

Leitfaden

QS-Inspektion für fahrbare Mahl- und Mischanlagen




Version: 01.01.2024rev01



Inhaltsverzeichnis

1	Grundlegendes	4
1.1	Geltungsbereich	4
1.2	Verantwortlichkeiten	4
1.3	Teilnahme der Anlagenbetreiber	4
2	Allgemeine Anforderungen	5
2.1	Allgemeine Systemanforderungen	5
2.1.1	[K.O.] Betriebsdaten	5
2.1.2	[K.O.] Amtliche Registrierung	6
2.1.3	[K.O.] Ereignis- und Krisenmanagement	6
2.1.4	[K.O.] Rückverfolgbarkeit	6
2.1.5	[K.O.] Durchführung und Dokumentation der Eigenkontrolle	7
2.1.6	Umsetzung eingeleiteter Maßnahmen aus der Eigenkontrolle	7
2.2	HACCP-Konzept	7
2.2.1	[K.O.] HACCP-Konzept	7
2.2.2	HACCP-Team	7
2.2.3	Fließdiagramme	7
2.2.4	Gefahrenanalyse	7
2.2.5	Kritische Lenkungspunkte (CCP)	7
2.2.6	Grenzwerte für CCP	8
2.2.7	Überwachung und Verifizierung der Grenzwerte für CCP	8
2.2.8	Korrekturmaßnahmen für CCP	8
2.2.9	Verantwortlichkeiten	8
2.2.10	Dokumentationen	8
2.2.11	HACCP Verifizierung	8
3	Anforderungen an die Anlagenbetreiber	8
3.1	Zulassung für die Herstellung von Arzneifuttermitteln	8
3.1.1	[K.O.] Einhaltung der Anforderungen für die Herstellung von Arzneifuttermitteln	8
3.2	Personal	8
3.2.1	Schulungsplan für die Mitarbeiter	8
3.2.2	Festlegung eines Qualitätsbeauftragten	8
3.3	Produktion	9
3.3.1	[K.O.] Einhaltung einer vollständigen Kontaminationsmatrix	9
3.3.2	Prozessplanung, Dokumentation der Produktionsreihenfolge und Spülchargen	9
3.3.3	Vermeidung von Verunreinigungen der hergestellten Futtermittel	9
3.3.4	Dokumentation der Vorgehensweise bei Fehlern in der Produktion	9
3.3.5	Dokumentation im Mischbuch	9
3.4	Hygiene	9
3.4.1	Umsetzung des Wartungsplans	9
3.4.2	Umsetzung des Reinigungsplans	10
3.4.3	Sauberkeit der Anlage	10
3.4.4	Wasserqualität	10
4	Anforderungen an den Transport mitgebrachter Komponenten	10
4.1	Transport	10
4.1.1	Einhaltung der Anforderungen an den Transport	10

5	Anforderungen an den Handel mit Ölen und Fetten.....	11
5.1	Beschaffungsangaben und Futtermittelbezug	11
5.1.1	Beschreibung der Futtermittel.....	11
5.1.2	[K.O.] Bezug von Ölen und Fetten und deren Erzeugnissen	11
5.1.3	[K.O.] Lieferberechtigung der Lieferanten.....	11
5.2	Anforderungen an die Lagerung	11
5.2.1	[K.O.] Gestaltung des Lagers.....	12
5.2.2	[K.O.] Gewährleistung der Warentrennung	12
5.3	Schädlingsmonitoring.....	12
5.3.1	[K.O.] Schädlingsprophylaxe, -monitoring und -bekämpfung	12
5.4	Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System	12
5.4.1	[K.O.] Artikelbezogene Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System	12
5.4.2	Zuordnung von Handelsware zur Standortnummer (VVVO-Nummer)	12
5.5	Futtermittelmonitoring.....	13
5.5.1	[K.O.] Teilnahme am Futtermittelmonitoring.....	13
5.5.2	[K.O.] Freigabeprüfung: Umsetzung und Dateneingabe.....	13
5.6	Rückstellmuster	14
5.6.1	[K.O.] Bildung von Rückstellmustern	14
I.	 VLOG-Zusatzmodul „Ohne Gentechnik“	14
II.	Zusatzmodul QS-Soja^{plus}	14
6	Definitionen	14
6.1	Zeichenerklärung	15
6.2	Abkürzungen.....	15
	Revisionsinformation Version 01.07.2024	16

1 Grundlegendes

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

1.1 Geltungsbereich

- Fahrbare Mahl- und Mischanlagen

Jeder Betreiber einer fahrbaren Mahl- und Mischanlage kann am QS-System teilnehmen.

Wenn Futtermittel ausschließlich gemahlen und nicht gemischt werden, ist keine QS-Anerkennung der Anlage notwendig.

1.2 Verantwortlichkeiten

Der Anlagenbetreiber ist verantwortlich für

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

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

1.3 Teilnahme der Anlagenbetreiber

Anlagenbetreiber beauftragen eine von QS zugelassene Zertifizierungsstelle mit der Durchführung einer unabhängigen Kontrolle nach den Vorgaben dieses Leitfadens.

Den Zertifizierungsstellen obliegen dabei besondere Aufgaben und Pflichten. Die Zertifizierungsstelle

- ist direkter Ansprechpartner für den Anlagenbetreiber
- bindet den Anlagenbetreiber über Teilnahmeerklärungen in das QS-System ein
- organisiert u.a. die Anmeldung und Stammdatenpflege
- nimmt die Inspektion des Anlagenbetreibers nach der Checkliste QS-Inspektion für fahrbare Mahl- und Mischanlagen vor.

Falls die fahrbare Mahl- und Mischanlage auch für den Handel mit Fetten und Ölen zugelassen ist, übernimmt die Zertifizierungsstelle zusätzlich die Teilnahme am Futtermittelmonitoring.

⇒ Kapitel 5 dieses Leitfadens

Schritt 1: Teilnahmeerklärung

Der Anlagenbetreiber reicht bei einer von ihm beauftragten QS-zugelassenen Zertifizierungsstelle eine verbindliche Teilnahme- und Vollmachtserklärung ein, dass er eine Qualitätslenkung entsprechend QS-Leitfaden einführen und prüfen lassen wird.

Die Mustervorlage *Teilnahme- und Vollmachtserklärung des Betreibers von fahrbaren Mahl- und Mischanlagen* ist auf der QS-Website (www.q-s.de) veröffentlicht.

Die allgemeinen Anforderungen einschließlich dieses Leitfadens sind dabei von der Zertifizierungsstelle dem Anlagenbetreiber mitzuteilen.

Anlagenbetreiber, die Sojaöl handeln, müssen die *Zustimmungserklärung für fahrbare Mahl- und Mischanlagenbetreiber zur Hinterlegung von Informationen betreffend Soja* ausfüllen und diese der Zertifizierungsstelle unterzeichnet zusenden.

Schritt 2: Anmeldung durch die Zertifizierungsstelle

Die Zertifizierungsstelle meldet den Anlagenbetreiber bei der QS Qualität und Sicherheit GmbH durch Eingabe in die QS-Datenbank (www.qs-plattform.de) an. Dabei wird neben den Unternehmensdaten jede einzelne Anlage als „Standort“ angemeldet. Das KFZ-Kennzeichen dient dabei als Standortnummer (AB-CD 123).

Schritt 3: Audit

Nach Durchführung der Inspektion beim Unternehmen muss der Auditbericht in die Datenbank eingegeben und freigegeben werden.

Die QS-Lieferberechtigung erfolgt anlagenspezifisch, d. h., dass im Audit jede angemeldete fahrbare Mahl- und Mischanlage überprüft werden muss. Sollen weitere Anlagen innerhalb des QS-Systems eingesetzt werden, müssen diese ebenfalls angemeldet und erfolgreich auditiert sein.

Schritt 4: Lieferberechtigung und Zulassung

Wird eine bestandene QS-Inspektion in der Datenbank hinterlegt, erhält die Anlage die Lieferberechtigung für den Zeitraum der Gültigkeit der Inspektion. Die Zertifizierungsstelle kann dem Unternehmen dann eine Bestätigung über die erfolgreiche Inspektion ausstellen.

Die Musterbestätigung ist in der Anlage 8.1 Musterzertifikate und -bestätigungen des **Leitfadens Zertifizierung** veröffentlicht.

Für die Anlagenbetreiber entsteht ein jährlicher QS-Systemgebühr, welche über die Zertifizierungsstelle abgerechnet wird.

2 Allgemeine Anforderungen

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

2.1 Allgemeine Systemanforderungen

2.1.1 [K.O.] Betriebsdaten

Vom Anlagenbetreiber ist eine Betriebsübersicht zu erstellen. Die Zertifizierungsstelle pflegt diese Stammdaten in der QS-Datenbank ein. Es müssen mindestens folgende Informationen in der Betriebsübersicht sowie der QS-Datenbank hinterlegt sein:

- Firmenname
- Adresse des Unternehmens
- gesetzlicher Vertreter
- Telefonnummer, E-Mail-Adresse
- QS-Identifikationsnummer (QS-ID)
- Kontaktdaten des Krisenmanagers

Es können vorhandene Dokumentationen genutzt werden (z.B. QM oder HACCP). Die Betriebsübersicht verbleibt auf dem Betrieb.

Die Stammdaten sind vom Anlagenbetreiber und der Zertifizierungsstelle stets aktuell zu halten. Änderungen sind der Zertifizierungsstelle unverzüglich mitzuteilen.

Anlagenbetreiber, die Sojaöl, das in den Geltungsbereich des Zusatzmoduls QS-Soja^{plus} (s. Anlage 4.1 Sojabohnen/-erzeugnisse im Geltungsbereich von QS-Soja^{plus} zum Zusatzmodul QS-Soja^{plus}) fällt, handeln, müssen bei ihrer Zertifizierungsstelle die Zustimmungserklärung fahrbare Mahl- und Mischanlagenbetreiber zur Hinterlegung von Informationen betreffend Soja ausgefüllt und unterzeichnet einreichen. Die Zertifizierungsstelle muss die Informationen betreffend Soja in der QS-Datenbank hinterlegen.

- ⇒ Zustimmungserklärung fahrbare Mahl- und Mischanlagenbetreiber zur Hinterlegung von Informationen betreffend Soja
- ⇒ Anlage 4.1 Sojabohnen/-erzeugnisse im Geltungsbereich von QS-Soja^{plus} zum Zusatzmodul QS-Soja^{plus}

 Betriebsübersicht

2.1.2 [K.O.] Amtliche Registrierung

Anlagenbetreiber müssen einen Nachweis über die Registrierung (nach Art. 9 der **VO (EG) Nr. 183/2005**) vorlegen können. Die Registrierung erfolgt bei der Überwachungsbehörde, in deren Verantwortungsbereich das Unternehmen fällt. Für Tätigkeiten, die aufgrund von anderen futtermittelrechtlichen Anforderungen eine weitere Zulassung benötigen, ist diese Zulassung ebenfalls nachzuweisen.

 Belege über amtliche Registrierung und ggf. Zulassung

Hinweis: Die Erläuterung Registrierung und Zulassung von Futtermittelunternehmen enthält Informationen dazu.

2.1.3 [K.O.] Ereignis- und Krisenmanagement

QS hat ein umfassendes 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, Vermögenswert 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 Futtermittel- oder Lebensmittelsicherheit gefährden können,
- Ermittlungsverfahren wegen des Verstoßes gegen Vorschriften zur Sicherstellung der Futtermittel- oder Lebensmittelsicherheit eingeleitet werden oder
- Medienrecherchen, kritische Medienberichte oder öffentliche Proteste zu Fragen der Futtermittel- oder Lebensmittelsicherheit durchgeführt werden,

müssen die Systempartner QS informieren.

Jeder Systempartner muss auf ein Ereignisfallblatt zugreifen können, um im Ereignisfall alle erforderlichen Informationen zielgerichtet weitergeben zu können. Zudem muss jeder Systempartner einen Krisenmanager benennen, der jederzeit erreichbar ist.

Ein Verfahren zum Verhalten in Ereignis- und Krisenfällen muss definiert und eingeführt sein sowie in regelmäßigen Abständen, mindestens jedoch einmal jährlich (ca. alle 12 Monate), verifiziert sein. Das Verfahren muss mindestens die folgenden Punkte umfassen:

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

 Ereignisfallblatt, Verfahren zum Verhalten in Ereignis- und Krisenfällen

2.1.4 [K.O.] Rückverfolgbarkeit

Anlagenbetreiber müssen Systeme und Verfahren zur Rückverfolgbarkeit einrichten (siehe **VO (EG) Nr. 178/2002**), die sicherstellen, dass innerhalb von 24 Stunden nach Kontaktaufnahme mit dem Systempartner die Informationen zur Rückverfolgbarkeit bei QS vorliegen, wenn sie angefordert wurden. Die folgenden Informationen zu Kunden und Lieferanten (einen Schritt vorwärts und einen Schritt zurück) müssen elektronisch aufbereitet übermittelt werden (z. B. per Exceltabelle oder anderer üblicher Datenformate):

- Name, Anschrift und Telefonnummer
- QS-ID bzw. Standortnummer (sofern es sich um QS-Systempartner handelt) sowie die VVVO-Nummer
- Art und Menge der eingemischten Produkte
- Datum der Mischung
- Kennzeichnung zur Rückverfolgbarkeit: Referenznummer der Partie oder eine vergleichbare Angabe (Chargen-, Partie - oder Losnummer; soweit gebildet), die die Feststellung des Ursprungs der betroffenen Futtermittel gewährleistet.

Die internen Prozesse zur Rückverfolgbarkeit müssen so gestaltet werden, dass die entsprechenden Informationen innerhalb von vier Stunden zusammengetragen werden können.

Um die Funktionalität der Systeme und Verfahren zur Rückverfolgbarkeit intern zu verifizieren, muss das Unternehmen jährlich einen Rückverfolgbarkeitstest durchführen. Die Durchführung des Tests und die Ergebnisse sind zu dokumentieren.

Hinweis: QS hat eine Erläuterung erstellt, die die Unternehmen zur elektronischen Übermittlung der Kunden- und Lieferantendaten nutzen können. Die Tabelle ist auf der QS-Website (www.q-s.de) unter Dokumente, Futtermittelunternehmen, Fahrbare Mahl- und Mischanlagen als Erläuterung Futtermittelwirtschaft Ereignismanagement (Informationen zu Kunden und Lieferanten) veröffentlicht.

2.1.5 [K.O.] Durchführung und Dokumentation der Eigenkontrolle

Die Einhaltung der Anforderungen ist über eine qualifizierte Eigenkontrolle zu überprüfen und mindestens einmal jährlich anhand einer Checkliste zu dokumentieren. Dies kann die Plausibilität verbessern und den organisatorischen Aufwand bei der unabhängigen Kontrolle minimieren. Vorhandene Kontroll- und Dokumentationssysteme, die gewährleisten, dass die QS-Anforderungen erfüllt werden, können genutzt werden. Die internen Kontrollen können sowohl durch elektronische Datenerfassung als auch durch manuelle Aufzeichnungen dokumentiert werden.

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

Hinweis: Es kann die „Eigenkontrollcheckliste für fahrbare Mahl- und Mischanlagen“ verwendet werden.

 Eigenkontrolle

2.1.6 Umsetzung eingeleiteter Maßnahmen aus der Eigenkontrolle

Die bei der Eigenkontrolle festgestellten Abweichungen sind so schnell wie möglich zu beseitigen. Dazu müssen Korrekturmaßnahmen einschließlich Umsetzungsfristen festgelegt werden.

 Eigenkontrolle

2.2 HACCP-Konzept

2.2.1 [K.O.] HACCP-Konzept

Das Unternehmen hat zur Einhaltung der Futtermittelsicherheit ein System zur Gefahrenbeherrschung entsprechend den HACCP-Grundsätzen (Codex Alimentarius) zu erstellen, anzuwenden und aufrechtzuerhalten.

Hinweis: Zur Erarbeitung und Etablierung eines unternehmensspezifischen HACCP-Konzeptes kann die Erläuterung „HACCP-Handbuch (Futtermittelwirtschaft)“ verwendet werden. Diese ist unter www.q-s.de (Dokumente, Futtermittelunternehmen, Fahrbare Mahl- und Mischanlagen) veröffentlicht.

2.2.2 HACCP-Team

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.

2.2.3 Fließdiagramme

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.

2.2.4 Gefahrenanalyse

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

2.2.5 Kritische Lenkungspunkte (CCP)

Es müssen kritische Lenkungspunkte auf der (den) Prozessstufe(n) bestimmt werden, auf der (denen) eine Lenkung notwendig ist, um eine Gefahr zu vermeiden, auszuschalten oder auf ein annehmbares Maß zu reduzieren.

2.2.6 Grenzwerte für CCP

Es müssen Grenzwerte für diese kritischen Lenkungspunkte festgelegt werden, anhand derer im Hinblick auf die Vermeidung, Ausschaltung oder Reduzierung ermittelter Risiken zwischen akzeptablen und nicht akzeptablen Werten unterschieden wird.

2.2.7 Überwachung und Verifizierung der Grenzwerte für CCP

Es müssen effiziente Verfahren zur Überwachung der kritischen Lenkungspunkte festgelegt und durchgeführt werden. Außerdem müssen Verifizierungsverfahren festgelegt werden, um festzustellen, ob die in den HACCP-Grundsätzen genannten Maßnahmen vollständig und wirksam funktionieren. Die Verfahren müssen gemäß CCP-Plan angewandt werden.

2.2.8 Korrekturmaßnahmen für CCP

Korrekturmaßnahmen müssen festgelegt werden für den Fall, dass die Überwachung zeigt, dass ein kritischer Lenkungspunkt nicht unter Kontrolle ist.

2.2.9 Verantwortlichkeiten


Die Verantwortlichkeiten müssen festgelegt und beschrieben sein (z. B. in einem Organigramm oder einer Verantwortungsmatrix).

2.2.10 Dokumentationen

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

2.2.11 HACCP Verifizierung

Einmal jährlich ist das HACCP-Konzept auf seine 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 Anforderungen an die Anlagenbetreiber

3.1 Zulassung für die Herstellung von Arzneifuttermitteln

3.1.1 **[K.O.]** Einhaltung der Anforderungen für die Herstellung von Arzneifuttermitteln

Sofern Arzneimittelvormischungen eingemischt werden, muss eine Erlaubnis nach **§ 13 AMG (Arzneimittelgesetz)** für die Herstellung von Arzneifuttermitteln vorliegen. Es ist im QS-System nicht zulässig, in derselben fahrbaren Mahl- und Mischanlage sowohl Arzneifuttermittel als auch Futtermittel ohne Arzneimittel herzustellen.

 Erlaubnis zur Herstellung von Arzneifuttermitteln, Verfahrens-/Arbeitsanweisungen zur Anlagentrennung

3.2 Personal


3.2.1 Schulungsplan für die Mitarbeiter

Die Mitarbeiter müssen über ausreichende Kenntnisse und Fertigkeiten für ihren Aufgabenbereich verfügen. Dies ist anhand von Schulungsnachweisen zu dokumentieren.

 Schulungsnachweise

3.2.2 Festlegung eines Qualitätsbeauftragten

Der Anlagenbetreiber muss sich seiner Verantwortung für die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit für seine Anlage(n) bewusst sein. Die Unternehmensleitung muss eine geeignete Person bestimmen, die für die Belange der Futtermittelsicherheit zuständig ist.

 Benennung des Qualitätsbeauftragten

3.3 Produktion

Zur Herstellung der hofeigenen Mischungen dürfen nur augenscheinlich geeignete, unverdorben Komponenten eingesetzt werden (z. B. frei von Verderbnis). Verantwortlich für die Qualität der Rohstoffe ist der Auftraggeber.

3.3.1 [K.O.] Einhaltung einer vollständigen Kontaminationsmatrix

Um Verschleppungen auszuschließen, ist eine Kontaminationsmatrix zu erstellen und einzuhalten. Darin sind jene Punkte festzulegen, die bei der Produktionsreihenfolge

- von Futtermitteln verschiedener Tierarten
- von Futtermitteln mit kritischen Zusatzstoffen (z. B. Mineralstoffvormischungen mit Kokzidiostatika, Kupfer u. ä.)
- von Futtermitteln mit tierischen Fetten, Fischmehl, Di-/ Tricalciumphosphat, Hämoglobinpulver und/ oder Blutplasmapulver (sofern die Anlage dafür behördlich zugelassen ist) oder
- von Arzneifuttermitteln (sofern der Anlagenbetreiber dafür eine Erlaubnis hat)

zu beachten sind.

 Kontaminationsmatrix

3.3.2 Prozessplanung, Dokumentation der Produktionsreihenfolge und Spülchargen

Der Anlagenbetreiber muss ein Verfahren für die Herstellung der Futtermittel festlegen und die Arbeitsschritte entsprechend dem festgelegten Verfahren durchführen (Prozessplanung).

Die Produktionsreihenfolge aller hergestellten Futtermittelchargen ist zu dokumentieren und muss ggf. Spülchargen (zur Vermeidung von Verschleppungen) beinhalten.

 Prozessplan, Dokumentation Produktionsreihenfolge und durchgeführte Spülchargen

3.3.3 Vermeidung von Verunreinigungen der hergestellten Futtermittel

Das Unternehmen muss dafür sorgen, dass die Futtermittel nicht durch Fremdkörper verunreinigt oder kontaminiert werden.

3.3.4 Dokumentation der Vorgehensweise bei Fehlern in der Produktion

Es müssen Arbeitsanweisungen für die Vorgehensweise bei Fehlern in der Produktion vorliegen.

 Arbeitsanweisung zum Umgang mit fehlerhaften Produkten

3.3.5 Dokumentation im Mischbuch

Der Fahrer muss von jeder Mischung die notwendigen Angaben zu der hofeigenen Futtermischung dokumentieren. Die Dokumentation muss u. a. Herstellungsdatum, Name und Anschrift des Auftraggebers, Angabe über vorhergehende Futtermischungen, Vermerk über Entleerung der Anlage, Vermerk über Spülchargen, Angabe zum hergestellten Futter inklusive der eingemischten Komponenten und Mischanweisung umfassen.

Zur Herstellung von homogenen Mischungen sind die Mischzeit sowie die Befüllreihenfolge laut Herstellerangabe einzuhalten. Die regelmäßige Überprüfung und ggf. die entsprechende Korrektur der Mischgenauigkeit ist zu dokumentieren.

 Mischbuch

3.4 Hygiene


3.4.1 Umsetzung des Wartungsplans

Die Anlagen müssen gemäß der Wartungs- und Sicherheitshinweise (Bestandteile der Betriebsanleitung) des Fahrzeugherstellers konsequent überprüft werden. Die durchgeführten Wartungen müssen anlagenbezogen dokumentiert werden.

 Wartungsplan


3.4.2 Umsetzung des Reinigungsplans

Ein Reinigungsplan muss erstellt werden, der so gestaltet ist, dass eine Beeinträchtigung der Futtermittel mit kritischen Stoffen (z. B. nicht tauglichen Reinigungsmitteln) vermieden wird. Alle durchgeführten Reinigungen sind zu dokumentieren.

 Reinigungsplan und Dokumentation der Reinigungen


3.4.3 Sauberkeit der Anlage

Im Falle einer mechanischen Entleerung muss vor jeder Mischung sensorisch kontrolliert werden, ob die Anlage sauber, leer und trocken ist. Bei Anlagen, die mit einem Saug-/ Druck-System arbeiten, ist die sensorische Prüfung aufgrund der Restlosentleerung nicht notwendig. Die Laderäume müssen zudem frei von Gerüchen und Restmaterialien sein, die die Ration negativ beeinflussen könnten. Diese Kontrolle muss dokumentiert werden, z. B. auf dem Reinigungsplan.

 Reinigungsplan

3.4.4 Wasserqualität

Wasser (entweder flüssig oder als Dampf), das zur Reinigung der Anlage verwendet wird, muss für Tiere geeignet sein (z. B. Tränkwasser, das sauber, ungetrübt und ohne Fremdgeruch ist). Für Wasser, das mit den Futtermitteln, der Anlage oder den Ausrüstungen in Kontakt kommt, muss eine Beurteilung der Wasserqualität erfolgen. Der Anlagenbetreiber kann die Wasserqualität selbst prüfen (z. B. sensorisch) und dies dokumentieren oder Ergebnisse bzw. eine Bestätigung über die Wasserqualität von seinem Wasserversorgungsbetrieb einholen. Die Prüfungen und Beurteilung der Wasserqualität müssen dokumentiert werden.

 Beurteilung Wasserqualität

4 Anforderungen an den Transport mitgebrachter Komponenten

Alle Anlagenbetreiber, die lose Bestandteile/ Komponenten der beim Kunden zu mischenden Ration zu ihren Kunden transportieren, müssen den Transport über die QS-Inspektion für fahrbare Mahl- und Mischanlagen abdecken. Es sind dann alle Laderäume (z. B. Tanks), in denen die Futtermittel transportiert werden, zu berücksichtigen.

4.1 Transport

4.1.1 Einhaltung der Anforderungen an den Transport

Der Anlagenbetreiber muss ein Verfahren für den Transport der Futtermittel zum Kunden festlegen, einhalten und die Kontrolle des Transportes entsprechend dem festgelegten Verfahren durchführen.


Es muss eine eindeutige Identifikation der Laderäume bzw. Tanks und Rückverfolgbarkeit der Transportreihenfolge der Produkte gewährleistet werden. Jeder Ladebereich/ Tank der Anlage muss eindeutig gekennzeichnet werden.

Im Mischbuch ist zu vermerken, welche Komponenten in der Anlage zum Betrieb mitgebracht wurden.

Die Anlage bzw. die Tanks, in denen die Futtermittel transportiert werden, müssen sauber und leer sein. Die Laderäume müssen frei von Gerüchen sein, die das Futtermittel negativ beeinflussen könnten. Der Transport muss so durchgeführt werden, dass die Futtermittel nicht durch unerwünschte Stoffe kontaminiert werden. Während des Transportes der Komponenten muss das Eindringen von Spritz- und Regenwasser verhindert werden. Nach einer Reinigung der Anlage müssen die angewendeten Reinigungsmaßnahmen sowie eingesetzte Reinigungs- und Desinfektionsmittel dokumentiert werden.

Falls eine Verunreinigung mit unerwünschten Stoffen während des Transportes stattfindet, muss festgelegt sein, welche Maßnahmen bzgl. der betreffenden Partie getroffen werden müssen. Es müssen zudem Verfahren festgelegt werden, wie mit Futtermitteln umzugehen ist, wenn bekannt ist oder der Verdacht besteht, dass diese die Futtermittel- und Lebensmittelsicherheit nicht gewährleisten. Falls die Futtermittelpartie für die Tierfütterung nicht mehr tauglich ist, muss das Unternehmen den Kunden, die QS Qualität und Sicherheit GmbH und ggf. gemäß der gesetzlichen Meldepflicht die zuständige Behörde über den Vorfall informieren (nutzen Sie hierzu auch das Ereignisfallblatt).

⇒ Kapitel 2.1.3 Ereignis- und Krisenmanagement

 Verfahrensanweisung zum Transport von Futtermitteln, Verfahrensanweisung zum Umgang mit fehlerhaften Produkten, Regelungen zur Kommunikation mit dem Kunden

5 Anforderungen an den Handel mit Ölen und Fetten

Wenn Anlagenbetreiber Öle und/ oder Fette als Futtermittelkomponenten oder Öl- und/oder Fettmischungen in loser Ware an die QS-Kunden verkaufen, treten sie als Futtermittelhändler auf und müssen die nachfolgenden Anforderungen einhalten. Für verpackte Ware gilt dies nicht.

Hinweis: Bei loser Ware handelt es sich um Produkte, die nicht in fest verschlossenen Gebinden verkauft werden, sondern bspw. in einem Tank gelagert sind und für den Kunden in kleinere Gebinde abgefüllt werden. Bei verpackter Ware handelt es sich um fest verschlossene Gebinde, die unverändert an den Kunden weitergegeben werden.

Anlagenbetreiber, die andere Futtermittelkomponenten als Öle und Fette oder deren Mischungen an QS-Kunden verkaufen, müssen eine Zertifizierung nach QS oder einem anerkannten Standard für den Handel von Futtermitteln vorweisen.

5.1 Beschaffungsangaben und Futtermittelbezug

5.1.1 Beschreibung der Futtermittel

Es müssen intern festgelegte Beschreibungen der Öle und Fette vorliegen. Diese Beschreibungen müssen die für das jeweilige Produkt relevanten Merkmale enthalten, vor allem die im Wareneingang zu prüfenden Parameter.

 Rohwarenspezifikationen

5.1.2 [K.O.] Bezug von Ölen und Fetten und deren Erzeugnissen

Es dürfen nur Öle und Fette gehandelt werden, die in der QS-Liste Einzelfuttermittel oder den entsprechenden Listen anerkannter Standardgeber aufgeführt sind.

Erzeugnisse aus pflanzlichen Ölen und Fetten gemäß der Definition VO (EU) 2015/1905 dürfen im QS-System nur als Futtermittel bezogen werden. Hierzu muss dem Lieferanten der beabsichtigte Verwendungszweck als/ in einem Futtermittel schriftlich mitgeteilt und dies kontraktlich festgelegt werden. Zulässige Kontrakte für den internationalen Handel sind FOSFA, GROFOR oder NOFOTA.

⇒ Anlage 9.5 QS-Liste der Einzelfuttermittel

⇒ Anlage 9.7 Entscheidungsbaum beim Bezug von Erzeugnissen aus pflanzlichen Ölen und Fetten Leitfaden Futtermittelwirtschaft

5.1.3 [K.O.] Lieferberechtigung der Lieferanten

Öle und Fette, die im QS-System gehandelt werden, müssen als QS-Ware bzw. Ware eines anerkannten Standards bezogen werden und dürfen nur von Herstellern, Händlern bezogen werden, die QS-lieferberechtigt sind. Wenn Öle und Fette über Speditionen oder Lagerhalter geliefert werden, ist das beauftragende Unternehmen für die Überprüfung dieser Anforderungen verantwortlich.

Hinweis: Alle QS-lieferberechtigten Unternehmen sind in der Systempartnersuche unter www.qs-plattform.de veröffentlicht.

5.2 Anforderungen an die Lagerung

Werden Öle und Fette, die von Betreibern fahrbarer Mahl- und Mischanlagen gehandelt werden, außerhalb der Anlagen gelagert, müssen diese Lagerstätten im Rahmen der QS-Inspektion für fahrbare Mahl- und Mischanlagen berücksichtigt werden.

 Betriebsübersicht

5.2.1 [K.O.] Gestaltung des Lagers

Die Lagerstätten müssen so gestaltet sein, dass Futtermittel hygienisch einwandfrei gelagert werden können, so dass keine mikrobiologische, chemische und physikalische Kontamination auftreten kann. Zum bestmöglichen Schutz vor Kreuzkontaminationen müssen technische oder organisatorische Maßnahmen ergriffen werden:

Vor der Einlagerung von Futtermitteln 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/ des Lagerbehälters durch zuvor eingelagerte Gefahrstoffe zu berücksichtigen, die das Lager für die Einlagerung von Futtermitteln ggf. unbrauchbar machen können.

Die gleichzeitige Lagerung von Düngemitteln und Futtermitteln in einem Lager ist nur zulässig, wenn durch bauliche Maßnahmen sichergestellt ist, dass keine Vermischung oder Kontamination der Futtermittel erfolgen kann.

Lagerstätten, in denen Pflanzenschutzmittel oder andere Gefahrstoffe gelagert werden, sind für die Lagerung von Futtermitteln nicht geeignet.

 Reinigungsplan, Gefahrenanalyse Lagerstätte, Verfahrensanweisungen zur Lagerung

5.2.2 [K.O.] Gewährleistung der Warentrennung


Waren für das QS-System müssen von Waren, die nicht für das QS-System bestimmt sind, getrennt werden.

5.3 Schädlingsmonitoring

5.3.1 [K.O.] Schädlingsprophylaxe, -monitoring und -bekämpfung

Die fahrbare Mahl- und Mischanlage sowie eventuell genutzte Lagerstätten müssen so gestaltet sein und sauber gehalten werden, dass Ungeziefer, Schädlinge und Vögel abgewehrt werden. Es muss regelmäßig überprüft werden, ob die prophylaktischen Maßnahmen ausreichend sind.

Sollte doch ein Schädlingsbefall auftreten, müssen unverzüglich geeignete Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen von dafür qualifiziertem Personal durchgeführt werden.

 z. B. Arbeitsanweisungen, Schulungsnachweise, Korrekturmaßnahmen bei Schädlingsbefall, Sicherheitsdatenblätter eingesetzter Wirkstoffe, Übersicht über eingesetzte Köder

5.4 Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System

5.4.1 [K.O.] Artikelbezogene Kennzeichnung als Futtermittel aus dem QS-System

Anlagenbetreiber, die Öle und Fette oder deren Mischungen handeln und diese an einen anderen QS-Systempartner liefern, müssen diese Komponenten als Futtermittel aus dem QS-System kennzeichnen.

Die artikelbezogene Kennzeichnung als QS-Ware kann mit den Worten „QS-Ware“ / „QS-Futtermittel“ / „QS-Futter“ (oder einer vergleichbaren Bezeichnung) erfolgen. Die ausschließliche Nutzung der QS-Identifikations- oder QS-Standortnummer zur artikelbezogenen Kennzeichnung ist nicht ausreichend. Die Verwendung des QS-Prüfzeichens ist nicht zulässig.

Die Kennzeichnung muss artikelbezogen auf dem Warenbegleitpapier erfolgen.

 Warenbegleitpapiere

Hinweis: Beispiele für die Kennzeichnung als QS-Ware finden Sie in der Erläuterung zur Kennzeichnung von Futtermitteln als QS-Ware.

5.4.2 Zuordnung von Handelsware zur Standortnummer (VVVO-Nummer)

Handelt ein Anlagenbetreiber mit Mischfetten und Mischölen, muss er die Standortnummer (VVVO-Nummer) des landwirtschaftlichen Betriebes erfassen und dokumentieren (bzw. die jeweilige nationale Betriebsnummer). Die Standortnummer des zu beliefernden Betriebes wird vom Anlagenbetreiber erfasst, auf einem Warenbegleitpapier (z. B. Lieferschein oder Rechnung) ausgewiesen und dokumentiert. Für die Angabe und Richtigkeit der Standortnummer ist der landwirtschaftliche Betrieb verantwortlich. Der Anlagenbetreiber muss die Nummer aktiv abfragen.

Hinweis: Für Fette und Öle als Einzelfuttermittel wird die oben beschriebene Vorgehensweise empfohlen.

 Warenbegleitpapiere von Mischungen von Ölen und/ oder Fetten mit Standortnummer

5.5 Futtermittelmonitoring

Anlagenbetreiber, die Öle und Fette oder deren Mischungen handeln, müssen für die gehandelten Produkte am QS-Futtermittelmonitoring teilnehmen. Dies betrifft sowohl Einzelfuttermittel in loser Form als auch Fett-/ Öl-mischungen. Das Futtermittelmonitoring der fahrbaren Mahl- und Mischanlagen wird durch die Zertifizierungsstelle organisiert. Der Zertifizierungsstelle obliegt auch die Aufstellung des Kontrollplans; dafür wird die Kontrollplan-systematik in Kapitel 6.2.6 (für Mischfette/-öle) bzw. Kapitel 6.4.3 (für Öle und Fette als Einzelfuttermittel) des Leitfadens Futtermittelmonitoring verwendet.

Die Beprobung/ der Kontrollplan bezieht sich nur auf die tatsächlich gehandelte Ware, nicht das fertig ge-mischte Endprodukt. Es wird eine Poolbildung vorgenommen, d. h. der Probenplan für Händler wird als gemein-sames Monitoring aller Anlagenbetreiber angewendet, die bei einer Zertifizierungsstelle organisiert sind. Die Zertifizierungsstelle ermittelt dafür die Jahrestonnage aller gehandelten Futtermittel der bei ihr organisierten Anlagen und teilt die für diese Tonnage laut den Kontrollplänen erforderliche Gesamtzahl an Analysen sinnvoll und rotierend unter den Anlagen auf.


Die Probenahme – außer bei der Freigabeproofung (⇒ 5.5.2 Freigabeproofung) - wird durch den Auditor vorge-nommen (siehe Leitfaden Futtermittelmonitoring).

Die Zertifizierungsstellen sind bei allen Untersuchungen im Rahmen des Futtermittelmonitorings verpflichtet, die Probebegleitdaten in das Datenbankmodul Futtermittelmonitoring einzupflegen. Für die Freigabeproofung übernimmt der Anlagenbetreiber die Eingabe der Probebegleitdaten.

Die Überprüfung der Eingabe der Analyseergebnisse liegt ebenfalls im Verantwortungsbereich der Zertifizie-rungsstelle. Die Zertifizierungsstelle informiert den Anlagenbetreiber zeitnah über die Analyseergebnisse.

5.5.1 [K.O.] Teilnahme am Futtermittelmonitoring

Anlagenbetreiber müssen ihre Zertifizierungsstelle über den Handel mit Fetten und Ölen informieren und mittei-len, welche Mengen jährlich gehandelt werden. Anlagenbetreibern, bei denen auf Veranlassung der Zertifizie-rungsstelle Proben gezogen und analysiert wurden, müssen Analyseergebnisse vorliegen.

 Analyseergebnisse

5.5.2 [K.O.] Freigabeproofung: Umsetzung und Dateneingabe

Anlagenbetreiber, die die folgenden Produkte handeln, müssen ihre Produkte vor dem Inverkehrbringen einer Freigabeproofung unterziehen. Das heißt, diese Produkte dürfen nur in Verkehr gebracht werden, wenn unbe-denklliche Untersuchungsergebnisse vorliegen und den Kunden zur Verfügung gestellt werden.

- Fettsäuren aus der chemischen Raffination
- Fettsäuredestillate aus der physikalischen Raffination
- Monoester von Propylenglycol und Fettsäuren
- Rohes Fischöl
- Rohes Kokosöl
- Mischfette und -öle, die Fettsäuren und Mischfettsäuren enthalten

Für folgende Produkte ist vom Anlagenbetreiber vor dem Inverkehrbringen eine Freigabeproofung durchzuführen, sofern ein anderer Ausgangsstoff als Pflanzenöl, das unter die Nummer 02.20.01 der QS-Liste der Einzel-futtermittel fällt, für die Herstellung verwendet wird:

- Rohe Fettsäuren aus der Fettspaltung
- Reine destillierte Fettsäuren aus der Fettspaltung

Für folgende Produkte ist vom Anlagenbetreiber vor dem Inverkehrbringen eine Freigabeproofung durchzuführen, sofern sie nicht mit bzw. aus Fettsäuren aus der Spaltung von Pflanzenöl hergestellt werden:

- Fettsäuren, mit Glycerin verestert
- Salze von Fettsäuren
- Mono-, Di-, und Triglyceride von Fettsäuren
- Mono- und Diglyceride von mit organischen Säuren veresterten Fettsäuren

Bei Untersuchungen im Rahmen der Freigabeproofung ist der Anlagenbetreiber selbst für die Probenahme, die Beauftragung eines QS-anerkannten Labors mit der Analyse und die Hinterlegung der Probebegleitdaten in die QS-Datenbank verantwortlich.

Die Parameter zur Freigabeproofung sind im **Leitfaden Futtermittelmonitoring** veröffentlicht.

⇒ Leitfaden Futtermittelmonitoring

 Analyseergebnisse

5.6 Rückstellmuster

5.6.1 [K.O.] Bildung von Rückstellmustern

Zusätzlich zu den Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit gemäß Artikel 18 der **VO (EG) Nr. 178/2002** müssen Futtermittelunternehmen die speziellen Anforderungen gemäß Anhang II Abschnitt Qualitätskontrolle der Futtermittelhygieneverordnung (**VO (EG) Nr. 183/2005**) erfüllen. Anlagenbetreiber, die Öle und Fette handeln, müssen ein Verfahren zur Entnahme von Rückstellmustern schriftlich festlegen. Neben den gesetzlichen Bestimmungen müssen Händler loser Ware, die Futtermittel in Besitz nehmen, für QS mindestens Rückstellmuster von allen als QS-Ware in Verkehr gebrachten Futtermitteln aufbewahren. Es dürfen mit Lieferanten schriftliche Vereinbarungen über die Entnahme und Aufbewahrung der Rückstellmuster getroffen werden. Die Rückstellmuster müssen während eines Zeitraums bereitgehalten werden, der dem Verwendungszweck und der Produkthaltbarkeit des Futtermittels angemessen ist.

 Verfahrensweisung zur Bildung von Rückstellmustern

I. VLOG-Zusatzmodul „Ohne Gentechnik“

Das VLOG-Zusatzmodul ist separat in Anlage I veröffentlicht.

II. Zusatzmodul QS-Soja^{plus}

Das Zusatzmodul QS-Soja^{plus} ist als separater Leitfaden mit Anlagen veröffentlicht.

6 Definitionen

Begriff	Bedeutung
Arzneifuttermittel (Medizinalfutter)	Tierarzneimittel gemäß Begriffsbestimmung in der VO(EU) 2019/4 , mit Ausnahme von Kokzidiostatika und Histomonostatika (da diese immer als Futtermittelzusatzstoffe verwendet werden).
Geltungsbereich	Futter für zur Lebensmittelgewinnung dienende Tiere fällt derzeit unter den Geltungsbereich des QS-Systems
Handel	Im Sinne von QS alle Tätigkeiten, in deren Rahmen QS- Einzel- und Mischfuttermittel, Zusatzstoffe oder Vormischungen gekauft, also nicht selbst hergestellt, und wieder veräußert werden. Inklusive des Import- und des Streckenhandels.
HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points)	Ein System, das Gefahren identifiziert, bewertet und lenkt, die für die Lebens- und Futtermittelsicherheit von Bedeutung sind (Siehe auch Codex Alimentarius).


Begriff	Bedeutung
Lieferant	Im Sinne von QS gibt ein Lieferant einem Kunden Waren ab oder erbringt für ihn Dienstleistungen.
Partie	Bezeichnet eine identifizierbare Menge an Futtermitteln, die nachweislich gemeinsame Eigenschaften haben, wie Ursprung, Sorte, Art der Verpackung, Verpacker, Versender oder Kennzeichnung; im Falle eines Herstellungsverfahrens bezeichnet „Partie“ eine Einheit der Herstellung aus einer einzigen Anlage unter Verwendung einheitlicher Herstellungsparameter oder eine Reihe solcher Einheiten, sofern sie in kontinuierlicher Reihenfolge hergestellt und zusammen gelagert werden
QS-Ware	Unter QS-Ware wird Ware verstanden, die nach den Anforderungen des QS-Systems in einem QS-zertifizierten Betrieb hergestellt und/ oder vermarktet worden ist.
Warenbegleitpapier	Ein Dokument, das dem Kunden zum Zeitpunkt der Anlieferung vorliegt. Dies kann z.B. ein Lieferschein sein, der die Ware begleitet, oder ein Dokument (z.B. Freistellungsschein), das bereits vor der Anlieferung übermittelt wird. Der Partiebezug muss gewährleistet sein.

Eine Liste allgemeiner Begriffe und Definitionen finden Sie im **Leitfaden Allgemeines Regelwerk**.

6.1 Zeichenerklärung

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

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

 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 werden durch \Rightarrow angezeigt.

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

6.2 Abkürzungen

CCP	Critical Control Point
HACCP	Hazard Analysis and Critical Control Points
K.O.	Knock out

Revisionsinformation Version 01.07.2024

Kriterium/Anforderung	Änderungen	Datum der Änderung
2.1.1 Betriebsdaten	Neuerung: Festlegung als K.O.-Kriterium	01.07.2024
3.1.1 [K.O.] Einhaltung der Anforderungen für die Herstellung von Arzneifuttermitteln	Umbenennung: Verwendung des Begriffs „Arzneifuttermittel“ statt „Fütterungsarzneimittel“	01.07.2024
6 Definitionen	Klarstellung: Aufnahme relevanter Definitionen	01.07.2024
1.3.1 Teilnahmeerklärung	Neuerung: Neue Anforderung zur Angabe der Handhabung von Soja	01.01.2024
2.1.1 Betriebsdaten	Neuerung: Neue Anforderung zur Angabe der Handhabung von Soja	01.01.2024
2.2.9 Verantwortlichkeiten	Änderung: Die Verantwortungsstruktur im Unternehmen muss nicht in einem Organigramm beschrieben werden, hierfür sind auch andere Darstellungen möglich	01.01.2024
II. Zusatzmodul QS-Soja ^{plus}	Neuerung: Aufnahme des Verweises auf das Zusatzmodul	01.01.2024

Leitfaden

QS-Inspektion für fahrbare Mahl- und Mischanlagen

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

Foto: QS

q-s.de