selbst und unterstützend aus Mitgliedern eines externen Beratungsbüros zusammensetzen.

6.3 Beschreibung von Erzeugnissen und Prozessen

6.3.1 Ermittlung der Anforderungen

Der Teilnehmer muss alle Anforderungen im Hinblick auf die Futtermittel einschließlich der Lagerung und/oder des Transports ermitteln:

- a. gesetzliche Anforderungen an Futtermittel und deren Erfassung, Lagerung und Vertrieb, sowie
- b. alle zusätzlichen Anforderungen im Zusammenhang mit der Futtermittelsicherheit, beziehungsweise Anforderungen, die für die festgelegte oder geplante Verwendung notwendig sind, sofern dies bekannt ist.

Die Kommunikation mit Kunden muss auf jeden Fall zu Klarheit führen über:

- a a die kundenseitigen Anforderungen im Hinblick auf die Unbedenklichkeit der Futtermittel, und/oder
- b weitere Sonderanforderungen des Kunden. Wenn der Kunde an einem bestimmten Futtermittelsicherheitsprogramm teilnimmt, muss der Teilnehmer sicherstellen, dass er (also der Teilnehmer) die spezifischen Anforderungen des fraglichen Programms versteht, festlegt und einhält, beispielsweise die spezifischen Bedingungen, unter denen die Lagerung oder der Transport zu erfolgen haben.

Jeder Typ von *Einzelfuttermitteln*, der beschafft oder entgegengenommen wird, muss (mit einer generischen Risikobewertung) in die Feed Safety Database (die FSD) aufgenommen werden.

Wenn der Teilnehmer ein *Einzelfuttermittel* beschafft/entgegennimmt:

- a. für das keine Risikobewertung in der Feed Support Products (FSP) von GMP+ International vorhanden ist, oder
- b. mit Hilfe einer Produktionsmethode, die nicht mit einer der bereits in der Feed Support Products von GMP+ International enthaltenen Risikobeurteilungen übereinstimmt,

muss der Teilnehmer zuvor gewährleisten, dass eine Risikobewertung (teilweise) in die FSP aufgenommen wird. Dies gilt nicht für Einzelfuttermittel, die ausschließlich für nicht der Lebensmittelgewinnung dienende Tiere vertrieben werden.

GMP+ BA7 *Spezifische Anforderungen an Nebenprodukte aus der Öl- und Fettindustrie* enthält ergänzende Anforderungen an spezifische Nebenprodukte aus der Öl- und Fettindustrie (eines bestimmten Ursprungs).

Diese Anforderungen beziehen sich auf die Beschaffung von Ausgangserzeugnissen, die Verschiffung, den Transport, die Überwachung und Etikettierung. Sofern zutreffend, muss der Teilnehmer diese Anforderungen erfüllen.

Erläuterung

Die zutreffenden Anforderungen im Rahmen des GMP+ Feed Safety Assurance Modul (FSA) lassen sich vor allem den folgenden Informationsquellen entnehmen:

- a. GMP+ BA1 *Spezifische Grenzwerte für unbedenkliche Futtermittel.*
- b. GMP+ BA3 *Mindestanforderungen in Bezug auf die Negativliste*
- c. GMP+ BA4 *Mindestanforderungen an Inspektionen und Analysen*
- d. GMP+ BA10 *Mindestanforderungen an die Beschaffung.*

Zum Verfahren für die Einsendung einer Risikobewertung zur Veröffentlichung in der Feed Support Products (FSP) siehe die Website der GMP+ International. Eine generische Risikobewertung eines Zusatzstoffs muss nicht in die Feed Support Products der GMP+ International aufgenommen werden.

6.3.2 Produktspezifikationen zu Futtermitteln

Der Teilnehmer muss alle (Sicherheits-) Anforderungen an die Futtermittel festlegen und spezifizieren. Für jedes Futtermittel muss es eine Beschreibung auf der Grundlage der obigen Anforderungen geben. Diese Produktspezifikation umfasst die Bereiche der beim Herstellungsablauf verwendeten Erzeugnisse bis hin zur Auslieferung.

Jene Produktspezifikation umfasst die Bereiche der beim Herstellungsablauf verwendeten Erzeugnisse bis hin zur Auslieferung.

Wenn sich die Anforderungen ändern, muss der Teilnehmer sicherstellen, dass die zutreffende Produktspezifikation ebenfalls entsprechend angepasst wird und dass die zuständigen Mitarbeiter über die Veränderungen unterrichtet werden. Die Produktspezifikation muss aktuell gehalten werden.

Die Produktspezifikationen müssen, sofern zutreffend, mindestens folgende Angaben enthalten:

- a. Eigenschaften des Futtermittels
 1. allgemeine Angaben (Bezeichnung, Codierung, Herkunft, Entstehungs- bzw. Herstellungsweise usw.)
 2. Zusammensetzung (chemisch, physisch, mikrobiologisch)
 3. die verwendeten Ausgangserzeugnisse und Hilfsstoffe (einschließlich der Zusatzstoffe und Verarbeitungshilfsstoffe, falls zutreffend)
 4. Grenzwerte/Anforderungen (Futtermittelgesetze; Vereinbarungen mit den Abnehmern) und Toleranzen; im Rahmen des *GMP+ Feed Assurance Modul* müssen die Futtermittel mindestens den zutreffenden Grenzwerten gemäß *GMP+ BA1 Spezifische Grenzwerte für unbedenkliche Futtermittel* entsprechen
 5. weitere Eigenschaften (wie Lagerung, Verpackung).
- b. Angaben zur Verwendung:
 1. Vorgesehener Verwendungszweck
 2. Verarbeitungsvorschriften
 3. Verabreichungsvorschriften
 4. Lagerbedingungen
 5. Haltbarkeit
 6. Bedingungen und Vereinbarungen in Bezug auf den Transport und die Lieferadresse
 7. die gesetzlich vorgeschriebenen Angaben auf der Verpackung oder auf den Begleitdokumenten.

Erläuterung

Ziel des GMP+ FSA Modul ist die Gewährleistung der Futtermittelsicherheit. Eine Produktspezifikation enthält auf jeden Fall Informationen über Sicherheitsaspekte. Spezifikationen zu Endprodukten enthalten erste Hinweise auf mögliche Gefahren. Zusätzlich zu den Inhaltsstoffen, die verwendet werden (Ausgangserzeugnisse, Zusatzstoffe, Verarbeitungshilfsstoffe), werden auch andere Elemente genannt, die die Unbedenklichkeit von Lebensmitteln und Futtermitteln beeinflussen. Dabei kann es sich um chemische, physische und mikrobiologische Merkmale (z.B. verunreinigende oder unerwünschte Substanzen) oder die gewünschten Bedingungen für Erfassung, Lagerung und Transport handeln.

Dabei werden die Bedingungen und Grenzwerte berücksichtigt, die in den verschiedenen Anhängen des GMP+-Standards enthalten sind, und, falls notwendig, in die Produktspezifikation aufgenommen.

Hinweis: Nicht immer sind alle Aspekte vollständig zu spezifizieren. Dies gilt vor allem für die zu b) erwähnten Aspekte.

Aus Effizienzgründen ist es gestattet, Futtermittelgruppen festzulegen. Dabei ist wichtig, dass:

- a. *spezifische Unterschiede zwischen den einzelnen herzustellenden Futtermitteln kritisch geprüft werden*
- b. *die Aufbewahrungsbedingungen gleichwertig sind*
- c. *keine wichtigen Aspekte im Hinblick auf die Produktsicherheit übersehen werden.*

Mit den Verabreichungsvorschriften werden sowohl die Vorschriften zur direkten Verfütterung an Tiere als auch die Vorschriften zur Bearbeitung oder zur Verarbeitung beispielsweise in Mischfuttermitteln gemeint.

Für die Erstellung von Produktspezifikationen für Primärerzeugnisse darf der Teilnehmer externe Quellen wie brancheninterne Spezifikationen heranziehen. Diese Spezifikation muss dann genau auf Korrektheit und Vollständigkeit geprüft und nötigenfalls angepasst werden.

Ein Händler kann sich die vom Hersteller erstellten Produktspezifikationen zu Nutze machen.

Siehe auch GMP+D2.5 „Leitfaden zur Lieferantenbewertung“.

6.3.3 Beschreibung des Prozesses

Das HACCP-Team muss eine Prozessbeschreibung in Form entsprechender Fließdiagramme und eines Übersichtsplans erstellen (falls zutreffend), so dass die Organisation die fraglichen Gefahren identifizieren und bewerten kann. Die Fließdiagramme und der Übersichtsplan müssen vom HACCP-Team verifiziert und aktuell gehalten werden.

Die Fließdiagramme müssen mindestens folgende Anforderungen erfüllen:

- a. Sie müssen alle einzelnen Prozessschritte wiedergeben, von der Beschaffung bis zur Auslieferung. Dazu gehören auch alle Arbeiten, die an Dritte vergeben werden, sowie eine Beschreibung aller verwendeten Erzeugnisse einschließlich Hilfsstoffen, Kundenrücksendungen und Abfälle, die während des Prozesses entstehen.
- b. Sie müssen eindeutig und präzise sein und Angaben enthalten, mit denen mögliche Gefahren festgestellt werden können.

Die Infrastruktur des gesamten Unternehmens muss in einem Übersichtsplan wiedergegeben werden, der folgende Bestandteile enthält:

- a. die Betriebseinheiten, Lagerräume und Personaleinrichtungen
- b. die Bereiche bzw. Räume, in denen eine wechselseitige Kontaminierung oder zufällige Kontakte zwischen Schmier- und Kühlmitteln, unbehandelten und behandelten Futtermitteln, Verpackungen, Paletten u. dgl. möglich sind.

Erläuterung

Vgl. das HACCP-Handbuch auf der Website von GMP+ International für eine Übersicht über verwendbare Symbole, mit denen ein Prozess schematisch wiedergegeben werden kann.

Die Erstellung eines Lageplans ist nur dann erforderlich, wenn der Teilnehmer Futtermittel physisch entgegennimmt und lagert.

6.4 Gefahrenanalyse

6.4.1 Identifizierung der Gefahren

Das HACCP-Team muss alle potenziellen Gefahren identifizieren und dokumentieren, die die Futtermittelsicherheit beeinträchtigen können.

Die Identifizierung der Gefahren stützt sich auf:

- a. Ausgangserzeugnisse und Hilfsstoffe
- b. die Spezifikation des Futtermittels
- c. die Ausstattung des Unternehmens und die verwendeten Ressourcen
- d. das erstellte Fließdiagramm
- e. den erstellten Übersichtsplan
- f. Erfahrung, Fachwissen, Forschung und andere Informationsquellen (intern/extern)
- g. die generische Risikobewertung, die in der Feed Safety Database enthalten ist (sofern zutreffend).

Das HACCP-Team ermittelt für jede Gefahr auch ein akzeptables Niveau für das Vorhandensein in Futtermitteln, wobei mindestens die Einhaltung der gesetzlichen Grenzwerte und der Grenzwerte, die in das *GMP+ FSA Modul* aufgenommen wurden, erreicht werden muss. Entsprechende Einzelheiten sind *GMP+ BA1 Spezifische Grenzwerte für unbedenkliche Futtermittel* zu entnehmen.

6.4.2 Risikoabschätzung

Das HACCP-Team führt eine Risikobewertung für jede identifizierte Gefahr durch. Dies erfordert ein systematisches Vorgehen. Auf diese Weise soll ermittelt werden, ob eine Gefahr von der Art ist, dass deren Eliminierung oder Verringerung auf ein akzeptables Ausmaß für die Bearbeitung und/oder Behandlung unbedenklicher Futtermittel unabdingbar ist.

6.5 Festlegung von Lenkungsmaßnahmen und kritischen Lenkungspunkten (CCPs)

6.5.1 Festlegung von spezifischen Lenkungsmaßnahmen

Das HACCP-Team muss die Maßnahmen für die Lenkung aller Risiken festlegen und umsetzen, für die aufgrund der Gefahrenanalyse festgestellt wurde, dass sie die Futtermittelsicherheit beeinträchtigen können.

Es kann mehr als eine einzige Lenkungsmaßnahme zur Lenkung eines Risikos erforderlich sein, außerdem lässt sich in manchen Fällen mit einer Lenkungsmaßnahme mehr als ein einziges Risiko lenken.

6.5.2 Festlegung der kritischen Lenkungspunkte (CCPs)

Das HACCP-Team muss anschließend ermitteln, ob diese Lenkungsmaßnahme die letzte Maßnahme im Prozess zur Lenkung des Risikos darstellt. Wenn dies der Fall ist, handelt es sich um einen kritischen Lenkungspunkt (CCP). Die Begründung für das Vorhandensein eines kritischen Lenkungspunktes (CCP) ist aufzuzeichnen.

6.6 Ermittlung der kritischen Grenzwerte

Um zu ermitteln, ob eine spezifische Lenkungsmaßnahme wirksam ist, muss das HACCP-Team für jeden kritischen Lenkungspunkt (CCP) Folgendes ermitteln:

- a. die zu messenden, zu analysierenden oder zu beobachtenden Parameter, und
- b. die geltenden Grenzwerte (Grenzwerte für die Ergreifung von Maßnahmen und Grenzwerte für die Ablehnung von Erzeugnissen – kurz: Aktions- und Ablehnungsgrenzwerte) für diese Parameter.

Bei der Ermittlung der Grenzwerte (Aktions- und Ablehnungsgrenzwerte) sind die Bestimmungen der zutreffenden Futtermittelgesetze und die Grenzwerte aus dem *GMP+ FSA Modul* (in *GMP+ BA1 Spezifische Grenzwerte für unbedenkliche Futtermittel*.) einzuhalten. Diese Grenzwerte müssen grundsätzlich als (vertragliche) Verpflichtungen betrachtet werden.

Erläuterung

Bei der Ermittlung der kritischen Höchstwerte oder Grenzwerte muss der Teilnehmer sich an die Bestimmungen aus Kapitel 6.3 halten.

6.7 Überwachung

Zur Überwachung muss ein Kontrollplan erstellt, festgelegt und verwirklicht werden, der insbesondere die Kontrolle der kritischen Punkte innerhalb des Prozesses spezifiziert.

Der Plan umfasst alle geplanten Messungen, Analysen und Beobachtungen der Merkmale, die angeben, dass die kritischen Lenkungspunkte beherrscht werden. Dies gilt für ein- und ausgehende Futtermittel.

Der Kontrollplan muss auf jeden Fall den im *GMP+ FSA Modul* festgelegten Anforderungen entsprechen (siehe *GMP+ BA4 Mindestanforderungen an Inspektionen und Analysen*). Der Teilnehmer muss den Aufbau des Kontrollplans begründen können.

Die Ergebnisse dieser Überprüfung müssen aufgezeichnet werden.

Im Kontrollplan wird Folgendes festgelegt:

- a. die Verfahren für die Probenahme und die Häufigkeit der Probenahme
- b. die verwendeten (Analyse-)Methoden und -geräte; diese Methoden müssen dazu geeignet sein, die geplanten Ergebnisse zu erreichen
- c. die Labore, die für die jeweiligen Analysen ausgewählt wurden
- d. die Häufigkeit der Analysen, Kontrollen und Inspektionen
- e. Einhaltung der Spezifikationen – und der Verwendung, falls die Spezifikationen nicht erfüllt sind
- f. alle geplanten Inspektionen, Kontrollen und Analysen
- g. die Anweisungen zur Durchführung der Inspektionen und Kontrollen
- h. das Personal, das für die Durchführung der Überwachungstätigkeiten verantwortlich ist
- i. das Personal, das für die Beurteilung der Ergebnisse des Kontrollplans verantwortlich ist
- j. das Personal, das für die Freigabe der Futtermittel verantwortlich ist.

Der Teilnehmer muss für die korrekte Kennzeichnung und Lagerung der Proben (innerhalb des für diese Probenart geltenden Zeitraums) sorgen, die im Rahmen des Überwachungsplans genommen wurden. Siehe auch GMP+ BA13 *Mindestanforderungen zur Beprobung*.

Sofern die Messung und die Überwachung mit Hilfe einer Analyse erfolgt, stellt der GMP+-Teilnehmer sicher, dass diese von einem Labor durchgeführt wird, das dafür kraft dem „GMP+ FSA“-Modul anerkannt ist. Siehe GMP+ BA10 *Mindestanforderungen an die Beschaffung*.

6.8 Korrekturmaßnahmen

Der Teilnehmer muss sicherstellen, dass alle eventuellen Abweichungen von den Anforderungen in diesem Standard aufgezeichnet und kontrolliert werden, um die zweckentfremdete Verwendung oder unerlaubte Lieferung von Futtermitteln zu verhindern. Diese Inspektionen und die damit zusammenhängenden Zuständigkeiten und Kompetenzen für den Umgang mit Abweichungen müssen in einem Verfahren festgelegt werden.

Der Teilnehmer muss bei Abweichungen im Zusammenhang mit Futtermitteln wie folgt vorgehen und dies auch nachweislich belegen können:

- a. Maßnahmen ergreifen, um die festgestellte Abweichung zu beseitigen
- b. die Verwendung, Freigabe oder Zulassung mit Genehmigung durch eine zuständige staatliche Behörde erlauben
- c. Maßnahmen ergreifen, um den ursprünglichen Verwendungszweck oder die ursprüngliche Anwendung auszuschließen. Wenn Erzeugnisse nicht mehr als Futtermittel geeignet sind, müssen sie einen Verwendungszweck erhalten, der den Bestimmungen der einschlägigen Gesetze entspricht.

Wenn eine Abweichung korrigiert wurde, muss dies erneut verifiziert werden, um nachzuweisen, dass nun tatsächlich alle Anforderungen erfüllt werden.

Erläuterung

Zu beachten ist, dass über die Art der Abweichung und die Maßnahmen, die im Anschluss ergriffen wurden (u.a. eventuelle Genehmigungen, die in diesem Zusammenhang erteilt wurden), Angaben aufgezeichnet und/oder Nachweise darüber aufzubewahren sind.

Diese Inspektion dient zur Identifizierung, Dokumentation, Evaluierung, Trennung (falls dies praktisch möglich ist) und Beseitigung des Futtermittels, das die Anforderungen nicht erfüllt, und als Mitteilung an die beteiligten interessierten Parteien, sowohl intern als auch extern.

6.9 Validierung und Verifizierung

6.9.1 Validierung

Ehe der HACCP-Plan tatsächlich umgesetzt werden kann, muss der Teilnehmer validieren, ob die gewählten Lenkungsmaßnahmen die Risiken wirksam lenken. Sofern die Validierung ergibt, dass die gewählten Lenkungsmaßnahmen nicht wirksam sind, muss der Teilnehmer ergänzende Maßnahmen ergreifen.

Die Validierung darf vom HACCP-Team (oder Mitgliedern des HACCP-Teams) vorgenommen werden. Es müssen sich auch unabhängige Personen an der Validierung beteiligen, es sei denn, dies ist nach billigem Ermessen nicht möglich. Der Teilnehmer hat dies allerdings zu begründen (siehe Erläuterung).

Die an der Validierung beteiligten Personen und die Tätigkeiten, die sie durchführen, müssen deutlich festgelegt sein.

Erläuterung

Ziel der Validierung ist es, zuvor unabhängig festzustellen, dass die Gefahren, die vom HACCP-Team festgestellt wurden, vollständig und korrekt sind und dass sie mit Hilfe des HACCP-Plans wirksam gelenkt werden.

Es wird vom Teilnehmer eine angemessene dahingehende Anstrengung gefordert, sicherzustellen, dass eine unabhängige Bewertung des HACCP-Plans erfolgt. Dazu kann beispielsweise die Einschaltung eines Beraters, eines Mitarbeiters, eines Mitarbeiters eines anderen Unternehmens mit ähnlichen Aktivitäten oder einer anderen Person, die kritische Fragen zum erstellten HACCP-Plan stellen kann, zählen, beispielsweise der Abnehmer.

Sofern ein Teilnehmer keine Möglichkeit hat, eine unabhängige Person zur Validierung hinzuzuziehen, darf er eine nicht unabhängige Validierung durchführen. Eine solche Validierung wird dann beispielsweise vom HACCP-Team selbst vorgenommen.

Über die Sammlung und Bewertung objektiver Daten (wie Analysen) lässt sich ein guter Einblick in das wirksame Funktionieren des HACCP-Plans erzielen. Siehe diesbezüglich Abschnitt 8.3.

6.9.2 Verifizierung

Nach der Einführung des HACCP-Plans wird das System (oder werden seine Elemente) regelmäßig (mindestens einmal pro Jahr) verifiziert. Eine Verifizierung beinhaltet die Nutzung zusätzlicher Informationen, um zu prüfen, ob das System noch wirksam ist und zweckgemäß angewendet wird. Das HACCP-Team führt die Verifizierung durch und dokumentiert diese. Siehe diesbezüglich auch Abschnitt 8.3.

Erläuterung

Eine Verifizierung beinhaltet die Nutzung zusätzlicher Informationen, um zu prüfen, ob das System noch wirksam ist und zweckgemäß angewendet wird.

Die Verifizierung des HACCP-Plans erfolgt häufig im Rahmen einer gesamten Bewertung des QM-Systems. Nähere Anforderungen an eine integrale Bewertung sind deshalb in Abschnitt 8.3. »Bewertung des "feed safety management system" und Verbesserungen« festgelegt.

Weitere Informationen zur Verifizierung des HACCP-Plans sind dem HACCP-Handbuch auf der Website der GMP+ International zu entnehmen.

7 LENKUNG DER BETRIEBSTÄTIGKEITEN

Erläuterung:

In der untenstehenden Tabelle sind die Abschnitte angegeben, denen die Bedingungen für die verschiedenen Tätigkeiten zu entnehmen sind.

Abschnitt	Handel	Lagerung und Umschlag	Transport*
7.1	X		
7.2		X	
7.3			X

*Wenn der Teilnehmer nicht für den Transport verantwortlich ist (zum Beispiel weil der Abnehmer die Futtermittel selbst abholt), gelten dennoch einige Bedingungen in Verbindung mit der ordnungsgemäßen Ablieferung. Siehe diesbezüglich Abschnitt 7.3.5.

7.1 Handel mit Futtermitteln

7.1.1 Allgemeines

Der Teilnehmer muss gewährleisten, dass der Handel mit Futtermitteln in Übereinstimmung mit den Bedingungen und Anforderungen aus GMP+ erfolgt. Der Handel mit Futtermitteln muss deutlich und übersichtlich verwaltet werden.

Es muss ein Verfahren für den gesamten Vertriebsprozess erstellt werden. Die entsprechenden Spezifikationen müssen Bestandteil der Beschaffungsunterlagen und -verträge sein.

Erläuterung:

Der Vertriebsprozess (an sich) ist ein wichtiger Vorgang, der in angemessener Weise gelenkt werden muss, um die Unbedenklichkeit der Futtermittel gewährleisten zu können. Der Händler hat einerseits mit Kunden zu tun, die (spezifische) Anforderungen an die Futtermittel stellen, andererseits mit den Lieferanten, die die Futtermittel bereitstellen können.

Hinweis: Wenn ein Händler auch für die Lagerung verantwortlich ist, siehe diesbezüglich auch Abschnitt 7.2.

7.1.2 Beschaffung

7.1.2.1 Allgemeines

Der Teilnehmer muss sicherstellen, dass die beschafften Futtermittel sowie eventuelle weitere Erzeugnisse und Dienstleistungen die festgelegten Beschaffungsanforderungen erfüllen.

Sofern der Teilnehmer ein gesichertes Erzeugnis oder eine gesicherte Dienstleistung beziehen möchte (nach GMP+ oder gleichwertig gesichert), so ist es seine Verantwortung, den Lieferanten darüber auf eine nachweisliche Art und Weise zu informieren.

Dies gilt selbstverständlich nicht, sofern ein zugelassenes Torwächterprotokoll für die Beschaffung Anwendung findet. Siehe auch GMP+ BA10 *Mindestanforderungen an die Beschaffung*.

Der Teilnehmer muss (potenzielle) Lieferanten auswählen und bewerten. Er muss Lieferanten auswählen, die in der Lage sind, Futtermittel zu liefern und/oder Dienstleistungen zu erbringen, die die festgelegten Anforderungen erfüllen.

In Bezug auf Obiges muss der Teilnehmer mindestens folgende Anforderungen erfüllen:

- a. Vor der Beschaffung von Erzeugnissen oder Dienstleistungen, muss der Teilnehmer eine Gefahrenanalyse auf der Grundlage der HACCP-Grundsätze durchführen. Aufgrund dieser Gefahrenanalyse sowie der Qualitätssicherung des Lieferanten muss der Teilnehmer dann einen Lieferanten auswählen und seine Eingangskontrolle entsprechend anpassen.

Wenn der Teilnehmer Futtermittel oder bestimmte Dienstleistungen einkauft, muss er außerdem sicherstellen, dass diese Futtermittel oder Dienstleistungen:

- b. von Lieferanten stammen, die zum Zeitpunkt der Auslieferung nach GMP+ zertifiziert sind; oder
- c. von Lieferanten stammen, die aufgrund eines Standards zertifiziert sind, der gemäß dem *GMP+ FSA Modul* zugelassen ist
- d. bestimmte Futtermittel und Dienstleistungen können auch ohne eines der obigen Zertifikate bezogen werden (d.h. von einem nicht zertifizierten Lieferant). Hierfür sind besondere Anforderungen festgelegt.

Weitere Angaben dazu, welche Futtermittel und Dienstleistungen davon betroffen sind, sowie weitere Details zu den Möglichkeiten sind

GMP+ BA10 Mindestanforderungen an die Beschaffung zu entnehmen.

Erläuterung

Die festgelegten Beschaffungsanforderungen gründen sich auf den Anforderungen, die an das zu liefernde Futtermittel gestellt werden (Enderzeugnis; siehe Abschnitt 6.2).

Innerhalb des GMP+ FSA Modul können folgende Dienstleistungen zertifiziert werden: Transport, Lagerung, Umschlag und Labortätigkeiten (gemäß dem zugehörigen GMP+ Standard). Wenn ein Teilnehmer eine dieser Dienstleistungen einkauft, muss der Teilnehmer sicherstellen, dass diese Dienstleistungen nach GMP+ oder einem anderen Standard zertifiziert sind, der als gleichwertig erachtet wird. Siehe auch GMP+ BA10 Mindestanforderungen an die Beschaffung:

- a. *Für die Vergabe von Lagerung und Transport an Dritte gelten vor allem für Unternehmen außerhalb der Niederlande derzeit noch diverse besondere Ausnahmen. Zu Transport siehe Abschnitt 7.3 bzw. zu Lagerung GMP+ BA10 'Mindestanforderungen an die Beschaffung'.*
- b. *Die Auslagerung von Prozessen wie z.B. Trocknen oder Verpacken ist nur bei zertifizierten Unternehmen möglich, die gemäß GMP+ zugelassen sind. Siehe diesbezüglich auch GMP+ BA10 Mindestanforderungen an die Beschaffung.*
- c. *Wenn ein Teilnehmer andere Dienstleistungsarten einkauft, beispielsweise die Reinigung von Silos, Schädlingsbekämpfung, Wartung von Anlagen u. dgl., ist ein Zertifikat nicht erforderlich. Dabei müssen „nur“ die unter d) genannten Bedingungen eingehalten werden (zur Erläuterung siehe Kasten).*

Andere Erzeugnisse sind z.B. Verarbeitungshilfsstoffe oder Reinigungs- und Desinfektionsmittel. Andere Dienstleistungen sind beispielsweise Siloreinigung und Schädlingsbekämpfung. Es handelt sich dabei selbstverständlich um Erzeugnisse oder Dienstleistungen, welche die Unbedenklichkeit der Futtermittel beeinträchtigen können.

7.1.2.2 Beschaffung im Rahmen der Erfassung

Im vorigen Abschnitt wurden allgemeine Anforderungen an die Beschaffung durch ein Handelsunternehmen aufgestellt. Für eine Erfassung gelten diese Anforderungen unvermindert, wenn z.B. bei einem anderen Erfasser, einem Handelsunternehmen oder einem zertifizierten landwirtschaftlichen Erzeuger eingekauft wird. Für den direkten Kauf von einem nicht-zertifizierten landwirtschaftlichen Erzeuger sind besondere Einkaufsoptionen festgelegt. Siehe diesbezüglich GMP+ BA10 Mindestanforderungen an die Beschaffung, Anlage 4.

Erläuterung:

Das GMP+-System geht von einer geschlossenen Kette aus, das heißt, alle Unternehmen in der Kette sind entweder nach GMP+ oder einem anerkannten anderen Standard zertifiziert. Die GMP+-Kette beginnt beim Anbau. Der landwirtschaftliche Erzeuger muss darum schon nach GMP+ zertifiziert sein. In der Praxis ist es jedoch so, dass viele landwirtschaftliche Erzeuger an speziellen Anbau-Qualitätsprogrammen teilnehmen, die national orientiert sind. Es ist unmöglich, in Bezug auf jedes dieser Programme Austauschbarkeit zu erzielen oder sie anzuerkennen. Darum sind in GMP+ gesonderte Beschaffungsregeln für den Kauf von Futtermitteln von nicht nach GMP+ zertifizierten landwirtschaftlichen Erzeugern in einem so genannten Torwächterprotokoll aufgeführt.

7.1.3 Bewertung von Lieferanten

Der Teilnehmer muss alle Lieferanten jedes Jahr bewerten. In diesem Zusammenhang sind geeignete Kriterien für die Auswahl, Bewertung, Zulassung und Auswertung festzulegen.

Ergänzend hierzu gilt, dass landwirtschaftliche Erzeuger als Gruppe bewertet werden dürfen. Der Teilnehmer begründet die Gruppeneinteilung.

Erläuterung:

Siehe zu diesem Thema auch GMP+ D2.5 „Leitfaden zur Lieferantenbewertung“. Dieses Dokument ist auf der Website der GMP+ International verfügbar.

Ein Erfasser hat oft mit vielen Lieferanten (landwirtschaftlichen Erzeugern) zu tun. In diesem Fall können nicht für jeden einzelnen Erzeuger alle Angaben zu 100 % gemacht werden. Die durchgeführte Gefahrenanalyse kann zum Beispiel für eine Gruppe „identischer“ Erzeuger gelten.

Es sind auch zahlreiche praktische Möglichkeiten denkbar, um mit landwirtschaftlichen Erzeugern Vereinbarungen zu treffen. Wichtig ist dabei allerdings, dass die Erzeuger auf die Vorschriften hingewiesen werden, an die sie sich zu halten haben. Weitere Informationen zu den Anforderungen an Eingangskontrollen sind Abschnitt 7.2.2 zu entnehmen.

7.1.4 Verifizierung von beschafften Erzeugnissen

Der Teilnehmer muss geeignete Inspektionsmaßnahmen planen und durchführen, um zu verifizieren, dass die beschafften Futtermittel die spezifizierten Anforderungen erfüllen. Sofern zutreffend, können diese Inspektionen von Inspektionsstellen durchgeführt werden.

Entsprechende Einzelheiten zum Umgang mit Futtermitteln abweichender Beschaffenheit sind Abschnitt 7.1.5 zu entnehmen.

Wenn der Teilnehmer die Futtermittel tatsächlich am eigenen Standort entgegennimmt, siehe Abschnitt 7.2 zur Verifizierung der eingehenden Erzeugnisse.

7.1.5 Fehlerhafte Erzeugnisse

Der Teilnehmer muss ein Verfahren entwickeln, das festlegt, wie mit Futtermitteln zu verfahren ist, die nicht den Spezifikationen entsprechen.

Dieses Verfahren muss folgende Elemente enthalten:

- a. Kennzeichnung der jeweiligen Chargen/Partien
- b. Dokumentation zur Verwaltung und Erfassung fehlerhafter Erzeugnisse
- c. Bewertung der Ursache der Abweichung
- d. Trennung der jeweiligen Chargen/Partien
- e. Kommunikation mit den beteiligten Parteien
- f. vorbeugende oder Korrekturmaßnahmen, um zu vermeiden, dass der Fehler erneut auftritt.

Die Zuständigkeit für die Inspektion und Beseitigung fehlerhafter Futtermittel muss festgelegt werden. Alle auftretenden Fälle von Fehlerhaftigkeit müssen dokumentiert werden, ebenso alle Entscheidungen, die in Bezug auf die zu ergreifenden Maßnahmen getroffen werden. Diese Entscheidungen dürfen ausschließlich von hierzu befugten Mitarbeitern getroffen werden.

Fehlerhafte Futtermittel sind wie folgt zu behandeln:

- a. als Abfall entsorgen oder als Biomasse verwenden
- b. so bearbeiten, dass sie als Futtermittel geeignet sind
- c. Annahme mit Einschränkungen (falls schriftlich mit dem Kunden vereinbart)
- d. als Erzeugnis mit anderer Qualitätsstufe verkaufen (wenn das Erzeugnis den Spezifikationen einer anderen Qualitätsstufe genügt).

Die Anforderungen in Bezug auf die Bearbeitung von fehlerhaften Futtermitteln mit dem Ziel, dass diese doch noch als Futtermittel geeignet sind, müssen dokumentiert werden. Bei einem Fehler müssen alle Futtermittel im Anschluss an die erneute Bearbeitung nochmals beurteilt werden, um zu gewährleisten, dass die fragliche Partie danach die festgelegten Anforderungen erfüllt.

Die Genehmigung und die erneute Verarbeitung (z.B. in Bezug auf abgelehnte Qualität oder Kundenrücksendungen) sind im Rahmen des HACCP-Plans zu bewerten.

Bei Kundenrücksendungen muss deren Qualität (Spezifikationen) bekannt sein. Der Teilnehmer muss über Informationen verfügen, aus denen hervorgeht, ob in dem externen Unternehmen eine Vermischung oder wechselseitige Kontamination stattgefunden hat oder nicht. Für den Rücktransport von externen Rückströmen muss ein Verfahren vorgegeben sein.

Die Futtermittel, die nicht genehmigt werden können, müssen als Abfall betrachtet und nachweislich in korrekter Weise entsorgt werden.
Futtermittel, die den Spezifikationen des Kunden nicht vollständig genügen, können nur dann an den Kunden geliefert werden, wenn der Kunde schriftlich über das Problem informiert wurde und dem Teilnehmer schriftlich bestätigt hat, dass er diese Lieferung annimmt.

7.1.6 Verkauf und Verträge

Spezifikationen für Futtermittel müssen zwischen dem Teilnehmer und dem Käufer vereinbart und in einem Vertrag festgelegt werden. Der Teilnehmer muss gewährleisten, dass alle Futtermittel gemäß den vereinbarten Spezifikationen geliefert werden.

Der Verkauf von Futtermitteln muss übersichtlich aufgezeichnet werden.

Erläuterung

Spezifikationen von Futtermitteln beziehen sich auf Sicherheitsanforderungen: Entsprechende Einzelheiten sind Abschnitt 6.3.2 zu entnehmen.

Wenn das Aufsetzen eines Vertrags mit dem Käufer unüblich ist (zum Beispiel bei direkter Lieferung an den Viehhalter), ist es auch möglich, die Spezifikationen auf der Rechnung zu bestätigen.

7.1.7 Kennzeichnung und Auslieferung

Bei der Ablieferung muss die Partie mit den gesetzlich vorgeschriebenen Produktinformationen ausgestattet sein. Die Dokumentation in Bezug auf die Auslieferung muss eindeutig sein.

Der Teilnehmer muss gewährleisten, dass die Kennzeichnung und die Auslieferung der Futtermittel, die von ihm geliefert werden, mit den entsprechenden gesetzlichen Vorgaben übereinstimmen.

Zusätzliche Kennzeichnungsbedingungen finden sich unter GMP+ BA6 *Kennzeichnung & Lieferung*.

7.2 Lagerung

7.2.1 Allgemeines

Es müssen alle Verfahrensschritte genau geplant und überwacht werden, um sicherzustellen, dass das Futtermittel den Spezifikationen sowie den für kritische Lenkungspunkte festgelegten Parametern weiterhin entspricht. Als Grundlage dient dabei die HACCP-Gefahrenanalyse.

Es sind hinreichende Aufzeichnungen zu führen.

Alle Prozesskontrollpunkte, die für die Sicherheit der bearbeiteten, erfassten, gelagerten usw. Futtermittel zutreffend sind, müssen nachweislich und gezielt gemäß den formellen HACCP-Prinzipien gelenkt werden.
Dabei ist insbesondere auf die Schritte zu achten, die in den nachstehenden Absätzen nicht im Detail besprochen werden.

Es müssen wirksame Lenkungsmaßnahmen implementiert werden. Falls kritische Prozessparameter überschritten werden, müssen die Verfahrensanweisungen entsprechende Korrekturmaßnahmen enthalten. Als Grundlage für diese Verfahrensanweisungen dient die HACCP-Gefahrenanalyse.

Bei Tätigkeiten wie der Entgegennahme, dem Laden, der Lagerung und den Bearbeitungsschritten sind angemessene Kontrollen beispielsweise auf die Haltbarkeit erforderlich.

Die Verantwortung für die Lagerungstätigkeiten muss eine qualifizierte Person übernehmen.

Wenn sich im Lagerungsprozess Veränderungen ergeben, muss der Teilnehmer das Verfahren durchleuchten und die nötigen Veränderungen vornehmen.

7.2.2 Verifizierung eingehender Erzeugnisse („Eingangskontrolle“)

Für die Eingangskontrolle bei den eingehenden Erzeugnissen müssen entsprechende Verfahrensvorschriften vorliegen. Diese Verfahrensvorschriften müssen auch Kriterien bezüglich der Annahme und Freigabe von Erzeugnissen enthalten, einschließlich entsprechender Kriterien für die Annahme des Transports. Die Verfahrensvorschriften müssen auf einer durchgeführten Gefahrenanalyse beruhen. Die Durchführung der Eingangskontrollen muss festgelegt werden. Die Anforderungen zur Probenahme sind Abschnitt 5.4 zu entnehmen.

Die Erzeugnisse müssen den Spezifikationen entsprechen. Die Kontrolle der Einhaltung der Spezifikationen ist ein wichtiger Punkt. Außerdem muss der Teilnehmer kontrollieren, ob der Transport die vereinbarten Anforderungen erfüllt. Mindestanforderung an die Kontrolle: Kontrolle auf GMP+-Zertifizierung des Transporteurs, Erfüllung der Anforderungen hinsichtlich der Befrachtungsreihenfolge, vorherigen Frachten und Durchführung erforderlicher Reinigungsverfahren. FRI-Berichte aller entgegengenommenen Seeschiffahrtstransporte, Küsten- und Binnenschiffahrtstransporte und Schienentransporte müssen verfügbar oder anforderbar sein.

In Zweifelsfällen müssen die Spezifikationen durch entsprechende Analysen verifiziert werden. Die Häufigkeit dieser Überprüfungen richtet sich nach den einzelnen Parametern und kann unterschiedlich sein. Darüber hinaus müssen Parteien, die von „neuen“ Lieferanten stammen, intensiver kontrolliert werden.

Die Erzeugnisse dürfen nicht entgegengenommen werden, wenn sie den Beschaffungsspezifikationen nicht entsprechen, es sei denn, es erfolgt eine weitere Behandlung zu dem Zweck, sicherzustellen, dass die Partie doch den Spezifikationen entspricht.

Erläuterung:

Inspektionsaspekte können sein:

- a. die Farbe
- b. das physische Erscheinungsbild
- c. der Geruch
- d. Insektenbefall, Verunreinigung sowie andere Dinge, die nicht in Futtermitteln vorkommen sollten
- e. Feuchtigkeit/Pilzbefall
- f. anormale Schäden
- g. Übereinstimmung mit den Spezifikationen.
- h. Ist das Transportmittel sauber und in Ordnung? Entspricht der Transport den Vereinbarungen und Bedingungen (Vorladungen, Reinigung)?

Ein Erfasser hat oft mit vielen Lieferanten (landwirtschaftlichen Erzeugern) zu tun. Die Kontrolle aller Anlieferungen von allen landwirtschaftlichen Erzeugern (also 100 %) ist äußerst umfangreich und eventuell auch nicht notwendig. In den Bedingungen steht, dass die Eingangskontrolle risikobasiert erfolgen muss. Eine Gefahrenanalyse kann Informationen liefern, anhand derer die Intensität und der Umfang der Kontrollen festgelegt werden können.

7.2.3 Lagerung und Umschlag

Der Teilnehmer muss alle Lagerungs- und Umschlagstätigkeiten in Bezug auf sowohl Sackgut als auch Schüttgut lenken. Dies gilt für die Lagerung und den Umschlag auf sowohl eigenen als auch angemieteten Standorten.

Die Maßnahmen zur Lenkung der Lagerung müssen angemessen sein.

Die Futtermittel müssen so (intern) transportiert und gelagert werden, dass sie sich jetzt und in Zukunft mühelos identifizieren lassen. Damit werden Verwechslungen, wechselseitige Kontaminierung und Rückgang der Qualität verhindert.

Alle Erzeugnisse, die der Teilnehmer in denselben Gebäuden lagert, die aber nicht zur Verwendung als Futtermittel bestimmt sind, müssen in allen Phasen der Produktion, der Verpackung, der Lagerung, des Versands und der Lieferung deutlich getrennt von den Futtermitteln aufbewahrt werden und dementsprechend gekennzeichnet sein, es sei denn, dass bei der Gefahrenanalyse spezifisch festgestellt wird, dass die nicht getrennte Lagerung kein Risiko für das Futtermittel darstellt.

Sofern zutreffend, müssen die Temperaturen zum Schutz vor Kondensierung beziehungsweise Verderb möglichst niedrig sein und so wenig wie möglich schwanken. Eventueller Pilzbefall (im Zusammenhang mit der Lagerung) ist an den entsprechenden Verfärbungen und der muffigen Luft erkennbar. Der Teilnehmer muss die Partie auf Abwesenheit von Lagerungspilzen kontrollieren (z.B. durch Sinneswahrnehmung).

Der Teilnehmer darf ausschließlich Vorratsschutzmittel verwenden:

- a. die von den zuständigen Behörden genehmigt worden sind, und
- b. die der Gebrauchsanweisung entsprechen, und
- c. sofern diese von qualifizierten Personen verwendet werden.

Der Teilnehmer muss dokumentieren, welches Mittel zur Anwendung gelangt, wann und für welche Futtermittel es verwendet wurde. Zudem ist unbedingt darauf zu achten, dass die vorgeschriebenen Wartezeiten eingehalten werden.

Wenn für die Lagerung Silos oder Tanks verwendet werden, muss der Teilnehmer die Silo/Tankleermeldung aufzeichnen (mindestens 1 x alle drei Monate). Sollte dies in der Praxis nicht machbar sein, kann ein Unternehmen in bestimmten Situationen die Häufigkeit der Siloleermeldung senken. Dies ist zu begründen. Das Unternehmen hat sich der Tatsache bewusst zu sein, dass eine eventuelle Rückrufaktion in jenem Fall umfangreicher sein wird, da dann zwischen zwei Siloleermeldungen eine längere Zeitspanne liegt.

Mit der Lagerung kann auch ein Unternehmen beauftragt werden, das ebenfalls für GMP+ zertifiziert ist oder das über ein anderes Zertifikat verfügt, dass innerhalb des *GMP+ FSA Moduls* zugelassen ist. In manchen besonderen Situationen kann auch ein nicht zertifiziertes Unternehmen mit der Lagerung beauftragt werden. Zugelassene Lagerungszertifikate und weitere Einzelheiten sind *GMP+ BA10 Mindestanforderungen an die Beschaffung* zu entnehmen.

Erläuterung:

Vorratsschutzmittel sind zum Beispiel Säuren/Konservierungsmittel oder Schädlingsbekämpfungsmittel. Zweck der Vorratsschutzmittel ist der Schutz der Futtermittel während der Lagerung, sodass diese das Futtermittel nicht beeinträchtigt.

Verderb wird von der Dauer der Lagerung, der Lagertemperatur und dem relativen Feuchtigkeitsgehalt bei der Lagerung beeinflusst. Futtermittel, die unter zu feuchten und/oder zu warmen Bedingungen gelagert werden, können durch Mikroben, Pilze oder auch durch die Entstehung von Mykotoxinen zu faulen beginnen. Die entsprechenden Bedingungen müssen gelenkt werden.

Wenn der Teilnehmer auch andere Erzeugnisse (Nicht-Futtermittel oder Erzeugnisse mit der Bestimmung Nicht-Futtermittel) lagert, gilt im Prinzip die Anforderung der getrennten Lagerung, es sei denn, dass eine Gefahrenanalyse ergibt, dass „gemeinsame“ Lagerung die Unbedenklichkeit des Futtermittels nicht beeinträchtigt. Die nicht getrennte Lagerung kann zum Beispiel dann entfallen, wenn Lebensmittel in demselben Raum gelagert werden.

7.2.4 Reinigung/Sieben/Filtern

Das Vorhandensein produktfremder Stoffe wie Glas, Holz, Erde und Verpackungsmaterialien in den Futtermitteln muss nach Möglichkeit eingeschränkt werden. Gegebenenfalls muss ein Futtermittel gereinigt werden, so dass es die Spezifikationen wieder erfüllt. Der Teilnehmer muss dafür angemessene Reinigungsmethoden anwenden.

Sowohl die verwendeten Reinigungsgeräte als auch die Reinigung selbst müssen kontrolliert werden.

Wenn abgetrenntes Material (Material, das vom primären Produktionsstrom durch Siebe, Filter oder Sortiereinrichtungen getrennt wird) wiederverarbeitet oder gesammelt wird, damit es Futtermitteln hinzugefügt werden kann, müssen bei der Gefahrenanalyse die potenziellen Gefahren berücksichtigt werden, die sich aus derartigen Praktiken ergeben können. Das Fließdiagramm muss einen Einblick in die mögliche Wiederverwendung (interne Rückströme) gewähren. Material, das als Abfall bezeichnet wird, muss auf eine ordnungsgemäße Art und Weise entsorgt werden.

Erläuterung:

Partien können gereinigt werden, wenn die Art der Verunreinigung dies zulässt. Parteien können gesiebt oder gefiltert werden, um produktfremde Stoffe zu entfernen. Wichtig sind die richtige Funktion des Siebs sowie ein guter Wartungsplan des Siebs.

Zu kontrollieren ist zum Beispiel, ob das Sieb sauber ist. Wenn nicht, muss das Sieb vor Beginn des Siebvorgangs gereinigt werden. Zu denken ist auch an eine stichprobenartige visuelle Inspektion der gesiebten Parteien, um zu kontrollieren, ob noch produktfremde Stoffe vorhanden sind.

7.2.5 Trocknung und Lüftung

Beim Trocknen und Lüften müssen die richtigen Verfahren zur Trocknung des Futtermittels bzw. zur Lenkung des Feuchtigkeitsgehalts und der Temperatur des Futtermittels zum Einsatz gelangen.

Im Prinzip sind ausschließlich Brennstoffe zulässig, die in Anlage 1 Teil A spezifiziert sind. Alle anderen Brennstoffe sind nicht gestattet, es sei denn, es wird mit Hilfe einer Gefahrenanalyse nachgewiesen, dass der jeweilige Brennstoff die Unbedenklichkeit der Futtermittel nicht gefährdet. Die in Anlage 1 Teil B festgelegten Brennstoffe sind hingegen unter keinen Umständen zulässig.

Es gibt selbstverständlich auch andere Methoden, um Verderb vorzubeugen. Sofern der Teilnehmer solche Methoden anwendet, muss er sicherstellen, dass diese zu einer hinreichenden Konservierung führen.

Erläuterung:

Bei manchen Futtermitteln (beispielsweise bei Getreide und Stroh) ist der Feuchtigkeitsgehalt wichtig. Feuchtigkeit kann (vor allem in Kombination mit hohen Temperaturen) schnell zum Wachstum unerwünschter (mikro)biologischer Organismen führen oder auch einen biologisch verursachten Verderb beziehungsweise Überhitzung (Gärung) nach sich ziehen.

Ein niedriger Feuchtigkeitsgehalt und eine niedrige Temperatur beugen meist Verderb vor. Der Feuchtigkeitsgehalt lässt sich durch Trocknung, Lüftung oder eine Kombination dieser beiden Methoden senken.

Trocknung

Die Trocknung von Getreide muss vorzugsweise indirekt erfolgen. Je nach Erzeugnis ist eventuell auch eine direkte Trocknung möglich. In diesem Fall sind die Qualität der Brennstoffe und die Wartung der Brenner von großer Wichtigkeit.

Möglichen Gefahren der Verunreinigung mit unerwünschten Substanzen, wie Dioxin und PAKs, die vom Brennstoff ausgehen, muss vorgebeugt werden. Die vom Brennstoff ausgehenden Gefahren müssen mit Hilfe einer HACCP-Analyse erfasst werden.

Es müssen Lenkungsmaßnahmen spezifiziert werden, die auch regelmäßig auf ihre Wirksamkeit kontrolliert werden.

Futtermittel können auch schon andernorts getrocknet worden sein. In diesem Fall muss der Teilnehmer von seinem Lieferanten Informationen über das Trocknungsverfahren erhalten. Auf der Grundlage dieser Informationen sowie der zusätzlichen (visuellen) Kontrolle oder Analyse muss der Teilnehmer feststellen, ob die Futtermittel mit einem geeigneten Verfahren gut getrocknet worden sind.

Lüftung

Abgesehen von der Trocknung (mit Heißluft) kann auch eine Zwangsbelüftung (mit Kaltluft) zur Anwendung gelangen.

Kontrolle

Der Teilnehmer überprüft den Feuchtigkeitsgehalt nach der Trocknung oder Belüftung. Aus dieser Kontrolle des Feuchtigkeitsgehalts muss hervorgehen, ob das gewählte Trocknungsverfahren zur Verringerung des Feuchtigkeitsgehalts effektiv war. Der Trocknungsvorgang darf erst dann beendet werden, wenn der gewünschte Feuchtigkeitsgehalt erreicht wurde.

Durch die korrekte Umsetzung des Wartungsplans lässt sich die gute Funktionsfähigkeit der Trockner oder Lüfter gewährleisten.

Weitere Informationen zu Trocknungsverfahren sind auf der Homepage des Portals der GMP+ International unter Wissen/Bibliothek – Trocknungsverfahren zu finden.

7.2.6 Sonstige Tätigkeiten

Auch eventuelle andere Tätigkeiten, die vor, während oder nach der Lagerung ausgeführt werden, müssen auf der Grundlage der HACCP-Prinzipien gelenkt werden. Der Teilnehmer muss eventuelle Gefahren spezifizieren und lenken und die Kontrolle hierüber ausüben (Überwachung).

Die zutreffenden Daten müssen aufgezeichnet werden.

Erläuterung:

Eine Beschreibung sonstiger Aktivitäten ist Abschnitt 1.3 zu entnehmen.

7.2.7 Fehlerhafte Futtermittel

Erläuterung:

Bemerkung: Dieser Abschnitt entspricht 7.1.5.

Der Teilnehmer muss ein Verfahren entwickeln, das festlegt, wie mit Futtermitteln zu verfahren ist, die nicht den Spezifikationen entsprechen.

Dieses Verfahren muss folgende Elemente enthalten:

- a. Kennzeichnung der jeweiligen Chargen/Partien
- b. Dokumentation zur Verwaltung und Erfassung fehlerhafter Erzeugnisse
- c. Bewertung der Ursache der Abweichung
- d. Trennung der jeweiligen Chargen/Partien
- e. Kommunikation mit den beteiligten Parteien
- f. vorbeugende oder Korrekturmaßnahmen, um zu vermeiden, dass der Fehler erneut auftritt.

Die Zuständigkeit für die Inspektion und Beseitigung fehlerhafter Futtermittel muss festgelegt werden. Alle auftretenden Fälle von Fehlerhaftigkeit müssen dokumentiert werden, ebenso alle Entscheidungen, die in Bezug auf die zu ergreifenden Maßnahmen getroffen werden. Diese Entscheidungen dürfen ausschließlich von hierzu befugten Mitarbeitern getroffen werden.

Fehlerhafte Futtermittel sind wie folgt zu behandeln:

- a. als Abfall entsorgen oder als Biomasse verwenden
- b. so bearbeiten, dass sie als Futtermittel geeignet sind
- c. Annahme mit Einschränkungen (falls schriftlich mit dem Kunden vereinbart)
- d. als Erzeugnis mit anderer Qualitätsstufe verkaufen (wenn das Erzeugnis den Spezifikationen einer anderen Qualitätsstufe genügt)

Die Anforderungen in Bezug auf die Bearbeitung von fehlerhaften Futtermitteln mit dem Ziel, dass diese doch noch als Futtermittel geeignet sind, müssen dokumentiert werden. Bei einem Fehler müssen alle Futtermittel im Anschluss an die erneute Bearbeitung nochmals beurteilt werden, um zu gewährleisten, dass die fragliche Partie danach die festgelegten Anforderungen erfüllt.

Die Genehmigung und die erneute Verarbeitung (z.B. in Bezug auf abgelehnte Qualität oder Kundenrücksendungen) sind im Rahmen des HACCP-Plans zu bewerten.

Bei Kundenrücksendungen muss deren Qualität (Spezifikationen) bekannt sein. Der Teilnehmer muss über Informationen verfügen, aus denen hervorgeht, ob in dem externen Unternehmen eine Vermischung oder wechselseitige Kontamination stattgefunden hat oder nicht. Für den Rücktransport von externen Rückströmen muss ein Verfahren vorgegeben sein. Die Futtermittel, die nicht genehmigt werden können, müssen als Abfall betrachtet und nachweislich in korrekter Weise entsorgt werden.

Futtermittel, die den Spezifikationen des Kunden nicht vollständig genügen, können nur dann an den Kunden geliefert werden, wenn der Kunde schriftlich über das Problem informiert wurde und dem Teilnehmer schriftlich bestätigt hat, dass er diese Lieferung annimmt.

7.2.8 Lagerung als Dienstleistung für DritteErläuterung

Ein Dienstleistender ist kein Eigentümer der Futtermittel. Bestimmte Anforderungen aus dem vorliegenden Standard sind in diesem Fall anders auszulegen oder können sogar gänzlich ausgeklammert werden.

Die Verantwortung des Dienstleistenden beschränkt sich schließlich auf die korrekte Durchführung der Dienstleistung 'Lagerung und Umschlag'. Er hat dafür den zutreffenden GMP+-Anforderungen zu genügen.

Die Verantwortung für die Tatsache, dass die Futtermittel anderen GMP+-Anforderungen zu genügen haben (etwa Grenzwerte und Beschaffungsanforderungen), obliegt dem Auftraggeber bzw. Eigentümer.

Ausgangspunkt ist dabei jederzeit, dass die Verantwortlichkeiten immer deutlich, nachweislich und verifizierbar zu sein haben. Dem Teilnehmer in seiner Eigenschaft als Dienstleistender obliegt im Rahmen der Anwendung des vorliegenden Standards eine besondere Verpflichtung, seinen Auftraggeber darauf hinzuweisen, für welche Tätigkeiten er sich verbürgt. Im Zweifelsfall hat er in Richtung seines Auftraggebers Maßnahmen zu ergreifen, um Klarheit über die Verantwortlichkeiten zu schaffen oder zu erhalten.

Der Teilnehmer muss alle zutreffenden Anforderungen in Bezug auf die Lagerung und den Umschlag aus diesem Standard erfüllen.

Der Teilnehmer muss ferner die mit dem Auftraggeber vereinbarten ergänzenden Anforderungen erfüllen (vorausgesetzt, dass diese nicht gegen die in diesem Standard genannten Bedingungen verstoßen). Auf jeden Fall hat der Teilnehmer mit dem Auftraggeber zu vereinbaren, dass in Bezug auf die Art des Erzeugnisses und in Bezug auf die spezifischen Produkteigenschaften Informationen zu erteilen sind, sodass sich eine geeignete Lagerung gewährleisten lässt.

Erläuterung

Informationen: In diesem Rahmen sind auch Informationen in Bezug auf die Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung zu berücksichtigen. Unter einer geeigneten Lagerung versteht sich auch die Vermeidung von Verunreinigungen und einer Beeinträchtigung der Qualität.

Für Lagerungs- und Umschlagsdienstleistungen gelten folgende Anforderungen nicht oder lediglich in sehr beschränktem Maße beziehungsweise müssen aus einer anderen Perspektive heraus angewandt werden, und zwar zugespitzt auf die diversen Verantwortlichkeiten, die dem Dienstleistenden und dem Auftraggeber bzw. Eigentümer in Bezug auf die Futtermittel obliegen und die jene miteinander vereinbart haben (siehe vorstehend):

- a. die GMP+-Anhänge (Kapitel 2 und die diversen Abschnitte, in denen auf jene Anhänge verwiesen wird)
- b. Rückverfolgbarkeit: Unter Rückverfolgbarkeit hat sich vor allem die interne Rückverfolgbarkeit zu verstehen. In diesem Rahmen ist ein System zu verwirklichen, in dem sämtliche relevanten internen Produktbewegungen hinreichend festgelegt werden (Abschnitt 5.4).

- c. Im Falle von Abweichungen an den Futtermitteln wird dies dem Auftraggeber mitgeteilt (Abschnitt 5.5 / 7.2.7). Sofern dies gesetzlich vorgeschrieben ist, sind Abweichungen auch den zuständigen Behörden mitzuteilen. Die Anforderungen an einen Recall und eine Rückruf-Simulation gelten für den Fall, dass man der Eigentümer des Erzeugnisses ist.
- d. Wenn der Teilnehmer Futtermittel für dritte Parteien lagert, muss er eine solche Spezifikation der Futtermittel von seinem Auftraggeber erhalten, dass er auf dieser Grundlage eine korrekte Gefahrenanalyse vornehmen und angemessene Lenkungsmaßnahmen hinsichtlich der Lagerung ergreifen kann (Abschnitt 6.3).
- e. Die Überwachung zielt auf die Verifizierung der Tatsache ab, dass die ergriffenen Lenkungsmaßnahmen für die Lagerung und den Umschlag gut funktionieren (Abschnitt 6.7). Bei den dafür angewandten Normen (Abschnitt 6.6.) kann es sich um andere als die in GMP+ BA1 *Spezifische Grenzwerte für unbedenkliche Futtermittel* genannten Normen handeln.
- f. Auftraggeber brauchen nicht bewertet zu werden (Abschnitt 7.1.3). Zu Lieferanten eines Lagerungs- und Umschlagunternehmens gehören zum Beispiel Labore oder Lieferanten von Reinigungsmitteln. Auftraggeber (Kunden) sind keine Lieferanten.
- g. Im Falle von Zweifeln über von Auftraggebern angebotenen Erzeugnissen erfolgt eine Rücksprache (Abschnitt 7.1.4).
- h. Angaben zur Produktion und zur Trocknung brauchen nicht vorhanden zu sein. Dieser Bereich obliegt der Verantwortung des Auftraggebers (Abschnitt 7.2.5).
- i. Wenn für die Lagerung Silos oder Tanks verwendet werden, muss der Teilnehmer Leermeldungen für das Silo oder den Tank erstellen (mindestens 1x alle 3 Monate). (Wenn dies in der Praxis nicht möglich ist, darf ein Unternehmen in bestimmten Situationen eine niedrigere Frequenz der Leermeldungen für das Silo handhaben. Dies muss jeweils begründet werden. Das Unternehmen muss sich darüber im Klaren sein, dass jeder Abruf größer sein wird, weil die Dauer zwischen zwei Leermeldungen für das Silo länger sein wird).

Beim Obigen handelt sich um keine vollständige Aufzählung. Möglicherweise gibt es noch andere Anforderungen, die im Rahmen von Lagerungsdienstleistungen anders angewandt werden müssen, als normalerweise der Fall ist, wenn es sich um die Lagerung eigener Erzeugnisse handelt.

7.3 Transport

7.3.1 Allgemeines

Alle Transportmittel (Seeschifffahrt, Binnenschifffahrt, Straßentransport, Schienentransport, Container oder andere Transportsysteme) für den Transport von Futtermitteln müssen, ungeachtet dessen, ob der Teilnehmer den Transport in eigener Regie ausführt oder einen Dritten damit beauftragt, auf korrekte und angemessene Weise gelenkt werden, insbesondere in Bezug auf Hygiene und potenzielle Verunreinigung. Ladungen, die zusammen mit Ausgangserzeugnissen und Futtermitteln transportiert werden, dürfen die Unbedenklichkeit der Ausgangserzeugnisse und Futtermittel nicht beeinträchtigen.

Der Teilnehmer kann für den Transport von Futtermitteln zu Käufern verantwortlich sein, die gemäß einem bestimmten (Nicht-GMP+-) Sicherungssystem arbeiten. Der Teilnehmer hat in diesem Fall sicherzustellen, dass in Ergänzung zu den relevanten Transportbedingungen dieses Standards auch die spezifischen Anforderungen und Bedingungen jenes Sicherungssystems erfüllt werden.

Wenn der Teilnehmer für den Transport verantwortlich ist, muss er dem Spediteur Informationen über die Produkte und die speziellen Produkteigenschaften – inkl. der (chemischen) Zusammensetzung – zur Verfügung, damit dieser das richtige Reinigungssystem bestimmen kann.

Sofern ein Dritter jenen Transport im Namen des Teilnehmers vornimmt, muss der Teilnehmer diesbezüglich nachweisliche Vereinbarungen treffen.

Interner Transport

Interner Transport (siehe GMP+ A2 *Definitionen und Abkürzungen*), der entweder mit eigenen Mitteln oder durch einen Nachunternehmer durchgeführt wird, muss die entsprechenden Anforderungen aus GMP+ B4 *Transport* erfüllen. Dieser interne Transport muss als solcher unter den Anwendungsbereich der Zertifizierung fallen. Ein Anwendungsbereich „Transport“ (im Falle des eigenen internen Transports) oder die Beauftragung eines zertifizierten Transportunternehmens (im Falle der externen Vergabe) ist jedoch nicht erforderlich.

Erläuterung

Für Transporte von Futtermitteln gilt generell, dass die Frachträume vor dem Beladen vollkommen leer, sauber, trocken sowie frei von Resten oder Gerüchen vorheriger Ladungen sein müssen, um eine Verunreinigung der Ladung und Verschleppung zu vermeiden. Dies bedeutet unter anderem:

- a. *frei von Elementen, die landwirtschaftlichen Massengütern („agri-bulk“) abträglich sein könnten, wie zum Beispiel Reste von vorherigen Ladungen und/oder Reinigungsmaßnahmen*
- b. *frei von Schädlingen im weitesten Sinne des Wortes (Insekten und Säugtiere, tot oder lebend).*

Die entsprechenden Anforderungen an den Binnenschiffahrts-, Seeschiffahrts- oder Schienentransport sind Abschnitt 7.3.4 zu entnehmen. Jene Anforderungen bedeuten für einen Teilnehmer, der für jene Formen des Transports verantwortlich ist, letztendlich, dass er einen anderen Standard anzuwenden hat.

Wenn der Teilnehmer für den Transport seiner Futtermittel nicht verantwortlich ist, gelten trotzdem die zutreffenden Bedingungen in Abschnitt 7.3.5.

7.3.2 Eigener Straßentransport

Der eigene Straßentransport von Futtermittelinhaltsstoffen muss die Anforderungen aus GMP+ B4 *Transport* erfüllen und dementsprechend zertifiziert sein.

7.3.3 Durch einen Dienstleister ausgeführter Straßentransport

Straßentransporte zu einem nach GMP+ zertifizierten Unternehmen müssen von Transporteuren mit einem GMP+ B4-Zertifikat oder einem Zertifikat, das als gleichwertig zugelassen wurde, ausgeführt werden. Siehe auch GMP+ BA10 *Mindestanforderungen an die Beschaffung*.

In manchen Ländern ist es auch möglich, nicht zertifizierte Transporteure einzusetzen. In diesem Fall muss der Teilnehmer die Bedingungen aus GMP+ BA10 *Mindestanforderungen in Bezug auf den Handel*, Anhang 9 anwenden:

Transport verpackter Ausgangserzeugnisse oder Futtermittelinhaltsstoffe

Wenn ein Teilnehmer verpackte Ausgangserzeugnisse oder Futtermittelinhaltsstoffe von einem externen Transporteur transportieren lässt, braucht dieser externe Transporteur (und/oder Frachthändler) nicht nach GMP+ (o.ä.) zertifiziert zu sein. Die Gefahrenanalyse muss alle eventuellen Gefahren berücksichtigen und gewährleisten, dass die Lenkungsmaßnahmen alle Risiken einer Verunreinigung verhindern. Der Transport verpackter Erzeugnisse muss in einem sauberen und trockenen Frachtraum erfolgen.

Verplombte Ladeeinheiten

Unter bestimmten Umständen werden verplombte Ladeeinheiten als verpackte Erzeugnisse betrachtet, wodurch ein nicht zertifizierter externer Transporteur eingesetzt werden kann. Dies ist gestattet, sofern der nicht zertifizierte Transporteur keinen Einfluss auf die transportierten Ausgangserzeugnisse oder Futtermittelinhaltsstoffe hat. Der Transporteur setzt eine solche verplombte Ladeeinheit auf ein Fahrgestell und befördert die Ladeeinheit zum Kunden. Darüber hinaus gelten hinsichtlich der obigen Regelung folgende Vorschriften:

- a) Die Verantwortung für die Verwaltung der Reinigung und Inspektion der Ladeeinheit obliegt dem Teilnehmer.
- b) Die Ladeeinheit ist unter Verantwortung des Teilnehmers sofort nach dem Laden zu schließen und zu versiegeln. Die Versiegelung darf nur beim Kunden aufgebrochen werden.
- c) Der Transporteur darf keine eigenen Lade- und Entladegeräte (Leitungen, Schläuche usw.) verwenden, es sei denn, der Teilnehmer hat dies mit dem Kunden vereinbart.

7.3.4 Transport per Binnenschifffahrt, auf dem Seeweg und auf der Schiene

Transport per Binnenschifffahrt: Wenn der Befrachtung des Binnenschifffahrtstransports unter der Verantwortung des Teilnehmers erfolgt, muss die Befrachtung immer nach GMP+ B4 zertifiziert sein. Wenn ein Dritter die Befrachtung übernimmt, hat dieser dafür nach GMP+ B4 zertifiziert zu sein.

Für nachfolgende Tätigkeiten ist die Zertifizierung nach GMP+B4 nicht vorgeschrieben, der Teilnehmer muss jedoch nachweislich den entsprechenden Abschnitten aus GMP+ B4 genügen. Der Teilnehmer hat diese Tätigkeiten in seinem Sicherungssystem für Futtermittel zu gewährleisten.

Auftragserteilung zur Befrachtung:	Nachweisliche Erfüllung von GMP+ B4 Abschnitt 7.2.1 und 7.2.2 und Gewährleistung der Tätigkeit im „feed safety management system“ (Sicherheitsmanagementsystem für Futtermittel).
Zulassung des Schiffs zur Befrachtung:	Nachweisliche Erfüllung GMP+ B4 Abschnitt 7.2.1 und 7.2.2 und Gewährleistung der Tätigkeit im „feed safety management system“ (Sicherheitsmanagementsystem für Futtermittel).
Auftragserteilung zur FRI:	Nachweisliche Erfüllung von GMP+ B4 Abschnitt 7.2.3 bis 7.2.5 und Gewährleistung der Tätigkeit im „feed safety management system“ (Sicherheitsmanagementsystem für Futtermittel).

Der Raum (= das eigentliche Transportmittel in einem Binnenfahrtschiff) muss immer nach GMP+ B4.3 zertifiziert sein.

Transport auf dem Seeweg und auf der Schiene Der Transport auf dem Seeweg und auf der Schiene muss in Übereinstimmung mit den Bedingungen aus GMP+ B4 Transport (*Straßen- en Schienentransport und Befrachtung*) erfolgen. Der Auftraggeber für Transporte auf dem Seeweg oder auf der Schiene muss dementsprechend zertifiziert sein.

Bei Transporten per Binnenschifffahrt, auf dem Seeweg und auf der Schiene muss eine Inspektion stattfinden um zu überprüfen, ob die Frachträume sauber sind (FRI = Frachtrauminspektion), bevor mit der Beladung begonnen werden kann. Der Beladungsprozess muss auch gelenkt und überprüft werden, um die Futtermittelsicherheit gewährleisten zu können.

Wenn der Teilnehmer die Befrachtung selbst ausführt, darf er nicht auch selbst die FRI vornehmen.

Die Inspektion kann von einer Inspektionsstelle gemäß EN 17020, die sich auf Futtermittel/Getreide oder flüssige landwirtschaftliche Massenguttransporte spezialisiert, dafür auch zugelassen ist und international operiert, und zwar nach einem zertifizierten QM-System wie beispielsweise ISO 9001 oder einer gleichwertigen Norm, vorgenommen werden.

Wenn der Teilnehmer die Befrachtung nicht selbst ausführt, darf er die Inspektion selbst vornehmen. Dies muss durch einen Ladungsinspektor des Unternehmens geschehen.

Ein „Ladungsinspektor“ ist eine im QM-System spezifizierte Position. Diese Rolle übernimmt ein Arbeitnehmer, der dank entsprechender Schulungen und einschlägiger Erfahrungen über die nötigen Kenntnisse und Fähigkeiten zur Inspektion eines Frachtraums auf dessen Eignung zum Laden von Futtermittelinhaltsstoffen verfügt.

Bei Transporten von GMP+-zertifizierten Futtermittelinhaltsstoffen und nicht GMP+-zertifizierten Futtermittelinhaltsstoffen müssen beide Parteien mit Futtermittelinhaltsstoffen streng physisch voneinander getrennt aufbewahrt werden.

7.3.5 Transport unter der Verantwortung von Dritten

Wenn eine Drittpartei für den Straßentransport zuständig ist, muss der Teilnehmer angemessene Vorsorgemaßnahmen ergreifen, um potenzielle Gefahren zu vermeiden.

Wenn Futtermittel in ein Fahrzeug geladen werden müssen, das durch eine Drittpartei gestellt wird, muss der Teilnehmer überprüfen, ob das zur Verfügung gestellte Transportmittel für das zu transportierende Futtermittel geeignet und gereinigt ist.

Wenn der Teilnehmer von einem Käufer angewiesen wird, eine Partie in ein Transportmittel einzuladen, das der Teilnehmer für ungeeignet hält, muss der Teilnehmer den Käufer schriftlich von seinen Vorbehalten unterrichten und sich vor dem Laden die weiteren Anweisungen des Käufers schriftlich bestätigen lassen. Die Kopien der betreffenden Korrespondenz müssen aufbewahrt werden.

Erläuterung

Anhand einer Gefahrenanalyse können Informationen hinsichtlich der erforderlichen Intensität und des erforderlichen Umfangs der Kontrollen ermittelt werden.

Wenn für das Laden eine Einrichtung eingesetzt wird, bei der physisch keine Person anwesend ist, die den Frachtraum vor dem Transport inspiziert, darf der Teilnehmer auch ohne visuelle Inspektion laden, vorausgesetzt, ihm liegt eine entsprechende schriftliche Bestätigung des Käufers vor.

8 VERIFIZIERUNG UND VERBESSERUNG

8.1 Beschwerden

Der Teilnehmer muss sein Verfahren zur Abwicklung kundenseitiger Beschwerden dokumentieren. In diesem Verfahren müssen auf jeden Fall die Aufzeichnung der relevanten Aspekte der Beschwerde und die Maßnahmen beschrieben werden, die im Zusammenhang mit der Beschwerde ergriffen wurden.

Eine Verfahrensanweisung zur Aufzeichnung und Abwicklung von Beschwerden beinhaltet mindestens:

- a. die Aufzeichnung der Beschwerde
- b. die Analyse der Ursache der Beschwerde
- c. die Aufzeichnung der infolge der Beschwerde ergriffenen Maßnahmen
- d. die Aufzeichnung der Kommunikation mit den jeweiligen Kunden.

8.2 Internes Audit

Der Teilnehmer muss über ein Verfahren für interne Audits verfügen.

Dieses Verfahren beinhaltet, dass der Teilnehmer ein Protokoll für geplante Audits erstellt und ausführt, um zu kontrollieren, ob das "feed safety management system" ordnungsgemäß funktioniert und wirksam ist. Bei diesem internen Audit müssen auf jeden Fall folgende Punkte überprüft werden:

- a. Beachtung der Anforderungen und Bedingungen des vorliegenden Standards
- b. Beachtung der Anforderungen und Bedingungen des HACCP-Plans des Teilnehmers
- c. Beachtung der Verfahren des Teilnehmers
- d. Beachtung der gesetzlichen Bestimmungen zur Unbedenklichkeit und Qualität von Futtermitteln

Das Protokoll für interne Audits muss gewährleisten, dass alle zutreffenden Tätigkeiten mindestens einmal pro Jahr (= alle zwölf Monate) einem Audit unterzogen werden.

Alle Mitarbeiter, welche die internen Audits durchführen, müssen dafür befähigt sein, entweder aufgrund einer entsprechenden Ausbildung oder Schulung (intern oder extern) oder aufgrund ihrer Erfahrung.

Die Ergebnisse der internen Audits müssen den Personen formell übermittelt werden, die für den Auditbereich zuständig sind. Der Bericht muss alle Aspekte abdecken, in denen die Betriebsführung oder Tätigkeiten nicht den betrieblichen Anforderungen genügen. Solche Abweichungen müssen korrigiert werden. Der Auditbericht muss durch eine hierzu befugte Person abgezeichnet werden, sobald die Abweichungen beseitigt worden sind.

Erläuterung

Bei der Ausführung eines internen Audits kann die Checkliste verwendet werden, die auf der Website der GMP+ International (www.gmpplus.org) verfügbar ist.

Auch der Bericht über das interne Audit darf elektronisch verwaltet werden.

8.3 Bewertung des "feed safety management system" und Verbesserungen

Jeder Teilnehmer muss mindestens einmal jährlich geeignete Daten ermitteln, sammeln und analysieren,

- a. um nachzuweisen, dass das "feed safety management system" geeignet und wirksam ist, und
- b. um festzustellen, ob eine Verbesserung der Wirksamkeit des "feed safety management system" möglich ist.

Zu diesem Zweck ist ein Verfahren zu entwickeln.

Die Verifizierung des HACCP-Plans (oder von Elementen daraus) ist Teil dieser Bewertung.

Die Ergebnisse dieser Analyse dienen unter anderem als Eingaben für die Managementbewertung (siehe Abschnitt 4.1).

Die Eingaben für eine solche Beurteilung beinhalten auf jeden Fall:

- a. die Verifizierung des Programms mit Grundbedingungen
- b. die Ergebnisse des Überwachungsplans und der Analyse von Erzeugnissen
- c. die Verifizierung der Gefahrenanalyse
- d. die Evaluierung des Kenntnisstands des Personals
- e. die Ergebnisse der Lieferantenbewertung
- f. die Analysen von (kundenseitigen) Beschwerden
- g. die Implementierung von Gesetzen und Vorschriften
- h. die Ergebnisse der externen und internen Audits
- i. Veränderungen, die einen Einfluss auf das "feed safety management system" haben.

Diese Bewertung muss auf jeden Fall Informationen zu folgenden Punkten enthalten:

- a. Inwieweit kann das "feed safety management system" angepasst werden?
- b. Welche Möglichkeiten und Chancen bestehen zur Verbesserung des „feed safety management system“ (Sicherheitsmanagementsystem für Futtermittel)?

Außerdem muss der Teilnehmer, der als Dienstleister auftritt, bei dem internen Audit verifizieren, ob die (eventuellen) zusätzlichen Anforderungen des Auftraggebers erfüllt werden.

Erläuterung

Weitere Informationen zur Verifizierung des HACCP-Plans sind im HACCP-Handbuch enthalten.

Anlage 1: Brennstoffe

Teil A: Zulässige Brennstoffe

Zulässig sind:

1. **Gasförmige Brennstoffe:**

- Erdgas (NG oder CNG – „(Compressed) Natural Gas“)

2. **Verflüssigtes Erdgas – LNG („Liquid Natural Gas“):**

- Biogas („Landfill Gas“)
- Flüssiges Petroleumgas (LPG oder Raffineriegas)

3. **Flüssige Brennstoffe:**

- Benzin
- Leichtes Brennstofföl
- Dieselöl
- Schweres Brennstofföl, sofern dies den gesetzlichen Normen entspricht (diese sind innerhalb von Europa nicht einheitlich).

4. **Feste fossile Brennstoffe:**

- Thermische Kohle
- Metallurgische Kohle
- Anthrazit
- Steinkohleprodukte für den Haushaltsgebrauch einschließlich Briketts.

5. **Biologische Brennstoffe:**

- Nicht fossile Erzeugnisse tierischen oder pflanzlichen Ursprungs wie Stroh, (saubere) Holzspäne, Kokosnussschalen und Kakaoschalen, Bagasse. In manchen Gebieten (beispielsweise in Brasilien) wird in großem Maßstab „Brennholz“ angebaut und für die Agrarindustrie verwendet. Solche Brennstoffe können im Hinblick auf ihre Struktur und Zusammensetzung als pflanzlicher Herkunft / Fasermaterial / Holz eingestuft werden. Wenn diese Brennstoffe sauber und trocken sind, ist das Risiko relativ gering.
- Pflanzen- und Tierfett

Teil B: Unzulässige Brennstoffe

Einzelheiten zu unzulässigen Brennstoffen sind Abschnitt 5 von GMP+ BA3 *Mindestanforderungen in Bezug auf die Negativliste* zu entnehmen.

GMP+ International

Braillelaan 9

2289 CL Rijswijk

The Netherlands

t. +31 (0)70 – 307 41 20 (Office)

+31 (0)70 – 307 41 44 (Help Desk)

e. info@gmpplus.org

Haftungsausschluss:

Dieser Veröffentlichung ist zur Informierung von Interessenten über die GMP+-Normen erstellt worden. Das Veröffentlichung wird regelmäßig aktualisiert. GMP+ International B.V. haftet für keinerlei etwaige Unvollkommenheiten in dieser Veröffentlichung.

© GMP+ International B.V.

Alle Rechte vorbehalten. Die Informationen aus dieser Veröffentlichung dürfen heruntergeladen, ausgedruckt und auf dem Bildschirm zu Rate gezogen werden, sofern dies für den eigenen, nichtkommerziellen Gebrauch erfolgt. Sämtliche Nutzungen anderer Art bedürfen der vorherigen schriftlichen Genehmigung der GMP+ International B.V.