

Leitfaden  
**Heimtierfutter**



Version: 01.03.2023rev01



# Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Grundlegendes</b>	<b>6</b>
1.1	Geltungsbereich	6
1.2	Verantwortlichkeiten	8
<b>2</b>	<b>Allgemeine Anforderungen</b>	<b>9</b>
2.1	Allgemeine Systemanforderungen	9
2.1.1	Betriebsdaten	9
2.1.2	[K.O.] Amtliche Registrierung und Zulassung	9
2.1.3	Ereignis- und Krisenmanagement	9
<b>3</b>	<b>Gute Herstellungs- und Hygienepraxis, Managementsysteme</b>	<b>10</b>
3.1	Qualitätsmanagementsystem (QM-System)	10
3.1.1	Aufbau eines Qualitätsmanagementsystems	10
3.2	HACCP-System und Eigenkontrollen	10
3.2.1	[K.O.] HACCP-System	10
3.2.2	HACCP-Team	11
3.2.3	Produktbeschreibung	11
3.2.4	Fließdiagramme	11
3.2.5	Gefahrenanalyse	11
3.2.6	Kritische Lenkungspunkte (CCP)	11
3.2.7	Grenzwerte für CCP	11
3.2.8	Überwachung und Verifizierung der Grenzwerte für CCP	11
3.2.9	Korrekturmaßnahmen für CCP	11
3.2.10	Verantwortlichkeiten	12
3.2.11	Dokumentationen/Aufzeichnungen	12
3.2.12	HACCP Verifizierung	12
3.2.13	Eigenkontrollen	12
3.3	Gute Hygiene- und Herstellungspraxis	13
3.3.1	Wasserqualität	13
3.3.2	Reinigung und Desinfektion	14
3.3.3	Schädlingsmonitoring/-bekämpfung	15
3.3.4	[K.O.] Lenkung fehlerhafter Produkte und Dienstleistungen	16
3.3.5	Kontamination	16
3.3.6	Fremdkörpermanagement	16
3.3.7	[K.O.] Einsatz von Glas und anderem brüchigen Material	17
3.3.8	Produktionsfreigabe	17
3.3.9	[K.O.] Abfallwirtschaft und Entsorgungslogistik	17
3.3.10	Wartung und Reparatur/Wartungsprogramme	18
3.3.11	Kalibrierung	18
3.4	Personal	18
3.4.1	Betriebsgelände und Zutrittsregelungen	18
3.4.2	Allgemeine Verhaltensregeln und Personalhygiene	18
3.4.3	Personräume und sanitäre Anlagen	19
3.4.4	[K.O.] Hygieneschleuse	19
3.5	Personalschulungen	19
3.5.1	[K.O.] Hygieneschulungen	19

3.5.2	Information über das QS-System .....	19
<b>3.6</b>	<b>Technischer/baulicher Zustand.....</b>	<b>20</b>
<b>3.7</b>	<b>Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene.....</b>	<b>20</b>
<b>4</b>	<b>Spezifische Produktanforderungen an Heimtiefutter (Rohmaterial und Endprodukt).....</b>	<b>20</b>
<b>4.1</b>	<b>Anforderung an Rohstoffe .....</b>	<b>20</b>
4.1.1	Rohmaterial für verarbeitetes Heimtiefutter und für Kauspielzeug .....	20
4.1.2	Anforderungen an verarbeitetes tierisches Protein und andere Folgeprodukte .....	20
<b>4.2</b>	<b>Spezifische Anforderungen an Produktgruppen .....</b>	<b>21</b>
4.2.1	Verarbeitetes Heimtiefutter in Dosen und anderen Behältnissen .....	21
4.2.2	Trockenfutter und Snacks (inkl. halbfeucht).....	21
4.2.3	Kauspielzeug .....	21
4.2.4	Rohes Heimtiefutter .....	21
4.2.5	Spezielle Anforderungen an geschmacksverstärkende Fleischextrakte zur Herstellung von Heimtiefutter.....	22
4.2.6	Einsatz technologischer Zusätze (Verarbeitungshilfsstoffe) .....	22
4.2.7	Weiterverarbeitung von Zwischen- und Endprodukten, Rework (inklusive Bruch).....	22
<b>5</b>	<b>Lieferantenmanagement, Einkauf und Spezifikation .....</b>	<b>22</b>
<b>5.1</b>	<b>Rezepturen/Spezifikationen.....</b>	<b>22</b>
5.1.1	[K.O.] Rezepturen/Produktspezifikationen .....	22
5.1.2	Konformität Verpackungsmaterialien .....	22
<b>5.2</b>	<b>Lieferantenmanagement .....</b>	<b>23</b>
5.2.1	Lieferantenauswahl und -bewertung .....	23
5.2.2	Ausgelagerte Prozesse .....	23
<b>6</b>	<b>Transport und Beförderung von tierischen Nebenprodukten.....</b>	<b>23</b>
<b>6.1</b>	<b>Anforderung an Transport und Beförderung.....</b>	<b>23</b>
6.1.1	Fahrzeuge und Behälter .....	23
6.1.2	System zur Temperaturüberwachung.....	24
6.1.3	Identifikation und Kennzeichnung.....	24
6.1.4	Waschmöglichkeiten Transporter.....	26
6.1.5	Reinigung und Desinfektion .....	26
<b>7</b>	<b>Warenein- und Warenausgang, Lagerhaltung .....</b>	<b>26</b>
<b>7.1</b>	<b>Wareneingang und Warenausgang.....</b>	<b>26</b>
7.1.1	Technischer/baulicher Zustand.....	26
7.1.2	Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	26
7.1.3	Organisation und Abläufe .....	26
7.1.4	[K.O.] Wareneingangskontrolle .....	26
7.1.5	[K.O.] Produkttemperatur .....	26
<b>7.2</b>	<b>Kommissionierung, Warenausgang/Versand .....</b>	<b>27</b>
7.2.1	[K.O.] Warenausgangskontrolle .....	27
7.2.2	[K.O.] Produkttemperatur .....	27
<b>7.3</b>	<b>Lager.....</b>	<b>27</b>
7.3.1	Technischer/baulicher Zustand.....	27
7.3.2	Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	27
7.3.3	Lagerung abgepackter Ware .....	27

7.3.4 Lager-/Transport-Behältnisse der Ware .....	27
<b>7.4 Lagermanagement .....</b>	<b>27</b>
<b>7.5 Kühlräume.....</b>	<b>28</b>
7.5.1 Technischer/baulicher Zustand.....	28
7.5.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	28
7.5.3 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung.....	28
7.5.4 [K.O.] Lagermanagement.....	28
7.5.5 Lagerung von Rohstoffen, Halbfertigwaren und Endprodukten.....	29
<b>7.6 Tiefkühlräume.....</b>	<b>29</b>
7.6.1 Technischer/baulicher Zustand.....	29
7.6.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	29
7.6.3 [K.O.] Lagermanagement.....	29
7.6.4 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung.....	29
<b>7.7 Gefrieren und Auftauen.....</b>	<b>29</b>
7.7.1 Technischer/baulicher Zustand.....	29
7.7.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	29
7.7.3 Prozesssteuerung .....	29
<b>7.8 Trockenlager .....</b>	<b>30</b>
7.8.1 Lagerung von Trockenstoffen.....	30
<b>7.9 Reinigungsbereiche.....</b>	<b>30</b>
7.9.1 Waschräume.....	30
7.9.2 Reinigungs- und Desinfektionsmittellager .....	30
<b>8 Anforderungen an Verarbeitungsprozesse .....</b>	<b>30</b>
<b>8.1 Vorbereitungsprozesse.....</b>	<b>30</b>
8.1.1 Technischer/baulicher Zustand.....	30
8.1.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	30
8.1.3 Ordnung und Organisation.....	30
<b>8.2 Mischen.....</b>	<b>31</b>
8.2.1 Technischer/baulicher Zustand.....	31
8.2.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	31
8.2.3 [K.O.] Organisation und Abläufe.....	31
<b>8.3 Schneide-, Zerkleinerungs- und Separationsprozesse .....</b>	<b>31</b>
8.3.1 Technischer/baulicher Zustand.....	31
8.3.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	31
8.3.3 [K.O.] Organisation und Abläufe.....	31
<b>8.4 Chargierung .....</b>	<b>31</b>
8.4.1 Technischer/baulicher Zustand.....	31
8.4.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	31
8.4.3 Organisation und Abläufe .....	31
<b>8.5 Erhitzungsprozesse .....</b>	<b>31</b>
8.5.1 Technischer/baulicher Zustand.....	31
8.5.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	31
8.5.3 Organisation und Abläufe .....	31
8.5.4 [K.O.] Registrierung der Erhitzungs- und Kochtemperatur .....	32
8.5.5 Abkühlen.....	32
<b>8.6 Konservenherstellung .....</b>	<b>32</b>
8.6.1 Technischer/baulicher Zustand.....	32

8.6.2	Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	32
8.6.3	Organisation und Abläufe .....	32
8.6.4	Reinigung und Vorbereitung der Behälter .....	32
8.6.5	[K.O.] Registrierung der Pasteurisations-/Sterilisationstemperatur- und Zeitkontrolle .....	32
8.6.6	Abkühlen.....	32
<b>8.7</b>	<b>Trocknungsprozess .....</b>	<b>32</b>
8.7.1	Technischer/baulicher Zustand.....	32
8.7.2	Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	33
8.7.3	Organisation und Abläufe .....	33
8.7.4	[K.O.] Überwachung Trocknung .....	33
<b>8.8</b>	<b>Umhüllen und Verpacken .....</b>	<b>33</b>
8.8.1	Technischer/baulicher Zustand.....	33
8.8.2	Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	33
8.8.3	Organisation und Abläufe .....	33
8.8.4	[K.O.] Verpackungsmaterial.....	33
8.8.5	[K.O.] Endproduktkontrolle.....	33
<b>9</b>	<b>Rückverfolgbarkeit.....</b>	<b>34</b>
<b>9.1</b>	<b>Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit .....</b>	<b>34</b>
9.1.1	[K.O.] Methodik der Rückverfolgbarkeit.....	34
9.1.2	Rückverfolgbarkeitstest.....	34
<b>10</b>	<b>Handelsaktivitäten .....</b>	<b>34</b>
<b>10.1</b>	<b>Anforderungen an Großhändler/Broker/Private Labeller .....</b>	<b>34</b>
10.1.1	[K.O.] Vereinbarungen mit Dienstleistern .....	34
10.1.2	Verpackungsmaterial .....	35
10.1.3	[K.O.] Kennzeichnung bezogene Ware .....	35
10.1.4	[K.O.] Kennzeichnung vermarktete Ware .....	35
10.1.5	Private Labelling.....	35
<b>11</b>	<b>Definitionen .....</b>	<b>35</b>
<b>11.1</b>	<b>Zeichenerklärung .....</b>	<b>35</b>
<b>11.2</b>	<b>Abkürzungsverzeichnis .....</b>	<b>35</b>
<b>12</b>	<b>Anlagen.....</b>	<b>36</b>
<b>12.1</b>	<b>Schritte zum Systempartner Heimtierfutter .....</b>	<b>36</b>

# 1 Grundlegendes

QS ist Systemgeber und Träger der Basisqualitätssicherung für Heimtierfutter, nachfolgend kurz auch „QS-System“ genannt. Die vom Systemgeber definierten Standards legen für die Herstellung und den Handel von Heimtierfutter strenge, nachprüfbar Produktions- und Vermarktungskriterien fest. Die Überwachung dieser Kriterien sowie die Rückverfolgbarkeit der landwirtschaftlichen Erzeugnisse und des daraus hergestellten Heimtierfutters kennzeichnen das QS-System.

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

Der Leitfaden Heimtierfutter bildet die Anforderungen an die Produktion von Futtermitteln für Heimtiere, insbesondere Hunde und Katzen, ab. Die Zertifizierung nach diesem Leitfaden ist die Voraussetzung für die Kennzeichnung von Heimtierfutter mit dem Siegel der Initiative Tierwohl (ITW).

## 1.1 Geltungsbereich

Als „Heimtier“ gemäß Art. 3 **VO (EG) Nr. 1069/2009** wird verstanden: „Ein Tier einer Art, die normalerweise von Menschen zu anderen als zu landwirtschaftlichen Nutzzwecken gefüttert und gehalten, jedoch nicht verzehrt wird.“

Unter „Heimtierfutter“ (oder synonym „Petfood“), im Sinne dieses Leitfadens, werden Futtermittel und Kauspielzeuge für Heimtiere (zunächst Hunde und Katzen) verstanden, die ausschließlich Fleisch und Nebenprodukte in Lebensmittelqualität bzw. Material der Kategorie 3 nach Definition in Kapitel 4.1 enthalten. In Tabelle 1 werden die Produktgruppen abgegrenzt.

Tabelle 1: Abgrenzung der Produktgruppen

Produktgruppe	Erläuterungen, Haltbarmachung	Beispiele, Angebotsformen
<b>Rohes Heimtierfutter</b> sog. „Bones And Raw Foods“, kurz „BARF“ (Knochen und rohes Futter)	Heimtierfutter, das bestimmtes Material der Kategorie 3 enthält, das zur Haltbarmachung ausschließlich gekühlt oder tiefgefroren wurde	lecksichere Verpackungen, Lagerung bei max. 7 °C, mit dem Hinweis „Nur als Heimtierfutter. Von Lebensmitteln fernhalten. Hände und Werkzeuge, Utensilien und Oberflächen nach der Handhabung dieses Produkts waschen“.
<b>Kauspielzeug</b>	Produkte zum Kauen für Heimtiere, hergestellt aus ungegerbten Huftierhäuten und -fellen oder aus anderem Material tierischen Ursprungs	Hundekauknochen
<b>Verarbeitetes Heimtierfutter, in Dosen und anderen Behältnissen</b>	wärmebehandeltes Heimtierfutter in luftdicht verschlossenen Behältern (Hitzebehandlung: F <sub>C</sub> -Wert mind. 3)  anderes verarbeitetes Heimtierfutter als Dosenfutter. (Hitzebehandlung Kerntemperatur min. 90 °C)	Heimtierfutter in Dosen  Heimtierfutter in Schalen und Beutel

Produktgruppe	Erläuterungen, Haltbarmachung	Beispiele, Angebotsformen
<b>Trockenfutter und Snacks (inkl. halb-feuchte Produkte)</b>	Definition gemäß FEDIAF: Trockenfutter (max. 14 % Wassergehalt) halbfeuchtes Trockenfutter (<14 % – 60 %) Wasserentzug durch thermische Trocknungsprozesse, Gefriertrocknung, Absenkung $a_w$ -Wert, Anwendung von ausschließlich indirekten Trocknungsverfahren durch Belüftung, Kühlung oder Wärmeaustauscher	Pellets, Extrudierte Produkte, Snackartikel (z. B. „Leckerlies“, Belohnungssnacks)

Die nachfolgenden Anforderungen umfassen die Herstellung inkl. der vorgelagerten Prozesse zur Herstellung von Heimtierfutter sowie die Lagerung und den Handel von Heimtierfutter:

**Transportdienstleister und Lagerhalter:** i. S. d. Leitfadens sind Unternehmen der Lagerhaltung und des Transports von Rohstoffen der Kategorie 3.

**Verarbeitungsbetrieb:** Ein Betrieb oder eine Einrichtung zur Verarbeitung tierischer Nebenprodukte gemäß Artikel 24 Absatz 1 Buchstabe a (Drucksterilisation bzw. alternative Verfahren in Abstimmung mit der zuständigen Behörde) der Verordnung **(EG) Nr. 1069/2009**, in dem / in der tierische Nebenprodukte verarbeitet werden. I. S. d. Leitfadens fallen darunter solche Unternehmen, die tierische Fette und Proteine von relevanten Tierarten gewinnen, Fleisch separieren o.ä. Prozesse der Verwertung von Fleisch und Nebenerzeugnissen in der Herstellungskette von Heimtierfutter durchführen und nicht als Heimtierfutterbetrieb einzustufen sind.

**Heimtierfutterbetrieb:** Ein Betrieb oder eine Einrichtung zur Herstellung von Heimtierfutter oder geschmacksverstärkenden Fleischextrakten gemäß Artikel 24 Absatz 1 Buchstabe e der Verordnung **(EG) Nr. 1069/2009**.

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

**Großhändler:** sind Unternehmen, die verpackte und unverpackte Heimtierfutter in den dafür vorgesehenen Geschäftsräumen lagern. Sie führen Handelsaktivitäten durch, indem sie ihre Lieferanten selbst oder im Auftrag auswählen und Ware zum Zwecke des Weiterhandelns erwerben. Im Rahmen ihrer Tätigkeit sind darüber hinaus insbesondere folgende Prozesse erlaubt: Primärverpacken, Kommissionieren (inkl. Transportverpackung für Endverbraucherprodukte), Umpalettieren, Stürzen (Stülpen), Frosten und Auftauen.

**Broker:** sind Unternehmen, die Handelsaktivitäten ausüben, als Vertriebsgesellschaften von produzierenden Unternehmen fungieren oder als Inverkehrbringer auf Waren angegeben sind. Broker können Eigentümer der Ware sein, ohne diese selbst im Besitz zu haben oder mit ihr in Berührung zu kommen. Sie können logistische Aktivitäten auf eigenen Namen oder über Dienstleister organisieren.

Die Anforderungen werden in den einzelnen Kapiteln für die jeweilige Stufe modular dargestellt. Unternehmen, die sich für die Teilnahme an der Initiative Tierwohl entscheiden, müssen sich sowohl für das QS-System als auch für das ITW-System ([www.initiative-tierwohl.de](http://www.initiative-tierwohl.de)) anmelden (basierend auf den in Tab. 2 dargestellten Produktionsarten). Nach Durchführung eines erfolgreichen Audits werden ITW- QS-Systemverträge bzw. Teilnahmevereinbarung mit den beiden Gesellschaften abgeschlossen. Die in diesem Zusammenhang entstehenden Kosten werden von den Unternehmen selbst getragen.

Tabelle 2: Definition der Prozesskette

Unternehmensform (Stufe) / Kapitel im Leitfaden	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Produktionsart
Transportdienstleister (Rohmaterial Heimtierfutter)	X	X	X	X		X			X		501
Lagerhalter (Rohmaterial Heimtierfutter)	X	X	X	X			X		X		505
Verarbeitungsbetrieb (Rohmaterial Heimtierfutter)	X	X	X	X	X	X	X	X	X		510
Heimtierfutterbetrieb	X	X	X	X	X	X	X	X	X		515
Großhandel (Heimtierfutter)	X	X	X	X	X		X		X	X	520
Private Labelling (Heimtierfutter)	X	X	X	X	X				X	X	525
Broker (Heimtierfutter)	X	X	X	X	X				X	X	530

**Hinweis:** In der Anleitung „Schritte zum Systempartner Heimtierfutter“ wird die Anmeldung erläutert. Diese ist zu finden unter [www.q-s.de](http://www.q-s.de).

⇒ Schritte zum Systempartner Heimtierfutter

## 1.2 Verantwortlichkeiten

Der **Systempartner** ist verantwortlich für:

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

Er muss die Anforderungen im QS-System jederzeit einhalten und die Einhaltung jederzeit nachweisen können. Er muss sicherstellen, dass neben den Anforderungen dieses Leitfadens und der übrigen mitgeltenden QS-Anforderungen (z. B. **Leitfaden Allgemeines Regelwerk, Leitfaden Zertifizierung**) die geltenden gesetzlichen Bestimmungen erfüllt werden, und zwar sowohl in dem Land, in dem die Produkte hergestellt und gelagert werden, als auch in dem Land, in dem sie vom Systempartner auf den Markt gebracht werden.

### Einhaltung des Codex der FEDIAF EuropeanPetfood

Hersteller von Heimtierfutter verpflichten sich zur Einhaltung des **Codex der FEDIAF EuropeanPetfood** unter <https://europeanPetfood.org> insbesondere hinsichtlich der Guten Hygienepraxis, der Guten Herstellungspraxis und der Kennzeichnung von Heimtierfuttern.



## 2 Allgemeine Anforderungen

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

### 2.1 Allgemeine Systemanforderungen

#### 2.1.1 Betriebsdaten

Folgende Stammdaten sind in der QS-Datenbank zu erfassen und stets aktuell zu halten:

- Firmenname
- Adresse des (Haupt-)Unternehmens und sämtlicher Standorte/Produktionsstätten mit EU-Zulassungsnummern
- Telefonnummer, E-Mail-Adresse, gesetzlicher Vertreter, Ansprechpartner
- Kontaktdaten des Krisenmanagers
- Angaben zur Art des Betriebes und der Produktion
- Arbeitszeiten (nur in QS-Datenbank)

Bei Heimtierfutterherstellern und -händlern müssen jegliche hergestellten/gehandelten Produktgruppen (Unterteilung gemäß Tabelle 1) aktuell in der QS-Datenbank unter „Standortinformationen - Produktgruppen“ hinterlegt sein. Bei Änderungen (z. B. Ergänzung einer neuen Produktgruppe) muss dies der beauftragten Zertifizierungsstelle mitgeteilt werden.

Darüber hinaus ist eine Betriebsübersicht zu erstellen, (vorhandene Dokumentationen zu QM, HACCP, etc können genutzt werden), die neben den oben genannten Informationen auch folgende Daten enthält:

- alle Produktions- und Lagerstätten (ggf. mit EU-Zulassungsnummern; dazu gehören auch externe Unternehmen wie z. B. TK-Lager; bei der gemeinsamen Nutzung der Räumlichkeiten durch mehrere Unternehmen müssen alle zum Betrieb gehörenden Räumlichkeiten in einem Betriebsplan gekennzeichnet sein.)
- Angaben zu vorhandenen Qualitätsmanagement-, Nachhaltigkeits- bzw. Auditsystemen (z. B. ISO 9001, IFS, BRC, VLOG, Bio, MSC, ASC)
- beauftragte Labore (aktuelle Anschrift, Telefonnummer, E-Mail-Adresse) und deren Untersuchungsbereiche

⇒ 3.1. Qualitätsmanagementsystem (QM-System)

⇒ 3.2. HACCP-System und Eigenkontrollen

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

Die in der Prozesskette eingegliederten Betriebe verfügen über eine gültige TNP (tierische Nebenprodukte)-rechtliche Registrierung und Zulassung gemäß Art. 23 und 24 der **VO (EG) Nr. 1069/2009** durch die zuständige Behörde über alle Anlagen oder Betriebe, die der behördlichen Kontrolle unterliegen und auf einer der Stufen der Erzeugung, des Transports, der Handhabung, der Verarbeitung, der Lagerung, des Inverkehrbringens, des Vertriebs, der Verwendung oder der Beseitigung von tierischen Nebenprodukten und Folgeprodukten aktiv sind.

Eine gültige TNP-Zulassung für die **relevanten Stufen** (i. S. d. Leitfadens) ist Voraussetzung für die Systemteilnahme.

 Bescheid der zuständigen Behörde

#### 2.1.3 Ereignis- und Krisenmanagement

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

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

Insbesondere in Fällen, in denen

- Abweichungen im Warenbezug, in der Produktion oder Vermarktung auftreten, die die Heimtierfuttermittelsicherheit gefährden können,

- Ermittlungsverfahren wegen des Verstoßes gegen Vorschriften zur Sicherstellung der Heimtierfuttermittelsicherheit oder Betrugs eingeleitet werden oder
- Medienrecherchen, kritische Medienberichte oder öffentliche Proteste zu Fragen der Heimtierfuttermittelsicherheit durchgeführt werden,

müssen die Systempartner QS informieren.

Jeder Systempartner muss eine Dokumentationsstruktur zur Meldung eines Ereignisfalls vorhalten, zum Beispiel QS-Ereignisfallblatt, um im Ereignisfall alle erforderlichen Informationen zielgerichtet weitergeben zu können. Zudem muss jeder Systempartner einen Krisenbeauftragten benennen, der jederzeit erreichbar ist. Der Krisenbeauftragte muss in der QS-Software-Plattform hinterlegt sein.

Ein Verfahren zum Verhalten in Ereignis- und Krisenfällen muss definiert und eingeführt sowie in regelmäßigen Abständen, mindestens jedoch einmal jährlich (ca. alle 12 Monate), verifiziert werden. Darin sind u.a. folgende Punkte einzubinden:

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

## 3 Gute Herstellungs- und Hygienepraxis, Managementsysteme

### 3.1 Qualitätsmanagementsystem (QM-System)

#### 3.1.1 Aufbau eines Qualitätsmanagementsystems

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

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

Es muss eine Übersicht über sämtliche Tätigkeiten am Standort vorliegen.

### 3.2 HACCP-System und Eigenkontrollen

#### 3.2.1 [K.O.] HACCP-System

**Hinweis:** Zur Erarbeitung und Etablierung eines unternehmensspezifischen HACCP-Konzeptes kann der „FEDIAF Leitfaden für die sichere Herstellung von Heimtiernahrung / Guide to Good Practice for the Manufacture of Safe Pet Foods“ verwendet werden. Dieser ist unter <https://europeanpetfood.org> oder **IVH - Industrieverband Heimtierbedarf (ivh-online.de)** veröffentlicht.

Das Unternehmen hat zur Einhaltung der nötigen Heimtierfuttersicherheit ein System zur Gefahrenbeherrschung entsprechend den HACCP-Grundsätzen zu erstellen, anzuwenden und aufrechtzuerhalten, so dass es für Dritte nachvollziehbar ist.

Das HACCP-System ist in das Managementsystem für Heimtierfuttersicherheit eingebunden auf der Grundlage von Basishygienemaßnahmen, einschließlich der Verfahrenkodizes zur guten Hygienepraxis (GHP - Good Hygiene Practice) und guten Herstellungspraxis (GMP - Good Manufacturing Practice).

Der Prozess vom Wareneingang bis zum Warenausgang ist so eingerichtet, dass eine Kontamination von Rohstoffen, teilverarbeiteten Produkten, Fertigprodukten, Verpackungsmaterialien, Maschinen und allen weiteren mit dem Heimtierfutter in Kontakt kommenden Stoffen, vermieden wird. Es wird sichergestellt, dass physikalische und/oder mikrobiologische und/oder chemische, allergene Kontaminationen (bei hypoallergenem Futter) und ggf. ionisierende Strahlung durch wirksame und technisch mögliche Maßnahmen minimiert oder vermieden werden.

Wenn Veränderungen in einem Erzeugnis, einem Herstellungsprozess oder einer Erzeugungs-, Verarbeitungs-, Lagerungs- oder Vertriebsstufe vorgenommen werden, die HACCP-relevant sind, muss das Unternehmen das HACCP-Konzept überprüfen und ggf. ändern.

 Eigenkontrollaufzeichnungen, Checklisten

### **3.2.2 HACCP-Team**

Zur Entwicklung eines effizienten HACCP-Konzepts müssen die erforderlichen Kenntnisse vorhanden sein. Das HACCP-Team muss schriftlich festgehalten werden. Bei Bedarf muss das HACCP-Team geschult werden. In diesem Fall sind Nachweise über die Schulungen zu führen.

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

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

### **3.2.3 Produktbeschreibung**

Eine vollständige Beschreibung des Produkts/der Artikelgruppe ist zu erstellen und der Verwendungszweck muss festgelegt werden. Die Produkt-/Artikelgruppenbeschreibung muss beinhalten:

- Zusammensetzung des Produkts/Artikelgruppe
- physikalische und chemische Struktur
- antimikrobielle/statische Behandlung
- Verpackung
- Haltbarkeit
- Lagerbedingungen
- Vertriebswege (z. B.: Ausland/Inland, Zustandsform, lose Ware/SB-verpackt, etc.)

### **3.2.4 Fließdiagramme**

Ein schematisches Fließdiagramm muss erstellt werden. Das Fließdiagramm muss sämtliche Betriebsabläufe und Produktgruppen erfassen.

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

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

### **3.2.5 Gefahrenanalyse**

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

### **3.2.6 Kritische Lenkungspunkte (CCP)**

Es müssen kritische Lenkungspunkte festgelegt werden, wenn/auf denen eine Lenkung notwendig ist, um ein Risiko zu vermeiden, auszuschalten oder auf ein annehmbares Maß zu reduzieren.

### **3.2.7 Grenzwerte für CCP**

Es müssen Grenzwerte für die kritischen Lenkungspunkte festgelegt werden, anhand derer zwischen akzeptablen und nicht akzeptablen Werten unterschieden wird.

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

Es müssen effiziente Verfahren zur Überwachung und Verifizierung der kritischen Lenkungspunkte festgelegt und durchgeführt werden. Die Verfahren müssen gemäß CCP-Plan regelmäßig angewendet werden.

Weiterhin müssen Verifizierungsverfahren festgelegt werden, um festzustellen, ob die in den HACCP-Grundsätzen genannten Maßnahmen vollständig und wirksam funktionieren.

### **3.2.9 Korrekturmaßnahmen für CCP**

Korrekturmaßnahmen müssen festgelegt werden für den Fall, dass die Überwachung zeigt, dass ein kritischer Lenkungspunkt die festgelegten Grenzwerte überschreitet.

### 3.2.10 Verantwortlichkeiten

Die Verantwortlichkeiten müssen in einem Organigramm klar definiert sein. (Es muss mindestens ein Stellvertreter benannt sein).

### 3.2.11 Dokumentationen/Aufzeichnungen

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

### 3.2.12 HACCP Verifizierung

Das HACCP-Konzept ist mind. einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) in seiner Umsetzung zu überprüfen (verifizieren).

Wenn Veränderungen in einem Erzeugnis, einem Herstellungsprozess oder einer Erzeugungs-, Verarbeitungs-, Lagerungs- oder Vertriebsstufe vorgenommen werden, die HACCP-relevant sind, muss das Unternehmen das HACCP-Konzept überprüfen und ggf. ändern.

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

### 3.2.13 Eigenkontrollen

Das Unternehmen muss einen risikoorientierten Probenziehungsplan erarbeiten, unter Betrachtung der relevanten Analysen für die Produkt- und Prozesssicherheit.

Die mikrobiologischen Kriterien gemäß **VO (EU) Nr. 142/2011** (siehe Tabelle 3 und Tabelle 4) gelten für die angegebenen Produktkategorien, um den mikrobiologischen Status zu dokumentieren. Die Probenanalyse muss anhand eines standardisierten Verfahrens durchgeführt werden. Eine Trendanalyse muss durchgeführt werden und bei unbefriedigenden Ergebnissen oder negativen Trends müssen die Ursachen ermittelt werden und effektive Maßnahmen eingeleitet werden.

### Pathogen-Monitoring

Wenn gemäß HACCP-Studie ein Risiko des Heimtierfutters für pathogene Keime besteht, muss ein Monitoring Programm implementiert sein, dass:

- eine Beprobung des Produktionsumfeldes,
- der Linien und
- der Endprodukte umfasst.

Im Analyseplan werden:

- Art der Mikroorganismen
- deren Grenzwerte
- Probenahmehäufigkeit und
- Entnahmestellen beschrieben.
- Die in den Eigenkontrollen bzw. im Pathogen-Monitoring festgestellten Abweichungen sind innerhalb der festgelegten Fristen zu beheben. Verantwortlichkeiten sind festzulegen.

⇒ 3.2.1 [K.O.] HACCP-System

⇒ FEDIAF Guide to Good Practice for the Manufacture of Safe Pet Foods (<https://europeanpetfood.org>)

Tabelle 3: Mikrobiologische Kriterien für Kauspielzeug und verarbeitetes Heimtierfutter, ausgenommen Heimtierfutter in Dosen (aus **VO (EU) Nr. 142/2011**)

Mikroorganismen	Probenahmeplan/Grenzwerte	Beprobung
Salmonellen	kein Befund in 25 g $n^{(1)} = 5$ $m^{(2)} = 0$ $M^{(3)} = 0$ $c^{(4)} = 0$	während der Herstellung und/oder der Lagerung (vor dem Versand)

Mikroorganismen	Probenahmeplan/Grenzwerte	Beprobung
Enterobacteriaceae	$n^{(1)} = 5$ $m^{(2)} = 10$ $M^{(3)} = 300$ in 1 g $c^{(4)} = 2$	während der Herstellung und/oder der Lagerung (vor dem Versand)

$n^{(1)}$  = Anzahl der zu untersuchenden Proben,  
 $m^{(2)}$  = Schwellenwert für die Keimzahl; das Ergebnis gilt als zufriedenstellend, wenn die Keimzahl in allen Proben  $m$  nicht überschreitet,  
 $M^{(3)}$  = Höchstwert für die Keimzahl; das Ergebnis gilt als nicht zufriedenstellend, wenn die Keimzahl in einer oder mehreren Proben größer oder gleich  $M$  ist, und  
 $c^{(4)}$  = Anzahl der Proben, bei denen die Keimzahl zwischen  $m$  und  $M$  liegen kann, wobei die Probe noch als zulässig gilt, wenn die Keimzahl in den anderen Proben  $m$  oder weniger beträgt.

Tabelle 4: Mikrobiologische Kriterien für rohes Heimtierfutter (aus **VO (EU) Nr. 142/2011**)

Mikroorganismen	Probenahmeplan/Grenzwerte	Beprobung
Salmonellen	kein Befund in 25 g $n^{(1)} = 5$ $m^{(2)} = 0$ $M^{(3)} = 0$ $c^{(4)} = 0$	während der Herstellung und/oder der Lagerung (vor dem Versand)
Enterobacteriaceae	$n^{(1)} = 5$ $m^{(2)} = 10$ $M^{(3)} = 5000$ in 1 g $c^{(4)} = 2$	während der Herstellung und/oder der Lagerung (vor dem Versand)

$n^{(1)}$  = Anzahl der zu untersuchenden Proben,  
 $m^{(2)}$  = Schwellenwert für die Keimzahl; das Ergebnis gilt als zufriedenstellend, wenn die Keimzahl in allen Proben  $m$  nicht überschreitet,  
 $M^{(3)}$  = Höchstwert für die Keimzahl; das Ergebnis gilt als nicht zufriedenstellend, wenn die Keimzahl in einer oder mehreren Proben größer oder gleich  $M$  ist, und  
 $c^{(4)}$  = Anzahl der Proben, bei denen die Keimzahl zwischen  $m$  und  $M$  liegen kann, wobei die Probe noch als zulässig gilt, wenn die Keimzahl in den anderen Proben  $m$  oder weniger beträgt.

 Ergebnisse Rückstandsanalyse, Dokumentation mikrobiologischer Status, Probenziehungspläne

 Probenziehungspläne, Analyseergebnisse, Prozesskontrollen, Maßnahmenpläne

### 3.3 Gute Hygiene- und Herstellungspraxis

#### 3.3.1 Wasserqualität

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

Wasser, ungeachtet seiner Herkunft und seines Aggregatzustandes, das für die Herstellung, Behandlung, Konservierung oder das Inverkehrbringen von Heimtierfuttern sowie zur Reinigung von Gegenständen und Anlagen, die bestimmungsgemäß mit Heimtierfuttermitteln in Berührung kommen könnten, verwendet wird, muss der **Trinkwasserverordnung (TrinkwV)** in aktueller Fassung entsprechen. Trinkwasser muss in ausreichender Menge zur Verfügung stehen und darf kein Kontaminationsrisiko darstellen.

Im Betrieb muss ein Zapfstellenplan vorliegen. Es muss eine risikoorientierte Beprobung der Zapfstellen erfolgen, die gemäß der **TrinkwV** in aktueller Fassung durchgeführt wird.

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

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


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

Im Betrieb muss ein Zapfstellenplan vorliegen. Es muss eine risikoorientierte Beprobung der Zapfstellen erfolgen, die gemäß der TrinkwV in aktueller Fassung durchgeführt wird, in Abhängigkeit der Trinkwasserversorgung (i. S. v. eigener Wasserversorgungsanlage z. B. eigener Brunnen oder Bezug über das öffentliche Netz).

Der risikoorientierte Probenplan für die Untersuchung von Trinkwasser umfasst mind. folgende Angaben:

- Zapfstellenzuordnung
- Risikoeinstufung
- Untersuchungszweck
- Untersuchungshäufigkeit
- Bezug zu Untersuchungsparametern und Grenzwerten

Art und Häufigkeit sind im Probenplan des Unternehmens festzulegen.

 Zapfstellenplan, Bestätigung/Prüfung der Wasserqualität

### **3.3.2 Reinigung und Desinfektion**

Auf Basis einer Risikoanalyse müssen Reinigungs- und Desinfektionspläne erstellt werden, die folgendes enthalten:

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

Die Umsetzung der Reinigungs- und Desinfektionspläne muss dokumentiert werden.

 Reinigungs- und Desinfektionsnachweis

#### **Reinigungsarbeiten**

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

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

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

Die Durchführung der Reinigungsarbeiten muss aufgezeichnet werden.

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

#### **Schulungen**

Es muss eine Schulung des Reinigungspersonals erfolgen, welche u.a. auch Erste Hilfe-Maßnahmen, Reinigungsverfahren und Kennzeichnungen der verwendeten Reinigungsmittel beinhaltet. Der Reinigungsablauf gemäß des Reinigungs- und Desinfektionsplans muss den Mitarbeitern bekannt sein.

#### **Anforderungen an die Kontrolle der Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen**

Für die mikrobiologische Kontrolle der Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen liegt ein risikoorientierter Probenplan vor, der sowohl die räumliche Betriebsgröße, die Komplexität der Herstellungsprozesse als auch die

Art und Menge der Produkte angemessen berücksichtigt. Die Probennahme von definierten Stellen erfolgt entsprechend der internen Risikobewertung. Die Untersuchungen werden mind. im Abstand von 4-8 Wochen wiederholt.

### Probenentnahme

Die Probenentnahme muss spätestens vor Produktionsbeginn in Bereichen erfolgen, die unmittelbar Einfluss auf die Produkthygiene haben (z. B. Messer, produktberührende Anlagenteile). Die Entnahmestellen sind einmal auszuwählen und sollten abwechselnd beprobt werden. Die Probenentnahme muss nach einem anerkannten Verfahren erfolgen und in einem Probenplan festgelegt sein.

### Auswertung

Um den Hygienestatus eines Betriebes zu ermitteln, müssen die Proben auf die aerobe mesophile Keimzahl sowie Enterobacteriaceae und Hefen und Schimmelpilze (Trockenfutterherstellung) untersucht werden. Die Untersuchung sollte innerhalb von 4 Wochen wiederholt werden. Die Auswertung kann nach dem Auswertungsschema (siehe Tabelle 5) erfolgen.

Tabelle 5: Auswertungsschema zur Kontrolle des Reinigungs- und Desinfektionserfolges

Bereich	Keimart	Grenzwert
	Aerobe mesophile Keimzahl <sup>(1)</sup>	≤100 KbE/100 cm <sup>2</sup>
Oberflächen mit Produktkontakt unmittelbar nach der Reinigung und Desinfektion	Enterobacteriaceae <sup>(1)</sup>	n.n. KbE/100 cm <sup>2</sup>
	Hefen und Schimmelpilze (Trockenfutter)	≤100 KbE/100 cm <sup>2</sup>

<sup>(1)</sup> Grenzwerte für aerobe mesophile Keimzahl und Enterobacteriaceae in Anlehnung der DIN ISO 10516:2020-10

### Ergebnisrückmeldung

Die Ergebnisse sind dem zuständigen Reinigungspersonal schnellstmöglich mitzuteilen und insbesondere bei unbefriedigenden Ergebnissen sind entsprechende Maßnahmen einzuleiten (z. B. Schulung/Unterweisung, Prüfung der Reinigungsgeräte und -mittel, Wartung der Reinigungsgeräte, Überwachung des Reinigungsprozesses). Die ergriffenen Maßnahmen müssen dokumentiert werden.

 Reinigungs- und Desinfektionspläne, Beprobungsprotokolle, Maßnahmen

### 3.3.3 Schädlingsmonitoring/-bekämpfung

Es ist sicherzustellen, dass ein hohes Sauberkeits- und Hygieneniveau in allen Arbeitsbereichen eingehalten wird, damit keine Schädlinge angelockt werden. Sowohl in den Betriebsräumen als auch in den Außenbereichen müssen Vorkehrungen getroffen werden, um Schädlinge abzuwehren. Es müssen zweckmäßige Maßnahmen zum Schädlingsmonitoring bzw. im Bedarfsfall zur Schädlingsbekämpfung eingeführt werden.

Bei der Durchführung des Schädlingsmonitorings bzw. der Schädlingsbekämpfung müssen diese Maßnahmen und die Qualifikation des Anwenders den gesetzlichen Bestimmungen des jeweiligen Landes sowie den jeweiligen Produktbeschreibungen entsprechen. Die Monitoring- und Köderstellen sind mindestens einmal pro Monat zu kontrollieren, sofern auf der Basis einer Risikobewertung keine anderen Kontrollintervalle definiert sind. Um sowohl die Sicherheit des Heimtierfutters als auch der Arbeitnehmer zu garantieren, müssen geeignete Schädlingsbekämpfungsmethoden und -mittel angewendet werden. Die Sicherheit, der im Betrieb hergestellten oder gelagerten Produkte darf bei der Schädlingsbekämpfung nicht gefährdet werden.

Eine befallsunabhängige Dauerbeköderung mit Rodentiziden ist nur in Ausnahmefällen zulässig, wenn sie durch einen sachkundigen Verwender (Schädlingsbekämpfer nach **Gefahrstoffverordnung** Anhang I Nummer 3 Absatz 3.4 (5) und (6)) strategisch durchgeführt wird. Der Ausnahmefall ist durch den Sachkundigen im Rahmen einer jährlichen Gefahrenanalyse und Risikobewertung nachzuweisen und zu dokumentieren. Es dürfen in dem Fall nur für diesen Zweck zugelassene Köder verwendet werden, ggf. gelten im Ausland abweichende Rechtsvorschriften, die entsprechend einzuhalten sind.

Die Dokumentation muss mindestens Folgendes enthalten:

- Informationen über eingesetzte Produkte zur Schädlingsprävention und -bekämpfung
- Datum der Behandlung, sowie Angabe der ausgebrachten Mengen
- Qualifikationsnachweis der an der Schädlingsbekämpfung beteiligten Mitarbeiter
- Kontrollstellenpläne, aus denen die Lage von Monitor- und Köderstationen hervorgeht
- Aufzeichnungen über gefundene Schädlinge (Befunde)
- Maßnahmenpläne bei Schädlingsbefall


 Dokumentation zur Schädlingsbekämpfung

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

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

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

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

 Arbeitsanweisung und Aufzeichnungen zum Umgang mit fehlerhaften Produkten und Dienstleistungen, Verwendungs-/Entsorgungsnachweis abweichender Produkte

### 3.3.5 Kontamination

Bei der Bewertung von Produktionsprozessen müssen mögliche direkte und/oder indirekte Re- bzw. Kreuzkontaminationen berücksichtigt werden. Das Risiko einer Übertragung von unerwünschten Stoffen muss bei der Herstellung, bei der innerbetrieblichen Lagerung und beim Transport von Produkten durch wirksame Maßnahmen minimiert werden.

Das Unternehmen muss sämtliche Vorkehrungen treffen, um eine Verunreinigung, Kreuzkontamination und Beeinträchtigung der Sicherheit und Qualität der Heimtierfutter und jegliche falsche Verwendung oder Verwechslung zu vermeiden.

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

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

### 3.3.6 Fremdkörpermanagement

Im Unternehmen ist ein angemessenes und effektives Fremdkörpermanagement implementiert, das den Eintrag von Fremdkörpern in Heimtierfutter ausschließt bzw. reduziert. Anhand von Risikoanalysen müssen Gefahren und mögliche Eintragsquellen für mindestens folgende Fremdkörperkategorien identifiziert und bewertet werden:

- Metall
- Hartplastik
- Weichplastik
- Glas
- Stein
- Schädlinge
- Papier



- Holz
- Schmierstoffe
- Lacke / Beschichtungen (Teflon)
- Arteigene Fremdkörper (über Rohstoffe eingetragen; z. B. Knochen, Knorpel)

Grundsätzlich sollten wenn nötig Fremdkörperdetektoren (z. B. Röntgen- oder Metalldetektoren) eingesetzt werden, die Notwendigkeit wird in einer Risikoanalyse geprüft. Detektionsgrenzen, Funktionsprüfungen (inkl. Ausschleusung) und die festgelegten Intervalle zur Überprüfung auf Unversehrtheit und Funktionalität für die einzelnen Geräte sind im HACCP-Konzept definiert und werden nachweislich eingehalten. Für Produkte zur Abgabe an den Endverbraucher sollte eine technisch mögliche Detektionsgröße bei metallischen Fremdkörpern von <7 mm sichergestellt werden. Die Geräte werden jährlich nach Herstellervorgaben gewartet. Kunststoffe, die im Direktkontakt zum Heimtierfutter stehen, sollten sich möglichst farblich absetzen (davon ausgenommen sind z. B. rote E2-Kiste). Vor Start der Produktion ist jede Maschine/Anlage auf Beschädigungen zu überprüfen. Maßnahmen im Falle eines Fremdkörperfundes (inkl. metalldetektiertere Einheiten) müssen festgelegt sein und schließen eine Produktgefährdung sicher aus. Fremdkörperfunde werden kategorisiert, die Häufigkeit des Auftretens, die Eintragsursache und die eingeleiteten Maßnahmen werden bewertet (z. B. Reklamationsauswertung, Prozessprüfungen, Fehlermeldungen).

 Dokumentation Fremdkörpermanagement

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


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

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

### **3.3.8 Produktionsfreigabe**

Vor Produktionsbeginn muss täglich durch eine Betriebsbegehung eine Freigabe der Produktionsräume erfolgen. Es muss eine optische Kontrolle des Reinigungserfolges sowie eine Kontrolle auf Schäden erfolgen. Die Freigabe muss dokumentiert werden.

Bei Abweichungen müssen Korrekturmaßnahmen festgelegt werden. Die Umsetzung der Korrekturmaßnahmen wird dokumentiert.

 Dokumentation Produktionsfreigabe, Umsetzung der Korrekturmaßnahmen

### **3.3.9 [K.O.] Abfallwirtschaft und Entsorgungslogistik**


Es sind geeignete Vorkehrungen für die Lagerung und Entsorgung von nicht (für die Heimtiernahrung) verwertbaren tierischen Nebenerzeugnissen und anderen Abfällen zu treffen. Die Entsorgung von in den Produktionsräumen und –anlagen anfallendem Abfall muss gelenkt und dokumentiert werden.

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

Behälter zur Aufbewahrung von Abfall, die Schädlinge und Ungeziefer anlocken können, müssen verschlossen werden. Sie sind in verschließbaren geschlossenen Behältern zu lagern. Diese Behälter müssen dafür geeignet sein, einwandfrei instandgehalten sowie leicht zu reinigen und erforderlichenfalls leicht zu desinfizieren sein. Solche Abfallbehälter müssen außerdem von den Lagerbereichen für Heimtierfutter entfernt aufgestellt und so häufig wie möglich geleert werden. Abfall darf nicht in Behältern gesammelt oder gelagert werden, die ebenfalls für Rohstoffe oder Heimtierfutter verwendet werden.

Die Stellen, an denen Abfall gesammelt oder gelagert wird, müssen in das Reinigungsprogramm aufgenommen werden. Sie haben sich in einem sauberen und hygienisch einwandfreien Zustand zu befinden. In den Sozialräumen des Betriebes sind ausreichend Abfallbehälter aufzustellen.


Abfall muss gemäß den gesetzlichen Bestimmungen entsorgt werden. Dabei ist Abfall, der nach den gesetzlichen Bestimmungen als Sondermüll eingestuft wird, entsprechend zu entsorgen. Über die Entsorgung von Abfällen sind Entsorgungsnachweise zu führen.

 Entsorgungsnachweise

### 3.3.10 Wartung und Reparatur/Wartungsprogramme

Für alle Betriebsräume, Anlagen und Ausrüstungen, die einen Einfluss auf die Produktsicherheit haben, muss ein Wartungsplan mit den geplanten Wartungsmaßnahmen und Intervallen erstellt und umgesetzt werden, um zu gewährleisten, dass die Arbeiten in hygienisch unbedenklicher Weise erfolgen. Die Wartungsarbeiten dürfen die Heimtierfuttersicherheit nicht gefährden. Wartungen und Reparaturen müssen dokumentiert werden. Anhand von Dokumentationen über die Wartungstätigkeiten muss nachgewiesen werden, dass die Anforderungen erfüllt werden. Der Wartungsplan muss die folgenden Elemente enthalten:

- (Betriebs-) Bereiche und Betriebsräume
- Anlagen und (interne) Transportsysteme
- Konformität der eingesetzten Hilfs- und Schmierstoffe
- Verantwortliche Mitarbeiter (eigene oder von Fremdfirmen)
- Frequenz

 Wartungsplan, Dokumentation der Wartungs- und Reparaturarbeiten

### 3.3.11 Kalibrierung

Soweit zur Sicherstellung gültiger Ergebnisse erforderlich, müssen die Überwachungs-, Prüf- und Messmittel, die für den Nachweis der Heimtierfuttersicherheit und -qualität erforderlich sind:

- erfasst werden
- in festgelegten Abständen oder vor dem Gebrauch geeicht oder kalibriert werden,
- bei Bedarf justiert oder nachjustiert werden,
- gekennzeichnet werden, damit der Kalibrier- oder Eichstatus erkennbar ist,
- so gesichert sein, dass sie nicht verstellt werden können,
- vor Beschädigungen während der Handhabung, Instandhaltung und Lagerung geschützt werden

## 3.4 Personal

### 3.4.1 Betriebsgelände und Zutrittsregelungen

Alle Gebäude und Betriebseinrichtungen sind vor unberechtigtem Zutritt zu schützen und geschlossen zu halten. Deshalb muss eine Zugangsregelung festgelegt werden. Betriebsräume dürfen für unbefugte Personen nicht zugänglich sein. Fremde Personen haben nur in Begleitung oder mit Zustimmung einer dazu befugten Person Zugang zu dem Betrieb. Alle betriebsfremden Personen, ausgenommen Fahrer im Rahmen der Beladungstätigkeit in der ausgewiesenen Ladezone, müssen vor dem Betreten der Betriebsräume belehrt werden.

Wenn das Betriebsgelände von Fremdfahrzeugen, z. B. Entsorgungsfahrzeugen oder Lieferanten befahren wird, müssen die aus der Risikoanalyse resultierenden Gefahren betrachtet und bewertet werden. Gegebenenfalls müssen daraufhin Zugangsregelungen festgelegt werden.

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

 Zugangsregelungen

### 3.4.2 Allgemeine Verhaltensregeln und Personalhygiene

Es muss dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene geben, die den Mitarbeitern in Schulungen vermittelt wurden. Die Vorgaben zur Personalhygiene müssen von allen Personen (Mitarbeiter, Dienstleister, etc.) beachtet und angewandt werden. Folgende Punkte sind dabei mindestens zu berücksichtigen:

- Handreinigung und -desinfektion
- Essen, Trinken, Rauchen und Kaugummi
- Verhalten bei Verletzungen
- Fingernägel, Schmuck, Piercing und Armbanduhren
- Haare und Bärte


Jedem Mitarbeiter muss geeignete Schutzkleidung sowie Kopfbedeckung (ggf. auch Bartschutz) in ausreichender Anzahl zur Verfügung stehen. Es müssen ausreichend Möglichkeiten zur Händehygiene und Hinweisschilder zur Anwendung des Desinfektionsmittels vorhanden sein. Die Anlagen zur Händehygiene müssen in den Produktionsräumen mindestens folgende Anforderungen erfüllen:

- fließend Kalt- und Warmwasser mit berührungslosen Armaturen (Sensor/Knieschalter)

- Flüssigseife und Desinfektionsmittel aus Spendern
- Mittel zum hygienischen Händetrocknen

Wenn Kleiderhaken vorhanden sind, müssen diese sachgemäß und sinnvoll positioniert sein.

Es muss ein Verfahren geben, anhand dessen die konsequente Umsetzung der Personalhygiene regelmäßig im Betrieb überprüft wird. Die Ergebnisse müssen ausgewertet und ggf. Maßnahmen zur Optimierung eingeleitet werden. Alle Personen, deren Arbeit Einfluss auf die Produktsicherheit hat, müssen die dafür notwendige Erfahrung/Ausbildung haben.

 Verfahren zur Umsetzung und Überprüfung der Personalhygiene

### **3.4.3 Personalräume und sanitäre Anlagen**

Für Mitarbeiter und betriebsfremde Personen müssen geeignete Umkleieräume zur Verfügung stehen. Straßen- und Schutzkleidung muss getrennt aufbewahrt werden. Die sanitären Anlagen und Personalräume müssen sich in einem sauberen Zustand befinden. Sofern Duschkmöglichkeiten vorhanden sind, müssen diese intakt und entsprechend gepflegt sein.

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

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

### **3.4.4 [K.O.] Hygieneschleuse**

Alle Personen können den Produktionsbereich nur durch eine Hygieneschleuse betreten. Dabei müssen eine wirksame Reinigung und Desinfektion des Schuhwerks und der Hände stattfinden.

Schleusen sind an geeigneter Stelle positioniert und so ausgestattet, dass eine wirksame Reinigung, Trocknung und Desinfektion der Hände und eine effektive Sohlenreinigung sichergestellt wird, d.h.:

- fließend Wasser in geeigneter Temperatur mit berührungslosen Armaturen (Sensor/Knieschalter)
- Flüssigseife und Desinfektionsmittel aus Spendern
- Mittel zum hygienischen Händetrocknen
- Sohlenreinigung (alternativ Schuhwechsel vor Zugang)

Abwasser aus der Sohlenwäsche wird kanalisiert zum Abfluss geleitet. Die Reinigung ist in Plänen geregelt, die Einrichtungen sind hygienisch nicht zu beanstanden.

## **3.5 Personalschulungen**

### **3.5.1 [K.O.] Hygieneschulungen**

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

Dokumentierte Schulungsprogramme müssen gemäß den Produkthanforderungen und den Tätigkeitsbereichen der Mitarbeiter festgelegt werden. Dieser Schulungsplan muss folgende Punkte beinhalten:

- Inhalte
- Schulungsintervalle
- Teilnehmerkreis und Referent
- Sprachen

 Schulungsplan und Schulungsnachweise, Belehrung/Bescheinigung des Gesundheitsamtes

### **3.5.2 Information über das QS-System**

Alle zuständigen Mitarbeiter müssen über die Anforderungen des QS-Systemhandbuchs informiert sein. Dazu gehören neben den Grundprinzipien des QS-Systems vor allem die spezifischen Anforderungen, die im Tätigkeitsbereich der verantwortlichen Mitarbeiter liegen.

### 3.6 Technischer/baulicher Zustand

Betriebsstätten, in denen mit Heimtierfuttern umgegangen wird, und Räume, in denen Heimtierfutter bzw. ihre Rohstoffe gelagert, zubereitet, behandelt oder verarbeitet werden, müssen sauber und stets instandgehalten sein. Sie müssen so angelegt, konzipiert, gebaut und bemessen sein, dass eine angemessene Reinigung und/oder Desinfektion möglich ist, aerogene Kontaminationen vermieden oder auf ein Mindestmaß reduziert werden und ausreichend Arbeitsflächen vorhanden sind, die hygienisch einwandfreie Arbeitsgänge ermöglichen.

Folgende Anforderungen müssen erfüllt werden:

- Die Bodenbeläge und Wandflächen sind in einwandfreiem Zustand zu halten und müssen leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren sein. Sie müssen wasserundurchlässig, wasser-abweisend und abriebfest sein und aus nichttoxischem Material bestehen. Gegebenenfalls müssen die Böden ein angemessenes Abflusssystem aufweisen. Wandflächen müssen bis zu einer, den jeweiligen Arbeitsvorgängen angemessenen Höhe, glatte Flächen aufweisen.
- Decken (oder, soweit Decken nicht vorhanden sind, die Dachinnenseiten) und Deckenstrukturen müssen so gebaut und verarbeitet sein, dass Schmutzansammlungen vermieden und Kondensation, unerwünschter Schimmelbefall sowie das Ablösen von Materialteilchen auf ein Mindestmaß beschränkt werden.
- Fenster und andere Öffnungen müssen so gebaut sein, dass Schmutzansammlungen vermieden werden. Soweit sie nach außen zu öffnen sind, müssen sie erforderlichenfalls mit Insektengittern versehen sein, die zu Reinigungszwecken leicht entfernt werden können. Soweit offene Fenster die Kontamination begünstigen, müssen während des Herstellungsprozesses geschlossen und verriegelt bleiben.
- Die Beleuchtung muss für die Reinigung, Bearbeitung und andere für die Sicherheit der Heimtierfutter wichtigen Tätigkeiten ausreichen.
- Splitterschutz muss vorhanden sein (für Fenster und Lampen im Produktions- und Lagerbereich von Heimtierfutter sowie Primärverpackungsmaterialien auf Basis der Risikoanalyse zum Fremdkörpermanagement).
- Türen müssen leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren sein. Sie müssen entsprechend glatte und Wasser abstoßende Oberflächen haben.
- Flächen (einschließlich Flächen von Ausrüstungen) in Bereichen, in denen mit Heimtierfuttern umgegangen wird, und insbesondere Flächen, die mit Heimtierfuttern in Berührung kommen, sind in einwandfreiem Zustand zu halten und müssen leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren sein. Sie müssen aus glattem, abriebfestem, korrosionsfestem und nichttoxischem Material bestehen.

Anlagen, Anlagenteile und Ausrüstung müssen so geplant, gestaltet, konstruiert und genutzt werden, dass eine gründliche Reinigung und Wartung möglich ist sowie Kontaminationen, technologisch nicht vermeidbare Verschleppungen und jegliche Art von negativen Einflüssen auf die Produkt- bzw. Prozesssicherheit bzw. die Produktqualität vermieden werden.

### 3.7 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

Betriebsräume, in denen mit Heimtierfuttern umgegangen wird, und Räume, in denen Heimtierfutter bzw. ihre Rohstoffe gelagert, zubereitet, behandelt oder verarbeitet werden, müssen stets sauber und instandgehalten werden. Arbeitsgeräte sind funktionstüchtig und hygienisch einwandfrei zu halten, Korrosion und Fremdkörperübergänge an Anlagen und Maschinen müssen vermieden werden.

## 4 Spezifische Produktanforderungen an Heimtierfutter (Rohmaterial und Endprodukt)

### 4.1 Anforderung an Rohstoffe

#### 4.1.1 Rohmaterial für verarbeitetes Heimtierfutter und für Kauspielzeug

Die eingesetzten Rohstoffe erfüllen die rechtlichen Anforderungen an Rohstoffe für Heimtierfutter und Kauspielzeug aus tierischen Nebenprodukten oder Folgeprodukten und die spezifischen Anforderungen an die Rohstoffauswahl gemäß **VO (EU) Nr. 142/2011**.

#### 4.1.2 Anforderungen an verarbeitetes tierisches Protein und andere Folgeprodukte

Für die Herstellung von verarbeiteten tierischen Proteinen und anderen Folgeprodukten (wie z. B. geschmolzene Fette aus KAT 3-Materialien) gelten die Anforderungen an Rohmaterialien sowie die Verarbeitungsnormen der **VO (EU) Nr. 142/2011 Kapitel II Spezielle Anforderungen an verarbeitetes tierisches Protein und andere Folgeprodukte** in Verbindung mit den spezifischen Anforderungen des vorliegenden Leitfadens.

## 4.2 Spezifische Anforderungen an Produktgruppen

Für die verschiedenen Produktgruppen müssen die nachfolgenden Anforderungen eingehalten werden.

### 4.2.1 Verarbeitetes Heimtierfutter in Dosen und anderen Behältnissen

Verarbeitetes Heimtierfutter in Dosen bzw. ähnlichen luftdicht verschlossenen Behältnissen muss auf einen  $F_C$ -Wert von mindestens 3 erhitzt werden (Anmerkung: Ein  $F_C$ -Wert von 3 bedeutet, dass ein Heimtierfutter in Dosen bzw. ähnliche luftdicht verschlossene Behältnisse während des Sterilisationsprozesses einer thermischen Behandlung unterzogen wurde, die der Erhitzung auf 121,1 °C für die Dauer von 3 Minuten entspricht, gemessen im Kern des Behältnisses). Nach Risikobewertung und Freigabe durch die zuständige Behörde können alternative Erhitzungsmethoden angewendet werden.

#### Verarbeitetes Heimtierfutter in anderen als oben genannten Behältnissen:

- muss einer Hitzebehandlung bei einer Kerntemperatur von mindestens 90 °C unterzogen werden,
- Zutaten tierischen Ursprungs müssen einer Hitzebehandlung bei einer Temperatur von mindestens 90 °C unterzogen werden oder
- hinsichtlich der Futtermittel-Ausgangserzeugnisse tierischen Ursprungs unter ausschließlicher Verwendung folgender Erzeugnisse hergestellt werden:
  - tierische Nebenprodukte oder Folgeprodukte aus Fleisch oder Fleischerzeugnissen, die einer Hitzebehandlung bei einer Kerntemperatur von mindestens 90 °C unterzogen wurden
  - Milch und Erzeugnisse auf Milchbasis, Gelatine, hydrolysiertes Protein, Eiprodukte, Kollagen, Blutprodukte gemäß **VO (EU) Nr. 142/2011** Anhang X Kapitel II Abschnitt 2, verarbeitetes tierisches Protein einschließlich Fischmehl, geschmolzenes Fett, Fischöle, Dicalciumphosphat, Tricalciumphosphat oder geschmacksverstärkende Fleischextrakte

### 4.2.2 Trockenfutter und Snacks (inkl. halbflecht)

- Behandlung wie Trocknung oder Fermentierung muss sicherstellen, dass von diesem Heimtierfutter keine unannehmbaren Risiken für die Gesundheit von Mensch und Tier ausgehen
- Verfahren müssen von der zuständigen Behörde genehmigt werden

Nach der Herstellung sind alle erforderlichen Vorkehrungen zu treffen, um eine Kontamination des verarbeiteten Heimtierfutters zu vermeiden.

Das verarbeitete Heimtierfutter ist in neuen Verpackungen zu verpacken.

### 4.2.3 Kauspielzeug

Kauspielzeug muss einer Behandlung unterzogen werden, die gewährleistet, dass Krankheitserreger, einschließlich Salmonellen, wirksam abgetötet werden.

Nach der Behandlung sind alle erforderlichen Vorkehrungen zu treffen, um eine Kontamination des Kauspielzeugs zu vermeiden.

Das Kauspielzeug ist in neuen Verpackungen zu verpacken.

### 4.2.4 Rohes Heimtierfutter

Betreiber dürfen rohes Heimtierfutter ausschließlich aus Material der Kategorie 3 gemäß Artikel 10 Buchstabe a und Artikel 10 Buchstabe b Ziffern i und ii der Verordnung (EG) Nr. 1069/2009 herstellen.

Rohes Heimtierfutter muss in neuen, lecksicheren Verpackungen verpackt werden.

Es sind alle erforderlichen Vorkehrungen zu treffen, um sicherzustellen, dass das Erzeugnis auf allen Stufen seiner Herstellung und bis zur Abgabe an den Einzelhandel vor Kontamination geschützt ist.

#### **Kennzeichnung VO (EG) Nr. 1069/2009 Artikel 4**

Heimtierfutterbetriebe, die rohes Heimtierfutter herstellen, müssen dieses als TNP kennzeichnen. Die Kennzeichnungspflicht bezieht sich auch auf die Folgeprodukte, sofern die Folgeprodukte nicht ein Endprodukt in der Herstellungskette sind. Somit ist rohes Heimtierfutter, das an den Letztverbraucher abgegeben wird, als TNP zu kennzeichnen.

Rohes Heimtierfutter ist wie folgt zu kennzeichnen: „Nur als Heimtierfutter. Von Lebensmitteln fernhalten. Hände und Werkzeuge, Utensilien und Oberflächen nach der Handhabung dieses Produkts waschen.“

#### 4.2.5 Spezielle Anforderungen an geschmacksverstärkende Fleischextrakte zur Herstellung von Heimtierfutter

- Betreiber dürfen zur Herstellung flüssiger oder dehydrierter Folgeprodukte, die zur Steigerung der Schmackhaftigkeit von Heimtierfutter bestimmt sind, ausschließlich tierische Nebenprodukte verwenden, die gemäß **VO (EU) Nr. 142/2011** Kapitel II Nummer 2 als Rohmaterial für verarbeitetes Tierfutter und für Kauspielzeug verwendet werden dürfen.
- Geschmacksverstärkende Fleischextrakte müssen nach einer Methode und nach Parametern verarbeitet worden sein, die gewährleisten, dass das Produkt den mikrobiologischen Normen gemäß **VO (EU) Nr. 142/2011** Kapitel II Nummer 5 dieses Anhangs entspricht. Nach der Behandlung sind alle erforderlichen Maßnahmen zu treffen, um eine erneute Kontamination des Produkts zu verhindern.
- Das Endprodukt muss:
  - in neue oder sterilisierte Verpackungen verpackt oder
  - als Massengut in Containern oder sonstigen Transportmitteln befördert werden, die vor ihrer Verwendung gründlich gereinigt und desinfiziert wurden.

#### 4.2.6 Einsatz technologischer Zusätze (Verarbeitungshilfsstoffe)

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

#### 4.2.7 Weiterverarbeitung von Zwischen- und Endprodukten, Rework (inklusive Bruch)

Rework i. S. d. Leitfadens ist die Verwertung von fehlerhaftem bzw. zurückgegebenen Materialien, die für die Wiederaufbereitung geeignet sind (z. B. Produkte mit Qualitätsmängeln und Kundenrückläufer). Entsprechende Materialien dürfen nur nach eingehender fachlicher Prüfung durch geschulte Mitarbeiter in den Verarbeitungsprozess zurückgeführt werden.

Für Rework gelten folgende Prinzipien:

- Bei der Verarbeitung von Rework muss die Rückverfolgbarkeit über den gesamten Prozess gewährleistet sein
- Für Wiederverarbeitungsprozessen müssen die Verfahren implementiert sein, die die Sicherheit, Legalität und Qualität des Fertigerzeugnisses gewährleisten
- Trennung und Kennzeichnung von Rework aus Qualitätssicherungs- bzw. Herkunftsprogrammen (inkl. Betrachtung möglicher Einflüsse auf Auslobungen)  
Rework bzw. Wiederverarbeitungsprozesse müssen im HACCP betrachtet werden (u.a. Fließdiagramm, Bewertung des fertigen Produktes)

## 5 Lieferantenmanagement, Einkauf und Spezifikation

### 5.1 Rezepturen/Spezifikationen

#### 5.1.1 [K.O.] Rezepturen/Produktspezifikationen

Für alle Rohwaren liegen Spezifikationen vor. Zu allen selbst hergestellten Produkten sind Rezepturen und Spezifikationen zu erstellen. Für alle zugekauften Produkte müssen aktuelle Spezifikationen und Zutatenlisten vorliegen, die mindestens die gültigen rechtlichen Bestimmungen erfüllen. In den Rezepturen/Spezifikationen müssen alle Bestandteile aufgeführt sein. Die Rezepturen müssen den betreffenden Mitarbeitern bekannt und zugänglich sein. Ein Verfahren zur Änderung von Rezepturen/Spezifikationen ist festzulegen und anzuwenden.


Das Produkt muss den jeweiligen Anforderungen/Verkehrsauffassungen des Bestimmungslandes und der Branchenleitlinie „FEDIAF - Kodex für die gute Kennzeichnung von Heimtierfutter“ entsprechen. Sofern spezifische Kundenanforderungen vereinbart wurden (z. B. Private Labelling), müssen diese eingehalten werden.

 Spezifikationen, Rezepturen, Kundenanforderungen

#### 5.1.2 Konformität Verpackungsmaterialien

Für Verpackungsmaterialien aus Kunststoff mit direktem Heimtierfutterkontakt muss eine aktuelle Konformitätserklärung vorliegen und das Verpackungsmaterial ist unter Berücksichtigung der spezifischen Produkteigenschaften (z. B. Fettgehalt, pH-Wert) und Technologien (z. B. Pasteurisation) geeignet. Für alle

anderen eingesetzten Primärverpackungsmaterialien wird die Unbedenklichkeit bestätigt. Die Erklärungen orientieren sich an den geltenden lebensmittelrechtlichen Bestimmungen.

 Konformitätserklärung/Unbedenklichkeitserklärung

## 5.2 Lieferantenmanagement

### 5.2.1 Lieferantenauswahl und -bewertung

Das Unternehmen muss alle für die Heimtierfuttersicherheit relevanten Lieferanten und Dienstleister, auf Grund ihrer Fähigkeit, Heimtierfutter entsprechend den Anforderungen des Unternehmens und dieses Leitfadens zu liefern, beurteilen und auswählen. Es müssen Kriterien für die Auswahl, Beurteilung und Neubeurteilung aufgestellt werden. Dokumentationen über die Ergebnisse von Beurteilungen und über notwendige Maßnahmen müssen geführt werden. Mindestens einmal jährlich muss eine Lieferanten-/Dienstleisterbewertung durchgeführt werden. Die Bewertung bezieht sich auf die Fähigkeit der Lieferanten, die getroffenen Vereinbarungen zu erfüllen (Grundvoraussetzungen z. B. Lieferberechtigung des Lieferanten) und auf die Eignung der gelieferten Produkte (tatsächliche Lieferleistung z. B. gemäß Spezifikation). Das Unternehmen muss über aktuelle Listen von Lieferanten von Produkten und Dienstleistern verfügen. Ein System zur Sperrung und Freigabe von Lieferanten ist implementiert.

### 5.2.2 Ausgelagerte Prozesse

Ausgelagerte Prozesse (Teilprozesse bzw. vollständige Prozesse der Herstellung, der Lagerung von relevanten Rohstoffen und/oder des Handels/Vertriebs) werden in der Lieferantenauswahl berücksichtigt.

 Dokumentiertes Verfahren zur Lieferantenauswahl, Bewertung

## 6 Transport und Beförderung von tierischen Nebenprodukten

Die Herstellungskette i. S. d. Anwendungsbereichs der Verordnung **(EG) Nr. 1069/2009** beginnt mit der unwiderruflichen Entscheidung eines Unternehmens tierische Nebenprodukte und ihre Folgeprodukte für den menschlichen Verzehr auszuschließen und diese Produkte für andere Zwecke als in der Lebensmittelkette zu verwenden. In der **VO (EU) Nr. 142/2011** werden u.a. Hygienevorschriften für solche Produkte geregelt.

### 6.1 Anforderung an Transport und Beförderung

#### 6.1.1 Fahrzeuge und Behälter

Die Zulieferfahrzeuge befinden sich in einem hygienischen und ordentlichen Zustand und weisen keine Altverschmutzungen auf. Durch die Kleidung der Fahrer und ggf. der Begleitpersonen oder den Umgang mit der Ware wird die Ware nicht negativ beeinflusst.

Das Transportgut ist hygienisch einwandfrei geladen und weist keine groben Verschmutzungen auf. Die Temperatur der Ware entspricht den rechtlichen Vorschriften bzw. Spezifikationen.

Tierische Nebenprodukte und Folgeprodukte sind in fest verschlossenen, neuen Verpackungen oder abgedeckten, lecksicheren Behältern bzw. Fahrzeugen zu sammeln bzw. abzuholen und zu befördern.

Fahrzeuge und wiederverwendbare Behälter sowie alle wiederverwendbaren Ausrüstungsgegenstände und Geräte, die mit tierischen Nebenprodukten in Berührung kommen, sind sauber zu halten.

Sofern sie nicht ausschließlich zur Beförderung von bestimmten tierischen Nebenprodukten oder von Folgeprodukten so verwendet werden, dass eine Kreuzkontamination verhindert wird, müssen sie insbesondere

- vor der Verwendung sauber und trocken sein und
- nach jeder Verwendung gereinigt, gewaschen und/oder desinfiziert werden, soweit zur Verhinderung von Kreuzkontaminationen erforderlich.

In wiederverwendbaren Behältern darf, soweit zur Vermeidung von Kreuzkontaminationen erforderlich, immer nur ein bestimmtes tierisches Nebenprodukt bzw. ein bestimmtes Folgeprodukt befördert werden (Anmerkung: die innerbetriebliche Verwendung ist hiervon ausgenommen).

Wiederverwendbare Behälter dürfen jedoch, sofern dies von der zuständigen Behörde genehmigt wurde, zu folgenden Zwecken verwendet werden:

- zur Beförderung von verschiedenen tierischen Nebenprodukten oder Folgeprodukten, wenn sie zwischen den einzelnen Verwendungen so gereinigt und desinfiziert werden, dass eine Kreuzkontamination verhindert wird;
- zur Beförderung von tierischen Nebenprodukten oder von Folgeprodukten gemäß Artikel 10 Buchstabe f der Verordnung **(EG) Nr. 1069/2009** im Anschluss an ihre Verwendung zur Beförderung von Erzeugnissen für den menschlichen Verzehr, und zwar unter Bedingungen, bei denen eine Kreuzkontamination verhindert wird.

Verpackungsmaterial ist als Abfall zu verbrennen oder mittels einer anderen nach den Unionsvorschriften zugelassenen Methode zu beseitigen.

### 6.1.2 System zur Temperaturüberwachung

Für Kühltransporte verwendete Fahrzeuge müssen so konzipiert sein, dass während der gesamten Beförderungsdauer eine angemessene Temperatur aufrechterhalten werden kann und eine Überwachung der Temperatur möglich ist, d.h. mit einer funktionsfähigen Temperaturregistriereinheit ausgestattet sein. Die Temperaturregistrierung muss in regelmäßigen Abständen durch stichprobenartige Messung überprüft und dokumentiert werden.

Die Beförderung tierischer Nebenprodukte, die zur Herstellung von Heimtierfutter-Ausgangserzeugnissen oder rohem Heimtierfutter bestimmt sind, muss bei einer geeigneten Temperatur – im Fall tierischer Nebenprodukte aus Fleisch und Fleischerzeugnissen, die für andere Zwecke als zum menschlichen Verzehr bestimmt sind, bei höchstens 7 °C – erfolgen.

Unverarbeitetes Material der Kategorie 3, das zur Herstellung von Heimtierfutter bestimmt ist, muss gekühlt, tiefgefroren oder siliert gelagert und befördert werden, sofern es nicht

- innerhalb von 24 Stunden nach der Sammlung/Abholung bzw. nach Ende der Lagerung in gekühlter oder tiefgefrorener Form verarbeitet wird, wenn die anschließende Beförderung in Transportmitteln erfolgt, in denen die Lagertemperatur aufrechterhalten wird (d.h. ungekühlte Abholung vom Schlachthof muss täglich, innerhalb von 24 h erfolgen);
- im Fall von Milch, Erzeugnissen auf Milchbasis oder aus Milch gewonnenen Erzeugnissen, die keiner Behandlung gemäß **VO (EU) Nr. 142/2011** Anhang X Kapitel II Abschnitt 4 Teil I unterzogen wurden, gekühlt in isolierten Behältern befördert wird, wenn eine Risikominderung durch andere Maßnahmen wegen der Materialeigenschaften nicht möglich ist.

 Überprüfung Temperaturregistrierung

### 6.1.3 Identifikation und Kennzeichnung

Für die Identifikation von tierischen Nebenprodukten muss der Unternehmer gemäß **VO (EU) Nr. 142/2011** Kapitel II Identifizierung (auszugsweise) sicherstellen, dass:

- Sendungen mit tierischen Nebenprodukten und Folgeprodukten bei der Sammlung/Abholung am Herkunftsort der tierischen Nebenprodukte identifizierbar und voneinander getrennt sind und während der Beförderung identifizierbar und voneinander getrennt bleiben.
- Sendungen mit tierischen Nebenprodukten und Folgeprodukten von einem Mitgliedstaat in einen anderen Mitgliedstaat in Verpackungen, Behältern oder Fahrzeugen versandt werden, die mit einer deutlich sichtbaren und zumindest während des Beförderungszeitraums haltbaren Farbcodierung zur Präsentation von Informationen gemäß der vorliegenden Verordnung auf der Oberfläche bzw. einem Teil der Oberfläche von Verpackungen, Behältern oder Fahrzeugen oder auf einem daran angebrachten Etikett oder Bildzeichen wie folgt gekennzeichnet sind:
  - bei Material der Kategorie 1 mit schwarzer Farbe,
  - bei Material der Kategorie 2 (außer Gülle und Magen- und Darminhalt) mit gelber Farbe,
  - bei Material der Kategorie 3 mit grüner Farbe mit hohem Blauanteil, um eine klare Unterscheidung gegenüber den anderen Farben zu gewährleisten.
- Bei eingeführten Sendungen mit der Farbe für das betreffende Material gemäß den vorgenannten Ziffern und zwar sobald die Sendung die Grenzkontrollstelle am Ort des Eingangs in die Union passiert hat.
- Während der Beförderung und der Lagerung muss auf einem an der Verpackung, dem Behälter oder dem Fahrzeug befestigten Etikett die Kategorie der tierischen Nebenprodukte bzw. der Folgeprodukte deutlich angegeben und folgender Wortlaut gut sichtbar und leserlich angebracht sein:
  - bei Material der Kategorie 3: „Nicht für den menschlichen Verzehr“;
  - bei Material der Kategorie 2 (außer Gülle und Magen- und Darminhalt) und Folgeprodukten aus Material der Kategorie 2: „Nicht zur Verfütterung“; soweit Material der Kategorie 2 jedoch zur Verfütterung an



Tiere gemäß Artikel 18 Absatz 1 der Verordnung (EG) Nr. 1069/2009 entsprechend den Bedingungen des genannten Artikels bestimmt ist, muss das Etikett die Aufschrift „Zur Verfütterung an ...“ tragen, mit dem Namen der spezifischen Tierarten, für deren Fütterung das Material bestimmt ist;

- zur Herstellung von Heimtierfutter: „Nur zur Herstellung von Heimtierfutter“;
- bei Milch, Erzeugnissen auf Milchbasis, aus Milch gewonnenen Erzeugnissen, Kolostrum und Kolostrumerzeugnissen: „Nicht für den menschlichen Verzehr“;
- bei Gelatine aus Material der Kategorie 3: „Für Tierfutter geeignete Gelatine“;
- bei Kollagen aus Material der Kategorie 3: „Für Tierfutter geeignete Gelatine“;
- bei rohem Heimtierfutter: „Nur als Heimtierfutter“

### Handelspapiere

Heimtierfutterbetriebe müssen Aufzeichnungen führen über die Versender, Transporteure und Empfänger von Tierischen Nebenprodukten aufgrund der Handelspapiere bzw. Gesundheitsbescheinigungen.

Werden Tierische Nebenprodukte innergemeinschaftlich transportiert, muss das Handelspapier nach dem Muster in der **VO (EU) Nr. 142/2011**, Anhang VIII, Kap. III Nummer 6 erstellt werden. Ein Muster für ein Handelspapier sowie Erläuterungen können dieser Stelle entnommen werden.

Für die inländische Beförderung von tierischen Nebenprodukten und verarbeiteten Erzeugnissen reicht ein Handelspapier, das die inhaltlichen Anforderungen der TierNebV, Anlage 1 erfüllt aus.

Dieses Dokument (Handelspapier für Material der Kategorie 3/verarbeitete Erzeugnisse der Kategorie 3 \* "Nicht für den menschlichen Verzehr" ... lfd. Nr.) ist in dreifacher Ausfertigung im Durchschreibverfahren zu erstellen. Von den Ausfertigungen des Handelspapiers ist:

- die erste Ausfertigung (Original) als Beleg für den Empfänger,
- die zweite Ausfertigung als Beleg für den Beförderer,
- die dritte Ausfertigung als Beleg für den Erzeuger zu erstellen

Für den Fall, dass tierische Nebenprodukte nach Artikel 6 Abs. 1 Buchstabe a, b, e und f der Verordnung (EG) Nr. 1774/2002 befördert werden, ist zusätzlich eine vierte Ausfertigung als Rückmeldung des Empfängers an den Erzeuger zu erstellen (Durchschläge für Erzeuger, Beförderungsunternehmen und Empfänger), Original begleitet Transport, verbleibt beim Empfänger.

- Angaben zur Art des Rohmaterials/des verarbeiteten Materials und Angabe des Gewichts (in Kilogramm) oder der Tierzahl
  - Tierart/Tierarten
  - ggf. Plombennummer
  - ggf. Ohrmarkennummern
- Abgebender Betrieb:
  - Unterschrift
  - Name
  - Anschrift/Stempel
  - Ggf. Zulassungsnummer oder Registriernummer
  - Datum der Abgabe des tierischen Nebenproduktes an das Beförderungsunternehmen
- Beförderungsunternehmen:
  - Unterschrift
  - Name
  - Anschrift/Stempel
  - Zulassungsnummer oder Registriernummer
- Empfänger:
  - Unterschrift
  - Name
  - Anschrift/Stempel
  - Ggf. Zulassungsnummer oder Registriernummer
  - Datum der Anlieferung des Rohmaterials/verarbeiteten Materials beim Empfänger
  - bei tierischen Nebenprodukten nach Artikel 6 Abs. 1 Buchstabe a, b, e oder f der Verordnung (EG) Nr. 1774/2002 zusätzlich die Menge der empfangenen tierischen Nebenprodukte

Die Handelspapiere (und die ggf. damit zusammenhängenden Gesundheitsbescheinigungen) sind von dem am Handel beteiligten Unternehmen für mind. 2 Jahre aufzubewahren (VO (EG) Nr. 1069/2009, Art. 22, Abs. 1).

⇒ **VO (EU) Nr. 142/2011** Anhang VIII Kapitel III Nummer 6 Muster für Handelspapiere

#### **6.1.4 Waschmöglichkeiten Transporter**

Für Transportfahrzeuge müssen geeignete Wasch- und Desinfektionsmöglichkeiten in ausreichender Zahl vorhanden sein. Die Reinigung und Desinfektion der Transportfahrzeuge für Lebensmittel und tierische Nebenprodukte i. S. d. Verordnung (EG) Nr. 1069/2009 muss zeitlich oder räumlich getrennt erfolgen. Dabei muss darauf geachtet werden, dass keine gegenseitige negative Beeinflussung stattfindet (Aerosole!).

Sind für die Reinigung und Desinfektion der LKW in den Wintermonaten keine geeigneten Maßnahmen (Waschhalle) getroffen worden, so muss für die kalten Monate ein Desinfektionsmittel zur Verfügung gestellt werden, welches auch bei Minustemperaturen wirkt.

#### **6.1.5 Reinigung und Desinfektion**

Ein Verfahren, zur Überprüfung des Reinigungs- und Desinfektionserfolgs sowohl von Transportfahrzeugen als auch von Behältnissen ist implementiert, entsprechende Nachweise liegen vor.

⇒ 3.3.2 Reinigung und Desinfektion

 Überprüfung Reinigung und Desinfektion

## **7 Warenein- und Warenausgang, Lagerhaltung**

### **7.1 Wareneingang und Warenausgang**

#### **7.1.1 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 3.6 Technischer/baulicher Zustand

#### **7.1.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene**

⇒ 3.7 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

Der Bereich muss vor Schädlingsbefall durch abschließende Tore und Türen gesichert sein. Auch die angelieferte Ware muss auf Schädlingsbefall überprüft und ggf. müssen entsprechende Maßnahmen eingeleitet werden.

#### **7.1.3 Organisation und Abläufe**

Für den Bereich Wareneingang und -ausgang sind strukturierte Arbeitsabläufe, Zuständigkeiten sowie prozessbegleitende Kontrollen festgelegt, die entsprechend umgesetzt werden. Mögliche Risiken für die Heimtierfuttersicherheit oder nachteilige Einflüsse werden vermieden. Die Wege der Ware sind entsprechend optimiert, so dass keine Kreuzkontamination zwischen verpackter und unverpackter Ware gegeben ist. Kühlpflichtige Ware wird unverzüglich in die Kühlräume verbracht (falls diese nicht direkt verarbeitet wird) oder entsprechende Maßnahmen getroffen, um die Einhaltung der Kühlkette zu gewährleisten.

#### **7.1.4 [K.O.] Wareneingangskontrolle**

Die Kontrollen im Wareneingang (Zukaufannahme) müssen festgelegt und dokumentiert sein. Sie müssen alle relevanten Produkte umfassen. Sofern erforderlich, ist die Wareneingangskontrolle an geänderte Herstellungs-, Lager- oder Transportbedingungen anzupassen. Punkte, die für die Heimtierfuttersicherheit relevant sind, müssen bei der Wareneingangskontrolle erfasst werden (z. B. Temperaturen).

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

 Verfahren Kontrolle Zukaufannahme, Lieferantenliste

#### **7.1.5 [K.O.] Produkttemperatur**

Die Produkttemperatur darf die gesetzlich vorgeschriebenen Werte nicht übersteigen (tierische Nebenprodukte max. 7 °C gemäß VO (EU) Nr. 142/2011 Anhang VIII Kapitel I Abschnitt 2. Sofern niedrigere Temperaturen im Betrieb definiert und mit dem Lieferanten (z. B. nach Spezifikation) vereinbart wurden, müssen diese erfüllt und

bei der Warenannahme berücksichtigt werden. Die Temperaturen kühlpflichtiger Waren sind im Rahmen der Wareneingangskontrolle zu erfassen und zu dokumentieren.

 Temperaturdokumentation

## 7.2 Kommissionierung, Warenausgang/Versand

### 7.2.1 [K.O.] Warenausgangskontrolle

Im Warenausgang müssen klare Verfahren und Abläufe festgelegt sein, die mindestens folgende Punkte berücksichtigen und deren Einhaltung gewährleisten:

- Identität der Ware
- Temperatur
- Beschädigungen/Verunreinigungen
- Transportsicherung
- Bei TNP: Handelspapiere, Gesundheitsbescheinigungen
- Bei Waren aus Qualitäts- und/oder Herkunftsprogrammen: Kennzeichnung gemäß Programmanforderung

Es muss eine strukturierte und nachvollziehbare Warenausgangskontrolle im Betrieb erfolgen. Der Umgang mit Abweichungen muss festgelegt sein. Die verantwortlichen Mitarbeiter müssen über den Umgang mit abweichenden Produkten geschult sein. Der Transport muss gemäß der Produkthanforderungen erfolgen. Hierzu sind geeignete Nachweise vorzulegen.

 Verfahren Warenausgangskontrolle QS-Kundenliste

Es muss nachvollziehbar sein, welche Produkte an welchen Kunden geliefert werden.

### 7.2.2 [K.O.] Produkttemperatur

Die Produkttemperatur darf die gesetzlich vorgeschriebenen Werte nicht übersteigen (tierische Nebenprodukte max. 7 °C gemäß VO (EU) Nr. 142/2011 Anhang VIII Kapitel I Abschnitt 2. Sofern niedrigere Temperaturen im Betrieb definiert und mit dem Lieferanten (z. B. nach Spezifikation) vereinbart wurden, müssen diese erfüllt werden. Die Temperaturen sind zu kontrollieren und zu dokumentieren.

 Temperaturdokumentation, Checkliste Warenausgang

## 7.3 Lager

### 7.3.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 3.6 Technischer/baulicher Zustand

### 7.3.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

⇒ 3.7 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

### 7.3.3 Lagerung abgepackter Ware

Die zum Abtransport vorbereitete abgepackte Ware ist qualitätserhaltend zu lagern durch:

- angemessene Hygienebedingungen
- Schutz vor physischen und chemischen Gefahren (angemessene Temperatur, kein permanenter Lichteinfall u. ä.)

### 7.3.4 Lager-/Transport-Behältnisse der Ware

Innerbetriebliche Lager-/Transport-Behältnisse der Ware dürfen nur zur Lagerung bzw. zum Transport dieser Ware genutzt werden. Die Behältnisse müssen für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet sein, gesundheitlich unbedenklich, sauber und hygienisch einwandfrei und gewährleisten, dass eine Kontamination verhindert wird.

## 7.4 Lagermanagement

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

Vor der Einlagerung von Heimtierfuttern muss das Lager entsprechend dem Risiko der zuvor eingelagerten Produkte gereinigt und ggf. desinfiziert werden. Hierbei ist als Gefahrenquelle auch eine mögliche


Kontamination der Böden durch zuvor eingelagerte Gefahrstoffe zu berücksichtigen, die das Lager für die Einlagerung von Heimtierfuttern ggf. unbrauchbar machen können.

Die Heimtierfutter müssen bis zur Auslieferung in eindeutig festgelegten Lagersilos oder Lagerräumen gelagert werden, so dass eine Verwechslung ausgeschlossen ist. Zur Vermeidung von Kreuzkontaminationen oder Vermischungen in Silos und Lagerräumen muss vor einem Produktwechsel ein Freigabeverfahren festgelegt werden. Betriebe, die mangels Räumlichkeiten zeitlich trennen, müssen eine Zwischenreinigung sicherstellen.

Es muss ein plausibles und nachvollziehbares Lagermanagement vorhanden sein (z. B. FIFO/FEFO, Standzeiten). Es muss schnell und eindeutig zu erkennen sein, wann welche Ware eingelagert wurde. Jedes eingelagerte oder kurzfristig abgestellte Produkt bzw. jede Verpackungseinheit muss eindeutig zu identifizieren sein. Die Lagerbedingungen dürfen keinen negativen Einfluss auf die Produktbeschaffenheit (verpackt/unverpackt) haben.

Es muss ein Verfahren festgelegt und den betreffenden Mitarbeitern bekannt sein, welches die Maßnahmen und Schritte bei einer Störung der eingesetzten Anlage vorgibt. Oberstes Ziel muss auch hier, wie bei allen anderen Abweichungen in der Produktion oder Lagerung, die Lebens- bzw. Heimtierfuttersicherheit sein. Des Weiteren müssen Vorgaben zum Umgang mit gesperrter bzw. nicht konformer Ware festgelegt werden.

Dabei ist auf die Einhaltung des Mindesthaltbarkeitsdatums (MHD) auf Endverpackungen zu achten. Hierzu muss eine regelmäßige Überprüfung des MHDs gewährleistet sein. Waren mit abgelaufenem MHD müssen gemäß den internen Richtlinien behandelt werden.

 Dokumentation zur Lagerung, Verfahren Lagermanagement

## 7.5 Kühlräume

### 7.5.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 3.6 Technischer/baulicher Zustand

### 7.5.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

⇒ 3.7 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

Die Kühlräume müssen sich in einem sauberen und hygienisch einwandfreien Zustand befinden. Schimmelbildung in den Kühlräumen muss vermieden werden und ggf. müssen nötige Schritte zur Beseitigung des Schimmels eingeleitet werden. Weiter ist darauf zu achten, Vereisungen auf ein Mindestmaß zu reduzieren. Die Kühlaggregate müssen regelmäßig gewartet werden und sich in einem hygienisch einwandfreien Zustand befinden. Es muss ein dokumentierter Reinigungsplan für die Kühlanlagen vorliegen. Nachweise über eine erfolgte Reinigung müssen vorhanden sein.

Die Transportbehälter und -wagen befinden sich in einem hygienischen Zustand.

### 7.5.3 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung

Abhängig vom produktspezifischen Verderbnisrisiko und der Umschlagshäufigkeit, den Lagerbedingungen und der Lagerdauer muss die Temperatur der gelagerten Produkte angemessen überwacht werden. Hierüber müssen Dokumentationen mit detaillierten Angaben über Zeitpunkt der Temperaturmessung und deren Ergebnisse erstellt werden. Weiterhin muss eine Vorgehensweise im Falle eines technischen Defekts beschrieben und bekannt sein.

Gesetzlich vorgegebenen Temperaturen sind einzuhalten und dürfen nur kurzzeitig abweichen, wenn dies aus praktischen Gründen erforderlich ist (z. B. zum Be- und Entladen, zur Beförderung in der Betriebsstätte). Sofern niedrigere Temperaturen im Betrieb definiert (interne Vorgaben) und mit dem Lieferanten bzw. Kunden (nach Spezifikation) vereinbart wurden, müssen diese erfüllt und berücksichtigt werden.

Für tiefgefrorene Rohwaren und Fertigerzeugnisse gilt, dass die Temperatur an allen Punkten des Lebensmittels bei minus 18 °C oder tiefer gehalten werden muss. Beim Entladen und Einlagern sind kurzfristige Schwankungen von maximal 3 °C zulässig.

 Nachweis Temperaturerfassung und Überwachung, Vorgehensweise bei technischem Defekt

### 7.5.4 [K.O.] Lagermanagement

⇒ 7.4 Lagermanagement

## 7.5.5 Lagerung von Rohstoffen, Halbfertigwaren und Endprodukten

Rohstoffe, Halbfertigwaren und Endprodukten müssen so gelagert werden, dass eine gegenseitige negative Beeinflussung ausgeschlossen wird.

## 7.6 Tiefkühlräume

### 7.6.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 3.6 Technischer/baulicher Zustand

### 7.6.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

⇒ 3.7 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

Die Tiefkühlräume müssen sich in einem sauberen und hygienischen Zustand befinden. Schimmelbildung in den Tiefkühlräumen muss vermieden werden und ggf. müssen nötige Schritte zur Beseitigung des Schimmels eingeleitet werden. Weiter ist darauf zu achten, Vereisungen auf ein Mindestmaß zu reduzieren. Die Kühlaggregate müssen regelmäßig gewartet werden und sich in einem hygienisch einwandfreien Zustand befinden. Es muss ein dokumentierter Reinigungsplan für die Kühlanlagen vorliegen. Nachweise über eine erfolgte Reinigung müssen vorhanden sein.

Die Transportbehälter und -wagen haben in einem hygienischen Zustand zu sein.

 Reinigungs- und Desinfektionsplan

### 7.6.3 [K.O.] Lagermanagement

⇒ 7.4 Lagermanagement

### 7.6.4 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung

In den Räumen oder Vorrichtungen, in denen die Erzeugnisse, Roh- und Zusatzstoffe oder Hilfsmittel gelagert werden, sind die spezifischen klimatischen Bedingungen wie Temperatur, Luftfeuchtigkeit u. a. Vorgaben gemäß Spezifikation der eingelagerten Produkte einzuhalten.

Die Temperatur muss erfasst, dokumentiert und überwacht werden (Tabelle 6). Weiterhin muss eine Vorgehensweise im Falle eines technischen Defekts beschrieben und bekannt sein.

Die Maximaltemperatur, als Höchsttemperatur, die an allen Punkten des Heimtierfuttermittels einzuhalten ist, beträgt -18 °C für tiefgefrorene Futter-bzw. Heimtierfuttermittel. Für diese Produkte ist ein Temperaturanstieg von maximal 3 °C zulässig.

Tabelle 6: Temperaturvorgabe Gefrierräume

Raum	Optimale Raumtemperatur [°C]	Relative Luftfeuchtigkeit [%]
Gefrierräume	mind. -18	95 – 98

 Nachweis Temperaturerfassung und Überwachung, Vorgehensweise bei technischem Defekt

## 7.7 Gefrieren und Auftauen

### 7.7.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 3.6 Technischer/baulicher Zustand

### 7.7.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

⇒ 3.7 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

### 7.7.3 Prozesssteuerung

Die Prozesssteuerung muss geeignet sein, die Produkte ohne Beeinträchtigung der Qualität und/oder der Produktsicherheit zu gefrieren oder aufzutauen. Es handelt sich um einen unter Kapitel 3.2 HACCP

berücksichtigten Prozess, dessen Parameter (z. B. Zeit, Temperatur) kontinuierlich erfasst und aufgezeichnet werden. Während des Auftauens von Ware muss die Kontamination mit Auftauwasser vermieden werden.

## 7.8 Trockenlager

### 7.8.1 Lagerung von Trockenstoffen

Trockenzutaten sowie Hilfs- und Zusatzstoffe, müssen sauber und ordentlich in geeigneten Räumlichkeiten unter empfohlenen Lagerbedingungen aufbewahrt werden. Gefahrenstoffe sind in einem zugangsgesicherten Bereich zu lagern. Werden Trockenstoffe aus der Originalverpackung entnommen, muss die Kennzeichnung und das MHD auf die neuen Lagerbehälter übertragen werden. Sämtliche Trockenstoffe können über Angaben zur Rückverfolgbarkeit eindeutig identifiziert werden.

## 7.9 Reinigungsbereiche

### 7.9.1 Waschräume

Für die Reinigung von Geräten, Anlagenteilen und Behältnissen (E2-Kisten, Kutterwagen, etc.) sind angemessene Ausstattungen vorhanden. Gereinigte Arbeitsutensilien werden ausreichend getrocknet, von schmutzigen getrennt und so bereitgestellt, dass eine Kontamination vermieden wird.

### 7.9.2 Reinigungs- und Desinfektionsmittellager

Die Räume oder Vorrichtungen, in denen die Reinigungsmittel und Reinigungsgeräte aufbewahrt werden, sind sauber und ordentlich. Sie ermöglichen eine hygienische Aufbewahrung der Geräte und ggf. eine eindeutige Trennung der Geräte für den reinen/unreinen Bereich. Die Geräte müssen regelmäßig gewartet und gepflegt werden. Ein Verfahren zur Reinigung und ggf. Desinfektion der Räume und Reinigungsgeräte ist vorhanden und wird umgesetzt.

Alle Behälter für Reinigungsmittel müssen deutlich kenntlich gemacht werden. Für potenzielle umweltgefährdende Stoffe sind weitere Vorkehrungen (z. B. Schutzwannen) zu treffen.

Für Reinigungschemikalien und Reinigungsmittel existieren aktuelle Sicherheitsdatenblätter und Betriebsanweisungen. Die Betriebsanweisungen sind den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt und werden vor Ort aufbewahrt. Reinigungsgeräte und -chemikalien sind eindeutig gekennzeichnet und werden getrennt von Heimtierfuttermitteln und Lebensmitteln gelagert.

Der Bereich ist zugangsbeschränkt. Zuständigkeiten für die Lagerung und Anwendung von Reinigungs- und Desinfektionsmittel sind geregelt, die verantwortlichen Mitarbeiter sind im Umgang mit entsprechenden Chemikalien geschult.

 Sicherheitsdatenblätter, Betriebsanweisungen

# 8 Anforderungen an Verarbeitungsprozesse

Im vorliegenden Kapitel werden alle standortbezogenen Verarbeitungsprozesse inkl. Rohstoffgewinnung und -vorbereitung (wie z. B. Herstellung von Separatorenfleisch, Gewinnung von tierischen Proteinen und Fetten) abgedeckt. Rechtlich festgelegte Verarbeitungsnormen für die entsprechenden Prozesse werden eingehalten. Die Chargenkennzeichnung im Prozess wird durchgängig eingehalten und ist jederzeit belegbar.

## 8.1 Vorbereitungsprozesse

### 8.1.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 3.6 Technischer/baulicher Zustand

### 8.1.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

⇒ 3.7 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

### 8.1.3 Ordnung und Organisation

Vorbereitungsprozesse müssen strukturierten Arbeitsabläufen folgen. Die Stelleneinteilung der Mitarbeiter muss dem Arbeitsprozess entsprechen und klar gegliedert sein, so dass mögliche Risiken für die Heimtierfuttersicherheit vermieden werden.

## **8.2 Mischen**

### **8.2.1 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 3.6 Technischer/baulicher Zustand

### **8.2.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene**

⇒ 3.7 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

### **8.2.3 [K.O.] Organisation und Abläufe**

Mischprozesse müssen strukturierten Arbeitsabläufen folgen. Die Stelleneinteilung der Mitarbeiter muss dem Arbeitsprozess entsprechen und klar gegliedert sein, so dass mögliche Risiken für die Heimtierfuttersicherheit vermieden werden. Es muss eine eindeutige Chargenbildung erfolgen.

## **8.3 Schneide-, Zerkleinerungs- und Separationsprozesse**

Schneide-, Zerkleinerungs- und Separationsprozesse umfassen sämtliche technologischen Schritte zum manuellen oder maschinellen Separieren von Fleisch, tierischen Nebenerzeugnissen, Fetten oder Proteinen) sowie der Zerkleinerung von tierischen Rohstoffen im Verarbeitungsprozesse.

### **8.3.1 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 3.6 Technischer/baulicher Zustand

### **8.3.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene**

⇒ 3.7 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

### **8.3.3 [K.O.] Organisation und Abläufe**

Für Schneide-, Zerkleinerungs- und Separationsprozesse sind strukturierte Arbeitsabläufe festgelegt, Zuständigkeiten sowie prozessbegleitende Kontrollen sind festgelegt, die entsprechend umgesetzt werden. Mögliche Risiken für die Heimtierfuttersicherheit oder nachteilige Einflüsse werden vermieden.

## **8.4 Chargierung**

### **8.4.1 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 3.6 Technischer/baulicher Zustand

### **8.4.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene**

⇒ 3.7 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

### **8.4.3 Organisation und Abläufe**

Für den Bereich Chargierung sind strukturierte Arbeitsabläufe, sind strukturierte Arbeitsabläufe festgelegt, Zuständigkeiten sowie prozessbegleitende Kontrollen sind festgelegt, die entsprechend umgesetzt werden. Mögliche Risiken für die Heimtierfuttersicherheit oder nachteilige Einflüsse werden vermieden.

## **8.5 Erhitzungsprozesse**

Erhitzungsprozesse i. S. d. Anforderung sind alle Hitzebehandlungen mit Ausnahme der Herstellung von Konserven.

### **8.5.1 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 3.6 Technischer/baulicher Zustand

### **8.5.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene**

⇒ 3.7 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

### **8.5.3 Organisation und Abläufe**

Für den Bereich Erhitzen, Kochen, Brühen sind strukturierte Arbeitsabläufe, Zuständigkeiten sowie prozessbegleitende Kontrollen festgelegt, die entsprechend umgesetzt werden. Mögliche Risiken für die Heimtierfuttersicherheit oder nachteilige Einflüsse werden vermieden.

#### **8.5.4 [K.O.] Registrierung der Erhitzungs- und Kochtemperatur**

Es müssen produktspezifische Erhitzungsprogramme vorhanden sein und eingehalten werden. Die Kochprogramme regeln die Kerntemperatur sowie die Dauer des Erhitzungsvorgangs. Die Temperatur-/Zeitführung muss festgelegt sein und dokumentiert werden. Die verantwortlichen Mitarbeiter müssen regelmäßig die Temperatur-/Zeitvorgaben kontrollieren, bei Abweichungen eingreifen und die festgelegten Korrekturmaßnahmen ausführen. Die spezifizierten Parameter zur Hitzebehandlung sind einzuhalten.

⇒ 4.2.1 Verarbeitetes Heimtierfutter in Dosen und anderen Behältnissen

 Dokumentation Temperatur-/Zeitführung

#### **8.5.5 Abkühlen**

Nach der Wärmebehandlung müssen Produkte so rasch wie möglich wieder abgekühlt werden. Der Abkühlprozess erfolgt so, dass eine Rekontamination von hitzebehandelten Erzeugnissen vermieden wird. Hersteller müssen risikoorientiert die entsprechenden Bedingungen definieren. Wenn Wasser zur Kühlung eingesetzt wird, muss Trinkwasser verwendet werden.

### **8.6 Konservenherstellung**

#### **8.6.1 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 3.6 Technischer/baulicher Zustand

#### **8.6.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene**

⇒ 3.7 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

#### **8.6.3 Organisation und Abläufe**

Für den Bereich Konservenherstellung sind strukturierte Arbeitsabläufe, Zuständigkeiten sowie prozessbegleitende Kontrollen festgelegt, die entsprechend umgesetzt werden. Mögliche Risiken für die Heimtierfuttersicherheit oder nachteilige Einflüsse werden vermieden. Am Ende des Herstellungsprozesses muss eine stichprobenartige Dichtigkeitskontrolle (Falzkontrolle) der produzierten Konserven folgen. Beschädigte Einheiten (z. B. deformierte Dosen) werden im Prozess aussortiert.

#### **8.6.4 Reinigung und Vorbereitung der Behälter**

Unmittelbar vor dem Abfüllen müssen die Behältnisse (Dosen) mittels eines geeigneten Verfahrens gereinigt werden (Ausspülen, Ausblasen, Wenden). Beschädigte Behältnisse müssen zu Beginn des Prozesses ausgesondert werden.

#### **8.6.5 [K.O.] Registrierung der Pasteurisations-/Sterilisationstemperatur- und Zeitkontrolle**

Die Einhaltung der Parameter zur Hitzebehandlung muss für jeden Vorgang dokumentiert werden. Für die jeweiligen Produktgruppen müssen spezifische Erhitzungs- und Abkühlprogramme vorhanden sein. Die verwendeten Thermometer müssen funktionstüchtig und für den Verwendungszweck geeignet sein und regelmäßig kalibriert werden. Eine Vermischung von nicht hitzebehandelten Einheiten und hitzebehandelte Einheiten die den Pasteurisations-/Sterilisationsprozess durchlaufen haben, wird durch interne Maßnahmen ausgeschlossen (z. B. Kennzeichnung, systematische räumliche Trennung).

⇒ 4.2.1 Verarbeitetes Heimtierfutter in Dosen und anderen Behältnissen

 Dokumentation Temperatur-/Zeitführung

#### **8.6.6 Abkühlen**

Nach der Wärmebehandlung müssen Produkte so rasch wie möglich wieder abgekühlt werden. Der Abkühlprozess erfolgt so, dass eine Rekontamination von hitzebehandelten Erzeugnissen vermieden wird. Hersteller müssen risikoorientiert die entsprechenden Bedingungen definieren. Wenn Wasser zur Kühlung eingesetzt wird, muss Trinkwasser verwendet werden.

### **8.7 Trocknungsprozess**

#### **8.7.1 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 3.6 Technischer/baulicher Zustand



## 8.7.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

⇒ 3.7 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

### 8.7.3 Organisation und Abläufe

Für den Bereich Trocknen und Reifen sind strukturierte Arbeitsabläufe, Zuständigkeiten sowie prozessbegleitende Kontrollen festgelegt, die entsprechend umgesetzt werden. Mögliche Risiken für die Heimtierfuttersicherheit oder nachteilige Einflüsse werden vermieden. Wenn zur Belüftung oder Kühlung Luft genutzt wird, muss das Unternehmen einschätzen, wie hoch das Risiko ist, dass sie Träger von Krankheitserregern ist, und erforderliche Sicherheitsvorkehrungen treffen.

### 8.7.4 [K.O.] Überwachung Trocknung

Hersteller von getrockneten Heimtierfutter müssen produktspezifische Zielwerte (z. B. Temperaturen,  $a_w$ -Wert und/oder Gewichtsverlust) in Verbindung mit Prozessparametern für die Trocknung festlegen, einhalten und überwachen. Vor der weiteren Verwendung der Ware oder der Abgabe, müssen diese Werte eingehalten sein. Das Unternehmen setzt diese Werte in seinem HACCP-System fest.

⇒ 4.2.2 Trockenfutter und Snacks (inkl. halbfeucht)

 Dokumentation Trocknungsprozess

## 8.8 Umhüllen und Verpacken

### 8.8.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 3.6 Technischer/baulicher Zustand

### 8.8.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

⇒ 3.7 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

### 8.8.3 Organisation und Abläufe

Für den Bereich Umhüllen und Verpacken sind strukturierte Arbeitsabläufe, Zuständigkeiten sowie prozessbegleitende Kontrollen festgelegt, die entsprechend umgesetzt werden. Mögliche Risiken für die Heimtierfuttersicherheit oder nachteilige Einflüsse werden vermieden. Das Umhüllungsmaterial muss getrennt gelagert und auf hygienischem Wege ohne Transportverpackung in den Arbeitsbereich transportiert werden.

### 8.8.4 [K.O.] Verpackungsmaterial

Das Verpackungsmaterial muss in einem abgetrennten Bereich gelagert werden. Verpackungsmaterialien und Hilfsmittel müssen so gelagert und befördert werden, dass das Kontaminationsrisiko gering ist. Beschädigungen des Verpackungsmaterials sind zu vermeiden. Verpackungsmaterialien und Hilfsmittel müssen für den Verwendungszweck geeignet sein und den aktuellen rechtlichen Bestimmungen entsprechen.

### 8.8.5 [K.O.] Endproduktkontrolle

Für die Endproduktkontrolle müssen Prüfverfahren festgelegt sein, die eine einwandfreie Abgabe der Produkte gewährleisten. Hierzu zählen:

- Dichtigkeitskontrolle
- Füllgewichtskontrolle: Die Waagen müssen geeicht sein und regelmäßig einer Prüfung unterzogen werden. Die Füllgewichtskontrolle muss regelmäßig vorgenommen und dokumentiert werden und den gesetzlichen Vorgaben entsprechen. Menge und Inhalt müssen (abzüglich Toleranz) mit den Angaben auf der Verpackung bzw. der Spezifikation übereinstimmen.
- Schutzgaskonzentration
- Temperaturkontrolle
- Kennzeichnung (Etiketten, Packzettel, MHD/Lagerhinweise)
- Kennzeichnung von Waren aus Qualitäts- und/oder Herkunftsprogrammen: gemäß Programmanforderung

Es muss ein Verfahren zur Festlegung von Mindesthaltbarkeitsdaten im Unternehmen vorliegen. Diese Daten müssen für jede Produktgruppe festgelegt werden.

 Verfahren Endproduktkontrolle, Festlegung von Mindesthaltbarkeitsdaten

## 9 Rückverfolgbarkeit

### 9.1 Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit

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

Es muss eine Definition der produzierten Chargengrößen zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit erfolgen. Dabei ist die Rückverfolgbarkeit mindestens bis auf die Tagesproduktion eines Artikels bzw. einer Artikelgruppe zu gewährleisten. Das Kennzeichnungs- und Registrierungssystem muss für Dritte nachvollziehbar sein und jederzeit eine eindeutige Identifizierung der Ware und eine Rückverfolgbarkeit und Plausibilität der Warenströme sicherstellen. Systempartner müssen Systeme und Verfahren zur Rückverfolgung gemäß **VO (EG) Nr. 178/2002** einrichten.

Systempartner müssen Systeme zur Rückverfolgbarkeit einrichten, die sicherstellen, dass innerhalb von 24 Stunden nach Kontaktaufnahme mit dem Systempartner die Informationen zur Rückverfolgbarkeit bei QS vorliegen. Die internen Prozesse zur Rückverfolgbarkeit müssen so gestaltet werden, dass die entsprechenden Informationen innerhalb von vier Stunden zusammengetragen sind.

Folgende Informationen zu Kunden und Lieferanten sind gemäß **VO (EG) Nr. 931/2011** bzw. im Rahmen des QS-Systems relevant:

- Name, Anschrift und Telefonnummer des Heimtierfutterunternehmers, von dem das Heimtierfutter versendet wurde
- Name und Anschrift des Senders (Eigentümers), falls es sich dabei nicht um den Heimtierfutterunternehmer handelt, von dem das Heimtierfutter versendet wurde
- Name und Anschrift des Heimtierfutterunternehmers, an den das Heimtierfutter versendet wird
- Name und Anschrift des Empfängers (Eigentümers), falls es sich dabei nicht um den Heimtierfutterunternehmer handelt, an den das Heimtierfutter versendet wird
- Art und Menge der gelieferten Produkte mit eindeutigem Artikelbezug zu Rohwaren, Halbfertigprodukten und Endprodukten
- Versanddatum, Lieferdatum
- Chargen- bzw. Partie-Nr. (falls im Produktionsprozess gebildet)

Die oben genannten Informationen müssen in einem strukturierten, gängigen und maschinenlesbaren Format vorliegen.

 Chargenbildung Rückverfolgbarkeitssystem

#### 9.1.2 Rückverfolgbarkeitstest

Das im Betrieb eingeführte Kennzeichnungs- und Registrierungssystem muss es ermöglichen, jederzeit Produkte eindeutig zu identifizieren und eine Rückverfolgbarkeit der Waren an einem Beispiel aus der Produktion oder dem Warenausgang gemäß **VO (EG) Nr. 178/2002** durchzuführen. Das gilt auch für sämtliche Zutaten, Gewürze, Hilfs- und Zusatzstoffe sowie für Primärverpackungsmaterialien und Etiketten.

Das Kennzeichnungs- und Registriersystem wird mindestens einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) abwärtsgerichtet (vom Endprodukt zum Rohstoff) und aufwärtsgerichtet (vom Rohstoff zum Endprodukt) getestet. Dabei werden alle relevanten Warenströme berücksichtigt. Der Test beinhaltet eine Plausibilitätsprüfung der Mengen (Mengenbilanzierung). Der Test ist zu dokumentieren und die Ergebnisse sind plausibel darzustellen.

 Prüfung der Rückverfolgbarkeit

## 10 Handelsaktivitäten

### 10.1 Anforderungen an Großhändler/Broker/Private Labeler

#### 10.1.1 [K.O.] Vereinbarungen mit Dienstleistern

Die Einhaltung aller für die Heimtierfuttersicherheit und relevanten Prozesse i. S. d. Leitfadens sind sicherzustellen und vertraglich mit den Dienstleistern abzustimmen und aktuell zu halten.

### 10.1.2 Verpackungsmaterial

Die Anforderungen an Verpackungsmaterialien, hinsichtlich Verpackungsangaben (Deklaration, Claims etc.), Eignung (Produktkonformität) und Aktualität sind mit den Dienstleistern in Vereinbarungen/Verträgen festzuhalten.

⇒ 5.1.2 Konformität Verpackungsmaterial

### 10.1.3 [K.O.] Kennzeichnung bezogene Ware

Die Überprüfung der korrekten Kennzeichnung von Ware erfolgt durch den Dienstleister, dazu werden entsprechende Regelungen in Vereinbarungen/Verträgen mit den Dienstleitern getroffen. Die spezifischen Anforderungen zur Kennzeichnung von Qualitäts- und/oder Herkunftsprogrammen sind zu berücksichtigen.

Zusätzlich sind zur Prüfung jährlich (ca. alle 12 Monate) Dienstleister-Audits durchzuführen und zu dokumentieren. Dies kann bei dem Nachweis einer erfolgreichen QS-Zertifizierung der Dienstleister entfallen.

### 10.1.4 [K.O.] Kennzeichnung vermarktete Ware

Der Großhändler/Broker/Private Labeller muss über Vereinbarungen/Verträge sicherstellen, dass die Kennzeichnung der vermarkteten Produkte bei den Dienstleistern korrekt umgesetzt wird. Die spezifischen Anforderungen zur Kennzeichnung von Qualitäts- und/oder Herkunftsprogrammen sind zu berücksichtigen.

Zusätzlich sind zur Prüfung jährlich (ca. alle 12 Monate) Dienstleister-Audits durchzuführen und zu dokumentieren. Dies kann bei dem Nachweis einer erfolgreichen QS-Zertifizierung der Dienstleister entfallen.

### 10.1.5 Private Labelling

Zwischen Private Labeller und Lohnhersteller muss klar geregelt und dokumentiert sein, für welche Prozessschritte der Private Labeller selbst und für welche der Lohnhersteller verantwortlich ist (z. B. Prozessdiagramm). Dabei sind sämtliche Tätigkeiten von der Rohwarenbeschaffung bis zur Auslieferung der Heimtierfutter zu berücksichtigen. Durch diese Darstellung muss deutlich werden, welche Kapitel dieses Leitfadens für den Private Labeller relevant sind (z. B. Rohwarenbeschaffung, Verpackung, Heimtierfuttermonitoring, Probenahme, Transport, Lagerung).


Bezieht der Private Labeller Ware nicht direkt vom Lohnhersteller, sondern über einen Händler, ist dies unter folgenden Bedingungen möglich: Dem Private Labeller ist der Lohnhersteller bekannt. Eine schriftliche Vereinbarung zwischen Lohnhersteller, Händler und Private Labeller liegt vor, in der die Verantwortlichkeiten für die Prozessschritte geregelt sind.

## 11 Definitionen

### 11.1 Zeichenerklärung

K.O. Kriterien sind mit **[K.O.]** gekennzeichnet.

Verweise auf Mitgeltende Unterlagen werden durch **Fettdruck im Text** hervorgehoben.

 Dieses Zeichen bedeutet: Es ist ein schriftlicher Nachweis zu führen. Neben diesem Zeichen werden auch Dokumente angegeben, die als Nachweis genutzt werden können. Alle (auch digitale) Kontroll- und Dokumentationssysteme, die belegen, dass die Anforderungen erfüllt werden, können genutzt werden.

⇒ Verweise auf andere Kapitel des Leitfadens bzw. Dokumente werden durch einen Pfeil angezeigt.

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

### 11.2 Abkürzungsverzeichnis

HACCP	Hazard Analysis and Critical Control Points
GHP	Good Hygiene Practice
GMP	Good Manufacturing Practice
K.O.	Knock out
MHD	Mindesthaltbarkeitsdatum

TNP Tierische Nebenprodukte  
QM-System Qualitätsmanagementsystem

## 12 Anlagen

Die folgenden Anlagen sind als Auszug veröffentlicht.

### **12.1 Schritte zum Systempartner Heimtierfutter**

## Revisionsinformation Version 01.03.2023rev01 (rev01 vom 01.07.2023)

Kriterium/Anforderung	Änderungen	Datum der Änderung
1.1 Geltungsbereich	<b>Anpassung:</b> Umstrukturierung und Umbenennung der Produktionsarten der Prozesskette Heimtierfutter.	01.07.2023
4.1.1 Rohmaterial für verarbeitetes Heimtierfutter und für Kauspielzeug	<b>Streichung:</b> Negativliste wurde entfernt.	01.07.2023

## Leitfaden **Heimtierfutter**

### **Gender Disclaimer**

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit und leichteren Verständlichkeit verwendet QS in einschlägigen Texten das in der deutschen Sprache übliche generische Maskulinum. Hiermit sprechen wir ausdrücklich alle Geschlechteridentitäten ohne wertenden Unterschied an.

## **QS Qualität und Sicherheit GmbH**

Geschäftsführer: Dr. A. Hinrichs

Schwertberger Straße 14, 53177 Bonn

T +49 228 35068 -0

F +49 228 35068 -10

E [info@q-s.de](mailto:info@q-s.de)

Foto: QS

[q-s.de](http://q-s.de)