



Kriterienkatalog

für Mischfutterhersteller und Selbstmischer

Version: August 2011
ersetzt Version August 2010
freigegeben



ETC- European Trace Consortium GmbH

Geschäftsführerin:
Franziska Ginhör- Reuber

Holbeinstr. 12
D-53175 Bonn

Telefon + 49 228 95960 0
Telefax + 49 228 95960 50
E-Mail: info@etc-trace.eu



Inhalt

Präambel

1 Allgemeine Anforderungen an Mischfutterhersteller und Selbstmischer

1.1. Geltungsbereich

1.2. Definitionen

1.2.1. Definition Mischfutterhersteller

1.2.2. Definition Selbstmischer

1.3. Durchführung der Kontrollen

1.4. Allgemeine Betriebsdaten

1.5. Zulassung

1.6. Qualitätsmanagementsystem

1.7. Personalschulung

1.8. Krisenmanagement

2 Rohstoffmanagement und Rohstoffeinkauf

2.1. Anforderungen an Rohstoffe

2.2. Wareneingangskontrolle

2.3. Lieferantenbewertung

3 Eigenkontrollsystem

3.1. Anforderungen an das Eigenkontrollsystem

3.2. Produktionsreihenfolge (Verschleppung)

3.3. Rohstofflagerung

3.4. Schädlingsbekämpfung

3.5. Reinigung

3.6. Prüfplan

4 Rückstellproben

5 Deklaration

6 Transport

7 Rückverfolgbarkeit und Herkunftssicherung

8 Datenbank

9 Herstellung von Bio- Futtermitteln (zusätzliche Anforderungen)

9.1. Wareneingangskontrolle Bio-Rohstoffe aus Drittländern

9.2. Eigenkontrollsystem

9.3. Transport

10 Selbstmischer und Verwender von eigenem Getreide

10.1. Grundsätze zum Umgang mit selbst produzierten Futtermitteln

10.2. Einsatz mobiler Mahl- und Mischanlagen



Inhalt

Anlagen:

- Anlage 1 Spezielle Kontrollkriterien
- Anlage 2 Probenplan für Fertigfutter (Selbstmischer- und Mischfuttermittelhersteller)
- Anlage 3 Anzuwendende Untersuchungsmethoden Grenz- und Richtwerte
- Anlage 4 Mischprotokoll für mobile Mahl- und Mischanlagen

Anhang:

- Checkliste zur neutralen Kontrolle Mischfutterhersteller und Selbstmischer
Bewertungsgrundlagen



Präambel

ETC - European Trace Consortium GmbH ist ein Unternehmen, das die Prüfung, Überwachung und Rückverfolgung von stufenübergreifenden Prozessstandards, insbesondere von Eiern und Eiprodukten sowie daraus hergestellten Produkten über alle Produktions- und Vertriebsstufen zum Zweck hat. ETC wird zu dieser Tätigkeit u. a. von dem Verein für kontrollierte Tierhaltungsformen e.V. (KAT) und der Qualitätsgemeinschaft Ernährung GmbH (QGE) beauftragt:

Der vorliegende Kriterienkatalog dient als Instrument zur systematischen Umsetzung der Anforderungen für Mischfutterhersteller und Selbstmischer und gliedert sich in:

- Allgemeine Betriebsdaten (Stammdaten);
- branchen- und produktspezifische Darstellung der Kriterien und entsprechender Anforderungen an Dokumentation und Eigenkontrolle
- mitgeltende Unterlagen



1 Allgemeine Anforderungen an Mischfutterhersteller und Selbstmischer

1.1 Geltungsbereich

Der vorliegende Kriterienkatalog wurde für die Futtermittelwirtschaft entwickelt. Diese umfasst alle Mischfutterhersteller, Hersteller und Lieferanten von Einzelfuttermitteln, Selbstmischer (Verwendern von eigenem Getreide). Der Kriterienkatalog ist unabhängig von der Betriebsgröße und hat Gültigkeit für alle Teilnehmer dieser Stufen.

1.2 Definitionen

1.2.1 Definition Mischfutterhersteller

Als Mischfutterhersteller gelten alle stationären sowie fahrbaren Mahl- und Mischanlagen mit gewerblicher Nutzung, unabhängig von ihrer Größe. Sie alle unterliegen den gleichen Anforderungen an die Qualitätssicherung.

1.2.2 Definition Selbstmischer (Verwender von eigenem Getreide)

Landwirtschaftliche Unternehmen, die ihre Futtermittel auf Basis der eigenen Getreideproduktion ausschließlich für den Eigenbedarf erzeugen sowie daraus Eigenmischungen herstellen, fallen unter die Rubrik der Selbstmischer/Verwender von eigenem Getreide sofern sie nachfolgende Kriterien einhalten:

- 1.) Es werden Einzelfuttermittel zum Eigenbedarf erzeugt oder zugekauft
- 2.) Aus den Futtermitteln werden Eigenmischungen für den Eigenbedarf zur Verfütterung an Legehennen hergestellt; die Herstellung kann auch in Kooperation mit anderen Landwirten erfolgen
- 3.) Ein Handel mit den hergestellten Futtermitteln findet nur mit Kooperationspartnern nach vorheriger Genehmigung durch ETC statt.
- 4.) Bezug von Mineralfutter und Ergänzungsfuttermitteln nur von KAT/QGE-zugelassenen Futtermittelwerken bzw. registrierten Mineralfutterherstellern
- 5.) Stationäre Mischanlagen sind obligatorisch (Einsatz mobiler Mahl- und Mischanlagen entsprechend Anforderungen dieses Leitfadens)

Die Verwender von eigenem Getreide haben ihre Lieferanten für zugekaufte Futtermittel (Getreide, Sojaschrot, Kalk, Mineralfutter) zu benennen und alle Lieferscheine aufzuheben.

1.3 Durchführung der Kontrollen

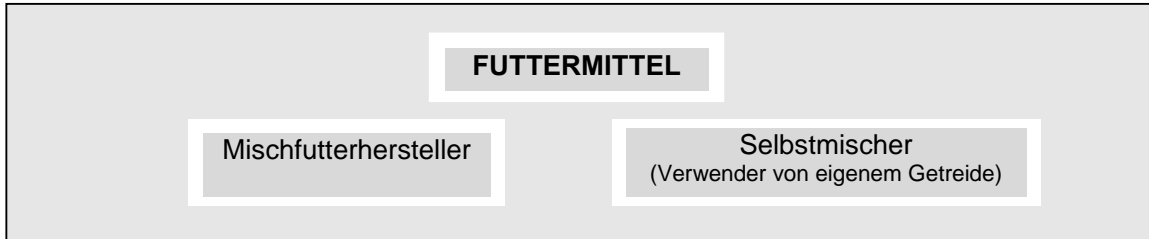
Das Anforderungsprofil zur Durchführung erforderlicher Kontrollen ist vertraglich geregelt. Grundlage hierfür ist der jeweilige Markennutzungsvertrag/Teilnehmervertrag verbunden mit den Anforderungen der jeweiligen Prüfsystematik der beteiligten Stufen.

Die Durchführung und Sicherstellung der jeweiligen Anforderungen liegt im Verantwortungsbereich des jeweiligen Systemgebers.

Der Systemteilnehmer stellt sicher, dass neben den Anforderungen dieses Kriterienkataloges die jeweils geltenden gesetzlichen Bestimmungen erfüllt werden.



Die Prüfung der Futtermittelhersteller unterteilt sich in zwei unterschiedliche Prüfbereiche:



Entsprechend der jeweiligen Zuordnung gelten die in der Checkliste aufgeführten Bewertungskriterien:

Typ	Kriterien	Bewertung
Mischfuttermittelhersteller (MF)	Checkliste Punkt 1 bis 8	Registrierung / Anmeldung als Mischfuttermittelhersteller erforderlich
Selbstmischer / Verwender von eigenem Getreide	Checkliste Punkt 9	Anmeldung erforderlich / Zusatzkriterien/ Mobiler Selbstmischer

1.4 Allgemeine Betriebsdaten

Jeder Betrieb meldet sich eigenständig für die jeweilige Systemteilnahme an. Eine Betriebsübersicht mit folgenden Inhalten ist zu erstellen:

- Adresse mit sämtlichen Produktionsstätten
- Ansprechpartner und Vertretung
- Telefon- und Faxnummer
- e-Mail-Adresse
- Zulassung und Registriernummer
- Lieferbeziehungen (Kundenliste/Rückverfolgbarkeit)
- Angaben und Dokumente zu vorhandenen Qualitätsmanagementsystemen (z.B. ISO 9000ff, ISO 9001:2000, GMP+, HACCP, Eigenkontrollsystem für landwirtschaftliche Selbstmischer nach Vorgabe)

1.5 Zulassung

Für Mischanlagen, die keiner amtlichen Anerkennung nach EU-Richtlinie 95/69/EG des Rates vom 22.12.1995 bedürfen, besteht eine Anzeigepflicht bei allen Überwachungsbehörden in deren Verantwortungsbereich die Anlagen eingesetzt werden.



1.6 Qualitätsmanagementsystem

Der Betrieb ist verpflichtet ein dokumentiertes QM-System nachzuweisen. Das QM-System muss mindestens die folgenden Anforderungen regeln:

- Qualitätsmanagementsysteme (QC Quality Control; ISO 9000; GMP+)
- Krisenmanagement
- Rohstoffmanagement / Rohstoffeinkauf
- Eigenkontrollsystem (HACCP)
- Spezifikationswesen und Lieferbeziehungen
- Hygienemaßnahmen (Lagerung/Transport)
- Rückverfolgbarkeit / Herkunftssicherung
- Prüfverfahren
- Maßnahmen bei Abweichungen
- Nachweis und Aufzeichnungen

1.7 Personalschulung

Die Mitarbeiter sind über die Inhalte des Kriterienkataloges zu informieren und zu schulen. Die Schulungen haben einmal im Jahr stattzufinden und sind entsprechend Inhalt und Teilnehmer zu dokumentieren. Schulungsschwerpunkte sind: Kriterienkatalog „Mischfutterhersteller und Selbstmischer“, Krisenmanagement, QM-System, HACCP.

1.8 Krisenmanagement

Für Krisenfälle müssen Notfallpläne mit klaren Verantwortlichkeiten vorliegen. Diese sind mindestens jährlich zu überprüfen und ggf. zu aktualisieren.

Das Unternehmen ist verpflichtet, die ETC-Geschäftsstelle unverzüglich zu informieren, wenn der Verdacht oder die Annahme besteht, dass ein Produkt nicht verkehrsfähig nach den jeweils geltenden Gesetzen ist und/oder den Anforderungskriterien der ETC nicht entspricht.

2 Rohstoffmanagement und Rohstoffeinkauf

2.1 Anforderungen an Rohstoffe

Es dürfen nur Futtermittelausgangserzeugnisse eingesetzt werden, die der Positivliste der deutschen Normenkommission und/oder der DRV-Liste entsprechen.

Für alle Rohstoffe müssen Spezifikationen mit sortenspezifischen Parametern/Grenzwerten vorliegen. Es dürfen keine Komponenten, welche tierische Proteine und/oder recycelte pflanzliche Fette beinhalten, eingesetzt werden.

Direkte Trocknung (Rauchgastrocknung) ist verboten. Es ist sicherzustellen, dass durch Trocknungsverfahren keine schädlichen Rückstände erzeugt werden.

Der Bezug aller Rohstoffe und Kokzidiostatika muss nachweislich dokumentiert werden. Die im Futtermittelwerk verwendeten Roh- und Zusatzstoffe sind in der Datenbank zu hinterlegen und auf dem jeweils aktuellsten Stand zu halten. Die dem System gemeldeten Daten werden im Rahmen der Buchprüfung anhand von Rechnungen und Lieferscheinen abgeglichen.

2.2 Wareneingangskontrolle

Ein ausreichendes Verfahren zur Wareneingangskontrolle muss festgelegt sein und gemäß den beschriebenen Verfahren durchgeführt werden. Folgende Punkte sind dabei zu berücksichtigen:

- Kriterien, die zur Annahme/Ablehnung eines Produktes herangezogen werden
- Eindeutige Identifikation laut Warenbegleitpapieren
- Überprüfung der Disposition (Einkaufskontrakt)
- Überprüfung des Vorliegens von Voruntersuchungen, Veterinärzeugnissen, Zertifikaten
- Sichtkontrolle, Musterziehung, Prüfungen (produktbezogener Prüfplan)
- Freigabe / Sperrung (Kriterien zur Sperrung bzw. Wiederfreigabe gesperrter Ware)
- Verantwortlichkeiten
- Dokumentation

Die Wareneingangskontrolle muss die Prüfung der letzten drei Vorrachten beinhalten, um festzustellen, ob eine Direktlieferung ab Lieferbetrieb oder über ein Umschlaglager erfolgt ist, ggf. welche Transportmittel verwendet wurden, der Reinheitszustand der Transportmittel (die Art der zuvor transportierten Substanzen) und ob vor der Beladung eine Reinigung (Art der Reinigung: Trocken- oder Nassreinigung) stattgefunden hat. Die Anlieferfahrzeuge haben frei von Verschmutzungen zu sein. Die einzusetzenden Reinigungsmittel sowie die Reinigungsverfahren sind festzulegen. Die gesamten Informationen haben in schriftlicher Form vorzuliegen.

Abweichungen, die z.B. die Inhaltsstoffe der angelieferten Rohstoffchargen betreffen, können separate Lagerung und Änderungen in den Erzeugungsaufträgen erfordern.

Ebenso kann bei festgestellter mangelhafter Hygiene oder eventuell vorliegenden Kontaminationen eine separate Lagerung notwendig sein. Verfahren zur Beseitigung des Mangels mit nachfolgender Reinigung oder auch Verfahren zur Vernichtung / Ablehnung der angelieferten Ware sind festzulegen.

2.3 Lieferantenbewertung

Der Betrieb muss ein System zur systematischen Beurteilung und Auswahl von Lieferanten vorliegen haben.

3 Eigenkontrollsystem

3.1 Anforderungen an das Eigenkontrollsystem

Jeder Betreiber eines Futtermittelunternehmens verpflichtet sich zur Erfüllung der Richtlinien zur Einrichtung, Pflege und Instandhaltung eines wirksamen Eigenkontrollsystems.

Dabei ist die Einhaltung der vorliegenden Kriterien sicherzustellen und die regelmäßige Durchführung von Eigenkontrollmaßnahmen lückenlos zu dokumentieren. Die durchgeführten Eigenkontrollen mit der dazugehörigen Dokumentation müssen mindestens den in der Anlage aufgeführten „Speziellen Kontrollkriterien“ entsprechen (Anlage 1).

Des Weiteren ist ein HACCP-Konzept gem. den gesetzlichen Anforderungen vorliegen:

- Schematische Darstellung des gesamten Produktionsprozesses (Fließdiagramm)
- Identifizierung und Beschreibung von Kontrollpunkten CP's (Control Points)
- Identifizierung und Beschreibung von kritischen Kontrollpunkten (Critical Control Points CCP's)
- Maßnahmen und Verfahren zur Beherrschung der CP's und CCP's
- Dokumentation dieser Punkte

Das HACCP-Konzept ist mindestens einmal jährlich in einer Revision zu überprüfen und zu bestätigen.

Die Installation, Wirksamkeit, Dokumentation, Nachvollziehbarkeit und Verifizierung des Eigenkontrollsystems wird von neutralen Zertifizierungsstellen im Rahmen der Kontrolltätigkeit mindestens einmal jährlich überprüft.

Aufbewahrungsfristen

Die Dokumente und Aufzeichnungen der im Rahmen des Eigenkontrollsystems durchgeführten internen Kontrollen müssen – soweit nicht gesetzlich längere Aufbewahrungsfristen im Einzelnen festgelegt sind – im Sinne der Sorgfalts- und Nachweispflicht gegenüber Dritten mindestens 2 Jahre aufbewahrt werden.

3.2 Produktionsreihenfolge (Verschleppungen)

Damit Verschleppungen möglichst ausgeschlossen werden, ist eine „Kontaminationsmatrix“ zu erstellen. In dieser sind Kriterien festzulegen, die bei einem Sortenwechsel innerhalb der Produktion zu beachten sind, um eine Kontamination des Futters mit unerwünschten Stoffen auszuschließen.

Während der gesamten Futtermittelproduktion muss sichergestellt sein, dass es zu keiner Verletzung der auf Grundlage der Kontaminationsmatrix festgelegten Chargenreihenfolge kommt.

Die Reihenfolge aller hergestellten Futtermittelschichten mit entsprechenden Chargennummern ist transparent und eindeutig nachvollziehbar zu dokumentieren. In diese fortlaufende Dokumentation ist ebenfalls die Durchführung der Reinigungschichten (Art, Menge und Verwendungszweck) einzutragen.

3.3 Rohstofflagerung

Alle vorhandenen Lagereinrichtungen (Silos etc.), in denen Rohstoffe aufbewahrt werden, sind eindeutig zu dokumentieren. Ein Instruktionenverzeichnis für Lagerkontrollen ist zu erstellen. Sowohl die eingelagerten Rohstoffmengen als auch der Zustand der Lager (Schädlingsbefall, Temperatur, Feuchtigkeit etc.) sind regelmäßig zu kontrollieren. Bei festgestellten Mängeln müssen umgehend entsprechende Maßnahmen wie Belüften, Kühlen, Trocknen, Begasen oder Reinigen eingeleitet werden.

Fehlchargen und/oder Retouren sind eindeutig zu kennzeichnen und separat zu lagern.



3.4 Schädlingsbekämpfung

Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen umfassen Maßnahmen gegen Nager und kriechende bzw. fliegende Insekten und werden geplant und sachgerecht durchgeführt.

Die angewendeten Mittel werden dokumentiert; grundsätzlich ausgeschlossen ist die Anwendung von Insektiziden und Desinfektionsmitteln, die gesundheitsgefährdende Wirk- bzw. Inhaltsstoffe, insbesondere persistente oder karzinogene Stoffe, enthalten.

3.5 Reinigung

Reinigungsmaßnahmen werden geplant durchgeführt.

3.6 Prüfplan

Kontrollkriterien für die Eigenkontrolle

Die Untersuchungen beinhalten Stoffe, die für Gesundheit von Menschen und Tieren relevant sein können oder von öffentlichem Interesse sind:

- **Umwelttoxine:** Dioxine + PCB-DL
- **Mikroorganismen :** Salmonellen
- **Schwermetalle :** Arsen, Cadmium, Quecksilber, Blei
- **Pflanzenschutzmittel:** lt. FMVO in Übereinstimmung mit EU-Recht vorzugsweise in Rohmaterialien
- **Polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe (PAK's)** nur gültig für Pflanzenöle und -fette als Einzelfuttermittel

Der Grenzwert für Dioxin/PCB-DL beträgt 0,75 ng/kg, der Aktionsgrenzwert 0,5 ng/kg.

Im Rahmen der Eigenkontrollen ist das Fertigfutter gemäß Probenplan (Anlage 2) zu analysieren. Die Untersuchungen sind nach akkreditierten Methoden durchzuführen und bei akkreditierten Laboratorien in Auftrag zu geben (Anlage 3).

Proben vom Fertigfutter werden im Auftrag des Markengebers stichprobenmäßig durch die Auditoren gezogen und zur Untersuchung eingereicht.

4 Rückstellproben

Aus jeder Produktionspartie ist eine Rückstellprobe (mind. 400 g) zu entnehmen und für mind. 6 Monate bzw. bis Ende MHD aufzubewahren. Die Rückstellprobe ist sicher und vor negativen Beeinflussungen geschützt zu lagern.

5 Deklaration

Die Zusammensetzung der Mischfuttermittel ist unter Aufzählung aller verwendeten Einzelfuttermittel in absteigender Reihenfolge ihres Gewichtanteils sowie der eingesetzten Zusatz-/Hilfsstoffe gem. VO767/2009 EG in der jeweils gültigen Fassung zu deklarieren. Die Ware ist entsprechend der Standardverwendung zu kennzeichnen und zuzuordnen.

6 Transport

Unternehmen mit Fuhrpark müssen einen Wartungsplan für alle Transportfahrzeuge festgelegt haben.



Wartungs- und Reinigungshandlungen sind zu protokollieren. In der Organisation müssen Verfahrensweisen zur Verhinderung von Kreuzkontaminationen eingeführt sein. Eine Überprüfung hat für ausgehende Frachten zu erfolgen. Ein Verladeprotokoll ist zu führen.

7 Rückverfolgbarkeit und Herkunftssicherung

Im Rahmen der Rückverfolgbarkeit werden im Futtermittelwerk allgemeine Betriebsdaten, branchen- und produktspezifische Darstellungen der Kriterien und entsprechender Anforderungen an Dokumentation und Eigenkontrolle sowie mitgeltende Unterlagen überprüft.

Die Prüfungen basieren auf dem Dokumentations- und Rückverfolgbarkeitssystem des Unternehmens sowie der Rohstoffmeldungen in die Datenbank, im Wesentlichen:

- Rechnungen
- Lieferscheine
- Mischprotokolle
- Rezepturen
- Analyseberichte

Die administrative Prüfung gliedert sich in drei Prüfungsbereiche:

- Belegprüfung / Stichprobenprüfung der Herkunft
- Systemprüfung / Prüfung des internen Rückverfolgbarkeitssystems
- Vollständigkeit der Rohstoffmeldungen

Es erfolgt eine Beurteilung des Rückverfolgbarkeitssystems, dessen Vollständigkeit und einer Stichprobenüberprüfung der Herkunftsnachweise und verwendeten Rohstoffe.

Die prüfende Stelle verpflichtet sich gegenüber den geprüften Unternehmen zur Geheimhaltung der Daten und der ausschließlichen Verwertung der ermittelten Daten für Prüfungszwecke. Dies umfasst sowohl die beauftragten Prüfinstitute als auch die von diesen Unternehmen beauftragten Personen wie Auditoren, Wirtschaftsprüfer und Steuerberater. Im Falle von Abweichungen wird der Markengeber informiert.

8 Datenbank

Die im Werk verwendeten Rohstoffe eines Futtermittels mit den jeweiligen Rezepturen sind zu hinterlegen.

Futtermittelwerke, die Biofuttermittel herstellen, müssen ihre Lieferbeziehungen in der Datenbank zu verwalten und jeweils auf dem aktuellsten Stand halten. Über die Herkünfte der jeweiligen Rohstoffe aus Drittländern sind chargengenaue Eingaben analog der Prozessbeschreibung zu melden.

Sämtliche Bio-Rohstoffchargen aus Drittländern werden auf Rückstände beprobt (Parameter s. Anlage 2) und die Ergebnisse sind in der Datenbank zu erfassen. Die Datenbankmeldungen werden im Rahmen der neutralen Kontrolle auf Plausibilität überprüft.

Die Eintragung der Futtermittel-Lieferbeziehungen und -mengen in die Datenbank erfolgt durch die Futtermittelwerke im Auftrag der Legebetriebe. Die Eingabe muss spätestens ab 1. November 2011 erfolgen. Die Warenmeldungen müssen regelmäßig, d.h. 14-tägig, bis spätestens Mittwoch, 24.00 Uhr eingetragen werden. Sanktionsmaßnahmen in Form von Säumnisgebühren im Falle der Nicht-Eintragung der Daten werden ab Januar 2012 geltend gemacht.

Die Eintragung der Dioxin-/PCB-DL-Analysewerte in die Datenbank erfolgt durch die Futtermittelwerke, spätestens ab 1. November 2011.

9 Herstellung von Bio-Futtermitteln (zusätzliche Anforderungen)

Geltungsbereich

Futtermittel, Mischfuttermittel, Futtermittel-Ausgangserzeugnisse (Einzelfuttermittel), soweit diese Erzeugnisse mit einem Hinweis auf den ökologischen Landbau/die biologische Landwirtschaft gekennzeichnet sind bzw. gekennzeichnet werden sollen.

Dazu zählen auch Futtermittel, die auf dem landwirtschaftlichen Betrieb für die Vermarktung verarbeitet werden.

Grundsatz ist die wirksame Trennung von konventionellen und ökologischen Produktionslinien, Maßnahmen zur Minderung des Risikos der Kontaminierung, Reinigungsmaßnahmen, deren Überwachung und Wirksamkeit sowie die Einführung des HACCP-Konzeptes.

Die Bioqualität muss mit konsequenter Warenflusskontrolle sichergestellt werden. Kennzeichnungspflichtige GVO-Futtermittel sind verboten.

Die Herstellung von Bio-Futtermitteln hat gemäß Anforderungen der Richtlinien und der entsprechenden Bio-Verordnungen in den jeweils geltenden Fassungen sowie den Anforderungen der Öko-Kontrollstellen zu erfolgen.

9.1 Wareneingangskontrolle Bio-Rohstoffe aus Drittländern

1. Nachweis der EU-Kontrollnummern bzw. Vorlage der Zertifikate der Öko-Kontrollstellen vom Erzeuger
2. Bildung von Chargen mit Mengeneingaben in die Datenbank
3. Analyse jeder Bio-Rohstoffcharge nach Anlandung bzw. vor Einsatz im Futtermittelwerk (s. Probenplan Anlage 2)
4. Freigabe der Bio-Rohstoffe erst nach negativem Befund

9.2 Eigenkontrollsystem

Die Qualitätssicherung biologisch erzeugter Futtermittel hinsichtlich der Vermeidung eines Eintrages von gentechnisch veränderten Organismen (GVO) hat mehrstufig zu erfolgen:

1. Auswahl des Herkunftslandes (Abschätzung GVO-Anbau der jeweiligen Region)
2. Auswahl vertrauenswürdiger Lieferanten und Händler
3. Nachweis und Dokumentation abgeschlossener Verträge mit den Lieferanten bezüglich Qualität (GVO-Grenzwerte eingehalten oder GVO-Gehalt unter Nachweisgrenze)
4. Nachvollziehbarer Warenfluss (Hard Identity Preservation (IP)). Vertragsanbau; Kontrolle vom Feld bis zum endgültigen Produkt. Rückverfolgbarkeit der einzelnen Chargen ist gewährleistet: via Codes/Bestätigung von jedem Zwischenhändler. Getrennte Systeme wo möglich.
5. Analysen zur Kontrolle des Qualitätssicherungssystems: bei jedem wichtigen Zwischenschritt (Ernte, Sammelstelle, Verladung Schiff, Entladung Schiff, Entladung Container, Produkt). Verifizierung der Nicht-GVO Produkte durch Laboranalysen.
6. Risikominimierung durch Ausschluss kritischer Stoffe, die aus GVO-Rohstoffen hergestellt wurden.

Die Zertifizierungsstelle hat die Etikettierung, Werbung und Geschäftspapiere des Unternehmens zu überprüfen. Das Unternehmen hat daher Einsicht in diese Dokumentationen zu gewähren. Darüber hinaus sind Dokumentationen über eingesetzte Komponenten, insbesondere

deren Art und Zusammensetzung, Herkunft sowie ökologische Qualität durchzuführen. Jede Warenlieferung begleitet ein Dokument, auf welchem der Verkäufer sowie der Erzeuger mit Kontrollstellenummer vermerkt sind. Für alle Komponenten müssen aussagekräftige Dokumente wie Betriebszertifikate, Lieferpapiere, Produktspezifikationen bzw. -beschreibungen und Originalkennzeichnungen vorliegen. Anforderungen zusätzlicher Erklärungen wie z.B. für Gentechnikfreiheit sind ebenfalls offen zu legen.

Liefer- bzw. Begleitpapiere müssen vollständig zur Einsicht vorliegen. Die Anteile der einzelnen Komponenten müssen dokumentiert sein. Dokumentationen über Mischanweisungen/Rezepturen sind vorzulegen.

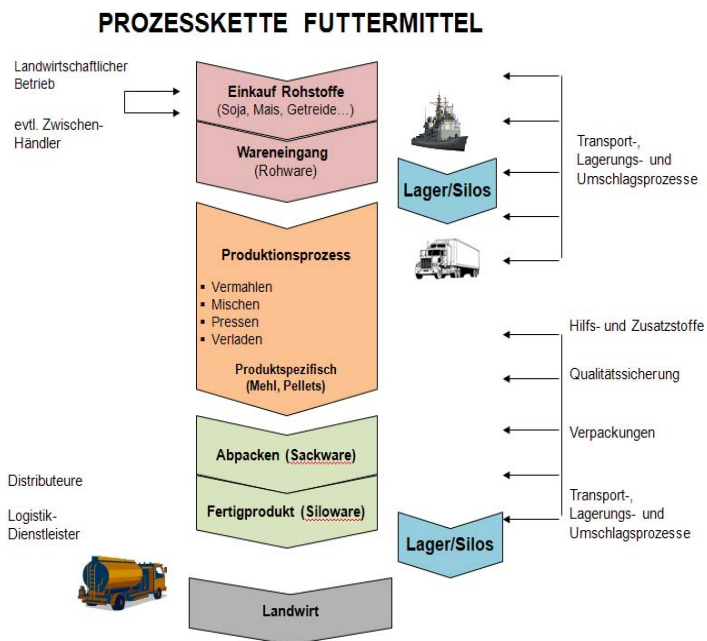
Trennung der Produktionslinien

Das Unternehmen trägt dafür Sorge, dass ökologische, Umstellungs- und konventionelle Futtermittel wirksam voneinander getrennt sind.

Prozessbeschreibung Bio-Futtermittel (Beispiel Soja)

1	Rohwareneingang	3.000 t (Soja)	BESTAND
2	Produktionsprozess	1.500 t (werden verarbeitet) 1.500 t (bleiben im Lager)	BESTAND
----- PLAUSIBILITÄTSPRÜGUNG -----			
3	Mischfutter/Fertigprodukt	18.750 t (bei Anteil 8%)	BESTAND
4	Absatz	t / kg	

Die Verifizierung der Datenverbindung zwischen 2+3 erfolgt anhand einer separaten datenbankunabhängigen Plausibilitätskontrolle.





9.3 Transport

Ökologische, Umstellungs-, konventionelle Futtermittel müssen wirksam voneinander getrennt werden. Die Beförderung hat getrennt (auch zeitliche Trennung möglich) von anderen Erzeugnissen zu erfolgen. Verschleppungen sind von vorneherein zu unterbinden.

Bei der Beförderung sind die abgehenden Erzeugnismengen zu Beginn und alle einzeln im Rahmen der Auslieferungsrunde ausgelieferten Erzeugnismengen aufzuzeichnen.

Bei vorherigem Transport konventioneller Erzeugnisse ist eine angemessene Reinigung durchzuführen, deren Wirksamkeit zu kontrollieren und die jeweiligen Arbeitsgänge zu dokumentieren sind. Das Unternehmen hat dafür Sorge zu tragen, dass nicht konforme Erzeugnisse nicht mit einem Öko-Hinweis auf den Markt gelangen.

10 Selbstmischer und Verwender von eigenem Getreide

Selbst hergestelltes Futter dient lediglich als eigene Futtergrundlage und darf daher nicht an Außenstehende veräußert werden. Die Herstellung kann jedoch in Kooperation mit anderen Landwirten erfolgen. Die Verantwortung für die eingesetzten Komponenten sowie die ordnungsgemäße Herstellung der Futtermischungen liegt beim Landwirt.

10.1 Grundsätze zum Umgang mit selbst produzierten Futtermitteln (Getreide-Mischer)

a) *Sorgfältige Lagerung der Futtermittel, Vermeidung von Verunreinigungen*

Die Lagerbedingungen gilt es zu optimieren (hier: sauber, trocken, kühl). Dies sollte durch folgende Maßnahmen unterstützt werden:

- Gewährleistung der Getreidehygiene durch Überwachung von Keimzahl, Mykotoxinen, Mutterkorn und unerwünschte Beimengungen
- Kontrolle der Feuchte
- Kontrolle der Temperatur im Lager
- Reinigung und Desinfektion des Lagers

Vor der Lagerung des Getreides sind die Silos und Lagerräume gründlich zu reinigen, eine Bekämpfung von vorhandenen Kornkäfern, Milben und anderen Schädlingen ist ebenfalls durchzuführen.

Eine eventuell notwendige Reinigung des Getreides hat zu erfolgen, die Konservierung des gesamten Getreides hat zu erfolgen (die Konservierung des gesamten Getreides gilt es sofort nach der Ernte durch Trocknen, Kühlen oder Einsatz von Propionsäure sicherzustellen). Kondenswasserbildung ist zu vermeiden.

Während der Lagerung des Getreides sind regelmäßige Kontrollen durchzuführen (Geruch, Temperatur), Wasserdampfentwicklungen in der Umgebung der Lagerstätte sollten vermieden, Belüftungsmöglichkeiten sollten geschaffen werden (Gebläse, Umluft). Bei Schädlings- oder Schadnagerbefall sind entsprechende Bekämpfungsmaßnahmen durchzuführen.

Die für den Produktionsprozess von Futtermitteln bestimmten technischen Einrichtungen sind turnusmäßig auf ihre Funktionstüchtigkeit zu überprüfen.



b) Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit und Dokumentation

Eine Dokumentation aller Futterzukäufe wird durchgeführt. Die eingesetzten Futtermittel sind nachvollziehbar. Eingelagerte Futtermittel werden für Dritte nachvollziehbar und eindeutig gekennzeichnet. Die Mischfutterherstellung erfolgt anhand der Rationsberechnung.

Mineralfuttermittel

Verwender von eigenem Getreide/Selbstmischer dürfen nur Mineralfutterkomponenten von Herstellerbetrieben beziehen, die bei KAT/QGE registriert sind und entsprechende Zertifikate vorweisen können. Der Bezug von Mineralfuttermitteln muss dokumentiert werden; die von KAT/QGE vergebene Registriernummer muss auf dem Lieferschein vermerkt sein. Lieferscheine und Rechnungen sind dem Auditor vorzulegen. Hersteller von Mineralfuttermittel bedürfen keiner Kontrolle/Zertifizierung, sie sind jedoch den jeweiligen Markengebern unter Angabe der notwendigen Stammdaten und verantwortlichen Ansprechpartnern anzuzeigen.

10.2 Einsatz mobiler Mahl- und Mischanlagen

Stationäre Mischanlagen sind obligatorisch; mobile Mahl- und Mischanlagen dürfen nur unter nachfolgend erfüllten Anforderungen eingesetzt werden. Betriebe, die Futtermittel in eigenen Anlagen mischen, haben für die verschiedenen Mischungen ein Mischprotokoll (Anlage 4: Mischprotokoll für mobile Mahl- und Mischanlagen) anzufertigen, aus dem die Anteile der Komponenten hervorgehen.

Mobile Mahl- und Mischanlagen werden nur unter folgenden Bedingungen akzeptiert:

- Amtliche Anerkennung der mobilen Mahl- und Mischanlage liegt vor.
- Vertragliche Vereinbarung mit Dienstleister liegt vor.
- Mischprotokolle sind ausgefüllt (siehe Formblatt).
- Rückstellproben der jeweils ersten Mischcharge eines Produktionszyklus sind zu nehmen.
- Die Aufbewahrung der Rückstellprobe erfolgt über mind. ½ Jahr.

Beim Einsatz mobiler Mahl- und Mischanlagen wird eine längerfristige Zusammenarbeit mit dem jeweiligen Dienstleister angestrebt.

ANLAGE 1: SPEZIELLE KONTROLLKRITERIEN

Anforderungen an die Dokumentation und Eigenkontrollen

Lfd.-Nr.	Kriterium	Forderung	Dokumentation
1	Zulassung	Zulassung der Mischfutterhersteller nach EU-Richtlinie 95/69/EG des Rates vom 22.12.1995	Bescheid für jede Produktionsstätte durch zuständige Landesbehörden
2	Qualitätsmanagement	QM-System vorhanden Eigenkontrollsystem(HACCP) ETC bei Folgeaudits Die gültigen Nachweise / Zertifikate müssen der prüfenden Zertifizierungsstelle vorgelegt werden.	Nachweis Nachweis Nachweis mit Prüfberichten
3	Rohstoffmeldung	Meldung für Futtermittel auf Basis der Positivliste der Normenkommission für Einzelfuttermittel. Die Qualität der verwendeten Produkte muss so beschaffen sein, dass bei Verfütterung die gewonnenen tierischen Produkte die erforderliche Lebensmittelqualität aufweisen. Eingabe aller verwendeten Roh- u. Zusatzstoffe in die Datenbank	Eingabe Rohstoffe Wareneingangsbelege Mischprotokolle Datenblätter (DLG)
4	Rohstoffmanagement	Einbeziehung der Stufen : - Rohstofflieferanten - Transportunternehmen Das Eigenkontrollsystem ist jährlich zu verifizieren Einhaltung der EU- bzw. nationaler jeweils strengster Vorschriften für Herbizide, Pestizide und Fungizide	Produktspezifikationen in Einkaufskontrakten (gegebenenfalls Datenblätter) Wareneingangskontrollen nach Kontrollkriterien Lieferantenaudits Kontrolle der Vorräcken+Reinigung*
5	Tierische Proteine	Verbot von tierischen Proteinen sowie von recycelten pflanzlichen Fetten	Mischprotokoll, Rückstellproben Analysenberichte Deklaration Rohstoffspezifikation, Produktdatenblätter
6	Zusatz- und Hilfsstoffe	Meldung verwendeter Kokzidiostatika und Medizinalstoffe, die im Futtermittelwerk Einsatz finden	Mischprotokoll, Rückstellproben Analysenberichte Deklaration
7	Deklaration	Anwendung der Deklaration aller verwendeten Einzelfuttermittel in absteigender Reihenfolge sowie die Deklaration der Inhalts- und Zusatzstoffe nach den jeweils gesetzlichen Anforderungen	Lieferscheine und / oder Sackanhänger Mischprotokolle
8	Bewertungsschema	Erstellung eines Bewertungsschemas basierend auf den Analyseergebnissen der Einzelfutteruntersuchungen Benutzung des Bewertungsschemas als Warn- und Meldesystem	Bewertung der Einzelergebnisse anhand der Grenz- und Richtwerte Aufzeichnung über eingeleitete Maßnahmen
9	Produktkennzeichnung	Eindeutige Kennzeichnung der Produkte ID-Nummer analog zur Schriftgröße der Deklaration	Lieferschein oder Sackanhänger
10	Rückstellproben	Entnahme einer Rückstellprobe aus jeder Produktionspartie auf Grundlage der EU-Richtlinie 95/69/EG. Aufbewahrung bis zum MHD (mind. 400 g). Bei Probeteilungen von Rückstellmustern muss eine Mindestmenge bis zur Aufbewahrungsfrist im Betrieb verbleiben.	Produktionsprotokolle Rückstellmuster
11	Endproduktkontrolle	Untersuchungen der Endprodukte (Rückstellproben) gemäß „Kontrollsystematik für Mischfutter“	Prüfplan Analysenbericht

* Dies beinhaltet mind. zwei Lieferungen zuvor. Dabei sind zu dokumentieren: Fahrer, Kennzeichen der Fahrzeuge und Anhänger, Art der Frachten, Datum, Unterschrift.
Bei Stichprobenkontrollen sind mind. 25% der Tageslieferungen zu kontrollieren.

ANLAGE 2: Probenplan für Analysen des Fertigfutters (Mischfutterhersteller und Selbstmischer*)

(A) Parameter und Untersuchungsanzahl für Mischfuttermittelbetriebe

Futtermittel in t / a	<5.000	<20.000	<40.000	<60.000	>60.000
Parameter	Anzahl der Untersuchungen				
Dioxin+ PCB-DL	1	3	4	6	8
Salmonellen	5	5	6	7	8
Schwermetalle	1	2	3	4	5
GVO (Bio Futter)	2	5	6	7	8
Pestizide	2	5	6	7	8

Vorgaben beim Einsatz risikobelasteter Rohstoffe

Verantwortungsbereich Futtermittelwerk:

- Tierische Fette:
Wenn tierische Fette eingesetzt werden, müssen Chargen definiert werden. Pro definierter Charge ist eine Probe zu ziehen und auf Dioxin-/PCB-DL zu untersuchen. Das Untersuchungsergebnis muss vor Einsatz im Legehennenfutter vorliegen und die Unbedenklichkeit der Ware bestätigen.

Verantwortungsbereich Vorlieferanten:

- Mischfette und -öle, die Fettsäuren und Mischfettsäuren enthalten
- Mischfettsäuren
- Raffinationsfettsäuren und deren Salze
- Destillationsfettsäuren und deren Salze
- Fischöl, inkl. gehärtetem und raffiniertem Fischöl
- Rohes Kokosöl
- Rohe Kakaobutter

Vor Einsatz im Legehennenfutter müssen o.g. risikobelastete Rohstoffe freigetestet werden. D.h., vom Vorlieferanten müssen entsprechende Analysezertifikate von akkreditierten Laboren auf Dioxin-/PCB-DL, die eine Unbedenklichkeit der Rohstoffe bestätigen, vorgelegt werden.



(B) Parameter und Untersuchungsanzahl für Selbstmischer (Verwender von eigenem Getreide)*

Legehennenfutter	
Parameter	Anzahl Untersuchung / Jahr
Dioxin+ PCB-DL	1
Salmonellen	1
Schwermetalle	1
GVO (Bio Futter)	1
Pestizide	1

Bei Zukaufchargen von Mais & Soja muss ein Analyse-Zertifikat des Vorlieferanten auf Dioxin/PCB-DL mitgeliefert werden, welches die Unbedenklichkeit der Ware bestätigt.

**) Selbstmischer, d.h. Verwender von eigenem Getreide, ist nur, wer eigenes Getreide plus ggf. zugekauftes Getreide sowie zugekauftes Ergänzungsfuttermittel verwendet.*

Probenahme in Anlehnung an die "Verordnung über Probenahmeverfahren und Analysemethoden für die amtliche Futtermittelüberwachung (Futtermittel-Probenahme- und -Analyse-Verordnung)"

<http://bundesrecht.juris.de/futtmprobv/BJNR004140978.html>

ANLAGE 3: Anzuwendende Untersuchungsmethoden Grenz- und Richtwerte

Anzuwendende Untersuchungsmethoden, Richt- und Grenzwerte

Stoff	gesetzlicher Grenzwert	Richtwert	Untersuchungsmethode
Dioxine+PCB-DL (dioxinähnliche PCBs)	EU-Werte		GC-HRMS in Anlehnung an VO 1883/2006
Salmonellen		negativ	ISO 6579:2007-10 o. vergleichbar, Methode DIN 10134
Schwermetalle: Cadmium, Blei, Arsen, Quecksilber	FMVO		ICP-MS bzw. Atomabsorptionsspektroskopie
Verschleppung		negativ	Kontamination mit antibiotischen Substanzen*
GVO	1829/2003/EU 1830/2003/EU		PCR qualitativ und quantitativ**
Pflanzenschutzmittel (ab 2003)	FMVO Teil B	EU-Werte	Gaschromatographie, LCMS, etc***
PAK's****		15 µg/kg/BaP (Benzo(a)pyren)	HPLC für screening GC-MS für quantitative Bestimmung

* Untersuchungshäufigkeit gem. GMP-Vorgaben: alle 2 Jahre oder bei baulichen Veränderungen. Bei positiven Befunden aus dem 4 Platten-Hemmstofftest muss gezielt auf einzelne Antibiotika und Kokzidiostatika mittels Vanillintest und / oder Elektrophorese und DC mit Bioautographie nachuntersucht werden. Nachweisbare Antibiotika sind: Avilamycin, Avoparcin, Zink-Bacitracin, Erythromicin, Flavophospholipol, Ionophore Antibiotika, Lincomycin, Penicilline, Spiramycin, Tetracycline, Tiamilin, Tylosin und Virginiamycin. Bei positivem Befund Identifizierung erforderlich.

** Zur Differenzierung von Befunden kann die PCR-Analytik herangezogen werden.

*** Die Auswahl der zu untersuchenden Substanzen wird in Abstimmung mit dem nationalen Rückstandsplan, dem Bundesmonitoring für Lebensmittel und dem Kontrollplan der amtlichen Futtermittelkontrollen jährlich festgelegt.

**** Angepasst an Normen von GMP aus den Niederlanden (Stand 4/2003). Der Eingriffswert der Industrie ist im GMP bei 15 µg/kg/TEF festgelegt.



ANLAGE 4: Mischprotokoll für mobile Mahl- und Mischanlagen

Betrieb: _____ Betr.Nr: _____

Herstellungsdatum:	
Name und Anschrift des Lohnunternehmers:	
Kennzeichen der Mischanlage	
Angaben über vorhergehende Futtermischungen, ggf. kritischen Stoffen,	
vollständige Restentleerung	ja <input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/>
Eingesetztes Produkt für Spülcharge	
Verwendung der Spülcharge	

Angaben zur angefertigten **Mischungen 1.**

Menge:	Bezeichnung:
Bestandteile:	

Angaben zur angefertigten **Mischungen 2.**

Menge:	Bezeichnung:
Bestandteile:	

Angaben zur angefertigten **Mischungen 3.**

Menge:	Bezeichnung:
Bestandteile:	

Angaben zur angefertigten **Mischungen 4.**

Menge:	Bezeichnung:
Bestandteile:	

Unterschrift:
des **Betreibers** der Mahl- und Mischanlage

Unterschrift:
des **Auftraggebers**



Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Checkliste für Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Name: KAT/QGE-ID Nr.:

Anschrift:

Telefon: Fax:

Email: USt.-ID-Nr.:

Verantwortlicher/Auskunftsperson:

Behördliche Registrierungsnummer:

Zertifizierungsaudit Erstabnahme Sonderprüfung Nachaudit

Prüfsystematik: KAT / QGE

Auditdatum : Uhrzeit: - Uhr Dauer:Std.

Gefahrene Kilometer: km Auditor/In:

Standortdaten, falls abweichend von obiger Anschrift:

.....

Herstellung von Medizinalfutter: **Ja:** / **Nein:**

Legehennenfutter in t/a:

Medizinalfutter in t/a:

Sonstiges Futter: in t/a:

Beschwerden Dritter in Bezug auf angestrebte Zertifizierung: **Nein** **Ja**.....

Bemerkungen:

Ort / Datum

Auditor

Betrieb

Kopie erhalten

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Betrieb Name: _____ Datum: _____

Bewertung: A = kein Mangel. B = leichter Mangel C = noch abstellbarer Mangel. D (bzw. K.O.) = schwerer Mangel

Nr.	Kriterium/Beurteilung	Ergebnis					Bemerkungen
		A	B	C	D	M	
1	Allgemeine Anforderungen						
1.1	Zulassung						
1.1.1	Ein Amtlicher Anerkennungs- bzw. Registrierungsbescheid liegt vor.				K.O.		
1.2	Qualitätsmanagementsystem						
1.2.1	Es existiert ein dokumentiertes Qualitätsmanagementsystem. Das System wird jährlich überprüft.				K.O.		
1.3	Personalschulung						
1.3.1	Personalschulungen werden mind. jährlich durchgeführt (Kriterienkatalog, Krisenmanagement, QM-System) und dokumentiert.						
1.4	Krisenmanagement						
1.4.1	Notfallplan vorhanden, Vorgehensweise im Krisenfall (unverzögliche Info an ETC) beschrieben und jährlich getestet.				K.O.		
2	Rohstoffmanagement & Rohstoffeinkauf						
2.1	Anforderungen an die Rohstoffe						
2.1.1	Es werden nur Futtermittelausgangserzeugnisse entsprechend Positivliste der deutschen Normenkommission eingesetzt				K.O.		
2.1.2	Es liegen Rohstoffspezifikationen mit den jeweiligen Grenzwerten/definierten Parametern des jeweiligen Rohstoffes vor.						
2.1.3	Es werden nur Komponenten bezogen, die keine tierischen Proteine und recycelten pflanzliche Fette beinhalten.				K.O.		
2.1.4	Es sind alle erforderlichen Informationen analog DLG Vorgaben vorhanden.				K.O.		
2.1.5	Alle verwendeten Roh- und Zusatzstoffe werden in der Datenbank hinterlegt.				K.O.		
2.1.6	Die im Futtermittelwerk verwendeten Kokzidiostatika sind benannt und werden in der Datenbank hinterlegt.				K.O.		

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Nr.	Kriterium/Beurteilung	Ergebnis					Bemerkungen
		A	B	C	D	M	
2.2	Wareneingangskontrolle						
2.2.1	Es sind eindeutige, nachvollziehbare Verfahren für die Wareneingangskontrolle festgelegt				K.O.		
2.2.2	Die Wareneingangskontrolle erfolgt auf Basis der festgelegten Bewertungskriterien				K.O.		
2.2.3	Die Wareneingangskontrolle beinhaltet die Prüfung der letzten 3 Vorfrachten sowie Reinigungsmaßnahmen						
2.2.4	Jeder Wareneingang wird geprüft und dokumentiert; Beurteilungsdaten liegen vor						
2.2.5	Regelungen für den Transport von zulässigen bzw. unzulässigen Frachten liegen vor						
2.3	Lieferantenbewertung						
2.3.1	Ein System zur Auswahl und Beurteilung von Lieferanten ist festgelegt und wird umgesetzt (System mit klaren Beurteilungskriterien)						
2.3.2	Alle Lieferanten werden entsprechend Spezifikation bewertet. Hierüber liegen Nachweise für jeden einzelnen Lieferanten vor (systematische Lieferantenbeurteilung).						
3	Eigenkontrollsystem						
3.1	Anforderungen an das Eigenkontrollsystem						
3.1.1	Ein Eigenkontrollsystem inkl. HACCP-Konzept ist eingerichtet und wird mind. einmal jährlich aktualisiert				K.O.		
3.1.2	Die Produktionsprozesse sind eindeutig beschrieben.						
3.1.3	Eine Risikoanalyse ist entsprechend der Grundlagen des HACCP-Systems ausgearbeitet						
3.1.4	Alle potentiellen Risiken sind erfasst und die kritischen Kontrollpunkte sind entsprechend festgelegt						
3.1.5	CCPs werden korrekt dokumentiert und beherrscht				K.O.		

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Nr.	Kriterium/Beurteilung	Ergebnis					Bemerkungen
		A	B	C	D	M	
3.1.6	Alle für die Produkthanforderungen relevanten Aufzeichnungen werden detailliert und lückenlos geführt und sind auf Anforderung verfügbar. Produktaufzeichnungen werden entsprechend der rechtlichen Anforderungen aufbewahrt.						
3.2	Produktionsreihenfolge (Verschleppungen)						
3.2.1	Die Kontaminationsmatrix ist so ausgelegt, dass eine Verunreinigung des Futtermittels durch unerwünschte Stoffe in allen Stufen von Wareneingang bis Transport ausgeschlossen ist.				K.O.		
3.2.2	Die Chargenfolgen werden auf Basis der Kontaminationsmatrix festgelegt und nachvollziehbar eingehalten.				K.O.		
3.3	Rohstofflagerung						
3.3.1	Fehlchargen und Retouren werden eindeutig gekennzeichnet und sicher gelagert.						
3.3.2	Nach Erkennen von Fehlern werden Vorbeuge- oder Korrekturmaßnahmen umgesetzt.						
3.3.3	Ein Instruktionenverzeichnis für Lagerkontrollen liegt vor.						
3.3.4	Lagerkontrollen werden gemäß Instruktionenverzeichnis durchgeführt.						
3.4	Schädlingsbekämpfung						
3.4.1	Ein System zur Schädlingsbekämpfung wurde eingerichtet.						
3.4.2	Schädlingsbekämpfungen werden gemäß System durchgeführt.						
3.5	Reinigung						
3.5.1	Reinigungspläne sind vorhanden.						
3.5.2	Reinigungspläne werden umgesetzt; Reinigungsarbeiten werden dokumentiert.						
3.6	Prüfplan						
3.6.1	Rohstoffe werden gemäß „Probenplan für Selbstmischer und Mischfuttermittelhersteller“ untersucht.				K.O.		
3.6.2	Es erfolgt eine Bewertung der Analyseergebnisse anhand der Grenz- und Richtwerte.						

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Nr.	Kriterium/Beurteilung	Ergebnis					Bemerkungen
		A	B	C	D	M	
3.6.3	Eingeleitete Maßnahmen werden dokumentiert und umgesetzt.						
3.6.4	Die Analyseergebnisse der Wareneingangskontrollen sowie der Fertigfuttermittel sind in die Datenbank eingetragen.						
4	Rückstellproben						
4.1	Aus jeder Produktionspartie wird eine Rückstellprobe entnommen (von mind. 400g)				K.O.		
4.2	Die Rückstellprobe wird mindestens 6 Monate aufbewahrt (bzw. MHD); die Lagerung erfolgt geschützt und sicher vor negativer Beeinflussung.				K.O.		
5	Deklaration						
5.1	Die Deklaration aller verwendeten Einzelzuttermittel erfolgt in absteigender Reihenfolge ihrer Gewichtsanteile; alle eingesetzten Zusatz-/Hilfsstoffe sind deklariert.				K.O.		
5.2	Alle Produkte werden eindeutig als solche gekennzeichnet.						
6	Transport						
6.1	Eine Registrierung der Transportfahrzeuge liegt vor.						
6.2	Transportfahrzeuge unterliegen regelmäßigen Kontrollen / Wartungen und werden dokumentiert.						
6.3	Transportfahrzeuge unterliegen regelmäßigen Reinigungsverfahren und diese werden entsprechend dokumentiert.						
6.4	Vollständige Verladeprotokolle für Fertigprodukte liegen vor.						
7	Rückverfolgbarkeit und Herkunftssicherung						
7.1	Die Warenströme sind beschrieben und nachvollziehbar.						
7.2	Die Trennung der Warenströme ist gewährleistet.						
7.3	Alle Produktionschargen werden dokumentiert.						
7.4	Lieferbeziehungen (Empfänger-Legebetrieb) sowie –mengen sind in der Datenbank eingetragen						

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Nr.	Kriterium/Beurteilung	Ergebnis					Bemerkungen
		A	B	C	D	M	
7.5	Lieferbeziehungen (Biofuttermittel) werden in der Datenbank verwaltet und sind aktuell.						
7.6	Die Herkünfte der Bio-Rohstoffe aus Drittländern sind analog der Prozessbeschreibung in der Datenbank gemeldet						
8	Herstellung von Bio-Futtermitteln (zusätzliche Anforderungen)						
8.1	Wareneingangskontrolle Bio-Rohstoffe aus Drittländern						
8.1.1	Nachweise der EU-Kontrollnummern bzw. Zertifikate der Öko-Kontrollstellen vom Erzeuger liegen vor.				K.O.		
8.1.2	Chargenbildungen mit Mengeneingaben in die Datenbank werden lückenlos vorgenommen.				K.O.		
8.1.3	Jede Bio-Rohstoffcharge wird nach Anlandung bzw. vor Einsatz im Futtermittelwerk analysiert.				K.O.		
8.1.4	Freigabe der Bio-Rohstoffe erfolgt erst nach negativem Analysebefund; Vorgehensweise ist eindeutig nachvollziehbar.				K.O.		
8.2	Eigenkontrollsystem						
8.2.1	Rohstoffeinkauf Verträge bzw. Nachweise (Zertifikate) über die Qualität / Non GMO der bezogenen Rohstoffe liegen vor.						
8.2.2	Rohstoffeinkauf Lückenlose Rückverfolgbarkeit vom Feld bis zum Rohstoff (Hard IP/ Vertragsanbau) ist gegeben.				K.O.		
8.2.3	Rohstoffeinkauf Analyseergebnisse zur Verifizierung der festgelegten Qualitäten / Non GMO liegen vor.				K.O.		
8.2.4	Ökologische, Umstellungs- und konventionelle Futtermittel werden innerhalb des Produktionsprozesses wirksam voneinander getrennt; Kontaminationsrisiko ist auf ein Minimum reduziert; Verwechslungen sind ausgeschlossen (eindeutige Kennzeichnung).				K.O.		

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Nr.	Kriterium/Beurteilung	Ergebnis					Bemerkungen
		A	B	C	D	M	
8.3	Transport						
8.3.1	Ökologische, Umstellungs- und konventionelle Futtermittel werden bei der Beförderung wirksam voneinander getrennt; das Kontaminationsrisiko ist auf ein Minimum reduziert; Verwechslungen sind ausgeschlossen (eindeutige Kennzeichnung).				K.O.		
8.3.2	Bei vorherigem Transport konventioneller Erzeugnisse wird eine angemessene Reinigung durchgeführt, deren Wirksamkeit kontrolliert und die jeweiligen Arbeitsgänge werden dokumentiert.						
9	Selbstmischer und Verwender von eigenem Getreide						
9.1	Grundsätze zum Umgang mit selbst produzierten Futtermitteln						
9.1.1	Regelmäßige Kontrollen der Temperatur und Feuchte im Lager werden durchgeführt.						
9.1.2	Regelmäßige Reinigung und Desinfektion des Lagers werden durchgeführt.						
9.1.3	Gewährleistung der Getreidehygiene durch Überwachung von Keimzahl, Mykotoxine, Mutterkorn und unerwünschten Beimengungen ist gegeben.						
9.1.4	Die Mischfutterherstellung erfolgt anhand von durchgeführten Rationsberechnungen (Mischanleitung).						
9.1.5	Lieferscheine für alle zugekauften Komponenten (Getreide, Soja, Öl, Mineralfutter usw.) werden bei jedem Futtermittelzukauf eingefordert und dokumentiert.				K.O.		
9.1.6	Alle verwendeten Roh- und Zusatzstoffe von zugekauften Futtermitteln werden in der Datenbank hinterlegt.				K.O.		
9.1.7	Mineralfutterkomponenten werden nur von KAT-/QGE-registrierten Betrieben bezogen; die Registriernummer ist auf den Lieferscheinen vermerkt.				K.O.		
9.2	Futtermitteluntersuchungen / Rückstellproben						
9.2.1	Untersuchung des Futters gem. „Probeplan für Selbstmischer und Mischfuttermittelhersteller“ werden durchgeführt.				K.O.		
9.2.2	Aus jeder Produktionspartie wird eine Rückstellprobe entnommen (400g)				K.O.		

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Nr.	Kriterium/Beurteilung	Ergebnis					Bemerkungen
		A	B	C	D	M	
9.2.3	Die Rückstellprobe wird mindestens 6 Monate aufbewahrt (bzw. MHD); die Lagerung erfolgt geschützt und sicher vor negativer Beeinflussung.				K.O.		
9.3	Einsatz mobiler Mahl- und Mischanlagen						
9.3.1	Amtliche Anerkennung des Futtermischwagens liegt vor.				K.O.		
9.3.2	Vertragliche Vereinbarung mit Dienstleister liegt vor.						
9.3.3	Mischprotokolle sind vollständig ausgefüllt.				K.O.		
9.3.4	Rückstellprobe der jeweils ersten Mischcharge wurde genommen.				K.O.		
9.3.5	Aufbewahrung der Rückstellprobe erfolgt über mind. ½ Jahr.				K.O.		

Raum für weitere Bemerkungen:

Punkte Berechnung:

Kategorie Anzahl:	A =	B =	C =	D =	Major (max. 1) =
Punktezahl A/B/C/D	20 Pkt	15 Pkt	5 Pkt	-5 Pkt	
Kategorie multipliziert mit Punktezahl				= K.O. keine Zulassung	
Σ aller Punkte (max. 1520)	Σ =				
Σ Punkte dividiert durch anwendbare Kategorien (max. 76)	Erreichte Punktzahl _____ von 20 Erreichte Punktzahl * 5 = _____ [%] Bei Major -15% vom Endergebnis = _____ [%]				



Mängelbericht zur neutralen Kontrolle Mischfutterwerke

Kurzname Betrieb:		Prüfdatum :
Beschreibung des Mangels		
Kontrolleur:	Mängelbericht Nr.: ___ von ___	
Unterschrift	Kommentare:	

Vereinbarte Korrekturmaßnahmen	
Betriebsverantwortlicher:	Unterschrift:

Prüfung der Umsetzung				
	am	Prüfer	Erfüllt	Kommentare
Stellungnahmen/...../.....		Ja / Nein	
oder/...../.....		Ja / Nein	
Korrektur-/...../.....		Ja / Nein	
Maßnahmen/...../.....		Ja/ Nein	

Bewertungsgrundlagen “Mischfutterhersteller und Selbstmischer”

Version: 01.08.2011

*) Bewertungsgrundlagen sind nur als Anhaltspunkte zu verstehen, generell sind die gesetzlichen Grundlagen Basisvoraussetzung!

Nr.	Kontrollpunkt	Bewertung	Bemerkung / Soll
1	Allgemeine Anforderungen		
1.1	Zulassung		
1.1.1	Ein Amtlicher Anerkennungs- bzw. Registrierungsbescheid liegt vor.	D: - keine Registrierung beantragt	D = K.O. B und C nicht wählbar
1.2	Qualitätsmanagementsystem		
1.2.1	Es existiert ein dokumentiertes Qualitätsmanagementsystem. Das System wird jährlich überprüft.	B: - Konzept vorhanden, jedoch mit leichten Fehlern C: - Konzept vorhanden, aber mit deutlichen Mängeln D: - kein Konzept, keine gedankliche Auseinandersetzung; schwere Mängel, die die Sicherheit des Produktes gefährden	D = K.O.
1.3	Personalschulung		
1.3.1	Personalschulungen werden mind.jährlich durchgeführt und dokumentiert.	B: - Personalschulungen dokumentiert, jedoch mit leichten inhaltlichen Lücken C: - deutliche Mängel innerhalb der Dokumentation, fehlende Inhalte / Schulungsnachweise D: - keine Dokumentationen über Personalschulungen	Kriterienkatalog, Krisenmanagement, QM-System
1.4	Krisenmanagement		
1.4.1	Notfallplan vorhanden, Vorgehensweise im Krisenfall (unverzügliche Info an ETC) beschrieben und jährlich getestet.	D: - kein Notfallplan vorhanden, Info an ETC ist nicht sichergestellt	D = K.O. B und C nicht wählbar
2	Rohstoffmanagement & Rohstoffeinkauf		
2.1	Anforderungen an die Rohstoffe		
2.1.1	Es werden nur Futtermittelausgangserzeugnisse entsprechend Positivliste der deutschen Normenkommission eingesetzt	D: - mind. 1 Komponente entspricht nicht der Positivliste	D = K.O. B und C nicht wählbar
2.1.2	Es liegen Rohstoffspezifikationen mit den jeweiligen Grenzwerten/definierten Parametern des jeweiligen Rohstoffes vor.	B: Rohstoffspezifikationen mit leichten Lücken C: Rohstoffspezifikationen mit großen Lücken und schwer nachvollziehbar D: keine Rohstoffspezifikationen liegen vor	
2.1.3	Es werden nur Komponenten bezogen, die keine tierischen Proteine und recycelten pflanzliche Fette beinhalten.	D: - tierische Proteine oder recycelte pflanzliche Fette können ins Futter gelangen	D = K.O. B und C nicht wählbar

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Nr.	Kontrollpunkt	Bewertung	Bemerkung / Soll
2.1.4	Es sind alle erforderlichen Informationen analog DLG Vorgaben vorhanden	B: - weniger als 5 % der Datenblätter fehlen oder sind unvollständig C: - mehr als 15 % der Datenblätter fehlen oder sind unvollständig D: - es sind keine Datenblätter vorhanden	D = K.O.
2.1.5	Alle verwendeten Roh- und Zusatzstoffe werden in der Datenbank hinterlegt.	D: - keine Eingaben in die Datenbank	D = K.O. B und C nicht wählbar
2.1.6	Die im Futtermittelwerk verwendeten Kokzidiostatika sind benannt und werden in der Datenbank hinterlegt.	B: - Eingabe lückenhaft C: - deutliche Lücken D: - keine Eingaben in die Datenbank	D = K.O.
2.2	Wareneingangskontrolle		
2.2.1	Es sind eindeutige, nachvollziehbare Verfahren für die Wareneingangskontrolle festgelegt	D: - keine bzw. unzureichende qualitätsrelevanten Verfahren festgelegt, z.B. keine Probenahme, keine sensorische Prüfung	D = K.O. B und C nicht wählbar
2.2.2	Die Wareneingangskontrolle erfolgt auf Basis der festgelegten Bewertungskriterien	D: - große Abweichungen von den Vorgaben	D = K.O. B und C nicht wählbar
2.2.3	Die Wareneingangskontrolle beinhaltet die Prüfung der letzten 3 Vorfrachten sowie Reinigungsmaßnahmen	B: - leichte Lücken in der Dokumentation C: - regelmäßiges Fehlen der Kontrolle; nur Prüfung der eigenen Fahrzeuge (überwiegender Anteil der Fahrzeuge) D: - keine Prüfung der Vorgaben, Fehlen eines Systems, System wird nicht gelebt, Auswirkungen nicht dokumentiert, Maßnahmen nicht dokumentiert	
2.2.4	Jeder Wareneingang wird geprüft und dokumentiert; Beurteilungsdaten liegen vor	B: - leichte Lücken in der Dokumentation C: - deutliche Lücken in der Dokumentation D: - keine Dokumentation, keine Beurteilungsdaten	
2.2.5	Regelungen für den Transport von zulässigen bzw. unzulässigen Frachten liegen vor	B: - Regelungen für den Transport liegen mit leichten Lücken vor C: - deutliche Lücken bei Transportregelungen D: - keine Regelungen für Transport vorliegend	
2.3	Lieferantenbewertung		
2.3.1	Ein System zur Auswahl und Beurteilung von Lieferanten ist festgelegt und wird umgesetzt (System mit klaren Beurteilungskriterien)	B: - System vorhanden, jedoch leicht unvollständig C: - System vorhanden, jedoch deutliche Lücken, Bewertungen gehen ausschließlich an den Einkauf (ohne Wirkung) D: - Fehlen eines Systems, bzw. nicht gelebt; keine qualitätsrelevanten Auswahlkriterien vorhanden, bzw. fehlt für bedeutende Produkte	

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Nr.	Kontrollpunkt	Bewertung	Bemerkung / Soll
2.3.2	Alle Lieferanten werden entsprechend Spezifikation bewertet. Hierüber liegen Nachweise für jeden einzelnen Lieferanten vor (systematische Lieferantenbeurteilung).	B: - Nachweise über Lieferantenbeurteilung leicht unvollständig C: - Nachweise vorhanden, jedoch deutliche Lücken D: - Keine systematische Lieferantenbeurteilung einsehbar, keine Nachweise vorhanden	
3	Eigenkontrollmaßnahmen		
3.1	Anforderungen an das Eigenkontrollmaßnahmen		
3.1.1	Ein Eigenkontrollsystem inkl. HACCP-Konzept ist eingerichtet und wird mind. einmal jährlich aktualisiert	B: - Konzept vorhanden, jedoch mit leichten Fehlern C: - Konzept vorhanden, aber mit deutlichen Mängeln D: - kein Konzept, keine gedankliche Auseinandersetzung; schwere Mängel, die die Sicherheit des Produktes gefährden	D = K.O.
3.1.2	Die Produktionsprozesse sind eindeutig beschrieben.	B: - Prozesse beschrieben, jedoch im Einzelfall mit Fehlern; Fehlen von Beschreibungen im Einzelfall C: - mehrfaches Fehlen von Beschreibungen; Prozesse sind beschrieben, jedoch mit deutlichen Abweichungen D: - Fließschemata oder andere Beschreibungen fehlen	
3.1.3	Eine Risikoanalyse ist entsprechend der Grundlagen des HACCP-Systems ausgearbeitet	B: - teilweise unvollständig C: - deutliche Lücken D: - fehlende Analyse	
3.1.4	Alle potentiellen Risiken sind erfasst und die kritischen Kontrollpunkte sind entsprechend festgelegt	B: - CP und CCP nicht getrennt C: - wichtige CCPs fehlen (z.B. Medizinfutter) D: - keine CCPs festgelegt	
3.1.5	CCPs werden korrekt dokumentiert und beherrscht	B: - im Einzelfall fehlende Überwachung, bzw. keine Maßnahmen C: - deutliche Lücken im HACCP-Konzept, unzureichende Dokumentation D: - fehlendes HACCP-Konzept; CCPs werden nicht überwacht; keine Maßnahmen bei Grenzwertüberschreitung	D = K.O.
3.1.6	Alle für die Produkthanforderungen relevanten Aufzeichnungen werden detailliert und lückenlos geführt und sind auf Anforderung verfügbar. Produktaufzeichnungen werden entsprechend der rechtlichen Anforderungen aufbewahrt,	B: - geführt mit geringen Lücken C: - geführt mit großen Lücken/ Unstimmigkeiten D: - keine Aufzeichnungen vorhanden	

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Nr.	Kontrollpunkt	Bewertung	Bemerkung / Soll
3.2	Produktionsreihenfolge (Ver-schleppungen)		
3.2.1	Die Kontaminationsmatrix ist so ausgelegt, dass eine Verunreinigung des Futtermittels durch unerwünschte Stoffe in allen Stufen von Wareneingang bis Transport ausgeschlossen ist.	D: - keine Übersicht vorhanden; 1 Chargenfolge nicht eingehalten	D = K.O. B und C nicht wählbar
3.2.2	Die Chargenfolgen werden auf Basis der Kontaminationsmatrix festgelegt und nachvollziehbar eingehalten.	B: - Chargenfolge festgelegt, im Einzelfall nicht eingehalten C: - Chargenfolge festgelegt, aber mit deutlichen Abweichungen eingehalten D: - Chargenfolge nicht auf Basis der Kontaminationsmatrix eingehalten	D = K.O.
3.3.	Rohstofflagerung		
3.3.1	Fehlchargen und Retouren werden eindeutig gekennzeichnet und sicher gelagert.	B: - keine örtliche Trennung, jedoch keine Verwechslungsgefahr C: - Örtliche Trennung, jedoch keine eindeutige Kennzeichnung D: - Keine Kennzeichnung und sichere Lagerung von Fehlchargen und Retouren	
3.3.2	Nach Erkennen von Fehlern werden Vorbeuge- oder Korrekturmaßnahmen umgesetzt.	B: - Konzept vorhanden und umgesetzt, jedoch leicht unvollständig C: - Konzept vorhanden und umgesetzt, jedoch mit deutlichen Lücken D: - Keine Korrekturmaßnahmen eingeleitet und umgesetzt	
3.3.3	Ein Instruktionsverzeichnis für Lagerkontrollen liegt vor.	B: - Instruktionsverzeichnis liegt vor, im Einzelfall jedoch unvollständig C: - Instruktionsverzeichnis liegt vor, jedoch unvollständig D: - keine Instruktionen vorhanden, keine Dokumentation	
3.3.4	Lagerkontrollen werden gemäß Instruktionsverzeichnis durchgeführt.	B: - Kontrollen werden im Einzelfall nicht durchgeführt oder fehlende Dokumentation C: - Kontrollen fehlen mehrfach, fehlende Dokumentation D: - keine Lagerkontrollen vorhanden, keine Dokumentation	
3.4	Schädlingsbekämpfung		
3.4.1	Ein System zur Schädlingsbekämpfung wurde eingerichtet.	B: - System liegt vor, im Einzelfall Lücken oder nicht ausreichend C: - System liegt nur lückenhaft vor; Schädlingsbekämpfung nicht ausreichend D: - fehlendes System, unzureichende Anweisung	

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Nr.	Kontrollpunkt	Bewertung	Bemerkung / Soll
3.4.2	Schädlingsbekämpfungen werden gemäß System durchgeführt.	B: - im Einzelfall Abweichungen vom Plan C: - Lücken in der Durchführung der Schädlingsbekämpfung; fehlende Dokumentation; bei Befall keine weitergehenden Maßnahmen; Prüfung auf Auswirkungen auf Produkt fehlt D: - keine Schädlingsbekämpfung durchgeführt; so große Lücke, dass Schädlingsbekämpfung nicht mehr sinnvoll; Auswirkung auf das Produkt	
3.5	Reinigung		
3.5.1	Reinigungspläne sind vorhanden.	B: - im Einzelfall unvollständig C: - deutliche Lücken D: - fehlende Reinigungspläne	
3.5.2	Reinigungspläne werden umgesetzt; Reinigungsarbeiten werden dokumentiert.	B: - Reinigungen werden im Einzelfall nicht durchgeführt oder fehlende Dokumente C: - Reinigungen fehlen mehrfach, fehlende Dokumentation D: - keine Reinigung vorhanden, keine Dokumentation; Produktgefährdung	
3.6	Prüfplan		
3.6.1	Rohstoffe werden gemäß „Probenplan für Selbstmischer und Mischfuttermittelhersteller“ untersucht.	B: - geringe Abweichungen (1 Komponente nicht untersucht oder Anzahl leicht unterschritten) C: - mehrere Substanzen nicht untersucht D: - wesentliche Untersuchungen werden nicht durchgeführt	D = K.O.
3.6.2.	Es erfolgt eine Bewertung der Analyseergebnisse anhand der Grenz- und Richtwerte.	B: - im Einzelfall Fehlen der Bewertung C: - deutliche Lücken, Fehler in der Dokumentenlenkung D: - keine Bewertung, keine Grenz- und Richtwerte vorlegbar, keine Maßnahmen	
3.6.3	Eingeleitete Maßnahmen werden dokumentiert und umgesetzt.	B: - im Einzelfall keine Dokumentation C: - systematischer Fehler, wiederholt nicht dokumentiert D: - keine Dokumentation, überwiegend nicht dokumentiert; eingeleitete Maßnahmen nicht nachvollziehbar	
3.6.4	Die Analyseergebnisse der Wareneingangskontrollen sowie der Fertigfuttermittel sind in die Datenbank eingetragen.	B: - im Einzelfall keine Eintragung in Datenbank C: - systematischer Fehler; wiederholt keine Eintragung in Datenbank D: - Fehlende Eintragung, keine Systematik erkennbar	
4	Rückstellproben		
4.1	Aus jeder Produktionspartie wird eine Rückstellprobe entnommen (von mind. 400g)	D: - 1 Produktionspartie ohne eindeutig vorlegbare Rückstellprobe	D = K.O. B und C nicht wählbar

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Nr.	Kontrollpunkt	Bewertung	Bemerkung / Soll
4.2	Die Rückstellprobe wird mindestens 6 Monate aufbewahrt (bzw. MHD); die Lagerung erfolgt geschützt und sicher vor negativer Beeinflussung.	B: - fehlen von Proben im Einzelfall oder vorher entsorgt; wenn MHD 2 Monate, Aufbewahrung nur 2 Monate C: - alle Proben werden vorher entsorgt, Rückverfolgbarkeit ist jedoch noch gegeben D: - Rückstellprobe nicht bis zum Ende des MHD aufbewahrt, keine Rückverfolgbarkeit	D = K.O.
5	Deklaration		
5.1	Die Deklaration aller verwendeten Einzelfuttermittel erfolgt in absteigender Reihenfolge ihrer Gewichtsanteile; alle eingesetzten Zusatz-/Hilfsstoffe sind gem. der gesetzlichen Bestimmung in der jeweils gültigen Fassung deklariert.	B: - im Einzelfall fehlende Deklaration oder falsche Reihenfolge C: - systematisches Fehlen der Deklaration D: - keine Deklaration, mehrere Deklarationen mit größeren Abweichungen	D = K.O.
5.2	Alle Produkte werden eindeutig als solche gekennzeichnet.	B: - im Einzelfall nicht gekennzeichnet C: - systematische Fehler, wiederholt keine Kennzeichnung D: - Fehlende Archivierung, keine Systematik erkennbar	
6	Transport		
6.1	Eine Registrierung der Transportfahrzeuge liegt vor.	B: - Registrierung vorhanden, jedoch leicht unvollständig C: - deutliche Abweichungen in der Registrierung D: - keine Registrierung der Transportfahrzeuge vorhanden	
6.2	Transportfahrzeuge unterliegen regelmäßigen Kontrollen / Wartungen und werden dokumentiert.	B: - Dokumentationen leicht lückenhaft C: - deutliche Lücken in der Dokumentation über regelmäßige Kontrollen D: - Keine Dokumentationen über regelmäßige Kontrollen vorhanden	
6.3	Transportfahrzeuge unterliegen regelmäßigen Reinigungsverfahren und diese werden entsprechend dokumentiert.	B: - Reinigungsverfahren vorhanden, jedoch leicht unvollständig C: - Reinigungsverfahren vorhanden, jedoch mit deutlichen Abweichungen D: - keine Dokumentationen über durchgeführte Reinigungsverfahren vorhanden	
6.4	Vollständige Verladeprotokolle für Fertigprodukte liegen vor.	B: - Verladeprotokolle vorhanden, jedoch leicht unvollständig C: - Verladeprotokolle mit deutlichen Lücken vorhanden D: - keine Verladeprotokolle einsehbar	
7	Rückverfolgbarkeit und Herkunftssicherung		
7.1	Die Warenströme sind beschrieben und nachvollziehbar.	A: - Konzept vorhanden, jedoch leicht unvollständig B: - deutliche Lücken in der Beschreibung und nicht eindeutig nachvollziehbar D: - kein Vorliegen von Beschreibungen, nicht nachvollziehbar	

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Nr.	Kontrollpunkt	Bewertung	Bemerkung / Soll
7.2	Die Trennung der Warenströme ist gewährleistet.	D: - keine Trennung der Warenströme erkennbar, keine Dokumentationen vorhanden	B und C nicht wählbar
7.3	Alle Produktionschargen werden dokumentiert.	B: - Dokumentationen leicht unvollständig C: - deutliche Lücken in den Dokumentationen erschweren die Nachvollziehbarkeit D: - keine Dokumentationen über Produktionschargen vorhanden	
7.4	Lieferbeziehungen (Empfänger-Legebetrieb) sowie –mengen sind in der Datenbank eingetragen	B: leichte Abweichungen C: größere Abweichungen D: keine Eingaben in der Datenbank M: ab 1.1.2012 keine Eingaben in DB	Wenn ab 1.1.12 keine Eingaben in DB = M
7.5	Lieferbeziehungen (Biofutter) werden in der Datenbank verwaltet und sind aktuell.	B: - Eingaben leicht unvollständig C: - deutliche Lücken in den Eingaben erschweren die Nachvollziehbarkeit; veraltet D: - keine Eingaben vorhanden	
7.6	Die Herkünfte der Bio-Rohstoffe aus Drittländern sind analog der Prozessbeschreibung in der Datenbank gemeldet	B: - Eingaben leicht unvollständig C: - deutliche Lücken in den Eingaben Erschweren die Nachvollziehbarkeit D: - keine Eingaben	
8	Herstellung von Biofuttermitteln (zusätzliche Anforderungen)		
8.1	Wareneingangskontrolle Bio-Rohstoffe aus Drittländern		
8.1.1	Nachweise der EU-Kontrollnummern bzw. Zertifikate der Öko-Kontrollstellen vom Erzeuger liegen vor.	D: - Nachweise/Zertifikate unvollständig bzw. keine Nachweise/Zertifikate vorhanden	D = K.O. B und C nicht wählbar
8.1.2	Chargenbildungen mit Mengeneingaben in die Datenbank werden lückenlos vorgenommen.	D: - lückenhafte bzw. keine Eingaben in die Datenbank	D = K.O. B und C nicht wählbar
8.1.3	Jede Bio-Rohstoffcharge wird nach Anlandung bzw. vor Einsatz im Futtermittelwerk analysiert.	D: - lückenhafte bzw. keine Analysen der Rohstoffchargen	D = K.O. B und C nicht wählbar
8.1.4	Freigabe der Bio-Rohstoffe erfolgt erst nach negativem Analysebefund; Vorgehensweise ist eindeutig nachvollziehbar.	D: - Freigabe der Bio-Rohstoffe ohne negativem Analysebefund	D = K.O. B und C nicht wählbar
8.2	Eigenkontrollsystem		
8.2.1	Rohstoffeinkauf Verträge bzw. Nachweise (Zertifikate) über die Qualität / Non GMO der bezogenen Rohstoffe liegen vor.	D: - keine bzw. lückenhafte Verträge bzw. Nachweise vorliegend	B und C nicht wählbar
8.2.2	Rohstoffeinkauf Lückenlose Rückverfolgbarkeit vom Feld bis zum Rohstoff (Hard IP/ Vertragsanbau) ist gegeben.	D: - keine bzw. lückenhafte Rückverfolgbarkeit gegeben	D = K.O. B und C nicht wählbar

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Nr.	Kontrollpunkt	Bewertung	Bemerkung / Soll
8.2.3	Rohstoffeinkauf Analyseergebnisse zur Verifizierung der festgelegten Qualitäten / Non GMO liegen vor.	B: - Analyseergebnisse liegen mit leichten Lücken vor C: - deutliche Lücken bei den Analyseergebnissen D: - keine Analyseergebnisse vorliegend	D = K.O.
8.2.4	Ökologische, Umstellungs- und konventionelle Futtermittel werden innerhalb des Produktionsprozesses wirksam voneinander getrennt; Kontaminationsrisiko ist auf ein Minimum reduziert; Verwechslungen sind ausgeschlossen (eindeutige Kennzeichnung).	D: - keine wirksame Trennung; Kontaminationsrisiko ist gegeben; Verwechslung ist nicht ausgeschlossen.	D = K.O. B / C nicht wählbar
8.3	Transport		
8.3.1	Ökologische, Umstellungs- und konv. Futtermittel werden bei Beförderung wirksam voneinander getrennt; das Kontaminationsrisiko ist auf ein Minimum reduziert; Verwechslungen sind ausgeschlossen (eindeutige Dokumentation/ Kennzeichnung).	D: - keine wirksame Trennung; Kontaminationsrisiko ist gegeben; Verwechslung ist nicht ausgeschlossen.	D = K.O. B / C nicht wählbar
8.3.2	Bei vorherigem Transport konventioneller Erzeugnisse wird eine angemessene Reinigung durchgeführt, deren Wirksamkeit kontrolliert und die jeweiligen Arbeitsgänge werden dokumentiert.	B: - Reinigungen werden durchgeführt aber vereinzelt fehlende Dokumentation; kein Kontaminationsrisiko C: - Reinigungen durchgeführt, aber Dokumentation mit größeren Lücken D: - keine Reinigung vorhanden, keine Dokumentation; Kontaminationsrisiko gegeben	
9	Selbstmischer und Verwender von eigenem Getreide		
9.1	Grundsätze zum Umgang mit selbst produzierten Futtermitteln		
9.1.1	Regelmäßige Kontrollen der Temperatur und Feuchte im Lager werden durchgeführt.	B: - im Einzelfall unregelmäßig, C: - deutliche Lücken D: - fehlende Kontrollen bzw. nicht durchgeführte Kontrollen	
9.1.2	Regelmäßige Reinigung und Desinfektion des Lagers werden durchgeführt.	B: - Reinigungen werden im Einzelfall nicht durchgeführt C: - Reinigungen fehlen mehrfach, nicht gründlich D: - keine Reinigung durchgeführt	
9.1.3	Gewährleistung der Getreidehygiene durch Überwachung von Keimzahl, Mykotoxine, Mutterkorn und unerwünschten Beimengungen ist gegeben.	B: - Überwachung erfolgt im Einzelfall lückenhaft C: - Deutliche Lücken im Überwachungssystem erkennbar D: - keine Überwachung, Getreidehygiene wird nicht gewährleistet	
9.1.4	Die Mischfutterherstellung erfolgt anhand von durchgeführten Rationsberechnungen (Mischanleitung).	B: - Rationsberechnungen durchgeführt, jedoch im Einzelfall mit Fehlern C: - mehrfach fehlen von durchgeführten Rationsberechnungen D: - keine Rationsberechnungen durchgeführt	

Kriterienkatalog Mischfutterhersteller & Selbstmischer

Nr.	Kontrollpunkt	Bewertung	Bemerkung / Soll
9.1.5	Lieferscheine für alle zugekauften Komponenten (Getreide, Soja, Öl, Mineralfutter usw.) werden bei jedem Futtermittelzukauf eingefordert und dokumentiert.	B: - leichte Lücken in der Dokumentation; weniger als 5 % der Lieferscheine fehlen oder sind unvollständig C: - regelmäßiges Fehlen der Dokumentationen; mehr als 15 % der Lieferscheine fehlen oder sind unvollständig D: - keine Lieferscheine vorhanden	D = K.O.
9.1.6	Alle verwendeten Roh- und Zusatzstoffe von zugekauften Futtermitteln werden in der Datenbank hinterlegt.	D: - keine Eingaben in die Datenbank	D = K.O. B / C nicht wählbar
9.1.7	Mineralfutterkomponenten werden nur von KAT-/QGE-registrierten Betrieben bezogen; die Registriernummer ist auf den Lieferscheinen vermerkt.	D: - Lücken in der Dokumentation; nicht eindeutig nachvollziehbar	D = K.O. B / C nicht wählbar
9.2	Futtermitteluntersuchungen / Rückstellproben		
9.2.1	Untersuchung des Futters gem. „Probepan für Selbstmischer und Mischfuttermittelhersteller“ werden durchgeführt.	B: - geringe Abweichungen (1 Komponente nicht untersucht oder Anzahl leicht unterschritten) C: - mehrere Substanzen nicht untersucht D: - wesentliche Untersuchungen werden nicht durchgeführt	D = K.O.
9.2.2	Aus jeder Produktionspartie wird eine Rückstellprobe entnommen (400g)	D: - 1 Produktionspartie ohne eindeutig vorlegbare Rückstellprobe	D = K.O. B / C nicht wählbar
9.2.3	Die Rückstellprobe wird mindestens 6 Monate aufbewahrt (bzw. MHD); die Lagerung erfolgt geschützt und sicher vor negativer Beeinflussung.	B: - fehlen von Proben im Einzelfall oder vorher entsorgt; wenn MHD 2 Monate, Aufbewahrung nur 2 Monate C: - alle Proben werden vorher entsorgt, Rückverfolgbarkeit ist jedoch noch gegeben D: - Rückstellprobe nicht bis zum Ende des MHD aufbewahrt, keine Rückverfolgbarkeit	D = K.O.
9.3	Einsatz mobiler Mahl- und Mischanlagen		
9.3.1	Amtliche Anerkennung des Futtermischwagens liegt vor.	D: - keine Registrierung beantragt	D = K.O. B / C nicht wählbar
9.3.2	Vertragliche Vereinbarung mit Dienstleister liegt vor.	D: - keine vertragliche Vereinbarung getroffen	B / C nicht wählbar
9.3.3	Mischprotokolle sind vollständig ausgefüllt.	B: - teilweise unvollständig C: - deutliche Lücken D: - mehrere Produktionschargen ohne Mischprotokoll	D = K.O.
9.3.4	Rückstellprobe der jeweils ersten Mischcharge wurde genommen.	D: - Produktionspartie ohne eindeutig vorlegbare Rückstellprobe	D = K.O. B / C nicht wählbar
9.3.5	Aufbewahrung der Rückstellprobe erfolgt über mind. ½ Jahr.	B: - Fehlen von Proben im Einzelfall oder vor Ablauf MHD entsorgt C: - alle Proben werden vor Ablauf MHD entsorgt, Rückverfolgbarkeit ist jedoch noch gegeben D: - Rückstellprobe nicht bis zum Ende des MHD aufbewahrt	D = K.O.