



Leitfaden zur Rückverfolgbarkeit

GMP+ D 2.4

Fassung DE: 13 September 2013

GMP+ Feed Certification scheme



INHALTSVERZEICHNIS

1	EINFÜHRUNG	3
1.1	ALLGEMEINES	3
1.2	AUFBAU DES GMP+ FEED CERTIFICATION SCHEME	3
2	EINLEITUNG ZUR RÜCKVERFOLGBARKEIT	5
	ÜBERSICHT A: PROZESSSCHRITTE IN BEZUG AUF HANDEL, LAGERUNG, UMSCHLAG UND TRANSPORT	5
	ÜBERSICHT B: PROZESSSCHRITTE IN BEZUG AUF HERSTELLUNG.	6
	ANLAGE I: BEGRIFFE UND DEFINITIONEN	7
	ANLAGE II: LEITFADEN ZUR RÜCKVERFOLGBARKEIT IN BEZUG AUF HANDEL, LAGERUNG, UMSCHLAG UND TRANSPORT	10
	ANLAGE III: LEITFADEN ZUR RÜCKVERFOLGBARKEIT BEI DER HERSTELLUNG VON MISCHFUTTERMITTELN, VORMISCHUNGEN, EINZELFUTTERMITTELN UND ZUSATZSTOFFEN	13
1	EINFÜHRUNG	3
1.1	ALLGEMEINES	3
1.2	AUFBAU DES GMP+ FEED CERTIFICATION SCHEME.....	3
2	EINLEITUNG ZUR RÜCKVERFOLGBARKEIT	5
	ÜBERSICHT A: PROZESSSCHRITTE IN BEZUG AUF HANDEL, LAGERUNG, UMSCHLAG UND TRANSPORT.....	5
	ÜBERSICHT B: PROZESSSCHRITTE IN BEZUG AUF HERSTELLUNG. .	6
	ANLAGE I: BEGRIFFE UND DEFINITIONEN.....	7
	ANLAGE II: LEITFADEN ZUR RÜCKVERFOLGBARKEIT IN BEZUG AUF HANDEL, LAGERUNG, UMSCHLAG UND TRANSPORT	10
	ANLAGE III: LEITFADEN ZUR RÜCKVERFOLGBARKEIT BEI DER HERSTELLUNG VON MISCHFUTTERMITTELN, VORMISCHUNGEN, EINZELFUTTERMITTELN UND ZUSATZSTOFFEN	13

1 EINFÜHRUNG

1.1 Allgemeines

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

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

Das GMP+ Feed Safety Assurance scheme ist ein vollständiges Modul zur Gewährleistung der Futtermittelsicherheit auf allen Stufen in der Futtermittelkette. Eine nachweisliche Gewährleistung der Futtermittelsicherheit wird in vielen Ländern und Märkten als eine Art „Verkaufslizenz“ betrachtet und der *GMP+ FSA Modul* kann Unternehmen dabei ausgezeichnet unterstützen. Zur Erfüllung der Bedürfnisse aus der Praxis sind diverse Komponenten in der *GMP+ FSA Modul* integriert worden, wie etwa die Vorschriften für das Qualitätsmanagementsystem (ISO 9001), HACCP, Produktnormen, Rückverfolgbarkeit, Überwachung, Programme mit Grundbedingungen, der Kettenansatz und das Frühwarnsystem.

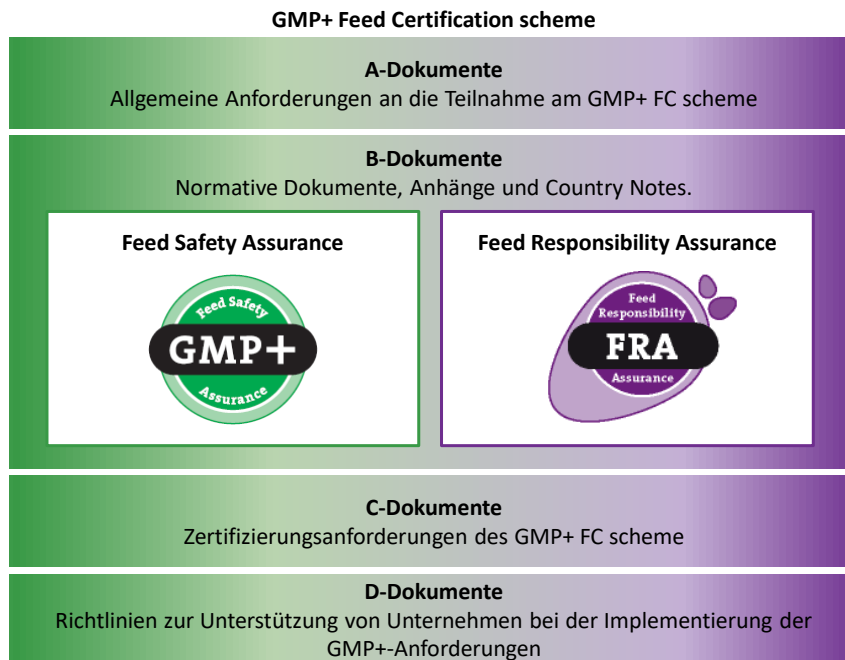
Mit der Entwicklung des „GMP+ Feed Responsibility Assurance“-Moduls entspricht GMP+ International dem Bedürfnis von GMP+-Teilnehmern. Die Futtermittelindustrie sieht sich stets mehr Fragen über eine verantwortungsbewusste Praxis konfrontiert, etwa über die Verwendung von Soja (einschließlich Sojaderivaten und Sojaerzeugnissen) und Fischmehl, das mit Respekt für Mensch, Tier und Umwelt hergestellt und vertrieben wird. Um einen nachhaltigen Herstellungsprozess und Vertrieb nachweisen zu können, kann ein Unternehmen eine Zertifizierung im Hinblick auf die *GMP+ Feed Responsibility Assurance* beantragen.

Gemeinsam mit den GMP+-Partnern definiert GMP+ International auf transparente Art und Weise deutliche Vorschriften zur Gewährleistung unbedenklicher und nachhaltiger Futtermittel. Zertifizierungsstellen sind somit in der Lage, eine unabhängige GMP+-Zertifizierung durchzuführen.

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

1.2 Aufbau des GMP+ Feed Certification scheme

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



Alle jene Dokumente sind über die Website der GMP+ International verfügbar (www.gmpplus.org) .

Das vorliegende Dokument wird als GMP+ D2.4 *Leitfaden zur Rückverfolgbarkeit* bezeichnet.

Dieses Dokument ist zuvor im Rahmen des GMP+-Zertifizierungssystems 2006 als normatives Dokument veröffentlicht worden. Die Wortwahl und der Tonfall können dadurch möglicherweise mitunter zwingend erscheinen, das Dokument versteht sich jedoch ausdrücklich als Leitfaden.

2 Einleitung zur Rückverfolgbarkeit

Gemäß diversen GMP+-Standards muss jeder Teilnehmer das Erzeugnis während des gesamten Herstellungsablaufs in angemessener Weise kennzeichnen. Im Rahmen der Rückverfolgbarkeit in der Futtermittelwirtschaft finden die in Anlage I zu diesem Papier enthaltenen Begriffe und Definitionen Anwendung.

Unternehmer, die sich am „GMP+ Feed Safety Assurance“-Modul beteiligen, müssen mindestens die in Anlage II und III festgelegten Aufzeichnungsrichtlinien hinsichtlich der Rückverfolgbarkeit einhalten können. Pro Betriebssituation kann der Unternehmer feststellen, welche Prozessschritte Anwendung finden und welche Aufzeichnungsanforderungen somit Gültigkeit haben.

Die Übersichten A und B sind als Leitfaden gedacht.

Übersicht A: Prozessschritte in Bezug auf Handel, Lagerung, Umschlag und Transport

Siehe Anlage II für die Mindestanforderungen.

A. Prozessschritte	Mischfuttermittel	Vormischungen	Einzelfuttermittel		Zusatzstoffe	Lagerung und Umschlag	Transport
			Trockene Erzeugnisse	Feuchte Nebenprodukte			
A1. Beschaffung Entlader	nicht zutreffend	nicht zutreffend	X	nicht zutreffend	nicht zutreffend	nicht zutreffend	nicht zutreffend
A2. Einlagerung	nicht zutreffend	nicht zutreffend	X	nicht zutreffend	nicht zutreffend	nicht zutreffend	nicht zutreffend
A3. Transport	nicht zutreffend	nicht zutreffend	X	nicht zutreffend	nicht zutreffend	nicht zutreffend	nicht zutreffend
A4. Einkauf von Futtermitteln (durch den Importeur)	X	X	X	X	X	nicht zutreffend.	nicht zutreffend
A5. Umschlag	X	X	X	nicht zutreffend	X	X	nicht zutreffend
A6. Zwischenlagerung	X	X	X	X	X	X	nicht zutreffend
A7.1 Transport per Achse	X	X	X	X	X	nicht zutreffend.	X
A7.2 Transport die Binnenschifffahrt	X	X	X	X	nicht zutreffend	nicht zutreffend.	X
A8. Gesamtmanagement	X	X	X	X	X	nicht zutreffend.	nicht zutreffend.

Übersicht B: Prozessschritte in Bezug auf Herstellung.

Siehe Anlage III für die Mindestanforderungen.

B. Prozessschritte	Mischfuttermittel	Vormischungen	Einzelfuttermittel		Zusatzstoffe
			Trockene Erzeugnisse	Feuchte Nebenprodukte ¹	
B1. Eingang Ausgangserzeugnisse	X	X	X	nicht zutreffend.	X
B2. Lagerung Ausgangserzeugnisse	X	X	X	nicht zutreffend.	X
B3. Wiegen und Dosieren	X	X	nicht zutreffend.	nicht zutreffend.	X
B4. Mahlen und Mischen	X	X	nicht zutreffend.	nicht zutreffend.	X
B5. Konditionieren und Pelletieren	X	n. zutr. ²	nicht zutreffend.	nicht zutreffend.	n. zutr.
B6. Expandieren	X	n. zutr. ²	nicht zutreffend.	nicht zutreffend.	n. zutr. ²
B7. Crushen, Coaten und Durchsieben	X	n. zutr. ²	nicht zutreffend.	nicht zutreffend.	n. zutr. ²
B8. Einsacken	X	X	X	nicht zutreffend.	X
B9. Lagerung von fertigen Produkten	X	X	X	X	X
B10. Vertrieb	X	X	X	X	X
B11. Gesamtmanagement	X	X	X	X	X

¹ Die Mindestanforderungen an die Rückverfolgbarkeit für die Produktion feuchter Nebenprodukte gelten ab dem Hersteller (Silo der Verladung des Erzeugnisses).

² Sofern dem (End-) Produkt im Produktionsverfahren zwischen dem Mahl- bzw. Mischprozess und der Abfüllung in Säcke noch Stoffe zugesetzt werden, müssen diese Stoffe in ihrer angewandten Dosierung und unter Verweis auf das Produktionsdatum bzw. die Produktionsnummer aufgezeichnet werden.

Anlage I: Begriffe und Definitionen

Begriff	Definition
Rückverfolgbarkeit	Rückverfolgbarkeit gibt Auskunft darüber, wo sich die Waren zu einem bestimmten Zeitpunkt befinden. Das Rückverfolgungssystem (bzw. „Tracking & Tracing“-System) erstellt mittels festgelegter Kennzeichnungen einen Satz von historischen Daten, wodurch sich der Weg von Erzeugnissen, Halbfabrikaten und Enderzeugnissen verfolgen lässt. Unter Tracking versteht man die Ortsbestimmung einer bestimmten Partie zu einem näher definierten Zeitpunkt. Tracing zeigt auf, was mit den Ausgangserzeugnissen, Halbfabrikaten und Enderzeugnissen bei ihrem Gang durch die Kette geschehen ist.
Abschnitt	Die Artikelnummer ist die allgemeine Nummer, die ein Unternehmen einem Erzeugnis, das den zuvor von diesem Unternehmen festgelegten Spezifikationen entspricht, zuordnet (zum Beispiel eine Getreidesorte mit bestimmten Spezifikationen). Die Artikelnummer gibt allgemeine Informationen über ein bestimmtes Erzeugnis. Spezifische Informationen zu diesem betreffenden Erzeugnis werden an eine Partienummer gekoppelt.
Partienummer	Die Partienummer verbindet spezifische Informationen über ein bestimmtes Erzeugnis mit der entsprechenden Partie. Diese Angaben sind spezifischer als die allgemeinen Angaben zu der Art des Ausgangserzeugnisses oder die Artikelnummer. Eine Artikelnummer sagt zum Beispiel aus, dass es sich um ein Erzeugnis Mais mit einem Futterwert von xxx betrifft. Die Partienummer dagegen enthält z.B. auch Informationen über den Umfang einer bestimmten Partie und über beispielsweise Qualitätsaspekte, die zu dieser bestimmten Partie gehören.
Herstellungsnummer	Die Herstellungsnummer wird vor Beginn der Herstellung einer Mischfuttermittel-Partie erstellt. Die Herstellungsnummer wird an die Verwendung von Futtermitteln und Ausgangserzeugnissen gekoppelt. Darüber hinaus steht jede Herstellungsnummer für ein bestimmtes Rezept und gibt Auskunft über den konkreten Gang der Partie durch die Mischfutterfabrik.
Kontamination	Unbeabsichtigte unvermeidbare Einschleppung von Erzeugnissen aus Partien mit Einzelfuttermitteln in eine spezifische Partie mit Einzelfuttermitteln.
Segregation	Aufbau und Organisation von physisch getrennten Produktströmen in der gesamten Futtermittelkette.
Rückruf	Der Rückruf regelt die Rücknahme einer näher definierten Produktmenge. Es betrifft hier den Prozess der Benachrichtigung der Abnehmer und die Organisation der Rückrufaktion der Erzeugnisse.
Rückruf in erster Instanz	Der Rückruf in erster Instanz regelt die Zurücknahme oder die Sperrung einer spezifischen Partie, in der ein bestimmtes Problem aufgetreten ist. Diese Situation kann anlässlich der Beschwerde eines Kunden oder der Kontrolle von Einzelfuttermitteln und/oder Enderzeugnissen eintreten.

Begriff	Definition
Rückruf in zweiter Instanz	Der Rückruf in zweiter Instanz regelt die Zurücknahme einer bestimmten Menge von Erzeugnissen, in denen ein bestimmtes Problem aufgetreten ist. Die Menge wird anhand von Rückverfolgung (Downstream Tracing) nach Vorausverfolgung (Upstream Tracing) bestimmt.
Downstream Tracing	Rückverfolgbarkeit vom Hersteller zum Verbraucher: die Bestimmung der Produktgeschichte vom Einzelfuttermittel über die Halbfabrikate bis hin zu den Enderzeugnissen. Dieser Prozess wird eingesetzt, um bei einer zu späten Signalisierung von Problemen in Einzelfuttermitteln oder Halbfabrikaten bestimmen zu können, in welcher Partie mit Enderzeugnissen sich Probleme ergeben könnten. Mit Hilfe des Downstream Tracing wird der Umfang des Rückrufs in zweiter Instanz festgelegt.
Upstream Tracing	Rückverfolgbarkeit vom Verbraucher zum Lieferanten: die Bestimmung der Geschichte des spezifischen Erzeugnisses vom Endprodukt über die Halbfabrikate zu den Einzelfuttermitteln. Dieser Prozess wird speziell eingesetzt, um die Ursache eines Problems herauszufinden, zum Beispiel anlässlich einer Beschwerde aus dem Markt oder bei festgestellten Abweichungen während einer Kontrolle von Halbfabrikaten oder Enderzeugnissen. Downstream Tracing: Ortsbestimmung bereits hergestellter Erzeugnisse zwecks nachträglicher Rücknahme fehlerhafter Erzeugnisse (Rückruf).
C&F	Verladekosten und Fracht. Das bedeutet, dass der Verkäufer die Verlade- und Frachtkosten für den Transport der Ware zum genannten Bestimmungshafen übernimmt. Der Gefahrübergang vom Verkäufer auf den Käufer (d.h. die Haftung für Verlust oder Beschädigung der Waren, sowie für eventuelle zusätzliche Kosten infolge von Ereignissen, die erst nach Lieferung der Ware an Bord des Schiffes auftreten) findet jedoch statt, sobald die Ware im Verschiffungshafen die Schiffsreling überquert hat. .
FOB	Frei an Bord. Das bedeutet, dass der Verkäufer seiner Lieferverpflichtung nachgekommen ist, sobald die Ware im genannten Verschiffungshafen die Schiffsreling überquert hat. Von diesem Moment an trägt der Käufer alle Kosten und Risiken eines Verlustes oder einer Beschädigung der Ware.
Schiffsmakler	Der Schiffsbefrachter sorgt, als Vertreter der Reederei, sowohl für die Befrachtung der Schiffe als auch für die Annahme der Ladungen.
Reeder	Der Verfrachter, der Transportmittel (Seeschiffe, Binnenschiffe) und alles damit Zusammenhängende betreibt.
Verfrachter	Anbietende Partei einer Transporteinrichtung.
Leichter (Binnenschiff)	Fahrzeug mit geringem Tiefgang (oder Schubleichter), das/der für den Transport von Gütern (ggf. der Ladung aus größeren Seeschiffen zu kleineren Schiffen) oder für den Transport zu Lagerungszwecken in Bestimmungen im Ausland oder für vorübergehende Lagerungszwecke bestimmt ist.
Entlader	Eine Firma, die für den Einkauf, das Verladen, den Transport und den Verkauf der Produktpartie im Herkunftsland zuständig ist.

Begriff	Definition
Importeur	Eine Firma, die Waren aus dem Ausland bezieht und diese innerhalb der EU verzollt.
Handelsagent	Der Vertreter, der für den Importeur die Interessen der per Schiff angeführten Ware vertritt (z.B. Kontrolle von Menge und Qualität) und für deren weiteren Transport und/oder die anschließende Lagerung zuständig ist.
Konnossement	Das Dokument, das die Partie vertritt. Der Inhaber des Konnossements ist der Eigentümer des Erzeugnisses. Der Kapitän unterzeichnet das Dokument und bestätigt damit, dass er die Ware zum Zwecke des Transports zum ausgewiesenen Bestimmungsort erhalten hat und sie dort einer zuvor benannten Person aushändigen wird. Die Konditionen der Übergabe sind ebenfalls im Konnossement beschrieben. Das Konnossement ist außerdem der Vertrag zwischen dem Kapitän und dem Befrachter. Es gibt Konnossemente auf den Namen der Firma oder auf den Namen der Person, an die die Waren übergeben werden müssen. Ferner gibt es Konnossemente an Order, wobei das Recht auf Abgabe der Ware einem Dritten durch Indossament übertragen werden kann.
Stauplan	Der Plan, der zur ordnungsgemäßen Unterbringung von gemischter Ladung im Schiff erstellt wird. Es werden u.a. die Frachtraumnummern und die Ausgangserzeugnis-Typen angegeben.
Organoleptische Kontrolle	Nur mit den Sinnen durchgeführte Bewertung von Lebensmitteln auf Aussehen, Geruch, Konsistenz und Geschmack.

Anlage II: Leitfaden zur Rückverfolgbarkeit in Bezug auf Handel, Lagerung, Umschlag und Transport

Die folgenden Handlungsschritte müssen vom Unternehmer ausgeführt werden und/oder die folgenden Angaben müssen vom Unternehmer aufgezeichnet werden.

A1. Beschaffung von Einzelfuttermitteln durch Ablader im Ladehafen
- Aufzeichnung der Menge und Art des Einzelfuttermittels
- Aufzeichnung der Namens- und Anschriftdaten des Lieferanten (Name, Adresse, Wohnort und Telefon)
- Aufzeichnung der Nummer des Einkaufsvertrags der Partie
- Aufzeichnung von Datum und Ort der Verschiffung
- Nachweisliche Trennung von verdächtigen Futtermittelpartien und Aufzeichnung der festgestellten Fehler vor der Verschiffung
- Aufzeichnung der Kombination der Partiedaten der beschafften Partie mit Einzelfuttermitteln. Die Kombination trifft nur auf diese Partie zu.
- Aufzeichnung der Ergebnisse der organoleptischen Kontrolle aller beschafften Einzelfuttermittel.
- Entnahme von Proben von allen Futtermittelpartien, die gut verschlossen, versiegelt und beschriftet aufbewahrt und innerhalb des Verwaltungssystems erfasst werden müssen.
A2. Einlagerung von Einzelfuttermitteln im Ladehafen
- Jeder Futtermittelpartie wird ein einzigartiger Frachtraumcode (Frachtraumnummer) zugeordnet. Die Kombination trifft nur auf diese Partie zu.
- Aufzeichnung einer eventuellen Änderung der Frachtraumnummer einer Futtermittelpartie
- Alle Produktionsmittel erhalten einen individuellen Code.
- Aufzeichnung der Ergebnisse der durchgeführten Überprüfung des Vertrags mit den Lade- und Beschaffungsspezifikationen
- Aufzeichnung des Einschiffungs- und Konossementsdatums
- Aufzeichnung der Lager- und Transportreihenfolgen (zur Verhinderung von Kontamination)
- Aufzeichnung des Streckenverlaufs vom Abladen bis zur Einschiffung
- Aufzeichnung von Leermeldungen der Strecken und Transportmittel mind. 1-mal wöchentlich
- Aufzeichnung von Komplikationen während der Einlagerung
A3. Transport per Seeschiff
- Aufzeichnung der Namens- und Anschriftdaten des Verfrachters
- Aufzeichnung einer eventuellen Änderung der Frachtraumnummer einer Futtermittelpartie
- Aufzeichnung des geplanten und tatsächlichen Löschhafens
- Aufzeichnung des Eigentümers der Futtermittelpartie
- Aufzeichnung und Kopien aller Originalkonnossemente
- Aufzeichnung von Komplikationen während der Lagerung oder des Transports (Kapitänslogbuch)

A4. Beschaffung von Einzelfuttermitteln (durch den Importeur)
- Aufzeichnung der Menge und Art des Einzelfuttermittels
- Aufzeichnung der Namens- und Anschriftdaten des Lieferanten (Name, Adresse, Wohnort und Telefonnummer) und des Produktionsstandorts
- Aufzeichnung der Nummer des Einkaufsvertrags der Partie (sofern angemessen)
- Aufzeichnung von Datum und Ort des Transports oder der Verschiffung
- Nachweisliche Trennung von verdächtigen Futtermittelpartien und Aufzeichnung der festgestellten Fehler vor dem Transport oder der Verschiffung
- Aufzeichnung der Kombination der Partiedaten der beschafften Partie mit Einzelfuttermitteln. Die Kombination trifft nur auf diese Partie zu.
- Aufzeichnung der Ergebnisse der organoleptischen Kontrolle aller beschafften Einzelfuttermittel
- Entnahme von Proben von allen Futtermittelpartien, die gut verschlossen und beschriftet aufbewahrt und innerhalb des Labor-Verwaltungssystems erfasst werden müssen
A5. Umschlag von Einzelfuttermitteln
- Jeder Partie mit Einzelfuttermitteln wird ein einzigartiger Code des Leichters oder Silos zugeordnet. Die Kombination trifft nur auf diese Partie zu.
- Aufzeichnung von Änderungen des Lagerortes einer Futtermittelpartie
- Alle Produktionsmittel erhalten einen individuellen Code
- Aufzeichnung der Lade- und Transportreihenfolgen (zwecks Vermeidung von Kontamination)
- Aufzeichnung des Streckenverlaufs zwischen Löschen und Einschiffung/Lagerung im Silo oder Tank
- Aufzeichnung von Leermeldungen der Strecken und Transportmittel (mind. 1-mal wöchentlich).
A6. Zwischenlagerung von Einzelfuttermitteln
- Jedem Lagerort und jedem Silo oder Tank wird ein einzigartiger Code zugeordnet
- Jeder Futtermittelpartie wird ein einzigartiger Code des Lagerortes oder des Silos bzw. Tanks zugeordnet. Die Kombination trifft nur auf diese Partie zu.
- Aufzeichnung von Verladungen von Futtermitteln in andere Silos (über Pumpen oder Förderschnecken).
- Aufzeichnung der Lager- und Transportreihenfolgen (zur Verhinderung von Kontamination)
- Aufzeichnung von Komplikationen (= Fehler) während der Lagerung
- Aufzeichnung des Datums der Silo-Leermeldung nach jeder Partie.
A7.1 Transport per Achse
- Aufzeichnung der Namens- und Anschriftdaten des Verfrachters
- Kopplung einer einzigartigen Futtermittelpartie an eine Lieferadresse und, wenn es sich um eine Lieferung an einen Viehhalter handelt, die verpflichtete Aufzeichnung der UBN-Nummer(n) des Viehhalters oder – in anderen

Ländern als den Niederlanden – einer vergleichbaren einzigartigen Unternehmensnummer (zum Beispiel die VVVO-Nr. in Deutschland).
- Jede einzelne Futtermittelpartie wird einem LKW-Kennzeichen zugeordnet.
A7.2 Transport per Binnenschiff
- Aufzeichnung der Namens- und Anschriftdaten des Verfrachters
- Jeder einzelnen Partie mit Einzelfuttermitteln wird ein individueller Lagercode oder Schiffscod zugeordnet. Die Kombination trifft nur auf diese Partie zu.
- Aufzeichnung einer eventuellen Änderung des Lagerortes einer Partienummer
- Jede einzelne Partie eines Einzelfuttermittels wird einer Lieferadresse zugeordnet
A8. Gesamtmanagement bezüglich des Handels mit Einzelfuttermitteln
- Die Befugnisse und Verantwortungen müssen gemäß den GMP+-Vorschriften festgelegt worden sein
- Sobald bei einem Einzelfuttermittel ein Sicherheitsproblem festgestellt wird, werden die Abnehmer jenes Einzelfuttermittels unverzüglich darüber informiert Außerdem wird dies der zentralen EWS-Meldestelle der Futtermittelwirtschaft (Early-Warning-System) gemeldet. Die Meldestelle wird anschließend, sofern erforderlich, die Kettenparteien weiter informieren. ³
- Die erforderlichen Informationen – vom Kunden zu den Daten der gelieferten Ausgangserzeugnis-Partie – müssen innerhalb von 4 Stunden zur Verfügung stehen (Rückruf in 1. Instanz). ⁴
- Die erforderlichen Informationen – von der Ausgangserzeugnis-Partie zur Problemidentifikation und zum zugrunde liegenden Ausgangserzeugnis – müssen innerhalb von 12 Stunden zur Verfügung stehen (Rückruf in 2. Instanz).
- Die angeforderten Daten müssen innerhalb der vorgegebenen Frist schriftlich (auf Papier) oder digital übermittelt werden
- Der Umfang eines Rückrufs in 1. Instanz erfolgt auf der Grundlage der Rücknahme des Erzeugnisses mit Hilfe der einzigartigen Partiekennzeichnung und -daten, und zwar, sofern angemessen, auf der Grundlage der FIFO-Auslieferung aus dem Produktsilo- bzw. Tank und unter Einhaltung einer Sicherheitsspanne von 30 Prozent. Eine geringere Spanne muss vom Unternehmen auf Grund eigener Untersuchungsergebnisse festgelegt werden. (Siehe Erläuterung)
- Der Umfang eines Rückrufs in 2. Instanz erfolgt auf der Grundlage der Rücknahme aller Erzeugnisse mit derselben einzigartigen Partiekennzeichnung oder Partiedaten, und zwar, sofern angemessen, auf der Grundlage der FIFO-Auslieferung aus dem Produktsilo- bzw. Tank und unter Einhaltung einer Sicherheitsspanne von 30 Prozent. Eine geringere Spanne muss vom Unternehmen auf Grund eigener Untersuchungsergebnisse festgelegt werden. (Siehe Erläuterung)

³ Für das Vorgehen im Falle eines Rückrufs hat GMP+ International Richtlinien für ein Rückruf-Protokoll erstellt (GMP+ D2.3 Leitfaden für Rückrufaktionen).

⁴Es sei denn, die nationale Gesetzgebung fordert, dass die Informationen schneller verfügbar sein müssen.

Anlage III: Leitfaden zur Rückverfolgbarkeit bei der Herstellung von Mischfuttermitteln, Vormischungen, Einzelfuttermitteln und Zusatzstoffen

B1. Eingang von Erzeugnissen (Makro- und Mikrokomponenten) beim Hersteller
- Aufzeichnung der Menge und der Art der erhaltenen Erzeugnisse
- Aufzeichnung des tatsächlichen Liefertermins des Erzeugnisses. Liegt ein geplanter Liefertermin vor, muss der tatsächliche Liefertermin korrigiert werden, sofern dieser abweicht (Autorisierung erforderlich).
- Aufzeichnung des Zeitpunktes der Lieferung (wenn pro Tag mehrere Partien eines einzigen Erzeugnisses geliefert werden).
- Aufzeichnung der Namens- und Anschriftdaten des Lieferanten (Name, Adresse, Wohnort und Telefon).
- Aufzeichnung der Nummer des Einkaufsvertrags.
- Aufzeichnung der Art der Anlieferung (per Schiff, über die Straße, über die Schiene).
- Aufzeichnung der Ergebnisse des Kontrollvergleichs zwischen den Daten des Lieferscheins und den Ergebnissen des Wiegens.
- Aufzeichnung der Ergebnisse des Kontrollvergleichs zwischen den Liefer- und den Einkaufsspezifikationen.
- Nachweisliche Trennung von verdächtigen Erzeugnissen und Aufzeichnung der festgestellten Fehler.
- Aufzeichnung der Namens- und Anschriftdaten des Spediteurs/Verfrachters.
- Aufzeichnung der erhaltenen externen Retoursendungen, Aufzeichnung der Art (Tiersorte) und der Menge des Futtermittels.
- Einzigartige Partiekennzeichnung durch Zuordnung einer internen Partienummer an die erhaltene Produktpartie oder durch die Kombination der Partiedaten eines Partieerzeugnisses (Lieferant, Menge, Art, Liefertermin).
- Aufzeichnung des Datums der Siloleermeldung (mindestens 1-mal alle 3 Monate). - Sollte dies in der Praxis nicht machbar sein, kann ein Unternehmen in bestimmten Situationen die Häufigkeit der Siloleermeldung senken. Dies ist zu begründen. Das Unternehmen hat sich der Tatsache bewusst zu sein, dass eine eventuelle Rückrufaktion in jenem Fall umfangreicher sein wird, da dann zwischen zwei Siloleermeldungen eine längere Zeitspanne liegt.
- Entnahme von Proben von <i>kritischen</i> ⁵ Erzeugnissen, die gut verschlossen und beschriftet aufbewahrt und innerhalb des Labor-Verwaltungssystems erfasst werden müssen.
- Aufzeichnung der Ergebnisse der organoleptischen Kontrolle aller erhaltenen Erzeugnisse.

⁵ Auf der Grundlage einer betriebsinternen Risikobewertung.

B2. Lagerung von Erzeugnissen (Makro- und Mikrokomponenten) beim Hersteller
- Jedem Lagersilo und jedem Lagertank wird ein individueller Code zugeordnet.
- Jedem Lagersilo oder Lagertank wird die Partienummer des Erzeugnisses oder das individuell identifizierte Partie zugeordnet (z.B. ein Ausgangserzeugnis der Partienummer x wurde in Silo A gelagert).
- Kombination der einzigartigen Partiedaten der externen Retouren mit Lagersilo oder Lagertank.
- Aufzeichnung der Verladung des Erzeugnisses zu anderen Silos oder Tanks (über Pumpen oder Förderschnecke).
- Aufzeichnung der Lager- und Transportreihenfolgen (zur Verhinderung von Kontamination)
- Aufzeichnung von eventuell aufgetretenen Komplikationen (= Fehler) während der Lagerung.
B3. Wiegen und Dosieren
- Vor Beginn der (Tages-) Produktion wird jedem (End-) Produkt pro Herstellungsdatum eine Artikelnummer zugeordnet.
- Aufzeichnung der Ergebnisse der Dosierung / des Wiegens der Produkte aus den Silo- bzw. Tanknummern (Quelle) für bestimmte termingerechte Produktion (Koppelung an eine Artikel- oder Herstellungsnummer).
- Aufzeichnung von Datum und Zeitpunkt des Dosierens und Wiegens.
- Aufzeichnung von Zuordnungen des Produktgebrauchs (was und welche Menge aus welchen Silo- bzw. Tanknummern) und des Herstellungszwecks (Artikelnummer oder Herstellungsnummer).
- Aufzeichnung von tatsächlichen Dosierungen (im Vergleich zu geplanten Dosierungen auf der Grundlage von Anleitung/Rezeptur).
B4. Mahlen und Mischen
- Der Mischlinie (Nummer) wird zum Tagesproduktionsdatum eine Artikelnummer zugeordnet.
- Aufzeichnung der Dosierung von sonstigen zugesetzten Stoffen und der Untermischung von internen Retourströmen (was, wie viel und aus welchem Silo bzw. Tank).
B5. Konditionieren und Pelletieren
- Der Presslinie (Nummer) wird zum Tagesproduktionsdatum eine Artikelnummer zugeordnet.
- Aufzeichnung der angeordneten Dosierung von sonstigen zugesetzten Stoffen und der Untermischung von internen Retourströmen (was, wie viel und aus welchem Silo bzw. Tank).
B6. Expandieren
- Der Produktionslinie (Nummer) wird zum Tagesproduktionsdatum eine Artikelnummer zugeordnet.

- Aufzeichnung der angeordneten Dosierung von sonstigen zugesetzten Stoffen und der Untermischung von internen Retourströmen (was, wie viel und aus welchem Silo bzw. Tank).
B7. Crushen, coaten und durchsieben
- Der Produktionslinie (Nummer) wird zum Tagesproduktionsdatum eine Artikelnummer zugeordnet.
- Aufzeichnung der angeordneten Dosierung von sonstigen zugesetzten Stoffen und der Untermischung von internen Retourströmen (was, wie viel und aus welchem Silo bzw. Tank).
B8. Abfüllen von fertigen Erzeugnissen in Säcke
- Aufzeichnung der Silo- bzw. Tanknummer an der Abfülllinie
- Beschriftung des Endproduktes mit Artikelnummer und Abfülldatum und/oder Vermerk des Haltbarkeitsdatums.
B9. Lagerung von fertigen Erzeugnissen
- Aufzeichnung von Artikelnummer/Herstellungsdatum an fertiger Produktzelle (Silo bzw. Tank) (Nummer).
- Aufzeichnung des Datums der Silo- bzw. Tankleermeldung (min. 1x pro 3 Monate) ⁶ . Sollte dies in der Praxis nicht machbar sein, kann ein Unternehmen in bestimmten Situationen die Häufigkeit der Siloleermeldung senken. Dies ist zu begründen. Das Unternehmen hat sich der Tatsache bewusst zu sein, dass eine eventuelle Rückrufaktion in jenem Fall umfangreicher sein wird, da dann zwischen zwei Siloleermeldungen eine längere Zeitspanne liegt. (Siehe Erläuterung)
- Jeder Partie oder - im Falle einer Dauerproduktion - jedem Produktionsabschnitt (höchstens die Tagesproduktion) müssen Proben entnommen werden. Diese Proben müssen mindestens 6 Monat aufbewahrt werden und sind so zu beschriften, dass ein Bezug zum Herstellungsdatum hergestellt werden kann.
B10. Vertrieb
- Aufzeichnung der Namens- und Anschriftdaten des Verfrachters/Spediteurs.
- Aufzeichnung einer Silo- bzw. Tanknummer der Verladung gekoppelt an eine Kundennummer u. Lieferadresse mit verpflichteter Aufzeichnung der UBN-Nummer(n) des Viehhalters oder – in anderen Ländern als den Niederlanden – einer vergleichbaren einzigartigen Unternehmensnummer (zum Beispiel die VVVO-Nr. in Deutschland).
- Bei Verladungen an einen LKW muss neben dem LKW-Kennzeichen auch die Silo- bzw. Tanknummer aufgezeichnet werden.

⁶ Für feuchte Nebenprodukte aus einem Dauerherstellungsprozess gilt, dass das Datum der Siloleermeldung aufgezeichnet werden muss. Der Zeitpunkt der Siloleermeldung hängt vom jeweiligen Herstellungsprozess ab.

B11. Gesamtmanagement des Herstellers
- Die Befugnisse und Verantwortungen müssen gemäß den GMP+-Vorschriften festgelegt worden sein.
- Sobald bei einem Einzelfuttermittel ein Sicherheitsproblem festgestellt wird, werden die Abnehmer jenes Einzelfuttermittels unverzüglich darüber informiert. Außerdem wird dies der zentralen EWS-Meldestelle der Futtermittelwirtschaft (Early-Warning-System) gemeldet. Die Meldestelle wird anschließend, sofern erforderlich, die Kettenparteien weiter informieren. ⁷
- Die erforderlichen Informationen – vom Kunden zur Artikelnummer / zum Produktionsdatum – müssen innerhalb von 4 Stunden zur Verfügung stehen (Rückruf in 1. Instanz). ⁹
- Die erforderlichen Informationen – von Artikelnummer/Herstellungsdatum zu den Ausgangserzeugnissen und erneut zur Artikelnummer bzw. zum Herstellungsdatum – müssen innerhalb von 24 Stunden zur Verfügung stehen (Rückruf in 2. Instanz).
- Die angeforderten Daten müssen innerhalb der vorgegebenen Frist schriftlich (auf Papier) oder digital übermittelt werden.
- Der Umfang eines Rückrufs in 1. Instanz erfolgt auf der Grundlage des Rückrufs des Erzeugnisses unter Verwendung der Artikelnummer bzw. des Herstellungsdatums und unter Verwendung der FIFO-Auslieferung des Herstellers, unter Einhaltung einer dazu erstellten Sicherheitsspanne von 30 Prozent. Eine geringere Spanne muss vom Unternehmen auf Grund eigener Untersuchungsergebnisse festgelegt werden. (Siehe Erläuterung)
- Der Umfang eines Rückrufs in 2. Instanz erfolgt auf der Grundlage des Rückrufs aller Artikelnummer mit Ausgangserzeugnissen aus der fehlerhaften Artikelnummer bzw. aus dem fehlerhaften Herstellungsdatum. Dies erfolgt unter Verwendung der FIFO-Anwendung von Ausgangserzeugnissen aus Rohstoffsilos, unter Einhaltung einer dazu erstellten Sicherheitsspanne von 30 Prozent. Eine geringere Spanne muss vom Unternehmen auf Grund eigener Untersuchungsergebnisse festgelegt werden. (Siehe Erläuterung)

⁷Für das Vorgehen im Falle eines Rückrufs hat GMP+ International Richtlinien für ein Rückrufprotokoll erstellt (GMP+ D2.3 Leitfaden für Rückrufaktionen).

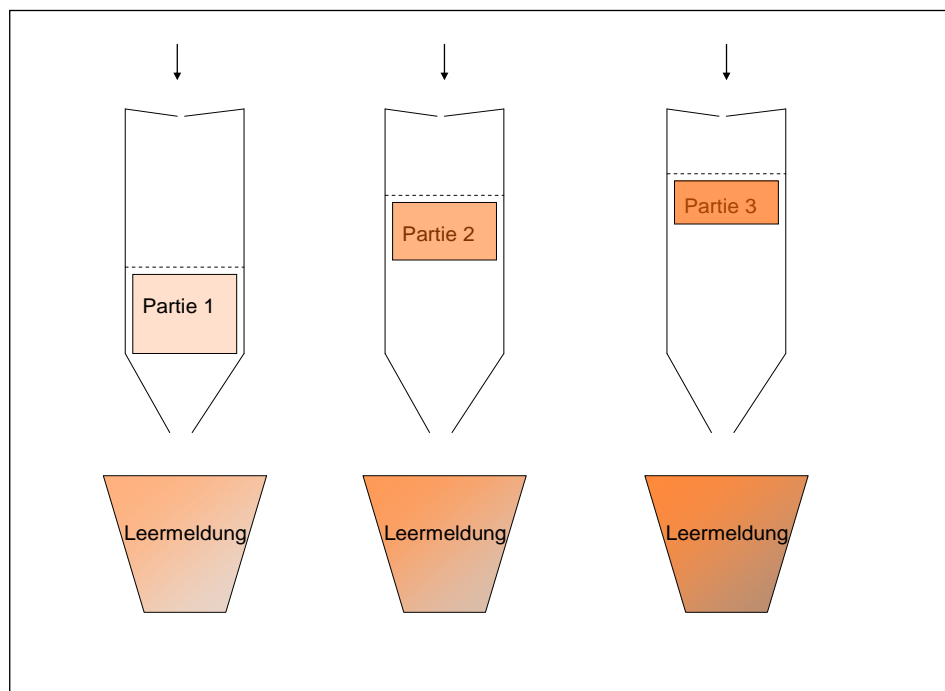
Erläuterung: Eingrenzung des Rückrufs bei flüssigen Einzelfuttermitteln.

Im Allgemeinen gilt, dass je detaillierter und ausgefeilter das Rückverfolgungssystem ist, desto weniger umfangreich der Rückruf zu sein braucht. Zur Umsetzung der Richtlinien in Bezug auf einen Rückruf (bzw. dessen Umfang) stehen die nachstehenden Möglichkeiten zur Verfügung. Ein Unternehmen kann selbst festlegen, welcher Umfang für einen Rückruf angemessen ist und wie es den Umfang eines etwaigen Rückrufs eingrenzen kann und möchte.

1) Leer- und (evt.) Reinigungsmeldung:

Bei dieser Möglichkeit werden das Silo und/oder der Tank nach einer definierten Einzelfuttermittelpartie geleert. Damit wird eine Partie gut eingegrenzt und lässt sich der Umfang einer Rückrufmaßnahme genau darauf abstimmen. Leer bedeutet in diesem Fall bis auf ein Mindestniveau leer pumpen (und nicht immer eine vollständige Reinigung).

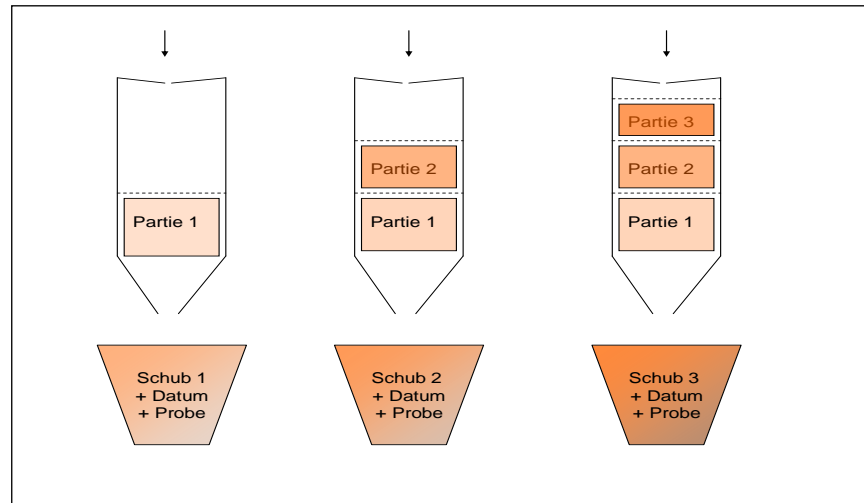
Abbildung 1: Leermeldung nach jeder Partie mit Einzelfuttermitteln



2) Probenahme bei jedem neuen Schub mit Einzelfuttermitteln

Bei dieser Möglichkeit können in einem Silo und/oder Tank verschiedene Parteien mit Einzelfuttermitteln miteinander gemischt werden. Dabei muss bei jeder Mischung die dabei entstehende Partie als ein neuer Schub definiert werden. Um anschließend bei einem Rückruf den Umfang eingrenzen zu können, muss von jedem einzelnen Schub eine Probe gezogen und aufbewahrt werden. Jene Rückstellprobe kann bei einem Zwischenfall dafür verwendet werden, zu prüfen, ob die betreffende Partie zurückgerufen werden muss.

Abbildung 2: Probenahme bei jedem neuen Schub mit Einzelfuttermitteln

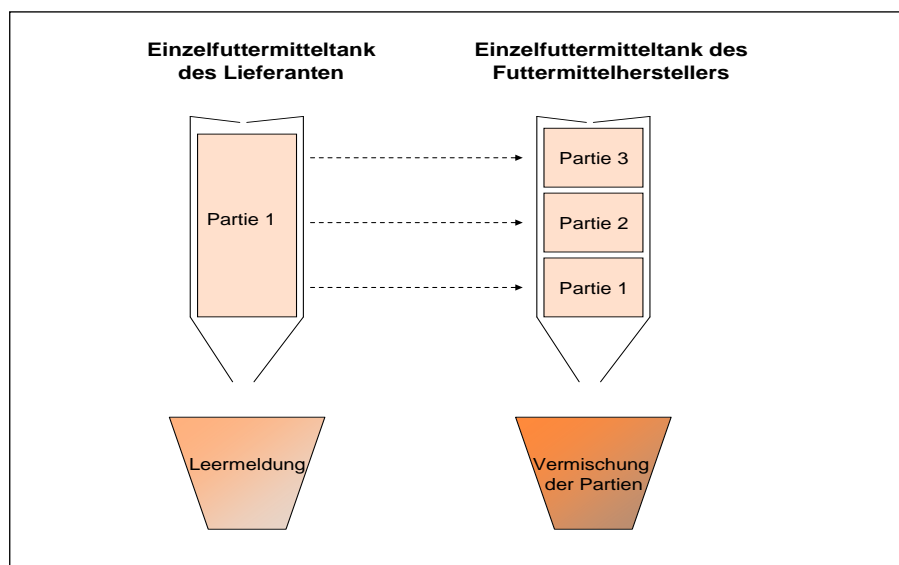


3) Beratung zwischen dem Hersteller u. Lieferanten und gemeinsame Festlegung der erforderlichen Eingrenzung

Wenn sich auf der Herstellerebene zwischen den Partien eine deutliche Abgrenzung (Einschnitt) herstellen lässt, kann man davon als Abnehmer profitieren. Es handelt sich um einen ketteneffizienten Ansatz. Wenn sich ein Einzelfuttermittel bis zu einem selben Tank beim Hersteller (Lieferanten) rückverfolgen lässt, hat es keinen Zweck, dass ein Mischfutterhersteller den Tank immer selbst leer meldet.

Wenn ein Mischfutterhersteller mit seinem Lieferanten vereinbart, dass, sofern eine neue Partie mit Einzelfuttermitteln verwendet wird, dies als ein neuer Schub definiert wird, ist im Falle eines etwaigen Rückrufs immer klar, welches Einzelfuttermittel im Enderzeugnis verarbeitet worden ist. Selbstverständlich behält der Mischfuttermittelhersteller selbst seine Eigenverantwortung.

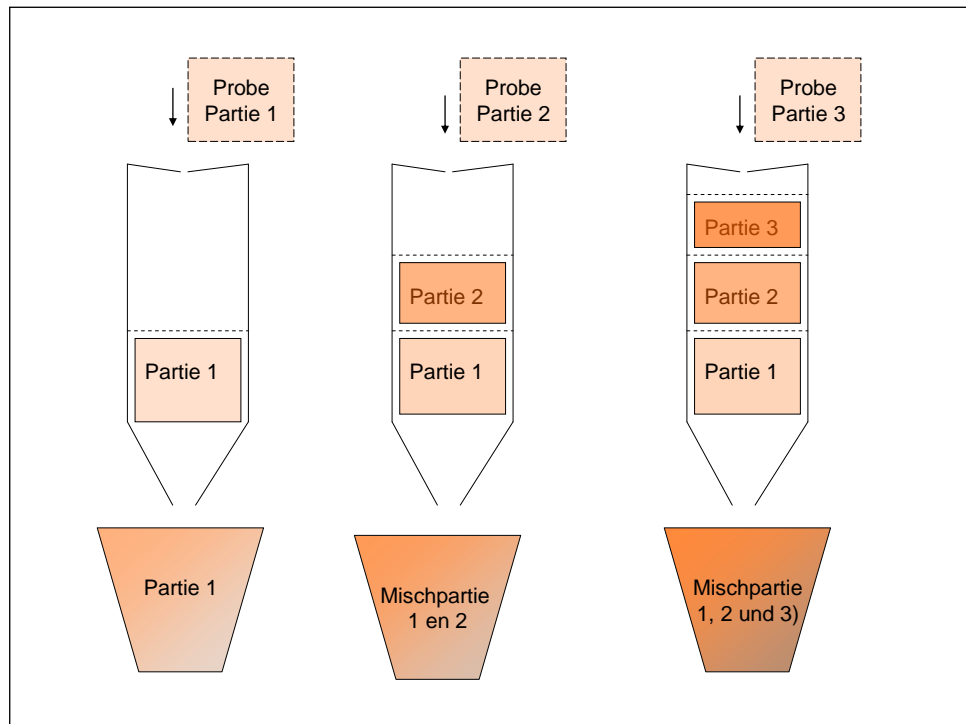
Abbildung 3: Beratung mit dem Lieferanten über erforderliche Eingrenzung von Partien



4) Probenahme bei jeder Partie entgegengenommener Ausgangserzeugnisse

Eine Möglichkeit, die Gefährdung von Partien oder Schüben im Falle eines Rückrufs zu ermitteln, ist es, bei *allen* entgegengenommenen Partien eine Probe zu ziehen und diese aufzubewahren. Jene Rückstellproben können bei einem Zwischenfall verwendet werden, um zu prüfen, ob die betreffende Partie zurückgerufen werden muss.

Abbildung 4: Probenahme bei jeder Partie entgegengenommener Ausgangserzeugnisse



GMP+ International

Braillelaan 9

2289 CL Rijswijk

The Netherlands

t. +31 (0)70 – 307 41 20 (Office)

+31 (0)70 – 307 41 44 (Help Desk)

e. info@gmpplus.org

Haftungsausschluss:

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

© GMP+ International B.V.

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