



Technical Specifications

TS3.3 - Binnen- und Küstenschiffahrtstransporte von Futtermitteln

Version DE: 1 Januar 2024



Inhaltsverzeichnis

1. EINFÜHRUNG	4
1.1. ANWENDUNGSBEREICH UND ANWENDUNG DIESES DOKUMENTS	4
1.2. AUFBAU DES VORLIEGENDEN DOKUMENTS	5
1.3. AUSSCHLUSS VON ANFORDERUNGEN	6
1.4. ZERTIFIZIERUNGSVORSCHRIFTEN	6
1.5. POSITIVKENNZEICHNUNG	6
2. WAS IST HACCP?	7
3. ARBEITSPLÄNE	10
3.1. EINFÜHRUNG	10
3.2. VORBEUGUNG	11
3.3. LENKUNG	13
3.4. AUFZEICHNUNG	15
3.5. ÜBERSICHT ÜBER DIE ARBEITSPLÄNE	15
HACCP ARBEITSPLAN 1A LEBENSMITTEL	17
HACCP ARBEITSPLAN 1B FUTTERMITTEL	18
HACCP ARBEITSPLAN 2	19
HACCP ARBEITSPLAN 3	22
HACCP ARBEITSPLAN 4	23
HACCP ARBEITSPLAN 5A	24
HACCP ARBEITSPLAN 5B	26
HACCP ARBEITSPLAN 5C	28
HACCP ARBEITSPLAN 6	29
HACCP ARBEITSPLAN 7	33
HACCP ARBEITSPLAN 8	35
HACCP ARBEITSPLAN 9A TANKSCHIFFE	37
HACCP ARBEITSPLAN 9B TROCKENLADUNGSSCHIFFE	38
HACCP ARBEITSPLAN 9C TROCKENLADUNGSSCHIFFE	40
HACCP ARBEITSPLAN 10A	42
HACCP ARBEITSPLAN 10B	45
HACCP ARBEITSPLAN 10C	46

HACCP ARBEITSPLAN 11	47
HACCP ARBEITSPLAN 12	48
HACCP ARBEITSPLAN 13	50
HACCP ARBEITSPLAN 14	51
HACCP ARBEITSPLAN 15	53
HACCP ARBEITSPLAN 16	55
APPENDIX 1	56
APPENDIX 2	62

1. Einführung

Bei diesem Standard handelt es sich um ein eigenständiges Dokument, das Anforderungen an die Gewährleistung der Sicherheit beim Transport von Futtermitteln und Lebensmitteln per Binnenschiffahrt und Küstenschiffahrt enthält. Das vorliegende Dokument wurde von der niederländischen Regierung als Leitlinien für die gute Verfahrenspraxis in der Binnenschiffahrt („Hygienekodex für die Binnenschiffahrt“) anerkannt. Der niederländische „Hygienekodex für die Binnenschiffahrt“ setzt sich aus zwei Teilen zusammen. Teil 1 enthält die ausführlichen gesetzlichen Anforderungen. Teil 2 (diese Norm) ist ein Handbuch, das der Frachtführer bei der praktischen Anwendung der Anforderungen aus dem Hygienekodex verwenden kann.

Durch die Anwendung dieses Hygienekodex weisen niederländische Unternehmen nach, dass sie Anforderungen aus [Verordnung \(EG\) Nr. 852/2004](#), [Verordnung \(EG\) Nr. 853/2004](#) und [Verordnung \(EG\) Nr. 183/2005](#) erfüllen.

Im Rahmen der GMP+-Zertifizierung ist die Verantwortlichkeit des Frachtführers, der den Binnenschiffahrtstransport ausführt, auf die (Dienstleistung der) Binnenschiffahrtstransporte von Futtermitteln beschränkt.

Internationaler Rahmen

In diversen Abschnitten bzw. HACCP-Arbeitsplänen wird eine Reihe typisch niederländischer bzw. europäischer Anforderungen in international anzuwendende Anforderungen übertragen.

1.1. Anwendungsbereich und Anwendung dieses Dokuments

Der Anwendungsbereich umfasst:

- Alle Transporte von: Futtermitteln per Schiff auf Binnengewässern¹, ungeachtet dessen, ob der Transport mit einem Binnen- oder Küstenschiff stattfindet.

Der Anwendungsbereich umfasst nicht:

- Transporte, die nicht auf Binnengewässern stattfinden. Das Schiff wird dann als ein Seeschiff eingeordnet. Gemäß dem *GMP+ Feed Certification scheme* gelten keine Anforderungen an die Zertifizierung des Transports mit Seeschiffen.
- Tätigkeiten mit Futtermitteln, bei denen es sich nicht um den Transport von Futtermitteln per Schiff auf Binnengewässern handelt (beispielsweise Lagerung und Umschlag, Befrachtung).

Es kann notwendig sein, anstelle oder zusätzlich zu diesem Dokument einen anderen GMP+-Anwendungsbereich anzuwenden. Zu den exakten Details siehe F 0.3 Anwendungsbereiche für die Zertifizierung.

Der Frachtführer muss sicherstellen, dass die Sicherheit der unter die GMP+-Zertifizierung fallenden Futtermittelprodukte und -dienstleistungen nicht negativ beeinflusst wird von

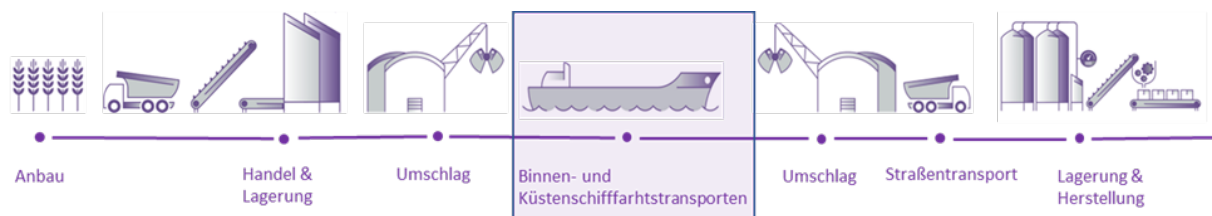
¹ Alle Wasserwege innerhalb der nationalen Küstenlinie, mit Ausnahme der Binnenschiffahrtsrouten, die einen Seehafen mit dem Meer verbinden.

(Futtermittel-bezogenen und nicht-Futtermittel-bezogenen) Tätigkeiten, Prozessen, Produkten oder Dienstleistungen, die nicht in den Anwendungsbereich der GMP+-Zertifizierung fallen. Es müssen Lenkungsmaßnahmen, die auf einer HACCP-Analyse basieren, umgesetzt und überwacht werden, um dies zu gewährleisten. Alle Tätigkeiten, die sich auf die Futtermittelsicherheit auswirken können, müssen für Inspektionen/Audits verfügbar sein.

Zugunsten der Verständlichkeit dieses Dokuments wird nur auf die Binnenschiffahrt verwiesen.

Das bezieht sich sowohl auf Binnenschiffahrtstransporte als auch auf Küstenschiffahrtstransporte. Sofern nicht ausdrücklich auf eine der beiden Transportarten verwiesen wird, werden die Begriffe „Binnenschiffahrtstransport“ oder „Küstenschiffahrtstransport“ verwendet.

Binnenschiffahrtstransporte von Futtermitteln



Die Anforderungen dieses Dokuments gelten für alle Unternehmen, ungeachtet ihrer Art oder ihres Umfangs, deren Tätigkeiten in den Anwendungsbereich dieses Dokuments fallen. Es ist unerheblich, ob diese Tätigkeiten auf eigene Rechnung oder als (Nach-)Unternehmer („Dienstleister“) durchgeführt werden.

Alle Frachtführer müssen die unternehmensspezifischen Gefahren für die Futtermittelsicherheit anhand der HACCP-Prinzipien ermitteln, analysieren und lenken. Dieses Dokument beschreibt – möglichst genau für Tätigkeiten oder Futtermittel, die in den Anwendungsbereich dieses Dokuments fallen –, welche Anforderungen hinsichtlich der unterschiedlichen Risiken gelten, und erläutert die entsprechenden Lenkungsmaßnahmen. Ein Frachtführer kann diese Lenkungsmaßnahmen entweder in ein Präventivprogramm aufnehmen oder sie als spezifische Maßnahmen zur Lenkung eines bestimmten kritischen Lenkungspunkts durchführen.

Der vorliegende Standard enthält auch Anforderungen an Inspektionen und Audits.

1.2. Aufbau des vorliegenden Dokuments

Dieses Dokument hat eine spezifische Struktur. Die Abschnitte 1 und 2 enthalten eher allgemeine Informationen. Abschnitt 3 umfasst Teil 2 des niederländischen „Hygienekodex für die Binnenschiffahrt“. Er enthält außerdem Arbeitspläne, die ein Frachtführer anwenden muss, um nachzuweisen, dass er die Anforderungen erfüllt.

Internationaler Rahmen

In Abschnitt 3 wird mit der Bezeichnung „Leitlinien für die gute Verfahrenspraxis in der Binnenschiffahrt“ das Dokument TS 3.3 gemeint.

Zur Liste mit Erläuterungen der zutreffenden Begriffe und Definitionen siehe F 0.2
Definitionsverzeichnis.

1.3. Ausschluss von Anforderungen

Es ist möglich, dass bestimmte Anforderungen für ein nach GMP+ zertifiziertes Unternehmen nicht gelten. Ein zertifiziertes Unternehmen kann diese Anforderungen ausschließen. Ausschlüsse müssen jedoch gut begründet und aufgezeichnet werden. Ausschlüsse dürfen unter keinen Umständen dazu führen, dass der Teilnehmer Futtermittel/Lebensmittel liefert oder Dienstleistungen anbietet, die nicht den Anforderungen an die Sicherheit entsprechen, die im „GMP+ FSA“-Modul definiert sind.

Anforderungen dürfen nicht ausgeschlossen werden, weil das zertifizierte Unternehmen sie nicht für zutreffend erachtet. Beispielsweise, weil Abnehmer nicht darum ersuchen, weil die Erfüllung jener Anforderungen gesetzlich nicht verpflichtet ist oder weil das zertifizierte Unternehmen sich für zu klein hält.

1.4. Zertifizierungsvorschriften

Im Rahmen der Inspektion gemäß TS 3.3 muss der Inspektor überprüfen, ob der Frachtraum in gutem technischem Zustand ist und aus geeigneten Materialien hergestellt ist, effektiv gereinigt und gewartet werden können, um Verunreinigungen von Lebensmitteln und Futtermitteln zu verhindern. Aus diesem Grund muss ein Frachtraum für eine Inspektion im Rahmen von GMP+ Küsten- und Binnenschiffahrtstransporte leer sein, bevor er beurteilt werden kann.

1.5. Positivkennzeichnung

Ein Teilnehmer, der nach diesem GMP+-Standard gesicherte Dienstleistungen in Form eines physischen Transports erbringt, muss dem Kunden den Status der erbrachten Dienstleistungen schriftlich mitteilen. Siehe TS 1.8 Etikettierung für die ergänzenden Anforderungen in Bezug auf die Erbringung von Dienstleistungen.

Tipp:

Das Befrachtungsunternehmen spielt eine wichtige Rolle beim Informationsaustausch zwischen dem Unternehmen, das den Auftrag zum Transport von Futtermitteln erteilt (Hersteller/Händler), und dem Verfrachter (Verlader). Deshalb kann die Positivkennzeichnung des Verfrachters im Befrachtungsvertrag enthalten sein, der je Fahrt vom Verfrachter, dem Befrachtungsunternehmen und dem Unternehmen, das den Auftrag zum Transport von Futtermitteln erteilt, unterzeichnet wird.

2. Was ist HACCP?

Das HACCP-System ist eine wichtige Grundlage für diesen Standard. HACCP steht für Hazard Analysis and Critical Control Points. Mit anderen Worten: Analysieren Sie die Gefahren für die Sicherheit von Futtermitteln und Lebensmitteln und lenken Sie diese Gefahren. Lenkung bedeutet in diesem Fall, dass Gefahren verhindert, beseitigt oder auf ein akzeptables Niveau begrenzt werden. Die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit muss vom Anbau bis zur Auslieferung an den Verbraucher gewährleistet sein; das gilt auch für den Transport per Binnenschiff.

HACCP ist Teil der EU-Verordnung über Lebensmittelhygiene und der Verordnung über Futtermittelhygiene und somit Bestandteil der nationalen Gesetzgebung. Diese EU-Richtlinie und die nationale Gesetzgebung bieten die Möglichkeit, Leitlinien für den sicheren Umgang mit Futtermitteln und Lebensmitteln zu erstellen. Diese Leitlinien sind für einen ganzen Sektor oder Wirtschaftszweig bestimmt und basieren auf den HACCP-Prinzipien. Die Leitlinien werden von der zuständigen Behörde anerkannt.

Die HACCP-Verpflichtung gilt für jedes Unternehmen, das die vorstehenden Produkte vorbereitet, verarbeitet, behandelt, verpackt, transportiert, lagert, umschlägt, vertreibt oder damit handelt. Darunter fällt auch der Transport per Binnenschiff. Das Unternehmen entscheidet selbst, ob es gemäß anerkannter Leitlinien arbeitet oder ein eigenes HACCP-System erstellt. Die Aufgabe der zuständigen Behörden besteht grundsätzlich darin, dies zu kontrollieren.

Das HACCP-System ist ein Sicherheitssystem für Futtermittel und Lebensmittel, das die Sicherheit von Futtermitteln und Lebensmitteln gewährleisten soll. Mit dem System sollen Gefahren systematisch ermittelt, beseitigt oder sicher gelenkt werden. Die Verantwortlichkeit des Frachtführers ist auf den Transport der jeweiligen Partien beschränkt. Der Abnehmer ist auch verpflichtet, für den sicheren Transport der vorstehenden Produkte zu sorgen. Daher muss der Frachtführer von ihm verlangen, dass er eine (gemäß ISO 17020 oder gleichwertig) zertifizierte Prüfstelle oder einen eigenen Ladungsinspektor des Unternehmens, das den Transportauftrag erteilt, damit beauftragt, die vereinbarten Richtlinien der Leitlinien für die gute Praxis zu überprüfen. Zur Definition siehe F 0.2 Definitionsverzeichnis.

Was bedeutet es, wenn eine Untersuchung der Gefahren für die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit durchgeführt werden muss?

Zunächst schreibt das HACCP-System eine Analyse der Gefahren und Risiken (Hazard Analysis) für die Sicherheit von Futtermitteln und Lebensmitteln vor, die beim Transport der vorstehenden Produkte auftreten können.

Der Verbraucher steht dabei im Mittelpunkt. Das für den Verbrauch bestimmte Produkt muss sicher sein. Die Verwendung verunreinigter oder verderblicher Produkte kann ernsthafte Folgen für die Volksgesundheit haben und dazu führen, dass der Frachtführer haftbar gemacht wird.

Das Risiko für Kontaminierung und Verderb kann aufgeteilt werden in:

- Verunreinigung: Kontaminierung durch gleichzeitiges Laden verschiedener Produkte.

- Verunreinigung durch Wechseltransport: der aufeinander folgende Transport verschiedener Produkte.
- Umgebungsverunreinigung: Kontaminierung und Verderb durch unzulängliche Reinigung oder Wartung, Betretung der Fracht, Vogelexkremente, Wetterbedingungen (Regen, Schnee) usw.
- Temperaturanstieg: Verderb durch Erwärmung während des Transports infolge von Gärung, defekter Kühlung usw.

Bei der Analyse der vorstehenden Gefährdungen muss auf drei Gefahrenarten geachtet werden, und zwar: mikrobiologische, chemische und physikalische Gefahren. Einige Beispiele sind:

- Das Eindringen von Reinigungsmitteln oder chemischen Mitteln in transportierte Produkte. Zum Beispiel durch das Reinigen der Frachträume (zurückgebliebenes Waschwasser) oder durch Kontaminierung mit vorausgegangenen Frachten. Dies bedeutet, dass der Frachtraum nach jeder Fracht gründlich inspiziert und gegebenenfalls gereinigt werden muss (Korrekturmaßnahme). Nach jeder Reinigung ist eine erneute Inspektion erforderlich, und jede Abnahme muss mittels eines Formulars (Arbeitsplan 2) erfasst werden. Für die Reinigung müssen Arbeitsvorschriften erstellt werden (Arbeitsplan 5a, 5b, 5c), in denen das Reinigungsverfahren genau angegeben werden muss. Diese Arbeiten müssen aufgezeichnet werden (Arbeitsplan 14).
- Ein zweites Beispiel ist die Gefahr, dass Schädlinge auftreten, und das entsprechende Schädlingsbekämpfungsverfahren (zum Beispiel Ausgasen). Aber auch die Lagertemperatur bestimmter Waren kann eine Gefährdung darstellen (Entstehung krankheitserregender Mikroorganismen). Korrekturmaßnahmen können hierbei das Ausgasen (mit der „Gasfrei-Erklärung“) sowie das Inspizieren und Kontrollieren der Bedingungen (Temperatur, Vorhandensein von Schädlingen) sein.

Bei der Gefahrenanalyse wird geprüft, welche Gefahren während der Zeit bestehen, in der der Frachtführer für die Fracht verantwortlich ist. Dies wird erreicht, indem die möglichen Gefahren während des Umschlags und des Transports ermittelt und festgelegt werden. Die Gefahrenanalyse für den Transport per Binnenschiff ist Bestandteil der Arbeitspläne des Handbuchs Hygienekodex für die Binnenschiffahrt. Diese Analyse wurde bereits durchgeführt, so dass bei der Anwendung des Hygienekodex nur die im Kodex enthaltenen Schritte befolgt werden müssen.

Was sind kritische Lenkungspunkte?

Kritische Lenkungspunkte sind Handlungen oder Prozessschritte, bei denen eine Gefahr für die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit auftreten kann (zum Beispiel die unzulängliche Reinigung eines Frachtraums). Nachdem festgestellt wurde, wo sich die kritischen Lenkungspunkte befinden, muss beurteilt werden, ob die festgestellten Gefahren für die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit beseitigt oder gelenkt werden können.

Zunächst wird versucht, diese Gefahren zu verhindern oder zu beseitigen. Gelingt dies nicht, muss durch die Anwendung von Lenkungsmaßnahmen versucht werden, die Gefahr auf ein akzeptables Maß zu reduzieren. In allen Fällen handelt es sich um einen kritischen (Lenkungs-)Punkt bzw. „Critical Control Point“ (CCP).

Die Lenkung des Umschlags- und Transportprozesses muss schrittweise entlang der festgestellten Lenkungsmaßnahmen ablaufen. Es muss festgestellt werden, wo sich die kritischen Lenkungspunkte befinden und welche Präventivmaßnahmen getroffen werden müssen. Anschließend muss gewährleistet werden, dass der Umschlags- und Transportprozess gelenkt wird und nötigenfalls angepasst werden kann. Selbstverständlich müssen alle Daten aufgezeichnet und dokumentiert werden.

Für den Verlauf des gesamten Transportprozesses wurde eine Reihe von Lenkungsmaßnahmen festgelegt, die alle in den Arbeitsplänen 6, 7 und 8 aufgeführt sind.

3. Arbeitspläne

3.1. Einführung

Futtermittel und Lebensmittel sind besonders anfällig für Verunreinigungen und Kontaminierungen. Die Gesundheit des Verbrauchers ist gefährdet, wenn die Produkte nicht verantwortungsvoll und hygienisch transportiert werden. Wie Produkte während des Ladens, des Löschens und beim Transport behandelt werden müssen, steht in diesem Kapitel.

Wichtige allgemeine Anforderungen sind:

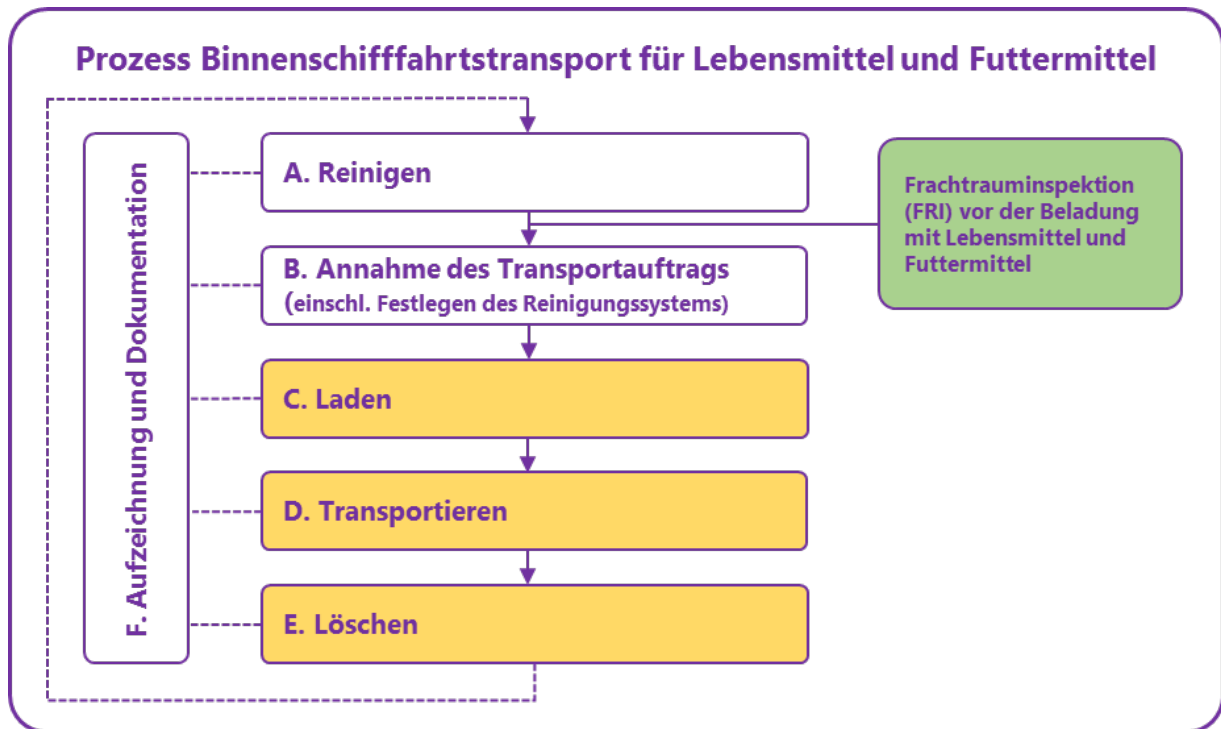
- a. Die Produkte dürfen nicht von außen infiziert werden (Kontaminierung durch andere Fracht oder Kontaminierung durch vorherige Fracht).
- b. Die Produkte dürfen nicht in einen Zustand gebracht werden, durch den eine unsichere Situation für Futtermittel oder Lebensmittel entstehen kann (falsche Umgebung oder falsche Temperatur).

In die Arbeitspläne wurden die Methoden, die befolgt werden müssen, aufgenommen. Für jede Situation wurde ein Arbeitsplan erstellt. Die Arbeitspläne sind in drei Elemente gegliedert: **Vorbeugung**, **Lenkung** und **Aufzeichnung**.

Hinweis:

In den genannten Arbeitsplänen wird angegeben, welche Angaben schriftlich festzulegen sind. Der Verfrachter darf für diese Arbeitspläne eine eigene Vorlage verwenden, sofern darin auch alle verpflichteten Angaben festgelegt werden.

Der Transportprozess ist einfach und sieht wie folgt aus:



Beim Transport von Lebensmitteln und Futtermitteln gelten drei Grundsätze:

1. **Verunreinigung verhindern** durch **Vorbeugung**
2. **Gutes Arbeiten** durch **Lenkung** des Prozesses
3. **Gute Verwaltung** durch **Aufzeichnungen**

3.2. Vorbeugung

Wie wird die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit während des Transportprozesses gewährleistet?

Das Handbuch zum Hygienekodex für die Binnenschiffahrt basiert auf der Verwendung von Arbeitsplänen. Bei der Entwicklung dieser Arbeitspläne wurden drei Sorten Schiffe berücksichtigt: Tankschiffe (für hauptsächlich flüssige Ladung), Trockenfrachtschiffe und Containerschiffe. Es hängt von der Fracht ab, welcher Arbeitsplan angewendet werden muss. In den Arbeitsplänen wird ein Unterschied zwischen „Dedicated Transport“ und „Undedicated Transport“ gemacht. Mit „Dedicated Transport“ ist gemeint, dass das Schiff ausschließlich Lebensmittel oder Futtermittel transportiert. Beim „Dedicated Transport“ ist eine Reihe Gefahren von vornherein eliminiert.

Wie bereits in der Einleitung ausgeführt, ist ein kritischer Lenkungspunkt ein Punkt, an dem eine Gefahr für die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit auftreten kann und an dem eine Kontrolle erforderlich ist, um diese Gefahr zu verhindern, zu beseitigen oder zu lenken. Alle kritischen Punkte, die während des Transportprozesses auftreten können, sind in den Lenkungs- und Vorbeugungspunkten der Arbeitspläne des Hygienekodex erfasst. Bei einer sachgerechten Anwendung dieser Arbeitspläne ist die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit beim Transport der oben genannten Produkte gewährleistet.

Grundbedingungen:

Der Verfrachter stellt sicher, dass das Schiff:

- aus geeigneten Materialien hergestellt ist, die zur Vermeidung von Verunreinigungen der Futtermittel problemlos gereinigt und gewartet werden können. Das gilt insbesondere für Materialien und Oberflächen, die in direkten Kontakt mit Lebensmitteln und/oder Futtermitteln kommen
- in technischer Hinsicht in einem guten Zustand ist
- über geeignete Einrichtungen zum Sammeln und Lagern von Abfall verfügt
- sich für die beabsichtigte Verwendung eignet und der beabsichtigten Verwendung entsprechend funktioniert
- eine hygienische Herstellung bzw. hygienische Arbeitsmethoden ermöglicht

Der Verfrachter trägt außerdem Sorge dafür, dass:

- Präventivmaßnahmen gegen Schädlinge ergriffen werden und dass – bei Auftreten eines tatsächlichen Schädlingsproblems – ein geeigneter Schädlingsbekämpfungsplan erstellt und ausgeführt wird
- sich das Personal an die Vorschriften für allgemeine und persönliche Hygiene hält
- die Frachträume sauber, absolut leer, frei von Frachtresten und frei vom Geruch von vorherigen Frachten sind
- die Frachträume im Falle trockener Folgefrachten trocken und/oder getrocknet sind
- die Frachträume abgedeckt sind, sofern dies nicht die Qualität des Produkts beeinträchtigt

Arbeitsplan 1 – „Dedicated Transport“

Der erste Arbeitsplan ist ein Arbeitsplan, in dem die Möglichkeit des „Dedicated Transport“ beschrieben wird. Hiermit ist gemeint, dass das betreffende Schiff entweder nur Lebensmittel oder nur Lebensmittel, Einzelfuttermittel, Mischfutter und Vormischungen transportiert. Falls ein Schiff diesen Status noch nicht hat, aber dafür vorgesehen werden soll, muss für dieses Schiff durch externe Kontrolle oder Musterung nachgewiesen werden, dass es sich für den „Dedicated Transport“ eignet. Dabei ist auf die spezifischen Unterschiede zwischen Tanktransporten und Trockenladungstransporten zu achten. Arbeitsplan 1 gilt als ein Nachweis, der auf dem Schiff mitgeführt und den kontrollierenden Instanzen auf Verlangen vorgelegt werden muss.

Arbeitsplan 2 – Frachtrauminspektion (FRI)

Frachträume müssen so konstruiert sein, dass sie gut und regelmäßig gereinigt werden können. Die Frachträume müssen von hoher Qualität sein und gut gewartet werden. Es muss verhindert werden, dass Haustiere und Schädlinge die Produkte verunreinigen können. Zur Inspizierung dieser Frachträume vor der Beladung wird [Arbeitsplan 2](#) (Frachterfassungsformular) verwendet. Der Binnenschiffer hat die Pflicht, seine vorigen Frachten auf diesem Formular anzugeben.

Der Auftraggeber bzw. der Eigentümer der Waren lässt die Frachträume von einer (nach ISO 17020 oder gleichwertig) zugelassenen Prüfstelle oder von einem eigenen Ladungsinspektor

des Unternehmens, das den Auftrag zum Transport erteilt (Hersteller oder Händler), inspizieren.

Prüfstelle: nach ISO 17020 akkreditiert, die sich auf Viehfutter bzw. Getreide oder flüssige landwirtschaftliche Schüttgüter (Agribulk) verlegt hat und/oder international nach einem anerkannten Zertifizierungssystem wie ISO 9001:2015 oder gleichwertig operiert, wobei die Frachtrauminspektion nachweislich zum zertifizierten Anwendungsbereich gehört.

Eigener Ladungsinspektor: bei ein GMP+-zertifiziertes Unternehmen angestellter Ladungsinspektor. Dies betrifft eine in das QM-System aufgenommene Stellung, welche von einem Mitarbeiter wahrgenommen wird, der auf der Grundlage seiner Qualifizierung und Erfahrung die Kenntnisse und Fachkunde besitzt, einen Frachtraum auf die Eignung zur Befrachtung mit Futtermitteln zu inspizieren.

Die Verwendung dieses Arbeitsplans und dessen Registrierung für jede Fracht mit Lebensmitteln oder Futtermitteln ist gesetzlich vorgeschrieben. Selbstverständlich muss der Verfrachter sich an die (ergänzenden) Anforderungen des Auftraggebers halten.

Arbeitsplan 3, 4 und 5 – Hygiene und Reinigung

Nicht nur an die Produkte selbst werden hinsichtlich der Hygiene Anforderungen gestellt, sondern auch an die Menschen, die mit den Produkten umgehen. Sie können mit Ausgangserzeugnissen, Halbprodukten und Endprodukten in Berührung kommen und dadurch eine wesentliche Quelle für Kontaminationen mit Mikroorganismen sein. Der Verfrachter muss dafür sorgen, dass die notwendige Hygiene und Sicherheit an Bord beachtet wird.

Zerbrechliche Behältnisse (z.B. aus Glas) dürfen nicht verwendet werden. Für die Hygiene an Bord wurden zwei Arbeitspläne erstellt, und zwar Arbeitsplan 3 (persönliche Hygiene) und Arbeitsplan 4 (allgemeine Hygiene).

Die Frachträume müssen gemäß den Vorschriften gereinigt werden (für Futtermittel siehe Arbeitsplan 9b. Die Aufzeichnung der Reinigung erfolgt mittels Arbeitsplan 14.

Auch das Material, das mit den Produkten in Berührung kommt oder kommen kann (z.B. Material für die Probenahme), muss regelmäßig gereinigt werden. Die Reinigungs- und Desinfektionsmittel müssen so genannte lebensmittelechte Artikel („Food Grade“) sein. Für die Reinigung der Frachträume wurde Arbeitsplan 5a, 5b, 5c erstellt. Die Reinigung ist ein CCP.

Lebensmittelecht: Dabei handelt es sich um unbedenkliche Reinigungs- und/oder Desinfektionsmittel, die beim Transport von Produkten, die für die Futtermittel- und/oder Lebensmittelindustrie bestimmt sind, verwendet werden dürfen. Der Anwender muss dies anhand der Gebrauchsanweisung des Produkts überprüfen.

3.3. Lenkung

Wie wird die Lenkbarkeit der Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit während des Transportprozesses sichergestellt?

Arbeitsplan 6, 7 und 8 – Laden, Transport und Löschen

Die Produkte müssen derart umgeschlagen und transportiert werden, dass Verunreinigungen und Kontaminierungen verhindert werden. Wie bereits erwähnt besteht der Transportprozess aus drei Schritten, wobei jeder Schritt spezifische kritische Lenkungspunkte hat. Diese kritischen Lenkungspunkte werden ausreichend beherrscht, wenn sie gut kontrolliert und aufgezeichnet werden. Die folgenden Arbeitspläne geben an, wo sich die Lenkungspunkte befinden und wie sie kontrolliert werden müssen. Diese Pläne sind Arbeitsplan 6 (das Laden), Arbeitsplan 7 (der Transport) und Arbeitsplan 8 (das Löschen). Kontaminierung durch Niederschlag während des Ladens und Löschens ist ein CCP.

Arbeitsplan 9 und 10 – Vorherige Frachten und vorgeschriebene Temperaturen

Die festgelegten Normen und Grenzwerte sind einzuhalten, wobei die üblichen, in Gesetzen und Verträgen festgelegten Untauglichkeitsgrenzen berücksichtigt werden müssen. Besonders Kontaminierungen von außen (zum Beispiel durch andere Fracht) und Schäden aus dem Produkt selbst (zum Beispiel durch falsche Temperaturen) müssen verhindert werden. Hierfür wurden die folgenden Pläne erstellt: Arbeitsplan 9a, 9b, 9c (Vorbereitung „Dedicated“ Status und Umgang mit verbotenen und nicht eingeordneten Frachten) und Arbeitsplan 10a, 10b, 10c (vorgeschriebene Temperaturen). Die Aufzeichnung der Temperaturen ist ein CCP.

Arbeitsplan 11 – Frachtenjournal

Der Verfrachter ist für die Aufzeichnung der Frachten verantwortlich. Die Frachten können in einem Frachtenbuch aufgezeichnet werden. Durch die Aufzeichnung von Frachten und eventuellen Auffälligkeiten können transportierte Frachten effektiv zurückverfolgt werden. Arbeitsplan 11 enthält ein Beispiel für ein Frachtenbuch.

Arbeitsplan 12 – Protestbrief

Der Verfrachter ist jedoch für eventuelle Kontaminierungen der Waren, die die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit während des Transports gefährden könnten, verantwortlich. Der Verfrachter kann Protest erheben, wenn keine sachkundigen Inspektoren anwesend sind, und dies seinen Auftraggebern bekannt geben. Arbeitsplan 12 enthält ein Muster für solch einen Protestbrief.

Arbeitsplan 13 – Bearbeitung von Beanstandungen

Der Verfrachter ist dafür verantwortlich, bei festgestellten Abweichungen Korrekturmaßnahmen zu ergreifen. In den Arbeitsplänen 6, 7 + 8 werden die Korrekturmaßnahmen genannt. Ein wichtiger Teil der Korrekturmaßnahmen ist die Bearbeitung und Erledigung sowohl interner als auch externer Beanstandungen. Die Beanstandungen können mit einem „Formular für die Aufzeichnung von Beanstandungen“ bearbeitet werden. Im Hygienekodex wird ein Formular für die Aufzeichnung von Beanstandungen, und zwar Arbeitsplan 13, verwendet. Dies ist ein Musterformular für die Aufzeichnung von Beanstandungen.

3.4. Aufzeichnung

Wie wird die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit während des Transportprozesses aufgezeichnet und überprüft?

Die Verantwortungsbereiche müssen umschrieben sein. Ferner müssen alle Vereinbarungen schriftlich festgehalten werden. Hinsichtlich des Transports ist in der Binnenschiffahrt der Verfrachter für den futtermittel- und lebensmittelsicheren Transport der Waren verantwortlich. Die gesamte Dokumentation wird nach den Arbeitsplänen 14 und 15 (Aufzeichnungen, Dokumentation und Verifizierung) festgelegt. In Arbeitsplan 16 werden die Anschlussstätigkeiten am System (Revision) behandelt.

Die Lenkung des gesamten Systems ist sichergestellt, wenn der Verfrachter in Übereinstimmung mit allen Verfahren und Anleitungen des Hygienekodex für die Binnenschiffahrt aufzeichnet.

Arbeitsplan 14 – Aufzeichnungen und Dokumentation

Alle Daten müssen u.a. im Zusammenhang mit einer angemessenen Rückverfolgbarkeit schriftlich festgehalten werden. Außerdem müssen am Arbeitsplatz Anleitungen vorhanden sein, die beschreiben, wie vorzugehen ist. Vor allem Arbeitsplan 2 (Frachtrauminspektion) und Arbeitsplan 13 (Qualitätsmanagementformular) sind Dokumente, die ausgefüllt werden müssen. Die Aufzeichnung ist eine gesetzliche Pflicht; wenn Sie sie nicht durchführen, begehen Sie einen Verstoß. Das Aufzeichnungs- und Dokumentationsverfahren ist in Arbeitsplan 14 festgelegt.

Arbeitsplan 15 – Verifizierung

Verifizierung bedeutet, dass ermittelt wird, ob der Kodex erfüllt wird. Die Wirksamkeit des Kodex muss regelmäßig überprüft werden. Mittels Untersuchungen wird geprüft, ob das System wie beabsichtigt funktioniert. Die Feststellung kann durch Berichte erfolgen, die in Übereinstimmung mit der in Arbeitsplan 15 angegebenen Untersuchung zu erstellen und aufzubewahren sind. Dieser Arbeitsplan kann ein zusätzlicher Bestandteil eines externen Prüfers sein.

Arbeitsplan 16 – Revision

Dieser letzte Schritt stellt sicher, dass das System bei Veränderungen des zu transportierenden Produkts oder bei Änderungen des Transportprozesses angepasst werden kann.

Die Untersuchung in Arbeitsplan 15 beugt Unregelmäßigkeiten innerhalb des Hygienekodex vor. Alle die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit betreffenden Änderungen (wie gesetzliche Regelungen) werden vom Interessenverband registriert.

Diese Änderungen am Hygienekodex werden anschließend an alle Verfrachter gesendet, die diesen Kodex verwenden. Das Verfahren für die Änderung der Verfahren und Anleitungen des Hygienekodex ist in Arbeitsplan 16 festgelegt.

3.5. Übersicht über die Arbeitspläne

Arbeitsplan 1 - „Dedicated Transport“

Allgemeine Information über die transportierten Produktgruppen und die eventuelle Bedeutung des „Dedicated Transport“.

Arbeitsplan 2 - Frachtrauminspektion (FRI)

Informationen & Überprüfung des Produkts und der Frachträume (Formular zum Ausfüllen)

Arbeitsplan 3 - Persönliche Hygiene

Allgemeine Vorschriften über die persönliche Hygiene an Bord

Arbeitsplan 4 - Allgemeine Hygiene

Allgemeines Verfahren zum hygienischen Vorgehen an Bord

Arbeitsplan 5 - Reinigung

Allgemeines Reinigungsverfahren für Frachträume

Arbeitsplan 6 - Laden

Allgemeines Verfahren für die Beladung

Arbeitsplan 7 - Transporte

Allgemeines Verfahren für den Transport

Arbeitsplan 8 - Löschen

Allgemeines Verfahren für das Löschen

Arbeitsplan 9 - Vorherige Frachten

Verfahren zur Erlangung des Status „Dedicated“ und den Umgang mit verbotenen und nicht eingeordneten Frachten

Arbeitsplan 10 - Vorgeschriebene Temperaturen

Verfahren für die Mindest- und Höchsttemperaturen der Fracht

Arbeitsplan 11 - Frachtenbuch

Aufzeichnungsformular für Frachten

Arbeitsplan 12 - Protestbrief

Verfahren zum Erheben von Protest

Arbeitsplan 13 - Bearbeitung von Beanstandungen

Verfahren für die Aufzeichnung von Beanstandungen

Arbeitsplan 14 - Aufzeichnungen und Dokumentation

Verfahren für Aufzeichnungen und Dokumentation

Arbeitsplan 15 - Verifizierung

Verifizierungsverfahren

Arbeitsplan 16 - Revision

Verfahren bei Änderungen des Hygienekodex

HACCP ARBEITSPLAN 1a Lebensmittel

ERZEUGNISSE UND PRODUKTGRUPPEN

ZIEL: Beschaffung von Informationen zu den zu transportierenden Produkten, die zur Feststellung eventueller Gefahren führen können, Erkennung der Gefahren und Vorbeugung eventueller Kontaminierungen. Die Tatsache, dass ausschließlich Lebensmittel oder Ausgangserzeugnisse für Lebensmittel transportiert werden, führt bereits zur Bezeichnung „Dedicated Transport“.

SPEZIALISIERUNGEN :

- a. TRANSPORT PER TROCKENLADUNGSSCHIFF (BINNENSCHIFFFAHRT)
- b. TRANSPORT PER TANKSCHIFF (BINNENSCHIFFFAHRT)

SCHIFFSNAME :

SCHIFFSFÜHRER :

ERKLÄRUNG :

- a. DAS VORSTEHEND GENANNTTE SCHIFF TRANSPORTIERT – NACH EINER GRÜNDLICHEN REINIGUNG UND SACHKUNDIGEN INSPEKTION – (bereits seit über 6 Monaten auf einer regelmäßigen Grundlage) AUSSCHLIESSLICH DIE NACHSTEHEND GENANNTEN ERZEUGNISSE UND KOMMT SOMIT FÜR FOLGENDE BEZEICHNUNG IN BETRACHT:
- b. DAS OBEN GENANNTTE TANKSCHIFF WURDE URSPRÜNGLICH FÜR DEN TRANSPORT DER NACHSTEHEND GENANNTEN ERZEUGNISSE GEBAUT BEZIEHUNGSWEISE WURDE ENTSPRECHEND UMGEBAUT UND KOMMT FÜR FOLGENDE BEZEICHNUNG IN BETRACHT:

„NUR FÜR FUTTERMITTEL, AGRI-ONLY“

oder Worte gleicher Bedeutung

ERZEUGNISSE : IM PRINZIP ALLE FUTTERMITTEL, MISCHFUTTERMITTEL UND VORMISCHUNGEN ALS MASSENGUT, UND ZWAR SOWOHL IN FESTER ALS AUCH IN FLÜSSIGER FORM, MIT AUSNAHME VON KOMPLETTEN FRACHTEN VON ZUSATZSTOFFEN ODER ANDEREN ERZEUGNISSEN, DIE DEM FUTTERMITTEL NUR IN SEHR KLEINEN ANTEILEN BEIGEFÜGT WERDEN.

PRODUKTNAMEN :

.....

SCHIFFSFÜHRER/EIGENTÜMER

(Stempel + Name + Unterschrift)

.....

PRÜFSTELLE

(Stempel + Name + Unterschrift)

.....

HACCP ARBEITSPLAN 1b Futtermittel

ERZEUGNISSE UND PRODUKTGRUPPEN

ZIEL: Beschaffung von Informationen zu den zu transportierenden Produkten, die zur Feststellung eventueller Gefahren führen können, Erkennung der Gefahren und Vorbeugung eventueller Kontaminierungen. Die Tatsache, dass ausschließlich Futtermittel (bzw. Einzelfuttermittel), Mischfutter und Vormischungen transportiert werden, führt bereits zur Bezeichnung „Dedicated Transport“.

SPEZIALISIERUNGEN :

- a. TRANSPORT PER TROCKENLADUNGSSCHIFF (BINNENSCHIFFFAHRT)
- b. TRANSPORT PER TANKSCHIFF (BINNENSCHIFFFAHRT)

SCHIFFSNAME :

SCHIFFSFÜHRER :

ERKLÄRUNG :

- a. DAS VORSTEHEND GENANNTTE SCHIFF TRANSPORTIERT – NACH EINER GRÜNDLICHEN REINIGUNG UND SACHKUNDIGEN INSPEKTION – (bereits seit über 6 Monaten auf einer regelmäßigen Grundlage) AUSSCHLIESSLICH DIE NACHSTEHEND GENANNTEN ERZEUGNISSE UND KOMMT SOMIT FÜR FOLGENDE BEZEICHNUNG IN BETRACHT:
- b. DAS OBEN GENANNTTE TANKSCHIFF WURDE URSPRÜNGLICH FÜR DEN TRANSPORT DER NACHSTEHEND GENANNTEN ERZEUGNISSE GEBAUT BEZIEHUNGSWEISE WURDE ENTSPRECHEND UMGEBAUT UND KOMMT FÜR FOLGENDE BEZEICHNUNG IN BETRACHT:

„NUR FÜR FUTTERMITTEL, AGRI-ONLY“

oder Worte gleicher Bedeutung

ERZEUGNISSE : IM PRINZIP ALLE FUTTERMITTEL, MISCHFUTTERMITTEL UND VORMISCHUNGEN ALS MASSENGUT, UND ZWAR SOWOHL IN FESTER ALS AUCH IN FLÜSSIGER FORM, MIT AUSNAHME VON KOMPLETTEN FRACHTEN VON ZUSATZSTOFFEN ODER ANDEREN ERZEUGNISSEN, DIE DEM **FUTTERMITTEL** NUR IN SEHR KLEINEN ANTEILEN BEIGEFÜGT WERDEN.

PRODUKTNAMEN :

.....

SCHIFFSFÜHRER/EIGENTÜMER

(Stempel + Name + Unterschrift)

.....

PRÜFSTELLE

(Stempel + Name + Unterschrift)

.....

HACCP ARBEITSPLAN 2

FRI (LCI-Loading Compartment Inspection)

(Musterformular - ausdrücklicher Hinweis: Alle nachstehend genannten betreffenden Informationen müssen angegeben werden)

ZIEL: Durch Informationen & Inspektion über den Zustand der Frachträume eventuelle Gefahren zu ermitteln und dafür zu sorgen, dass diese Gefahren erkannt und eventuelle Verunreinigungen beseitigt werden.

FRI (LCI)

NBR / REFERENCE: Nr. / Referenz: No / Référence:			
INSTRUCTING PARTY: Auftraggeber: Donneur d' ordre:			
NAME BARGE / TELEF.: Name des Schiffs / Tel.: Bateau / tél.:			LOGO Inspektionsstelle
PLACE OF INSPECTION: Inspektionsort: Lieu de l' inspection:		DESTINATION: Bestimmung: Destination:	
INTENDED TO LOAD KG: Zu ladendes Gewicht: Poids à charger:		PRODUCT: Produkt: Produit:	
TEMPERATUR (falls zutreffend):			
DATE OF INSPECTION: Datum der Inspektion: Date d' inspection:	STARTED: Anfang: Début:	COMPLETED: Ende: Fin:	

		GMP-ALLOWED GMP-zertifiziert GMP-admis
PREVIOUS CARGOES *:	LAST / Letzte / Dernier	YES Ja / Oui NO Nein/Non

Vorherige Frachten *: Chargements Precedents *:	2ND / 2. / 2ème	YES Ja / Oui	NO Nein/Non
	3RD / 3. / 3ème	YES Ja / Oui	NO Nein/Non
CLEANING: Reinigung: Nettoyage:	DRY / trocken / sec	YES Ja / Oui	NO Nein/Non
	WITH WATER / mit Wasser / à l' eau	YES Ja / Oui	NO Nein/Non
	WATER + DETERGENT / Wasser + Reinigungsmittel / eau + détergent	YES Ja / Oui	NO Nein/Non
	WATER + DETERGENT + DESINFECTION	YES Ja / Oui	NO Nein/Non
RESULTS : Resultate / Résultats:	EMPTY / Leer / Vide	YES Ja / Oui	NO Nein/Non
	CLEAN / Rein / Propre	YES Ja / Oui	NO Nein/Non
	DRY / Trocken / sec	YES Ja / Oui	NO Nein/Non
	FREE FROM ODEUR / Geruchlos / Sans odeur	YES Ja / Oui	NO Nein/Non
	FREE FROM INSECTS / Frei von Schädlingen / Exempt de vermine	YES Ja / Oui	NO Nein/Non
	FREE FROM REMNANTS OF PREVIOUS CARGOES / Frei von vorherigen Ladungsresten / Sans restes de chargements antérieurs	YES Ja / Oui	NO Nein/Non
	VISUAL: TOTALLY INTACT AND FULLY CLOSING Visuell unbeschädigt und verschließbar / Compartiments en bon état visuel et pourvus de fermetures adéquates	YES Ja / Oui	NO Nein/Non
ART DER HEIZUNG (Tankschiffe): Dampf / Warmwasser / Heizöl			
FINAL RESULT : Ergebnis/ Résultat:	ACCEPTED FOR LOADING Genehmigung zum Laden / Accepté zur charger	YES Ja / Oui	NO Nein/Non
REMARKS / Bemerkungen / Remarques			

Name oder Stempel der Inspektionsstelle:

SURVEYOR'S NAME: THE CAPTAIN:
Der Inspektor / Der Kapitän:

Le controleur : _____ Le capitaine _____

** die letzten drei Massengutladungen (letzte, vorletzte, drittletzte) mit Nennung der zwischenzeitlichen anderen Nicht-Massengutladungen und eventuell der Nennung der Bezeichnung „Agri-only“.*

HACCP ARBEITSPLAN 3

PERSÖNLICHE HYGIENE AN BORD

ZIEL: Vorbeugung von Beeinträchtigungen der Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit hinsichtlich der zu transportierenden Produkte über persönliche Hygienemaßnahmen an Bord.

Für die persönliche Hygiene an Bord gilt folgendes Verfahren:

1. Sowohl der Verfrachter als auch sein Personal müssen über die Gesetzgebung für persönliche Hygiene während des Ladens, des Transports und des Löschens von Futtermitteln und Lebensmitteln auf dem neuesten Wissensstand sein.
2. Der Verfrachter hat sein Personal und eventuelle Dritte während der Arbeit an Bord zu beaufsichtigen.
3. Die persönliche Hygiene an Bord beinhaltet, dass:
 - a. Personen, die an den folgenden Erkrankungen leiden, dem Verfrachter unmittelbar die Erkrankung und die mögliche Ursache melden und dürfen nicht mit der Ladung in Kontakt kommen. Dies gilt vor allem für:
 - eine Krankheit, die über Lebensmittel übertragen werden kann
 - infizierte Wunden, Hautinfektionen und Hauterkrankungen
 - Durchfall, Erbrechen und Gelbsucht.
 - b. In Frachträumen für Lebensmittel oder Futtermittel ist es nicht gestattet zu essen, zu rauchen oder zu trinken.
 - c. Beim Laden oder Löschen von Massengütern ist es nicht gestattet zu essen, zu rauchen oder zu trinken.
 - d. Personal, das mit Lebensmitteln oder Futtermitteln in Kontakt kommt, trägt saubere Schutzkleidung, Kopfbedeckung und Schuhwerk. Sauberes Schuhwerk (Überschuhe), wenn man sich in die Ladung begeben muss.
 - e. Personal (z.B. Inspektoren), das mit Lebensmitteln oder Futtermitteln in Kontakt kommt, muss Maßnahmen ergreifen, um eine Verschmutzung von Lebensmitteln und Futtermitteln mit persönlichen Gegenständen und Schmuck (Stifte, Bleistifte, Mobiltelefone, Feuerzeuge, Zigaretten, Ohrringe, Ringe usw.) zu verhindern.

HACCP ARBEITSPLAN 4

ALLGEMEINES HYGIENEVERFAHREN

ZIEL: Verhinderung der Beeinträchtigung der Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit hinsichtlich der zu transportierenden Produkte.

Für die Hygiene an Bord gilt folgendes Verfahren:

1. Sowohl der Verfrachter als auch sein Personal müssen über die Gesetzgebung für hygienisches Arbeiten während des Ladens, des Transports und des Löschens von Waren auf dem neuesten Wissensstand sein.
2. Der Verfrachter hat sein Personal während der Arbeit an Bord zu beaufsichtigen.
3. Der Verfrachter ergreift geeignete Präventivmaßnahmen gegen Schädlinge an Bord. Auf diese Weise sorgt der Verfrachter für:
 - a. angemessene Wartung von Frachträumen und Abdichtungen (Ventile, Luken)
 - b. eine gute Ableitung für Spül- und Regenwasser, die für Schädlinge nicht zugänglich ist
 - c. eine saubere Arbeitsumgebung, die frei von Schmutz, Nahrungsmitteln und Versteckmöglichkeiten für Schädlinge ist
 - d. ein gutes hygienisches Arbeitsverfahren und
 - e. eine gute Eingangskontrolle (im Rahmen der Möglichkeiten, die dem Verfrachter zur Verfügung stehen)

Besteht tatsächlich ein Schädlingsproblem (in einem jeglichen Bereich des Schiffes), sorgt der Verfrachter dafür, dass ein zertifizierter Kammerjäger einen geeigneten Schädlingsbekämpfungsplan erstellt und/oder ein zertifiziertes Unternehmen die befallenen Räume mit einem Schädlingsbekämpfungsmittel ausräuchern kann. Das Vorhandensein von Schädlingen in der Ladung muss dem Auftraggeber gemeldet werden.

4. Hygienisches Arbeiten an Bord bedeutet zu verhindern, dass:
 - a. sich Unrat in den Frachträumen ansammelt
 - b. Verunreinigungen durch vorherige Frachten entstehen
 - c. Verunreinigungen beim gemeinsamen Laden entstehen
 - d. in den Frachträumen von Pilzbefall die Rede ist
 - e. Verunreinigungen durch Öl oder Wasser aus anderen Frachträumen oder durch Ballastwasser entstehen
 - f. sich Mängel am Schiff wie Ritzen und Löcher befinden, durch die Schädlinge oder Waschwasser oder ähnliches eindringen können
 - g. Verunreinigung durch die Verwendung von Reinigungs-, Schädlingsbekämpfungs- und Desinfektionsmitteln bzw. Reinigung, Schädlingsbekämpfung und Desinfektion entsteht
 - h. Haustiere in Frachträume gelangen, in denen Lebensmittel oder Futtermittel gelagert werden
 - i. während des Ladens und Löschens Verunreinigungen über äußere Einflüsse entstehen (Witterungseinflüsse, Vögel, Vogelkot usw.)

HACCP ARBEITSPLAN 5a

ALLGEMEINES REINIGUNGSVERFAHREN FÜR TANKSCHIFFE

ZIEL: Die Verhinderung eventueller Kontaminierungen mit Bestandteilen, die in Futtermitteln oder Lebensmitteln unerwünscht sind, indem die Frachträume gründlich und sachgerecht gereinigt werden.

VERFAHREN

Das Reinigungsverfahren für die Frachttanks von Tankschiffen besteht mindestens aus folgenden Bestandteilen:

- a. Die Frachträume werden vollständig geleert.
- b. Frachträume werden abhängig von der vorhergehenden Fracht mit warmem oder kaltem Wasser gewaschen (siehe die Bestimmungen zu Buchstabe c). In diesem Zusammenhang gilt Folgendes:
 - Für nicht erstarrende Produkte wird kaltes Wasser verwendet.
 - Für erstarrende Produkte wird warmes Wasser verwendet.
- c. Das Wasser wird mit einer „Butterwash-Anlage“ oder andernfalls mit hohem Druck (ca. 6 bar) in die Frachträume gespritzt. Dieses „Waschwasser“ wird mittels einer Ladungspumpe abgesaugt und in die „Slobtanks“ (Schmutztanks) gepumpt. Es ist außerordentlich wichtig, dass das Wasser, mit dem Transportmittel gereinigt wird, über eine gute Qualität verfügt (Grundwasser, Leitungswasser, Prozesswasser). Dabei ist es wichtig, dass der Eigentümer des Transportmittels hinsichtlich des (erneut) verwendeten Reinigungswassers eine Risikoanalyse durchführt. Die Qualität des Wassers muss derart sein, dass das Wasser zu keiner Verunreinigung des zu verladenen Produkts führen kann. Der Verfrachter kann selbst eine (Grund-)Wasseranalyse durchführen (lassen) oder bei dem Lieferanten des Reinigungswassers ein Analyseergebnis anfordern. Die etwaigen Ladungsreste müssen gemäß den Vorschriften des Übereinkommens über die Sammlung, Abgabe und Annahme von Abfällen in der Rhein- und Binnenschiffahrt ([CDNI](#)) und dem entsprechenden niederländischen Durchführungsbeschluss ([Scheepsafvalstoffenbesluit](#)) entsorgt werden.

Internationaler Rahmen

Sämtliche Ladungsrückstände müssen gemäß den Vorschriften der örtlichen zuständigen Behörde entfernt werden.

- d. Nur lebensmittelechte Reinigungsmittel („food grade“) dürfen verwendet werden. Der Verfrachter muss dies über technische Datenblätter (zum Beispiel Sicherheitsdatenblätter - MSDS) nachweisen können. Die entsprechenden Datenblätter sind bei den jeweiligen Lieferanten der Reinigungsmittel erhältlich.

- e. Nach der Reinigung dürfen im Frachtraum und den Leitungen keine wahrnehmbaren Spuren von Reinigungsmitteln vorhanden sein (Geruch, Schaum, Feuchtigkeit usw.).
- f. Die erfolgte Reinigung muss schriftlich festgehalten werden.
- g. Nach der Reinigung und vor der Befrachtung mit Lebensmitteln oder Futtermitteln muss immer eine Überprüfung der Frachträume (FRI) stattfinden. Diese Überprüfung muss von einer anerkannten Prüfstelle
- h. ISO 17020 oder gleichwertig oder einem eigenen Ladungsinspektor des Unternehmens, das den Auftrag zum Transport erteilt, durchgeführt werden (Hersteller und/oder Händler).

Für die Definition siehe F 0.2 Definitionsverzeichnis. Dies ist eine gesetzliche Verpflichtung für den Ladungseigner (Auftraggeber). Wenn keine FRI stattfindet, muss der Schiffsführer einen Protestbrief (Arbeitsplan 13) erstellen und dem Auftraggeber zusenden.

Abweichungen von dieser Regel erfolgen im Auftrag der und nach Absprache mit den Ladungsbeteiligten, dürfen jedoch zu keinem geringeren Maß der Reinigung als im Hygienekodex vorgeschrieben führen.

BEMERKUNG

Falls dem Verfrachter mikrobiologische Abweichungen bei einer vorherigen Partie gemeldet werden, muss der Frachtraum bei der nächsten Reinigung auch mit einem lebensmittelechten Desinfektionsmittel desinfiziert werden. Der Verfrachter muss dies über technische Datenblätter (beispielsweise MSDS) nachweisen können. Die Desinfektion erfolgt immer nach der Reinigung. Nach der Desinfektion dürfen keine Spuren von Desinfektionsmitteln zurückbleiben.

HACCP ARBEITSPLAN 5b

ALLGEMEINES REINIGUNGSVERFAHREN FÜR TROCKENFRACHTSCH

ZIEL: Die Verhinderung eventueller Kontaminierungen mit Bestandteilen, die in Futtermitteln oder Lebensmitteln unerwünscht sind, indem die Frachträume gründlich und sachgerecht gereinigt werden.

VERFAHREN

Das Reinigungsverfahren für die Frachttanks von Trockenfrachtschiffen besteht mindestens aus folgenden Bestandteilen:

- a. Die Frachträume werden vollständig geleert.
- b. Je nach der vorherigen Fracht werden die Frachträume besenrein übergeben.
- c. Die zur Reinigung der Frachträume verwendeten Besen, Schaufeln u. dgl. müssen nach der Verwendung gereinigt werden. Zu dieser Reinigung müssen Aufzeichnungen festgelegt werden. Dies gilt vor allem in Situationen, in denen die Besen, Schaufeln u. dgl. auch für andere Ladungen als Lebensmittel und Futtermittel verwendet werden.
- d. Je nach der vorherigen Fracht werden die Frachträume mit Reinigungsmitteln gereinigt und/oder mit Wasser ausgespritzt. Waschwasser und etwaige Ladungsreste müssen gemäß den Vorschriften des Übereinkommens über die Sammlung, Abgabe und Annahme von Abfällen in der Rhein- und Binnenschiffahrt ([CDNI](#)) und dem entsprechenden niederländischen Durchführungsbeschluss ([Scheepsafvalstoffenbesluit](#)) entsorgt werden.

Internationaler Rahmen

Sämtliche Ladungsrückstände müssen gemäß den Vorschriften der örtlichen zuständigen Behörde entfernt werden.

- e. Nur lebensmittelechte Reinigungsmittel („food grade“) dürfen verwendet werden. Der Verfrachter muss dies über technische Datenblätter (beispielsweise MSDS) nachweisen können. Die entsprechenden Datenblätter können beim jeweiligen Lieferanten angefordert werden.
- f. Nach der Reinigung dürfen im Frachtraum keine wahrnehmbaren Spuren von Reinigungsmitteln vorhanden sein (Geruch, Schaum, Feuchtigkeit usw.).
- g. Wenn die Frachträume trocken sind, ist das Schiff wieder bereit für eine neue Befrachtung.
- h. Die erfolgte Reinigung muss schriftlich festgehalten werden.

- i. Nach der Reinigung und vor der Befrachtung mit Lebensmitteln oder Futtermitteln muss immer eine Überprüfung der Frachträume (FRI) stattfinden.
Diese Überprüfung muss von einer anerkannten Prüfstelle (ISO 17020 oder gleichwertig) oder einem eigenen Ladungsinspektor des Unternehmens, das den Auftrag zum Transport erteilt, durchgeführt werden. Für die Definition siehe F 0.2 Definitionsverzeichnis. Dies ist eine gesetzliche Verpflichtung für den Ladungseigner (Auftraggeber). Wenn keine FRI stattfindet, muss der Schiffsführer einen Protestbrief (Arbeitsplan 13) erstellen und dem Auftraggeber zusenden.

Abweichungen von dieser Regel erfolgen im Auftrag der und nach Absprache mit den Ladungsbeteiligten, dürfen jedoch zu keinem geringeren Maß der Reinigung als im vorliegenden Hygienekodex vorgeschrieben führen.

BEMERKUNG

Falls dem Verfrachter eine mikrobiologische Abweichung bei einer vorherigen Partie gemeldet wird, muss der Frachtraum bei der nächsten Reinigung auch mit einem lebensmittelechten Desinfektionsmittel desinfiziert werden. Der Verfrachter muss dies über technische Datenblätter (beispielsweise MSDS) nachweisen können. Die Desinfektion erfolgt immer nach der Reinigung. Nach der Desinfektion dürfen keine Spuren von Desinfektionsmitteln zurückbleiben.

HACCP ARBEITSPLAN 5c

ALLGEMEINES REINIGUNGSVERFAHREN FÜR CONTAINER- UND STÜCKGUT-SCHIFFE

ZIEL: Die Verhinderung eventueller Kontaminierungen mit Bestandteilen, die in Futtermitteln oder Lebensmitteln unerwünscht sind, indem die Frachträume (Container und Stückgut) gründlich und sachgerecht gereinigt werden.

VERFAHREN

Da die Container voll und abgeschlossen an- und abgeliefert werden, gilt für den Containertransport kein Reinigungsverfahren.

Verpacktes Stückgut (Kartons, Sackgut, IBCs usw.) sorgt mehr oder weniger für den Schutz von Inhalt und Außenwelt. Nach verpacktem Stückgut muss der Frachtraum (je nach der Art der Ladung) mindestens mit Wasser gereinigt werden, da Reste der Verpackung (Papier, Holzsplitter, Metallsplitter, kleine Stück Tau, Jute usw.) im Frachtraum zurückbleiben könnten.

Abweichungen von dieser Vorschrift erfolgen im Auftrag der und nach Absprache mit den an der Fracht beteiligten Parteien. Diese dürfen allerdings keinesfalls zu einem geringeren Maß der Reinigung als im Hygienekodex vorgeschrieben führen.

HACCP ARBEITSPLAN 6

HACCP-PLAN für „REINIGUNG, AUFTRAGSANNAHME UND BELADUNG“

ZIEL: Mittels Kontrolle und Korrekturmaßnahmen sicherstellen, dass keine Kontaminierungen mit Bestandteilen stattfinden können, die in Futtermitteln und Lebensmitteln unerwünscht sind.

SBM Nummer (Prozess)	Risiko	Grenzwerte		Lenkungsmaßnahme	Kontrollen			Korrekturmaßnahme		Dokumentation – Arbeitsplan
		Aktions-grenzwert	Ablehnungs-grenzwert		Art	Häufigkeit	Verantwortung	Art	Verantwortung	
SBM1 (Reinigung)	Folge bei unzureichender Reinigung:	Spuren (visuell, Geruch) der vorhergehenden Fracht, trockene Böden in Frachträumen		Reinigung und, falls notwendig, Desinfektion des Frachtraums, der Befrachtungsanlage und der Hilfsmittel gemäß der Vorschriften aus Anlage 1.	Organoleptische (visuell, Geruch) Kontrolle von Frachtraum und Befrachtungs-anlage	Nach jeder Reinigung	Schiffsführer, Mitarbeiter Binnenschifffahrt	Erneute Reinigung, Reinigung eventuell ausweiten (mit Wasser, lebensmittelechten Reinigungsmittel) und erneut kontrollieren/	Schiffsführer	Arbeitsplan 5a, 5b und 5c, Anlage 1
	- Mikrobielle Kontaminierung	Keine Salmonellen in 25 g								
	- Physische Verunreinigung	- Keine nachweisbaren Spuren von Glas, Metall, Plastik - Botanische Reinheit (Futtermittel) mind. 95% - Vertragliche Vereinbarungen								

SBM Nummer (Prozess)	Risiko	Grenzwerte		Lenkungsmaßnahme	Kontrollen			Korrekturmaßnahme		Dokumentation – Arbeitsplan
		Aktions- grenzwert	Ablehnungs- grenzwert		Art	Häufigkeit	Verantwortung	Art	Verantwortung	
								kontrollieren. Bei wiederholten Abweichungen Reinigungsplan überarbeiten		
	- Chemische Verunreinigung	Entspricht den gesetzlichen Grenzwerten			FRI	Für jede Befrachtung	Inspektor	Erneute Reinigung, eventuell umfangreicher, und Frachtraum erneut zur Überprüfung freigeben. Sofern kein Inspektor anwesend ist: Auftraggeber informieren über Protestbrief	Schiffsführer	Arbeitsplan 2 Arbeitsplan 12
				„Dedicated“ Transport	Kontrolle der Frachten der letzten 6 Monate	Einmalig, bei Prüfungsanfrage	Inspektor	Ab der letzten nicht „dedicated“ Fracht, neuen Termin 6 Monate vor erneuter Überprüfung stellen	Schiffsführer	Arbeitsplan 1a, 1b

SBM Nummer (Prozess)	Risiko	Grenzwerte		Lenkungsmaßnahme	Kontrollen			Korrekturmaßnahme		Dokumentation – Arbeitsplan
		Aktions-grenzwert	Ablehnungs-grenzwert		Art	Häufigkeit	Verantwortung	Art	Verantwortung	
SBM2 (Befrachtung)	Folge bei abweichender Temperatur: - Physische Abweichung (Farbe, Geruch, Viskosität) - Mikrobiologisches Wachstum	Entspricht Temperaturüber-sichten Arbeitsplan 10a, 10b, 10c - Entspricht Produkteigen-schaften laut Spezifizierung - Pumpfähigkeit (Fette und Öle)	Keine Salmonellen in 25 g	- Temperatur bei Erhalt messen, vergleichen und aufzeichnen* - Organoleptische Kontrolle (Farbe, Struktur, Geruch)*	Vergleich mit Standardwert Produkt mit festgelegten Partiedaten vergleichen	Jede relevante Fracht	Schiffsführer, Mitarbeiter Binnenschifffahrt	- Befrachtung unterbrechen - Auftraggeber informieren - Folgemaßnahme nach Rücksprache mit Auftraggeber - Schädlinge bekämpfen - Bemerkung im Frachtenbuch	Schiffsführer	Arbeitsplan 4 Arbeitsplan 10a, 10b und 10c Arbeitsplan 11

SBM Nummer (Prozess)	Risiko	Grenzwerte		Lenkungsmaßnahme	Kontrollen			Korrekturmaßnahme		Dokumentation – Arbeitsplan
		Aktions-grenzwert	Ablehnungs-grenzwert		Art	Häufigkeit	Verantwortung	Art	Verantwortung	
SBM3 (Befrachtung/ Löschen)	Risiko bei Niederschlag während Befrachtung/Löschen:			Frachtraum und Fracht gegen Niederschlag schützen	Abdichtung von Belade-/ Entladeöffnung soweit wie möglich beaufsichtigen	Bei jeder Form von Niederschlag	Mitarbeiter Binnenschifffahrt	- Erklärung des Eigentümers beantragen - Befrachtung/ Löschvorgang abrechnen	Schiffsführer	Arbeitsplan 6 Arbeitsplan 8 Arbeitsplan 11

SBM Nummer (Prozess)	Risiko	Grenzwerte		Lenkungsmaßnahme	Kontrollen			Korrekturmaßnahme		Dokumentation - Arbeitsplan
		Aktions-grenzwert	Ablehnungs-grenzwert		Art	Häufigkeit	Verantwortung	Art	Verantwortung	
	- Physischer Schaden (erhöhter Feuchtigkeitsgehalt, Verpackungsschaden)	Keine Spuren von äußerlichen Schäden an Produkten und Verpackungen						- Bemerkung im Frachtenbuch - Auftraggeber informieren		
	- Mikrobiologisches Wachstum	Keine Salmonellen in 25 g			Visuelle Beurteilung „nasseregneter“ Partie auf Pilz- und Kondensatbildung	Bei Lieferung von Partien, die bei Niederschlag verladen wurden	Schiffsführer Mitarbeiter Binnenschiffahrt	- Folgemaßnahme nach Rücksprache mit Auftraggeber - Fracht sperren		

- Kontrolle beim Löschen sowie der Löschanlage und des allgemeinen Hygienestatus des Entladeorts durch den Schiffsführer ist erforderlich, aber alles im Rahmen der Möglichkeiten des Schiffsführers. Der Auftraggeber/Eigentümer/Empfänger ist für die betreffende Löschanlage verantwortlich.

HACCP ARBEITSPLAN 7

HACCP PLAN für „TRANSPORTE“

ZIEL: Mittels Kontrolle und Korrekturmaßnahmen sicherstellen, dass keine Kontaminierungen mit Bestandteilen stattfinden können, die in Futtermitteln und Lebensmitteln unerwünscht sind.

SBM Nummer (Prozess)	Risiko	Grenzwerte	Lenkungsmaßnahme	Kontrollen			Korrekturmaßnahme		Dokumentation – Arbeitsplan
SBM4 (Transport)	Folge von Temperaturschwankung durch Störung der Kühlanlage:		Richtig funktionierende Kühlanlage	- Messung der Temperatur der betroffenen Fracht (Temperatur muss von außen abgelesen werden können)	Täglich bei gekühlten Partien Erfassung im Frachtenbuch	Schiffsführer Mitarbeiter Binnenschiffahrt	- Fracht sperren - Bemerkung im Frachtenbuch - Auftraggeber informieren - Folgemaßnahme nach Rücksprache mit Auftraggeber	Schiffsführer	Arbeitsplan 10a, 10b und 10c Arbeitsplan 11
	- Physischer Schaden (Strukturschaden, Farb- und Geruchsabweichungen, Verpackungsschaden)	Keine Spuren organoleptischer Abweichungen bei der Fracht*							
	- Mikrobiologisches Wachstum	Keine Salmonellen in 25 g		Überprüfung Funktionalität der Kühlanlage	Schiffskühlung: monatlich	Schiffsführer	- Auftraggeber informieren - Nach Rücksprache auf anderes Schiff laden		

SBM Nummer (Prozess)	Risiko	Grenzwerte	Lenkungsmaßnahme	Kontrollen			Korrekturmaßnahme		Dokumentation – Arbeitsplan
							<ul style="list-style-type: none"> - Bemerkung im Frachtenbuch - Anlage reparieren - Eventuell auf Notstrom umschalten 		
					Kühlcontainer (Kühlschiff) bei Befrachtung	Schiffsführer Mitarbeiter Binnenschiffahrt	<ul style="list-style-type: none"> - Auftraggeber informieren - Nach Rücksprache in anderen Container laden - Bemerkung im Frachtenbuch - Eventuell auf Notstrom umschalten 		

* Die Kontrolle muss innerhalb der Möglichkeiten des Schiffsführers erfolgen.

HACCP ARBEITSPLAN 8

HACCP PLAN für das "LÖSCHEN"

ZIEL: Mittels Kontrolle und Korrekturmaßnahmen sicherstellen, dass keine Kontaminierungen mit Bestandteilen stattfinden können, die in Futtermitteln und Lebensmitteln unerwünscht sind.

SBM Nummer (Prozess)	Risiko	Grenzwerte	Lenkungsmaßnahme	Kontrollen			Korrekturmaßnahme		Dokumentation – Arbeitsplan
SBM3 (Befrachtung/ Löschen)	Risiko bei Niederschlag während Befrachtung/ Löschen:		Frachtraum und Fracht gegen Niederschlag schützen	Kontrolle der Unterbrechung des Ladens/Löschens und Abdecken von Fracht und Frachtraum	Bei jeder Form von Niederschlag	Mitarbeiter Binnenschifffahrt	- Erklärung des Eigentümers beantragen - Befrachtung/ Löschvorgang abbrechen - Bemerkung im Frachtenbuch - Auftraggeber informieren -	Schiffsführer	Arbeitsplan 6 Arbeitsplan 8 Arbeitsplan 11
	- Physischer Schaden (erhöhter Feuchtigkeitsgehalt, Verpackungsschaden)	Keine Spuren von äußerlichen Schäden an Produkten und Verpackungen							
	- Mikrobiologisches Wachstum	Keine Salmonellen in 25 g		Visuelle Beurteilung „nasseregneter“ Partie auf Pilz- und Kondensatbildung	Bei Lieferung von Partien, die bei Niederschlag verladen wurden	Schiffsführer Mitarbeiter Binnenschifffahrt	Folgemaßnahme nach Rücksprache mit Auftraggeber - Fracht sperren		

* Kontrolle beim Löschen sowie der Löschanlage und des allgemeinen Hygienestatus des Entladeorts durch den Schiffsführer ist erforderlich, aber alles im Rahmen der Möglichkeiten des Schiffsführers.

Der Auftraggeber/Eigentümer/Empfänger ist für die betreffende Löschanlage verantwortlich.

HACCP ARBEITSPLAN 9a TANKSCHIFFE

VORBEREITUNG DES „DEDICATED FOOD und/oder FEED“-STATUS

ZIEL: Durch Richtlinien sicherstellen, dass ein „Dedicated“-Status erlangt werden kann.

Diese Richtlinien gelten für Binnenschiffe, die die Anforderungen für das Erlangen des Status „Dedicated Food und/oder Feed“-Transport gemäß Arbeitsplan 1a erfüllen wollen.

1. Richtlinie für Produkte, die noch einem Bearbeitungsschritt unterzogen werden müssen (Ausgangserzeugnisse):
 - a. Mit Frachträumen aus Edelstahl ausgerüstete Schiffe:
Diese Schiffe müssen ursprünglich für den Transport von Produkten für die Lebensmittel- und/oder Futtermittelindustrie gebaut worden sein. Sollten diese Schiffe andere Produkte als Produkte für die Lebensmittel- und Futtermittelindustrie geladen haben, müssen alle Elemente, die mit der Ladung in Kontakt geraten können, durch Material aus Edelstahl ersetzt werden. Dies gilt für die Leitungen, Spiralen und Pumpen (und gegebenenfalls sogar für die Frachträume und den Kessel, sofern diese sich in keinem guten Zustand befinden und/oder sich nicht gut reinigen lassen). Dies muss mit einer spezifischen Risikoanalyse untermauert werden.
 - b. Mit Frachträumen aus Eisen (Baustahl) oder mit geeigneter Beschichtung ausgerüstete Schiffe:
Diese Schiffe müssen ursprünglich für den Transport von Produkten für die Lebensmittel- und/oder Futtermittelindustrie gebaut worden sein. Sollten diese Schiffe andere Produkte als Produkte für die Lebensmittel- und Futtermittelindustrie geladen haben, dann kommen diese Schiffe nicht mehr zum Erhalt eines „Dedicated Food und/oder Feed“-Status in Betracht, es sei denn, alle Elemente, die mit der Ladung in Kontakt geraten können (Frachträume, Leitungen, Spiralen, Pumpen, Kessel usw.), werden durch Material aus Edelstahl ersetzt.

Hinweis: Dies gilt auch für Slobtanks und/oder Ballasttanks aus Baustahl, wenn diese für das Waschen der Ladungstanks verwendet werden.

In allen Fällen muss von einer anerkannten Prüfstelle (ISO17020) und einem maritimen Sachverständigen eine sorgfältige Inspektion und dazugehörige Analyse durchgeführt werden. Die Prüfstelle fertigt nach der Genehmigung die zum Erhalt des „Dedicated“-Status erforderliche Freigabebescheinigung (Zertifikat) nebst dem Prüfbericht des maritimen Sachverständigen aus. Diese Bescheinigung beinhaltet keine FRI (visuelle Inspektion), sondern eine Erklärung, dass alle obigen Anforderungen erfüllt sind.

Der „Dedicated“-Status befreit das Schiff nicht von dem Erfordernis der Durchführung der üblichen Inspektionen (FRI) und der jeweils erforderlichen Reinigungsverfahren (Appendix 1).

HACCP ARBEITSPLAN 9b

TROCKENLADUNGSSCHIFFE

VORBEREITUNG DES „DEDICATED FOOD- und/oder FEED“-STATUS

ZIEL: Durch Richtlinien sicherstellen, dass ein „Dedicated“-Status erlangt werden kann.

Diese Richtlinien gelten für Schiffe, die die Anforderungen für das Erlangen des Status „Dedicated Food“-Transport gemäß Arbeitsplan 1b erfüllen wollen.

1. Richtlinie für Produkte, die noch einem Bearbeitungsschritt unterzogen werden müssen (Ausgangserzeugnisse):

a. Schiffe mit Laderäumen aus Edelstahl oder geeigneter Beschichtung:

Nach einer gründlichen Reinigung durch einen sachkundigen Betrieb (Tankreinigung) dürfen in den nächsten sechs Monaten (auf regelmäßiger Grundlage, mindestens einige Male im Monat) nur neutrale Produkte (siehe Appendix 1) transportiert werden.

b. Schiffe mit Laderäumen aus Eisen (Baustahl) oder aus Holz:

Nach einer gründlichen Reinigung durch einen sachkundigen Betrieb (Tankreinigung) dürfen in den nächsten sechs Monaten (auf regelmäßiger Grundlage, mindestens einige Male im Monat) nur neutrale Produkte (siehe Appendix 1) transportiert werden. Nach diesem Zeitraum muss das Schiff sandgestrahlt und erneut lackiert werden (lebensmittelechte Lackfarbe, siehe Erläuterung in § 3.2).

2. Richtlinie für Produkte, die keinem weiteren Bearbeitungsschritt mehr unterzogen werden (Endprodukte):

a. Mit Frachträumen aus Edelstahl oder mit geeigneter Beschichtung ausgerüstete Schiffe:

Nach einer gründlichen Reinigung durch einen sachkundigen Betrieb (Tankreinigung) dürfen in den nächsten sechs Monaten (auf regelmäßiger Grundlage, mindestens einige Male im Monat) nur neutrale Produkte (siehe Appendix 1) transportiert werden. Schiffe, die verbotene Ladungen transportiert haben (beispielsweise Haushaltsmüll), kommen nicht mehr für den „Dedicated“-Status in Betracht, es sei denn, die Frachträume wurden ersetzt.

b. Mit Frachträumen aus Eisen (Baustahl) oder aus Holz ausgerüstete Tankschiffe:

Alle vorherigen Frachten müssen Futtermittel, Mischfutter oder Vormischungen gewesen sein oder das Schiff muss Frachträume haben, die seit dem Bau nur für die Beförderung von Futtermitteln, Mischfutter oder Vormischungen benutzt wurden. Sofern davon abgewichen worden ist, kann der „Dedicated“-Status nicht erlangt werden, es sei denn, die Frachträume werden ersetzt.

In allen Fällen muss von einer anerkannten Prüfstelle (ISO17020 oder gleichwertig) eine sorgfältige Inspektion und dazugehörige Analyse durchgeführt werden. Dieses

Unternehmen fertigt nach der Genehmigung die zum Erhalt des „Dedicated“-Status erforderliche Freigabebescheinigung aus.

Der „Dedicated“-Status befreit das Schiff nicht von dem Erfordernis der Durchführung der üblichen Inspektionen (FRI) und der jeweils erforderlichen Reinigungsverfahren (Appendix 1).

HACCP ARBEITSPLAN 9c

TROCKENLADUNGSSCHIFFE

FREIGABE NACH TRANSPORT VON VERBOTENEN UND NICHT EINGEORDNETEN FRACHTEN

ZIEL: Mittels Richtlinien verhindern, dass Kontaminierungen durch vorherige Frachten erfolgen, die in Futtermitteln und Lebensmitteln unerwünscht sind.

Diese Richtlinien gelten für Binnenschiffe, die eine verbotene oder nicht eingeordnete Fracht transportiert haben und anschließend wieder Lebensmittel oder Futtermittel transportieren wollen.

Es können Bedingungen eintreten, aufgrund derer ein Verfrachter eine verbotene oder nicht eingeordnete Fracht transportiert hat. In diesem Fall reichen die üblichen Reinigungsverfahren (Arbeitsplan 5a, 5b, 5c) nicht aus, um das Schiff und die Frachträume wieder für den Transport von Lebensmitteln und Futtermitteln freizugeben.

1. Steht eine vorherige Fracht auf der „Liste verbotener vorheriger Frachten“ (siehe Appendix 1), ist das Schiff nicht mehr für den Transport von Lebensmitteln, Futtermitteln, Mischfutter und Vormischungen geeignet und muss es von der Liste der zugelassenen Schiffe entfernt werden.

Nach verbotenen Frachten kann ein Frachtraum nach dem folgenden Verfahren freigegeben werden:

Schritt 1

Eine auf die Art der verbotenen Fracht zugeschnittene Reinigung mit Wasser (und einem lebensmittelechten („food grade“) Reinigungsmittel) und/oder Desinfektion mit einem lebensmittelechten („food grade“) Desinfektionsmittel (falls zutreffend), die nach einem zuvor vom Unternehmer ausgearbeiteten Protokoll durchzuführen ist. Alle Ladungen, die unter den Anwendungsbereich der [Verordnung \(EG\) Nr. 999/2001](#) fallen, müssen über ein von der zuständigen Behörde genehmigtes und dokumentiertes Verfahren verfügen und dieses befolgen.

Internationaler Rahmen

Sämtliche Ladungen, die unter den Anwendungsbereich der [Verordnung \(EG\) 999/2001](#) fallen, müssen die Vorschriften der zuständigen örtlichen Behörden erfüllen. Für Ladungen, die unter den Anwendungsbereich der [Verordnung \(EG\) 999/2001](#) fallen, siehe die Liste mit „verbotenen vorherigen Ladungen“ in Appendix 1 des vorliegenden Dokuments.

Schritt 2

Beurteilung – zu Lasten des Unternehmers – seitens einer diesbezüglich zugelassenen Prüfstelle (ISO 17020 oder gleichwertig) des Frachtraums nach der oben in Schritt 1 genannten Reinigung und Desinfektion. Für die Definition des Begriffs „Prüfstelle“ siehe F 0.2 Definitionsverzeichnis.

Die Prüfstelle ermittelt hierbei anhand des Frachtenbuches, welche vorherigen Ladungen transportiert und welche Reinigungen und Desinfektionen durchgeführt wurden.

Der Frachtraum des Transportmittels wird anschließend organoleptisch auf eventuell vorhandene Reste, insbesondere an schwer zu reinigenden Stellen, überprüft. Hegt die Inspektionsstelle einen jeglichen Zweifel, so müssen weitere Schritte ergriffen werden (siehe die nachstehende Bemerkung).

HINWEIS: Diese Inspektion geht viel weiter als eine FRI. Die Risiken und auch der Umfang der Haftung sind wegen der etwaigen negativen Auswirkungen der verbotenen Ladung sehr viel höher. Wenn der Zweifel bestehen bleibt, muss gefordert werden, dass die Frachträume sandgestrahlt und erneut lackiert werden (lebensmittelechte Lackfarbe oder Beschichtung). Der Freigabenachweis muss die Gewährleistung enthalten, dass das Schiff wieder für Lebensmittel und Futtermittel verwendet werden kann. Es handelt sich um keinen Prüfnachweis, sondern um einen Garantienachweis.

Schritt 3

Ausstellung eines Zertifikats durch die Prüfstelle, aus dem hervorgehen muss, ob der Frachtraum für den Transport von Futtermitteln und Lebensmitteln wieder freigegeben werden kann.

Bemerkung:

Abhängig von den vorherigen Frachten und den Ergebnissen der visuellen Inspektion, können zur Beurteilung durch den Vertreter der Prüfstelle – zu Lasten des Verfrachters – ergänzende Hygienemessungen mit Hilfe von ATP-Messungen und/oder Abklatschproben durchgeführt werden. Eine weitere Möglichkeit ist das erneute Spülen mit einer anschließenden Analyse des letzten Spülwassers. In äußersten Fällen ist das Sandstrahlen und erneute Lackieren der Frachträume die einzige Möglichkeit.

Appendix 1 enthält weitere Vorschriften zu nicht eingeordneten Frachten.

HACCP ARBEITSPLAN 10a

ZULÄSSIGE TEMPERATUREN FÜR TANKTRANSPORTE

ZIEL: Mittels Richtlinien die gegenüber Temperaturunterschieden empfindlichen Produkte gegen Verderb oder andere Prozesse zu schützen, die für Futtermittel und Lebensmittel unerwünscht sind.

Für das Laden und Löschen von Partien von Speiseölen und -fetten hat die CODEX folgende Richtlinien in Bezug auf die Höchst- und Mindesttemperaturen festgelegt.

CODEX CAC/RCP 36 – 1987 (Rev. 6-2015)

Empfohlener internationaler Verfahrenskodex für Lagerung und Transport von Speiseölen und -fetten (Massengüter):

Öl/Fett	Lagerung und Massenguttransport		Laden und Löschen	
	Min °C	Max °C	Min °C	Max °C
Rizinusöl	20	25	30	35
Kokosöl	27	32	40 ⁴	45 ⁴
Kokosfettsäuren	Umgebung	Umgebung	Umgebung	Umgebung
Baumwollsaatöl	Umgebung	Umgebung	20	25 ¹
Fischöl	20	25	25	30
Fischfettsäuren	Umgebung	Umgebung	Umgebung	Umgebung
Erdnussöl	Umgebung	Umgebung	20	25 ¹
Gehärtetes Öl	Variabel	-	Variabel	- ²
Flüssigbutter	38	41	50	55
Schweinefett (Schmalz)	40	45	50	55
Leinsamenöl	Umgebung	Umgebung	10	20 ¹
Maisöl	Umgebung	Umgebung	10	20 ¹
Olivenöl	Umgebung	Umgebung	10	20 ¹

¹ Es ist zulässig, dass in manchen Fällen die Umgebungstemperatur die in der Tabelle empfohlene Höchsttemperatur überschreiten darf.

² Die individuellen Tropfpunkte von gehärteten Ölen können erhebliche Unterschiede aufweisen und sollten immer angegeben werden. Es wird empfohlen, dass die Temperatur während des Transports ungefähr um den jeweiligen Tropfpunkt liegen und vor dem Löschen auf 10-15 °C erhöht werden sollte, um ein sauberes Löschen zu ermöglichen.

³ Die Tropftemperaturen verschiedener Qualitätsstufen können erhebliche Abweichungen aufweisen; eventuell ist unter spezifischen Umständen eine Anpassung der genannten Temperatur notwendig.

⁴ In wärmeren Umgebungen betragen die Temperaturen für das laden und löschen von Kokosnussöl und Palmkernöl mindestens 30 °C und höchstens 35 °C oder Umgebungstemperatur.

Öl/Fett	Lagerung und Massenguttransport		Laden und Löschen	
	Min °C	Max °C	Min °C	Max °C
Palmöl	32	40	50	55
Palmolein	25	30	32	35
Palmstearin	40	45	60	70 ³
Palmfettsäuren	Umgebung	Umgebung	Umgebung	Umgebung
Palmkernöl	27	32	40	45 ⁴
Palmkernolein	25	30	30	35
Palmkernstearin	32	38	40	45
Palmkernsäuren	Umgebung	Umgebung	Umgebung	Umgebung
Rapssamenöl	Umgebung	Umgebung	10	20 ¹
Rapsfettsäuren	?	?	?	?
Saffloröl	Umgebung	Umgebung	10	20 ¹
Sesam(samen)öl	Umgebung	Umgebung	10	20 ¹
Sheanussbutter	38	41	50	55
Sojaöl	Umgebung	Umgebung	20	25 ¹
Soja-/Sonnenbl.-/Maisfettsäuren	Umgebung	Umgebung	Umgebung	Umgebung
Sonnenblumenöl	Umgebung	Umgebung	10	25 ¹
Rinder-/Pflanzenfett (talg)	Umgebung (T ≤ 10 Tage)*	Umgebung (T ≤ 10 Tage)*	55	65
Rinder-/Pflanzenfett (talg)	35 (T > 10 Tage)*	45 (T > 10 Tage)*	55	65

* T = Transportzeit

¹ Es ist zulässig, dass in manchen Fällen die Umgebungstemperatur die in der Tabelle empfohlene Höchsttemperatur überschreiten darf.

² Die individuellen Tropfpunkte von gehärteten Ölen können erhebliche Unterschiede aufweisen und sollten immer angegeben werden. Es wird empfohlen, dass die Temperatur während des Transports ungefähr um den jeweiligen Tropfpunkt liegen und vor dem Löschen auf 10-15 °C erhöht werden sollte, um ein sauberes Löschen zu ermöglichen.

³ Die Tropftemperaturen verschiedener Qualitätsstufen können erhebliche Abweichungen aufweisen; eventuell ist unter spezifischen Umständen eine Anpassung der genannten Temperatur notwendig.

⁴ In wärmeren Umgebungen betragen die Temperaturen für das laden und löschen von Kokosnussöl und Palmkernöl mindestens 30 °C und höchstens 35 °C oder Umgebungstemperatur,

HACCP ARBEITSPLAN 10b

ZULÄSSIGE TEMPERATUREN FÜR TROCKENFRACHTTRANSPORTE

ZIEL: Mittels Richtlinien die gegenüber Temperaturunterschieden empfindlichen Produkte gegen Verderb oder andere Prozesse zu schützen, die für Futtermittel und Lebensmittel unerwünscht sind.

Für den Transport, das Laden und das Löschen von Partien Lebensmitteln, Ausgangserzeugnissen für Lebensmittel, Futtermitteln, Mischfutter und Vormischungen ist der Schiffsführer gehalten, die Anweisungen des Auftraggebers hinsichtlich der Temperaturüberwachung zu befolgen.

Die Produkte müssen während des Transports abgedeckt werden, sofern dies die Qualität des Produkts nicht beeinträchtigt. Falls notwendig für die Erhaltung der Qualität des Produkts, muss gelüftet werden, um Probleme durch Feuchtigkeitsbildung zu verhindern.

Im Falle einer jeglichen erheblichen Temperaturabweichung muss der Auftraggeber informiert bzw. hinzugezogen werden.

HACCP ARBEITSPLAN 10c

ZULÄSSIGE TEMPERATUREN FÜR CONTAINERTRANSPORTE

ZIEL: Mittels Richtlinien die gegenüber Temperaturunterschieden empfindlichen Produkte gegen Verderb oder andere Prozesse zu schützen, die für Futtermittel und Lebensmittel unerwünscht sind.

Für den Transport, das Laden und das Löschen von Partien Lebensmitteln, Ausgangserzeugnissen für Lebensmittel, Futtermitteln, Mischfutter und Vormischungen gelten nach dem Hygienekodex für den Straßentransport (Lebensmittel) folgende Richtlinien in Bezug auf die Temperaturüberwachung.

Es handelt sich hierbei um die **Innentemperaturen (in °C)** von Produkten.

	Gesetzlich vorgeschriebene Temperatur	Empfohlene Temperatur
Eingefrorene/s Fruchtsäfte/Eis	≤ -/- 18 °C	≤ -/- 20 °C
Gefrorener Fisch	≤ -/- 18 °C	≤ -/- 20 °C
Eingefrorene Butter & andere fette	≤ -/- 18 °C	≤ -/- 20 °C
Eingefrorenes Fleisch	≤ -/- 18 °C	≤ -/- 20 °C
Sonstige eingefrorene Lebensmittel	≤ -/- 18 °C	≤ -/- 20 °C
Milchprodukte	≤ 7 °C	≤ 4 °C
Geflügel & Kaninchen	≤ 4 °C	-/- 2 - 4 °C
Fisch, Weichtiere, Schalentiere	≤ 4 °C	in schmelzendem Eis (-/- 0 °C)
Fleisch	≤ 7 °C	≤ 4 °C
Fleischwaren	≤ 7 °C	≤ 4 °C

VORSCHRIFTEN BEZÜGLICH HÖCHST- UND MINDESTTEMPERATUREN UND FÜR EVENTUELLE HÖCHSTTRANSPORTLAUFZEITEN (im Zusammenhang mit der Haltbarkeit) ERHALTEN SIE VOM AUFTRAGGEBER.

ABWEICHUNGEN MÜSSEN DEM AUFTRAGGEBER IMMER GEMELDET WERDEN.

HACCP ARBEITSPLAN 11

FRACHTENBUCH

(Musterformular - ausdrücklicher Hinweis: Alle nachstehend genannten betreffenden Informationen müssen angegeben werden)

ZIEL: Mittels Aufzeichnung von Frachten transportierte Frachten effektiv zurückverfolgen können.

Name des Schiffes:			
Europnummer:			
Ladedatum:		Produkt:	
Menge:		Temperatur (wenn flüssig und/oder gekühlt):	Bei Befrachtung: Beim Transport: Bei Lieferung:
Räume – Anzahl/Nr.:			Frei von Schädlingen
Leer	Sauber	Trocken	Geruchsfrei Keine Ladungsrückstände
Auftraggeber/ Befrachter			Von: Nach:
FRI erhalten ja/nein*:	FRI-Nummer:	Löschdatum:	Durchgeführte Reinigung:
Bemerkungen/Besonderheiten/Abweichungen			

* Unzutreffendes bitte streichen

HACCP ARBEITSPLAN 12

PROTESTBRIEF für Futtermittel- und Lebensmittelsicherheitskontrollen

(Musterformular - ausdrücklicher Hinweis: Alle nachstehend genannten betreffenden Informationen müssen angegeben werden)

ZIEL: Indem die übrigen Parteien auf das Futtermittel- und Lebensmittelsicherheitsrisiko infolge nicht kontrollierter Handlungen aufmerksam gemacht werden, lassen sich Gefährdungen vermeiden.

PROTESTBRIEF

DATUM :

AN :

VON :

BETR. : Binnenschiffahrt :

Partie :

Ort :

Aus :

Sehr geehrte(r) Frau/Herr,

hiermit teilen wir Ihnen mit, dass bei dem oben genannten Befrachten/Löschen Folgendes festgestellt wurde:

- Es war kein Inspektor anwesend/verfügbar.
- Die zu ladende/löschende* Fracht wies folgende Abweichungen auf:

•

.....

Im Falle von Abweichungen, die Lebens- und/oder Futtermittelsicherheit der Produkte beeinträchtigen können, muss die NVWA benachrichtigt werden.

* Dies erfolgt nach Rück-sprache mit dem betreffenden Auftraggeber und/oder Eigentümer der Produkte.

- Sonstige Abweichungen, nämlich

Wir als Eigentümer/Schiffsführer/Charterer/Vermieter/Mieter des oben genannten Schiffes / Schubleichters sind nicht haftbar für eine eventuelle Verspätung und/oder für Unterschiede hinsichtlich der Qualität und/oder Menge der transportierten Partie(n).

* Sofern gesetzlich erforderlich, wird eine die Lebens- oder Futtermittelsicherheit bedrohende Situation der zuständigen Behörde gemeldet. Die Behörde für die Niederlande ist die NVWA. Bei der Meldung bedenklicher Umstände muss das Meldeformular der NVWA verwendet werden (siehe Appendix 2, Meldeformulare).

Internationaler Rahmen

* Sofern eine entsprechende gesetzliche Vorschrift vorliegt, muss die unsichere Situation in Bezug auf die Lebensmittel oder Futtermittel der zuständigen Behörde gemeldet werden.

HACCP ARBEITSPLAN 13

BEISPIEL FORMULAR FÜR DIE AUFZEICHNUNG VON BEANSTANDUNGEN

(Musterformular - ausdrücklicher Hinweis: Alle nachstehend genannten betreffenden Informationen müssen angegeben werden)

ZIEL: Aufzeichnung aller Beanstandungen und/oder anderer Bemerkungen in Bezug auf den futtermittel- und lebensmittelsicheren Transport mit dem Ziel, die eventuelle unerwünschte Situation zu verbessern.

FORMULAR FÜR DIE AUFZEICHNUNG VON BEANSTANDUNGEN

Nummer :

Absender : Datum:

Name des Kunden bzw. Lieferanten:

Kontaktperson :

Position : Ruf:

BESCHREIBUNG BEANSTANDUNG (einschließlich vermutlicher Ursache) Intern/Extern

.....

Betrifft Abteilung :

.....

Schiff/Aktenzeichen :

.....

Datum des Eintrags in die Beanstandungsliste :

.....

Unterschrift Empfang Qualitätsmanagementformulars :

.....

Maßnahme auszuführen von :

.....

Abteilung :

.....

BESCHREIBUNG DER ERGRIFFENEN MASSNAHME

.....

Datum des Vollzugs der Maßnahme :

Datum Meldung der Maßnahme an Kunden :

Unterschrift :

Datum der Archivierung in der Beanstandungsliste:

Unterschrift zur Bestätigung des Empfangs :

HACCP ARBEITSPLAN 14

AUFZEICHNUNGEN & DOKUMENTATION

(Muster - ausdrücklicher Hinweis: Alle nachstehend genannten betreffenden Informationen müssen angegeben werden)

ZIEL: Aufzeichnung und Dokumentierung der gesamten zutreffenden Dokumentation dieses Hygienekodex zur Ermöglichung der Rekonstruktion aller vorherigen Schritte.

Allgemeines:

Aufzeichnen ist das Sammeln aller betreffenden Daten. Nicht nur die vereinbarten Verfahren, sondern vor allem auch die übrigen Daten, wie die Überprüfungen der Schiffe, die Probenahme und die Aufzeichnung von Beanstandungen müssen ordnungsgemäß erfasst werden.

Dokumentieren ist die Aufnahme aller aufgezeichneten Daten in eine Dokumentationsübersicht. Es ist sehr wichtig, dass die Informationen über den futtermittel- und lebensmittelsicheren Transport ordnungs-gemäß festgehalten werden. Dazu gehören zum Beispiel die Überprüfung der Frachträume, die Messdaten der Temperatur und die Daten über die vorherigen Frachten. Auch die Bedingungen während des Umschlags und des Transports sowie die Informationen über die Produkte müssen festgehalten werden.

Verfahren:

Über einen Zeitraum von mindestens zwei Jahren (es sei denn, die nationale Gesetzgebung schreibt etwas anderes vor) müssen die betreffenden Daten an Bord des Schiffes mitgeführt werden. Bei eventuellen Inspektionen müssen diese Daten vorgelegt und erläutert werden können. Außerdem muss der Verfrachter eine Checkliste führen, in der angegeben wird, welche Verfahren bei einer bestimmten Fahrt angewendet wurden.

Diese Verfahren sind:

- Arbeitsplan 3,4 - Hygiene
- Arbeitsplan 5 - Reinigung der Frachträume
- Arbeitsplan 6, 7, 8 - Transportprozess
- Arbeitsplan 9 - Vorherige Frachten
- Arbeitsplan 10 - Mindest- und Höchsttemperaturen
- Arbeitsplan 15 - Verifizierung
- Arbeitsplan 16 - Überarbeitung bei Veränderungen (Revision)

Im Hinblick auf die Informationen über die Produkte und die Bedingungen während des Umschlags und des Transports sind die folgenden Dokumente zu verwenden:

- Arbeitsplan 1 - Informationen zu „Dedicated Transport“
- Arbeitsplan 2 - Frachtrauminspektion
- Arbeitsplan 11 - Frachtenbuch (Kennzeichnung & Rückverfolgbarkeit)

Arbeitsplan 12 - Protestbrief
Arbeitsplan 13 - Aufzeichnung von Beanstandungen

Auch diese Dokumente müssen für einen Zeitraum von mindestens zwei Jahren an Bord des Schiffes mitgeführt werden und bei einer eventuellen Inspektion vorgelegt werden können.

CHECKLISTE FÜR ANGEWENDETE VERFAHREN

(Musterformular zur Überprüfung der Tatsache, ob alle Anforderungen des Hygienekodex erfüllt werden)

NAME DES SCHIFFES :

SCHIFFSFÜHRER:

LADE-/LÖSCHORT: **DATUM:**

PRODUKTBESCHREIBUNG:

ANGEWENDETE VERFAHREN

- Arbeitsplan 3,4 - Hygiene JA/NEIN
- Arbeitsplan 5 - Reinigung der Frachträume JA/NEIN
- Arbeitsplan 6, 7, 8 - Transportprozess JA/NEIN
- Arbeitsplan 9 - Vorherige Frachten JA/NEIN
- Arbeitsplan 10 - Mindest- und Höchsttemperaturen JA/NEIN
- Arbeitsplan 15 - Verifizierung JA/NEIN
- Arbeitsplan 16 - Überarbeitung bei Veränderungen JA/NEIN

BESONDERHEITEN:

.....

HACCP ARBEITSPLAN 15

VERIFIZIERUNG

ZIEL: Ermittlung der Tatsache, ob die Arbeitspläne des Hygienekodex in der Praxis zu einem futtermittel- und lebensmittelsicheren Transport führen und ob sie die gesetzlichen Anforderungen erfüllen.

VERIFIZIERUNGSVERFAHREN

Allgemeines:

Es gibt mehrere Möglichkeiten zur Durchführung der Verifizierung:

- Der Schiffsführer/Kapitän führt diese regelmäßig selbst durch.
- Die Verifizierung kann in festgelegten zeitlichen Abständen von einer anerkannten Prüfstelle durchgeführt werden.
- Die Verifizierung erfolgt während einer periodischen Inspektion des Verifizierungsunternehmens, bei dem das Schiff angemeldet ist (verpflichtete Registrierung in der GMP+-Unternehmensdatenbank).

Zu erwartende Fragen:

1. Sind sämtliche Arbeitspläne (16 Stück) vorhanden und werden sie verwendet?
2. Wurden die Gefahren erkannt und in die Arbeitspläne aufgenommen?
3. Werden die Gefahren hinreichend gelenkt?
4. Weiß der betreffende Schiffsführer genug über Funktion und die Konzeption der Arbeitspläne?
5. Werden die Arbeitspläne (soweit anwendbar) ordnungsgemäß ausgefüllt?
6. Wird regelmäßig von der Konzeption der Arbeitspläne abgewichen?
7. Werden die Korrekturmaßnahmen immer durchgeführt?
8. Kennen alle Mitarbeiter die Konzeption und die Funktion der Arbeitspläne?
9. Wird vom Protestbrief Gebrauch gemacht?
10. Wird bei Abweichungen das Qualitätsmanagementformular verwendet?
11. Wird das System bei externen Veränderungen überarbeitet?
12. Werden die Verifizierungen festgehalten und registriert?

Inhalt der Arbeitspläne

AP 1 + 2ZIEL: Beschaffung von Informationen über die zu transportierenden Produkte, die zur Feststellung eventueller Gefahren führen können, Erkennung der Gefahren und Vorbeugung eventueller Kontaminationen durch Inspektionen.

AP 3 + 4ZIEL: Vorbeugung von Beeinträchtigungen der Lebensmittelsicherheit durch die Ergreifung persönlicher sowie allgemeiner Hygienemaßnahmen an Bord.

AP 5a, 5b, 5cZIEL: Vorbeugung von Kontaminierungen mit Bestandteilen, welche die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit gefährden könnten, durch die Reinigung der Frachträume.

AP 6, 7 + 8 ZIEL: Sicherstellung, dass während des Transports keine Kontaminierung mit Bestandteilen erfolgen kann, welche die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit gefährden könnten.

AP 9a, 9b, 9cZIEL: Zur Vorbeugung von Kontaminierungen mit vorherigen Frachten, welche die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit gefährden könnten, müssen Richtlinien bestehen, die eine Kontaminierung mit diesen vorherigen Frachten ausschließen.

AP 10a, 10b, 10cZIEL: Zum Schutz von gegenüber Temperaturunterschieden empfindlichen Produkten gegen Verderb oder andere Prozesse, welche die Futter- und Lebensmittelsicherheit gefährden können, müssen Richtlinien zur Vorbeugung solcher Prozesse bestehen.

AP 11ZIEL: Mittels Aufzeichnung von Frachten transportierte Frachten effektiv zurückverfolgen können.

AP 12 ZIEL: Weckung des Bewusstseins für die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit durch Protest gegen die Abwesenheit eines Inspektors.

AP 13ZIEL: Aufzeichnung aller Beanstandungen und/oder anderer Anmerkungen bezüglich des futtermittel- und lebensmittelsicheren Transports mit dem Ziel, eventuelle unsichere Situationen zu verbessern.

AP 14ZIEL: Die gesamte zutreffende Dokumentation zu diesem Hygienekodex muss so aufgezeichnet und dokumentiert werden, dass bei einer Inspektion zurückverfolgt werden kann, was vorher geschehen ist.

AP 15ZIEL: Ermittlung der Tatsache, ob die Arbeitspläne des Hygienekodex in der Praxis zu einem futtermittel- und lebensmittelsicheren Transport führen. Die Arbeitspläne müssen das Ziel der gesetzlichen (HACCP-)Anforderungen erfüllen.

AP 16ZIEL: Die Aktualisierung des Hygienekodex anhand der (gesetzlichen) Veränderungen.

HACCP ARBEITSPLAN 16

INFORMATIONSERTEILUNG BEI AKTUALISIERUNG DES HYGIENEKODEX

Dieser Arbeitsplan wird durch den Inhaber dieses Hygienekodex durchgeführt

ZIEL: Anpassung des Hygienekodex bei Änderungen des zu transportierenden Produkts oder des Transportprozesses oder bei Gesetzesänderungen, so dass alle Betroffenen rechtzeitig informiert werden.

Allgemeines:

Veränderungen können in vielen Formen eintreten, zum Beispiel in Bezug auf:

- die Zusammenstellung und Herkunft der Produkte
- Änderungen der Herstellungsweise
- Prozessmethoden oder Teile derselben
- Umgebungsfaktoren
- Reinigungsverfahren
- Typen der Landtanks
- Lagerungs- und Umschlagbedingungen
- gesetzliche Regelungen
- Qualitätsanforderungen

Sollten Veränderungen eintreten, die sich auf die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit auswirken, so müssen diese Änderungen den Anwendern so schnell wie möglich mitgeteilt werden. Vor allem über Änderungen der gesetzlichen Regelungen müssen sie rechtzeitig informiert werden.

Verfahren:

1. Die Pflege des Hygienekodex übernimmt die GMP+ International gemeinsam mit den Interessenverbänden.
2. Jede strukturelle Veränderung wird allen Betroffenen zur Verfügung gestellt.
3. Alle Änderungen der gesetzlichen Regelungen werden den Anwendern des Hygienekodex mitgeteilt.

APPENDIX 1

FRACHTENLISTE DER VORHERIGEN FRACHTEN UND REINIGUNGSVERFAHREN

Im Zusammenhang mit Reinigung und Desinfektion lassen sich vier Grundprinzipien unterscheiden. Die festgestellten Reinigungsverfahren beschreiben die erforderliche Mindestreinigung. Wenn der Frachtraum nach der jeweiligen Reinigung nicht sauber ist, muss eine zusätzliche Reinigung vorgenommen werden. Es wird zwischen vier Reinigungsverfahren unterschieden:

Reinigungsverfahren	Reinigungsmethode
A	Trockenreinigung
B	Reinigung mit Wasser
C	Reinigung mit Wasser und Reinigungsmittel
D	(Es dürfen ausschließlich lebenssechte Reinigungsmittel („food-grade“) verwendet werden)

Es muss mindestens das in diesem Anhang genannte Reinigungsverfahren angewendet werden. Allerdings kann die FRI ein strengeres Reinigungsverfahren vorschreiben, bevor der Frachtraum für die Beladung mit Lebensmitteln und Futtermitteln freigegeben wird, aber auf keinen Fall ein weniger strengeres Reinigungsverfahren.

Hinweis:

Wenn ein Produkt nicht in einer der Frachtkategorien in diesem Anhang enthalten ist, ziehen Sie die [International Database Transport of Feed](https://www.idtf.org/) (IDTF) des *GMP+ Feed Certification scheme* zurate (www.gmpplus.org).

Wenn das Produkt für den Straßentransport verboten beziehungsweise auch nicht für den Straßentransport eingeordnet worden ist, ist es auch für die Binnenschiffahrt verboten. Wenn das Produkt unter dem mindestens vorgeschriebenen Reinigungsverfahren A, B, C oder D eingeordnet ist, darf das Produkt transportiert werden, sofern nach dem Transport das vorgeschriebene Reinigungsverfahren angewendet wird.

VERBOTENE VORHERIGE FRACHTEN

- Asbest oder asbesthaltige Materialien
- Ausgebaggerter Schlamm (Baggerschlamm), der gefährliche Stoffe enthält (Euralcode 170505)
- Dung
- Flüssige chemische Produkte (transportiert mit Tankschiffen)
- Glasabfall ist verboten in Schiffen mit hölzernem Ladeboden. Glasabfall ist zugelassen in Schiffen mit Stahlladeboden, falls das Glas ausgewaschen ist.
- Haushaltsmüll
- Heizöl (transportiert mit Tankschiffen)
- Hochofengranulat, Asphaltgranulat

- Holz, Hackschnitzel oder Sägespäne, die mit Holzbearbeitungsmaterial bearbeitet worden sind
- Kanalisationsschlamm
- Metallschrott und Drehspäne (die nicht entfettet, gewaschen und getrocknet sind)
- Mineraltonerde, die zur Entgiftung verwendet wurde
- Mit Gerbstoffen behandelte Häute einschließlich deren Abfälle
- Mit Giftstoffen behandeltes Saatgut
- Mit tierischen Stoffen gedüngte Gartenerde oder Pflanzerde
- POME (Abwasser aus (Palm-)Ölfabriken)
- Radioaktives Material
- Saatgut, Pflanzgut oder andere pflanzliche Zuchtmaterialien, die mit phytopharmazeutischen Produkten behandelt worden sind.
- Schlachtabfälle
- Schlamm aus Kläranlagen
- Toxische Oxydationsmaterialien und deren Verpackungen
- Unbehandelte Lebensmittelreste
- Von Produkten aus der Lebensmittelindustrie stammendes Verpackungsmaterial
- Verarbeitete tierische Proteine im Sinne der geltenden Gesetze und Vorschriften ([VO \(EG\) Nr. 999/2001](#)). Die Freigabe von Frachtraum für Futtermitteltransporte muss durch die zuständige Behörde stattfinden. Die Weise, wie dies geschieht, wird von der zuständigen Behörde des Landes festgelegt, in dem der Unternehmer ansässig ist.

(Beispiele für verarbeitete tierische Proteine sind: Fleischknochenmehl, Tiermehl, Knochenmehl, Blutmehl, getrocknetes Plasma und andere Blutprodukte, hydrolisierte Proteine (sofern diese aus Wiederkäuern stammen), Hufmehl, Hornmehl, Geflügelmehl, Geflügelschlachtabfallmehl, Federmehl, Grießen, Fischmehl, Fischpresssaft, Dicalciumphosphat (tierischen Ursprungs gemäß [VO \(EU\) Nr. 56/2013](#)), Gelatine (stammend aus Wiederkäuern) und alle anderen vergleichbaren Produkte einschließlich Mischungen, Futtermittel u. Einzelfuttermittel, Zusatzstoffe und Vormischungen, die solche Produkte enthalten).

MATERIAL MIT MIKROBIOLOGISCHEM RISIKO

Reinigungs-verfahren	Produkte
D	Bahnschotter
D	Mikrobiologisch kontaminierte Produkte (Salmonellen, Pilzbefall)
D	Futtermittel tierischen Ursprungs, die nicht unter die verbotenen vorherigen Frachten fallen. (Beispiele für Einzelfuttermittel tierischen Ursprungs sind Milch und Milcherzeugnisse, Eier und Eierzeugnisse sowie tierische Fette) <i>Reinigung und Desinfektion müssen nach den geltenden Gesetzen und Vorschriften stattfinden (VO (EG) Nr. 1069/2009) und VO (EU) 142/2011).</i>

MATERIALIEN MIT PHYSISCHEM UND/ODER CHEMISCHEM RISIKO

Reinigungsverfahren	Produkte
B	Phosphat
B	Kali
B	Pottasche (Kaliumkarbonat)
B	Schwefel
B	Sand (Bau) (nicht verunreinigt)
B	Flugasche (nass)

MATERIALIEN MIT PHYSISCHEM UND/ODER CHEMISCHEM RISIKO	
Reinigungsverfahren	Produkte
B	Bodenasche, Bodenschlacke (Euralcode 190112)
B	Kies (nicht verunreinigt)
B	Mineralischer Sand (Rutil, Zirkon, Nephelin)
B	Borax
B	Eisenlegierungen (Ferromangan, Ferrochrom, Ferronickel usw.)
B	Spaat, Spate
B	Quarz
B	Flussspat
B	Pyrit (Eisenerz, Schwefelerz)
B	Run-of-Pile (ROP) (mineralischer Dünger)
B	Schwerspat
B	Roheisen
B	Steinschlag (Tilroad (roter Asphalt))
B	Zement (Portland)
B	Granit
B	Basalt
B	Calciumammoniumnitrat (CAN)
B	Dammwände
B	Grubenstein
B	Gips (Natur)
B	Anhydrit (Sandzement)
B	Ammoniumnitrat
B	Kalkammonsalpeter KAS
B	Hydrohygienisierte Gülle
B	Magnesammonsalpeter MAS
B	Monoammoniumphosphat (MAP)
B	Diammoniumphosphat (DAP)
B	Kaolin (Porzellanerde)
B	Ton (Schamott)
B	Porzellanerde
B	Bentonit

MATERIALIEN MIT PHYSISCHEM UND/ODER CHEMISCHEM RISIKO	
Reinigungsverfahren	Produkte
B	Azurinbrühe
B	Kalk (<i>einfacher Maurerkalk</i>)
B	Talk (Dicalciumphosphat aus natürlichem Kalk)
B	Magnesit
B	Mulcoa (mineralischer Dünger)
B	Nutramon (mineralischer Dünger)
B	Bauxit (roh + kalziniert)
B	Alumina (Aluminat-Klinker)
B	Tonerde
B	Torf (<i>Garten</i>)
B	Harnstoff (Düngemittel)
B	Pflanzerde (Grünkompost)
B	Eisenerz
B	Eisenerzpellets
B	Ferro- und Non-Ferrometalle (trocken, fettfrei, sauber)
B	Container und
B	Stückgut (verpackt in Kästen, Kisten, Ballen, Säcke, Big Bags)
B	Hochofenschlacke
B	Baumrinde und Holzschnitzel
B	Holzpellets
B	Ilmenit (Titaneisenerz)
B	Biomasse
B	Autoreifen
B	Altpapier
B	Gewaschener Glasabfall - sofern dieser in Fahrzeugen mit einem Ladeboden aus Stahl transportiert wird und das Glas ausgewaschen ist.
C	Ammoniumsulfat
C	Steinkohle
C	Anthrazit
C	Bodenasche, Bodenschlacke (Euralcode 190111)
C	Braunkohle (Briketts)

MATERIALIEN MIT PHYSISCHEM UND/ODER CHEMISCHEM RISIKO	
Reinigungsverfahren	Produkte
C	Extrazit (Eierkohlen)
C	Koks
C	Ferro- und Non-Ferrometalle (gefettet und/oder geölt)
C	Flugasche (trocken) und Füller-Flugasche
C	Ausgebaggerte Schlamm (Baggerschlamm), der keine gefährlichen Stoffe enthält (Euralcode 170506)
C	Blumenerde (GFC-Grünkompost [Green Force Compost])
C	Ammoniumnitrat-Harnstoff-Lösung
C	Flüssige Öle, Fette, Fettsäuren, (veresterte) Ölsäuren, Glycerin/Lecithin alle pflanzlichen Ursprungs .
MINERALE / METALLE / (AN)ORGANISCHE STOFFE	
B	Salz
C	Petrolkoks
C	Metallschrott & Drehspäne (<i>entfettet, gewaschen und getrocknet</i>)
C	Non-Ferrokonzentrate/Erze (Zink/Blei/Kupfer)
C	Torf
C	Pflanzerde, gedüngt mit Kunstdünger (aus Kat. 3)
C	Schredderschrott (<i>Metallteile, falls die Teilchen größer als 10 mm und fettfrei/ölfrei sind</i>)
C	Metall/HMS-Schrott (Heavy Metal Scrap) (<i>entfettet, gewaschen und getrocknet</i>)
C	Stabeisenschrott

NEUTRALE MATERIALIEN	
Reinigungs- verfahren	Produkte
A	Vermiculit (Perlit)
A	Zellulose
A	Derivate von Kopra, Palme, Zitrusfrüchten, Erdnuss usw.
A	Trocken pflanzliche Einzelfuttermittel (wie Getreide, (Öl-)Samen und Hülsenfrüchte)*
C	Pflanzliche Einzelfuttermittel, mit Insekten befallen (Schiffe mit Stahlboden)
C	Pflanzenöle und -fette, verunreinigt mit vorherigen Ladungen stammend aus Hochseeschiffen und/oder Landtanks (geladen in Tankschiffen mit rostfreier Ausrüstung wie Ladungstanks, Leitungsspiralen, Pumpen usw.) gemäß einer selbst durchgeführten eigenen spezifischen Risikoanalyse.

D	Pflanzliche Einzelfuttermittel, mit Insekten befallen (Schiffe mit Holzboden)
D	Pflanzenöle und -fette, verunreinigt mit vorherigen Ladungen stammend aus Hochseeschiffen und/oder Landtanks (geladen in Tankschiffen mit einer Baustahl- oder beschichteten Ausrüstung wie Ladungstanks, Leitungsspiralen, Pumpen usw.) gemäß einer selbst durchgeführten eigenen spezifischen Risikoanalyse.

- Diese Produktgruppen können genetisch veränderte Organismen (Mais, Soja, Baumwollsaat, Rapssaat) enthalten. Eventuell haben Auftraggeber zusätzliche Anforderungen an diese Produkte, was Reinigung und Garantien betrifft.

APPENDIX 2

MELDEFORMULAR FÜR BEDENKLICHE FUTTERMITTEL

WWW.NVWA.NL & (sofern erforderlich) WWW.GMPPLUS.ORG

Da ein Schiffsführer/Schiffeigner niemals der Eigentümer der Produkte ist und nicht über die Kenntnisse verfügt, genau zu beurteilen, ob von einer ernsthaften Verunreinigung die Rede ist, kann er keine Meldung über einen bedenklichen Umstand vornehmen, ohne mit seinem Auftraggeber und/oder dem Eigentümer der Produkte Rücksprache zu halten. Er ist im Hinblick auf eine etwaige Meldung vom Urteil jener Parteien abhängig. Es können ihn allerdings auch Hinweise erreichen. In diesem Fall ist er verpflichtet, den Auftraggeber oder den Eigentümer der Produkte unverzüglich zu informieren, sodass jene untersuchen können, ob von einer meldungspflichtige Situation vorliegt.

Sofern ein Schiffsführer/Schiffseigner visuell eine die Lebens- oder Futtermittelsicherheit bedrohende Situation wahrnimmt und nicht in der Lage ist, den Auftraggeber und/oder den Eigentümer der Produkte zu informieren, ist er verpflichtet, gemäß den Richtlinien der zuständigen Behörde, wie beispielsweise der NVWA, eine Meldung bei jener Behörde vorzunehmen.

Internationaler Rahmen

Sofern ein Schiffsführer bzw. Schiffseigner visuell eine unsichere Situation in Bezug auf Lebensmittel oder Futtermittel wahrnimmt und nicht in der Lage ist, den Bereitsteller und/oder Eigentümer der Waren zu informieren, ist er verpflichtet, gemäß den Vorschriften der zuständigen örtlichen Behörden vor-zugehen.

NVWA-Meldeformular zu schädlichen und untauglichen Futtermitteln

(Nur für niederländische Unternehmen)

Kurze Zusammenfassung des Inhalts des Meldeformulars:

Sie nehmen die Meldung über das Meldeformular auf der Website der NVWA vor (siehe die nachstehende Pfadbeschreibung). Sollten Sie außerdem noch Fragen haben, können Sie das Kundenkontaktzentrum der NVWA anrufen: +31-(0)900 - 0388.

Sie müssen dabei folgende Angaben bereitstellen:

Angaben zu dem Unternehmen, das die Meldung vornimmt:

- Adresse des Standorts
- Firmenname
- Handelsname (sofern von dem Firmennamen abweichend)
- Postleitzahl, Hausnummer und Zusatz
- Straße
- Ort
- Land
- Telefon
- E-Mail
- IHK-Registriernummer
- Postanschrift

- Telefon

Das Meldeformular für bedenkliche Futtermittel lässt sich auf der Website der NVWA finden. Die Internet-Pfadbeschreibung lautet: www.nvwa.nl -> onderwerpen -> diervoeders -> melden onveilige diervoeders -> formulier melden onveilige diervoeders.

Sofern das Unternehmen nach GMP+ zertifiziert ist: GMP+-Meldeformular zu schädlichen und untauglichen Futtermitteln

Da ein Schiffsführer/Schiffeigner niemals der Eigentümer der Produkte ist und nicht über die Kenntnisse verfügt, genau zu beurteilen, ob von einer ernsthaften Verunreinigung die Rede ist, kann er keine Meldung über einen bedenklichen Umstand vornehmen, ohne mit seinem Auftraggeber und/oder dem Eigentümer der Produkte Rücksprache zu halten. Er ist im Hinblick auf eine etwaige Meldung vom Urteil jener Parteien abhängig. Es können ihn allerdings auch Hinweise erreichen. In diesem Fall ist er verpflichtet, den Auftraggeber oder den Eigentümer der Produkte unverzüglich zu informieren, sodass jene untersuchen können, ob von einer meldungspflichtigen Situation vorliegt.

Sofern ein Schiffsführer/Schiffeigner visuell eine die Futtermittelsicherheit bedrohende Situation wahrnimmt und nicht in der Lage ist, den Auftraggeber und/oder den Eigentümer der Produkte zu informieren, ist er verpflichtet, gemäß den Richtlinien der zuständigen Behörden, wie beispielsweise der NVWA, außer einer Meldung bei der zuständigen Behörde auch eine Meldung bei GMP+ International vorzunehmen.

Internationaler Rahmen

Sofern ein Schiffsführer bzw. Schiffseigner visuell eine unsichere Situation in Bezug auf Lebensmittel oder Futtermittel wahrnimmt und nicht in der Lage ist, den Bereitsteller und/oder Eigentümer der Waren zu informieren, ist er verpflichtet, gemäß den Vorschriften der zuständigen örtlichen Behörden vorzugehen.

Sie nehmen die Meldung über das Meldeformular auf der Website von GMP+ International vor (siehe die nachstehende Pfadbeschreibung). Sollten Sie außerdem noch Fragen haben, können Sie die eigens eingerichtete EWS-Rufnummer von GMP+ International anrufen (diese findet sich auf der Website www.gmpplus.org).

Die Internet-Pfadbeschreibung lautet: www.gmpplus.org -> early warning system -> meldingsformulier.

Verfahren

1. Vermuten Sie ein (möglicherweise) bedenkliches Futtermittel? Melden Sie den Hinweis bei GMP+ International über das Meldeformular. GMP+ International untersucht anschließend die Gefahr eines etwaigen Folgeschadens in der Kette.
2. Wie nehmen Sie eine EWS-Meldung vor?
Mit Hilfe des Entscheidungsbaums links auf der entsprechenden Seite der Website von GMP+ International können Sie beurteilen, ob von einer bedrohlichen Situation die Rede ist. Anschließend können Sie das EWS-Formular verwenden, das sich auch links auf jener Seite finden lässt.
3. Über dieses EWS-Meldeformular können Sie Risiken und (drohende) Zwischenfälle in Bezug auf Futtermittel melden. Nach der Zusendung nimmt GMP+ International eine erste

Einschätzung vor. Erforderlichenfalls setzt sich GMP+ International mit Ihnen in Verbindung, sofern eventuell eine Warnmeldung in der Kette abzugeben ist.

4. In der Warnmeldung werden das fragliche Produkt (generischer Name), die unerwünschte(n) Substanz(en) und der/die gemessene(n) Wert(e) sowie das Herkunftsland genannt. Einzelheiten zum betroffenen Unternehmen werden auf keinen Fall veröffentlicht.
5. Auch wenn die Lage unter Kontrolle ist, kann GMP+ International im Nachhinein noch beschließen, eine Warnmeldung zu veröffentlichen. Damit wird es den zertifizierten Unternehmen ermöglicht, von anderen Situationen zu lernen, sodass sich vergleichbare Fälle künftig vermeiden lassen.

Kurze Zusammenfassung des Inhalts des Meldeformulars:

- Angaben zu dem Unternehmen, das die Meldung vornimmt:
- Informationen zum meldenden Unternehmen
- Art der Unregelmäßigkeit
- Informationen zum Produkt
- Herkunft des Produkts
- Informationen zu etwaigen Proben und/oder Analysen
- Kommunikation hinsichtlich der Unregelmäßigkeit
- Wesentliche Dokumentation



Risk Management tools

So, das war eine ganze Menge an zu verarbeitenden Informationen und Sie fragen sich möglicherweise, was der nächste Schritt ist. Zum Glück können wir unserer GMP+ Community und somit Ihnen dabei helfen. Wir bieten Unterstützung über verschiedene Instrumente und Begleitung, da jedoch jedes Unternehmen eine eigene geteilte Verantwortung für die Futtermittelsicherheit trägt, lassen sich keine maßgeschneiderten Lösungen bieten. Unsere Hilfe besteht darin, dass wir Anforderungen darlegen und Hintergrundinformationen zu den Anforderungen bereitstellen.

Wir haben diverse Support-Materialien für die GMP+ Community entwickelt. Diese enthalten diverse Instrumente, die von Dokumenten mit häufig gestellten Fragen (FAQ) über Webinars bis hin zu Veranstaltungen reichen.

Support-Material in Bezug auf dieses Dokument (Richtlinien und FAQs)

GMP+ International hat Dokumente bereitgestellt, die als Leitfaden zu den in den „GMP+ FSA“- und „GMP+ FRA“-Modulen festgelegten Anforderungen dienen. Jene Dokumente enthalten Beispiele, Antworten auf häufig gestellte Fragen und Hintergrundinformationen.

Where to find more about the GMP+ International Feed Support Products

Fact sheets

More information: <https://fsd.gmpplus.org/pagina/6/fact-sheets.aspx/>

Review fact sheets: GMP+ Portal

<https://www.gmpplus.org/de/zertifizierungssystem/scheme-dokumente/support/>

We enable every company in the feed chain to take responsibility for safe and sustainable feed.

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:

Diese Publikation wurde in englischer Sprache erstellt und in mehrere Sprachen übersetzt. Im Falle eines Auslegungskonflikts oder einer Diskrepanz zwischen der englischen Sprache und einer anderen Sprache hat die englische Sprache Vorrang.

© 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.