

Leitfaden  
**Heimtierfutter**



Version: 01.01.2026



# Inhaltsverzeichnis

|   |           |
|---|-----------|
| <b>1 Grundlegendes .....</b>  | <b>8</b>  |
| <b>1.1 Geltungsbereich .....</b>                                      | <b>8</b>  |
| <b>1.2 Verantwortlichkeiten .....</b>                                 | <b>12</b> |
| <b>2 Allgemeine Anforderungen .....</b>                               | <b>12</b> |
| <b>2.1 Allgemeine Systemanforderungen .....</b>                       | <b>12</b> |
| 2.1.1 Betriebsdaten .....   | 12        |
| 2.1.2 [K.O.] Amtliche Registrierung und Zulassung .....               | 13        |
| 2.1.3 Ereignis- und Krisenmanagement .....                            | 13        |
| <b>3 Gute Herstellungs- und Hygienepraxis, Managementsysteme.....</b> | <b>14</b> |
| <b>3.1 Qualitätsmanagementsystem (QM-System) .....</b>                | <b>14</b> |
| 3.1.1 Aufbau eines Qualitätsmanagementsystems .....                   | 14        |
| <b>3.2 HACCP-System und Eigenkontrollen.....</b>                      | <b>14</b> |
| 3.2.1 [K.O.] HACCP-System.....  | 14        |
| 3.2.2 HACCP-Team .....  | 15        |
| 3.2.3 Produktbeschreibung .....                                       | 15        |
| 3.2.4 Fließdiagramme .....  | 15        |
| 3.2.5 Gefahrenanalyse .....   | 15        |
| 3.2.6 Kritische Lenkungspunkte (CCP) .....                            | 15        |
| 3.2.7 Grenzwerte für CCP .....  | 15        |
| 3.2.8 Überwachung und Verifizierung der Grenzwerte für CCP.....       | 15        |
| 3.2.9 Korrekturmaßnahmen für CCP .....                                | 15        |
| 3.2.10 Verantwortlichkeiten.....                                      | 16        |
| 3.2.11 Dokumentationen/Aufzeichnungen .....                           | 16        |
| 3.2.12 HACCP Verifizierung .....                                      | 16        |
| 3.2.13 Eigenkontrollen .....  | 16        |
| <b>3.3 Gute Hygiene- und Herstellungspraxis .....</b>                 | <b>17</b> |
| 3.3.1 Wasserqualität.....   | 17        |
| 3.3.2 Reinigung und Desinfektion .....                                | 18        |
| 3.3.3 Schädlingsmonitoring/-bekämpfung .....                          | 19        |
| 3.3.4 [K.O.] Lenkung fehlerhafter Produkte und Dienstleistungen ..... | 20        |
| 3.3.5 [K.O.] Kontamination .....                                      | 20        |
| 3.3.6 Fremdkörpermanagement .....                                     | 21        |
| 3.3.7 [K.O.] Einsatz von Glas und anderem brüchigen Material .....    | 21        |
| 3.3.8 Produktionsfreigabe.....  | 21        |
| 3.3.9 [K.O.] Abfallwirtschaft und Entsorgungslogistik.....            | 21        |
| 3.3.10 Wartung und Reparatur/Wartungsprogramme.....                   | 22        |
| 3.3.11 Kalibrierung.....  | 22        |
| <b>3.4 Personal .....</b>   | <b>22</b> |
| 3.4.1 Betriebsgelände und Zutrittsregelungen .....                    | 22        |
| 3.4.2 Allgemeine Verhaltensregeln und Personalhygiene .....           | 23        |
| 3.4.3 Personalräume und sanitäre Anlagen .....                        | 23        |
| 3.4.4 [K.O.] Hygieneschleuse.....                                     | 23        |
| <b>3.5 Personalschulungen .....</b>                                   | <b>23</b> |
| 3.5.1 [K.O.] Hygieneschulungen .....                                  | 23        |

|   |           |
|---|-----------|
| 3.5.2 Information über das QS-System .....  | 24        |
| <b>3.6 Technischer/baulicher Zustand .....</b>  | <b>24</b> |
| 3.7 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene.....  | 24        |
| <b>4 Spezifische Produktanforderungen an Heimtierfutter (Rohmaterial und Endprodukt).....</b>                   | <b>25</b> |
| <b>4.1 Anforderung an Rohstoffe .....</b>   | <b>25</b> |
| 4.1.1 Rohmaterial für verarbeitetes Heimtierfutter und für Kauspielzeug/Kauartikel .....                        | 25        |
| 4.1.2 Anforderungen an verarbeitetes tierisches Protein und andere Folgeprodukte .....                          | 25        |
| <b>4.2 Spezifische Anforderungen an Produktgruppen .....</b>  | <b>25</b> |
| 4.2.1 Verarbeitetes Heimtierfutter in Dosen und anderen Behältnissen .....                                      | 25        |
| 4.2.2 Trockenfutter und Snacks (inkl. halbfettig).....  | 25        |
| 4.2.3 Kauspielzeug/Kauartikel.....  | 25        |
| 4.2.4 Rohes Heimtierfutter .....  | 26        |
| 4.2.5 Spezielle Anforderungen an geschmacksverstärkende Fleischextrakte zur Herstellung von Heimtierfutter..... | 26        |
| 4.2.6 Einsatz technologischer Zusätze (Verarbeitungshilfsstoffe) .....  | 26        |
| 4.2.7 Weiterverarbeitung von Zwischen- und Endprodukten, Rework (inklusive Bruch) .....                         | 26        |
| <b>5 Lieferantenmanagement, Einkauf und Spezifikation .....</b>   | <b>27</b> |
| <b>5.1 Rezepturen/Spezifikationen.....</b>  | <b>27</b> |
| 5.1.1 [K.O.] Rezepturen/Produktspezifikationen .....  | 27        |
| 5.1.2 Produktkennzeichnung.....   | 27        |
| 5.1.3 Konformität Verpackungsmaterialien .....  | 28        |
| <b>5.2 Lieferantenmanagement .....</b>  | <b>28</b> |
| 5.2.1 Lieferantenauswahl und -bewertung .....   | 28        |
| 5.2.2 Ausgelagerte Prozesse .....   | 29        |
| <b>6 Transport und Beförderung von tierischen Nebenprodukten.....</b>   | <b>29</b> |
| <b>6.1 Anforderung an Transport und Beförderung.....</b>  | <b>29</b> |
| 6.1.1 Fahrzeuge und Behälter .....  | 29        |
| 6.1.2 System zur Temperaturüberwachung.....   | 29        |
| 6.1.3 Identifikation und Kennzeichnung.....   | 30        |
| 6.1.4 Waschmöglichkeiten Transporter.....   | 31        |
| 6.1.5 Reinigung und Desinfektion .....  | 31        |
| <b>7 Warenein- und Warenausgang, Lagerhaltung .....</b>   | <b>32</b> |
| <b>7.1 Wareneingang und Warenausgang.....</b>   | <b>32</b> |
| 7.1.1 Technischer/baulicher Zustand.....  | 32        |
| 7.1.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....   | 32        |
| 7.1.3 Organisation und Abläufe .....  | 32        |
| 7.1.4 [K.O.] Wareneingangskontrolle .....   | 32        |
| 7.1.5 [K.O.] Produkttemperatur .....  | 32        |
| <b>7.2 Kommissionierung, Warenausgang/Versand .....</b>   | <b>32</b> |
| 7.2.1 [K.O.] Warenausgangskontrolle .....   | 32        |
| 7.2.2 [K.O.] Produkttemperatur .....  | 33        |
| <b>7.3 Lager.....</b>   | <b>33</b> |
| 7.3.1 Technischer/baulicher Zustand.....  | 33        |
| 7.3.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....   | 33        |

|  |           |
|--|-----------|
| 7.3.3 Lagerung abgepackter Ware .....                                | 33        |
| 7.3.4 Lager-/Transport-Behältnisse der Ware.....                     | 33        |
| <b>7.4 Lagermanagement .....</b>                                     | <b>33</b> |
| <b>7.5 Kühlräume .....</b>   | <b>34</b> |
| 7.5.1 Technischer/baulicher Zustand.....                             | 34        |
| 7.5.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....                        | 34        |
| 7.5.3 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung.....               | 34        |
| 7.5.4 [K.O.] Lagermanagement.....                                    | 34        |
| 7.5.5 Lagerung von Rohstoffen, Halbfertigwaren und Endprodukten..... | 34        |
| <b>7.6 Tiefkühlräume.....</b>  | <b>34</b> |
| 7.6.1 Technischer/baulicher Zustand.....                             | 34        |
| 7.6.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....                        | 34        |
| 7.6.3 [K.O.] Lagermanagement.....                                    | 35        |
| 7.6.4 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung.....               | 35        |
| <b>7.7 Gefrieren und Auftauen .....</b>                              | <b>35</b> |
| 7.7.1 Technischer/baulicher Zustand.....                             | 35        |
| 7.7.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....                        | 35        |
| 7.7.3 Prozesssteuerung .....   | 35        |
| <b>7.8 Trockenlager .....</b>  | <b>35</b> |
| 7.8.1 Lagerung von Trockenstoffen.....                               | 35        |
| 7.8.2 [K.O.] Lagermanagement.....                                    | 35        |
| <b>7.9 Reinigungsbereiche.....</b>                                   | <b>35</b> |
| 7.9.1 Waschräume .....   | 35        |
| 7.9.2 Reinigungs- und Desinfektionsmittellager.....                  | 36        |
| <b>8 Anforderungen an Verarbeitungsprozesse .....</b>                | <b>36</b> |
| <b>8.1 Vorbereitungsprozesse .....</b>                               | <b>36</b> |
| 8.1.1 Technischer/baulicher Zustand.....                             | 36        |
| 8.1.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....                        | 36        |
| 8.1.3 Organisation und Abläufe .....                                 | 36        |
| <b>8.2 Mischen.....</b>  | <b>36</b> |
| 8.2.1 Technischer/baulicher Zustand.....                             | 36        |
| 8.2.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....                        | 36        |
| 8.2.3 [K.O.] Organisation und Abläufe .....                          | 36        |
| <b>8.3 Schneide-, Zerkleinerungs- und Separationsprozesse.....</b>   | <b>36</b> |
| 8.3.1 Technischer/baulicher Zustand.....                             | 37        |
| 8.3.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....                        | 37        |
| 8.3.3 [K.O.] Organisation und Abläufe .....                          | 37        |
| <b>8.4 Chargierung .....</b>   | <b>37</b> |
| 8.4.1 Technischer/baulicher Zustand.....                             | 37        |
| 8.4.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....                        | 37        |
| 8.4.3 Organisation und Abläufe .....                                 | 37        |
| <b>8.5 Erhitzungsprozesse .....</b>                                  | <b>37</b> |
| 8.5.1 Technischer/baulicher Zustand.....                             | 37        |
| 8.5.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....                        | 37        |
| 8.5.3 Organisation und Abläufe .....                                 | 37        |
| 8.5.4 [K.O.] Registrierung der Erhitzungs- und Kochtemperatur.....   | 37        |
| 8.5.5 Abkühlen .....   | 37        |

|   |           |
|---|-----------|
| <b>8.6 Konservenherstellung .....</b>   | <b>38</b> |
| 8.6.1 Technischer/baulicher Zustand.....  | 38        |
| 8.6.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....   | 38        |
| 8.6.3 Organisation und Abläufe .....  | 38        |
| 8.6.4 Reinigung und Vorbereitung der Behälter .....   | 38        |
| 8.6.5 [K.O.] Registrierung der Pasteurisations-/Sterilisationstemperatur- und Zeitkontrolle ..... | 38        |
| 8.6.6 Abkühlen .....  | 38        |
| <b>8.7 Trocknungsprozess .....</b>  | <b>38</b> |
| 8.7.1 Technischer/baulicher Zustand.....  | 38        |
| 8.7.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....   | 38        |
| 8.7.3 Organisation und Abläufe .....  | 38        |
| 8.7.4 [K.O.] Überwachung Trocknung .....  | 38        |
| <b>8.8 Umhüllen und Verpacken .....</b>   | <b>39</b> |
| 8.8.1 Technischer/baulicher Zustand.....  | 39        |
| 8.8.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....   | 39        |
| 8.8.3 Organisation und Abläufe .....  | 39        |
| 8.8.4 [K.O.] Verpackungsmaterial .....  | 39        |
| 8.8.5 [K.O.] Endproduktkontrolle .....  | 39        |
| <b>9 Rückverfolgbarkeit.....</b>  | <b>39</b> |
| <b>9.1 Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit .....</b>  | <b>39</b> |
| 9.1.1 [K.O.] Methodik der Rückverfolgbarkeit .....  | 39        |
| 9.1.2 Rückverfolgbarkeitstest.....  | 40        |
| <b>10 Anforderungen an den Großhandel (B2B) .....</b>   | <b>40</b> |
| <b>10.1 Anforderungen an Großhändler/Broker/Private Labeller .....</b>                            | <b>40</b> |
| 10.1.1 [K.O.] Vereinbarungen mit Dienstleistern .....   | 40        |
| 10.1.2 Verpackungsmaterial .....  | 40        |
| 10.1.3 [K.O.] Kennzeichnung bezogene Ware .....   | 40        |
| 10.1.4 [K.O.] Kennzeichnung vermarktete Ware .....  | 40        |
| 10.1.5 Private Labelling .....  | 41        |
| <b>11 Anforderungen an den Einzelhandel (B2C) – Zentrale Vorgaben und Verfahren.....</b>          | <b>41</b> |
| <b>11.1 Allgemeine Systemanforderungen .....</b>  | <b>41</b> |
| 11.1.1 Eigenkontrollkonzept .....   | 41        |
| 11.1.2 Umgang mit Dokumenten .....  | 41        |
| <b>11.2 Vorgaben zur guten Herstellungs- und Hygienepraxis .....</b>                              | <b>41</b> |
| 11.2.1 Kontaminationsrisiko/Fremdkörpermanagement.....  | 41        |
| 11.2.2 Temperaturvorgaben und -dokumentation.....   | 41        |
| 11.2.3 Mindesthaltbarkeitsdatum/Verbrauchsdatum .....   | 42        |
| 11.2.4 Reinigung und Desinfektion .....   | 42        |
| 11.2.5 Technischer/baulicher Zustand.....   | 42        |
| 11.2.6 Schädlingsmonitoring/-bekämpfung .....   | 42        |
| 11.2.7 Prüfmittelüberwachung .....  | 43        |
| 11.2.8 Wasserqualität.....  | 43        |
| 11.2.9 Verfahren Eigenherstellung .....   | 43        |
| 11.2.10 Mikrobiologisches Monitoring (Eigenherstellung).....                                      | 43        |
| <b>11.3 Vorgaben zu prozessspezifischen Anforderungen .....</b>                                   | <b>43</b> |

|  |           |
|--|-----------|
| 11.3.1 Wareneingangskontrolle.....   | 43        |
| 11.3.2 Lagermanagement .....   | 44        |
| <b>11.4 Vorgaben zu Schulungen, Belehrungen, Unterweisungen .....</b>                                  | <b>44</b> |
| 11.4.1 Personalhygiene – Allgemeine Verhaltensregelungen .....   | 44        |
| 11.4.2 Information über das QS-System .....  | 44        |
| 11.4.3 [K.O.] Hygieneschulungen.....   | 44        |
| <b>11.5 Vorgaben an Einkauf, Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung.....</b>                             | <b>44</b> |
| 11.5.1 [K.O.] Methodik der Rückverfolgbarkeit .....  | 44        |
| 11.5.2 [K.O.] Prüfung der Rückverfolgbarkeit .....   | 45        |
| 11.5.3 Trennung und Identifizierung von Rohstoffen und Enderzeugnissen aus Programmen .....            | 45        |
| <b>12 Anforderungen an den Einzelhandel (B2C) - Praktische Umsetzung in den Märkten/Filialen .....</b> | <b>45</b> |
| <b>12.1 Allgemeine Systemanforderungen .....</b>   | <b>45</b> |
| 12.1.1 Betriebsdaten der Märkte .....  | 45        |
| 12.1.2 Eigenkontrollkonzept .....  | 45        |
| 12.1.3 Umgang mit Dokumenten .....   | 46        |
| <b>12.2 Gute Herstellungs- und Hygienepraxis .....</b>   | <b>46</b> |
| 12.2.1 Technischer/baulicher Zustand.....  | 46        |
| 12.2.2 Reinigung und Desinfektion .....  | 46        |
| 12.2.3 Schädlingsmonitoring/-bekämpfung .....  | 46        |
| 12.2.4 Fremdkörpermanagement .....   | 46        |
| 12.2.5 Personalhygiene - Allgemeine Verhaltensregelungen.....  | 47        |
| 12.2.6 Personalräume.....  | 47        |
| 12.2.7 Prüfmittelüberwachung .....   | 47        |
| 12.2.8 [K.O.] Kontaminationsrisiko.....  | 47        |
| 12.2.9 [K.O.] Mindesthaltbarkeitsdatum/Verbrauchsdatum.....  | 47        |
| 12.2.10 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....  | 47        |
| 12.2.11 Wasserqualität.....  | 47        |
| <b>12.3 Personalschulungen .....</b>   | <b>48</b> |
| 12.3.1 Information über das QS-System .....  | 48        |
| 12.3.2 [K.O.] Hygieneschulung .....  | 48        |
| <b>12.4 Wareneingang .....</b>   | <b>48</b> |
| 12.4.1 Technischer/baulicher Zustand.....  | 48        |
| 12.4.2 Transportfahrzeuge Anlieferung .....  | 48        |
| 12.4.3 Wareneingangskontrolle.....   | 48        |
| 12.4.4 [K.O.] Einhaltung von Temperaturvorgaben.....   | 48        |
| 12.4.5 [K.O.] Temperaturdokumentation .....  | 49        |
| <b>12.5 Lager-, Kühl-, TK-Räume.....</b>   | <b>49</b> |
| 12.5.1 Technischer/baulicher Zustand.....  | 49        |
| 12.5.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....   | 49        |
| 12.5.3 Lagermanagement .....   | 49        |
| 12.5.4 [K.O.] Einhaltung von Temperaturvorgaben.....   | 49        |
| 12.5.5 [K.O.] Temperaturdokumentation .....  | 49        |
| <b>12.6 Verpackung .....</b>   | <b>49</b> |
| 12.6.1 Verpackungsmateriallager .....  | 49        |
| 12.6.2 Verpackungsmaterial .....   | 49        |
| <b>12.7 Spezifische Anforderungen an den Bearbeitungsbereich (Eigenherstellung) .....</b>              | <b>49</b> |

|  |           |
|--|-----------|
| 12.7.1 Technischer/baulicher Zustand.....  | 49        |
| 12.7.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....   | 49        |
| 12.7.3 Rezepturen/Mischvorgaben.....   | 49        |
| 12.7.4 [K.O.] Mikrobiologisches Monitoring.....  | 49        |
| <b>12.8 Verkaufsbereich .....</b>  | <b>50</b> |
| 12.8.1 Technischer/baulicher Zustand.....  | 50        |
| 12.8.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene .....   | 50        |
| 12.8.3 Ordnung und Organisation .....  | 50        |
| 12.8.4 Bedienungsbereich .....   | 50        |
| 12.8.5 [K.O.] Einhaltung der Temperaturvorgaben .....  | 50        |
| 12.8.6 [K.O.] Temperaturdokumentation .....  | 50        |
| <b>12.9 Weitere Betriebsteile und -räume .....</b>   | <b>50</b> |
| 12.9.1 Entsorgungslogistik .....   | 50        |
| 12.9.2 Spülbereich .....   | 50        |
| 12.9.3 Reinigungs- und Desinfektionsmittellager.....   | 50        |
| <b>12.10 Methodik und Prüfung der Rückverfolgbarkeit .....</b>   | <b>51</b> |
| 12.10.1 [K.O.] Prüfung der Rückverfolgbarkeit .....  | 51        |
| 12.10.2 [K.O.] Trennung und Identifizierung von Rohstoffen und Enderzeugnissen aus<br>Programmen ..... | 51        |
| <b>13 Anforderungen an den Online-Handel (B2C) .....</b>   | <b>51</b> |
| <b>13.1 Online-Handel .....</b>  | <b>51</b> |
| 13.1.1 Produktkennzeichnung Onlinehandel.....  | 51        |
| <b>13.2 Versand/Transport.....</b>   | <b>52</b> |
| 13.2.1 Produktkonformer Transport.....   | 52        |
| 13.2.2 Transporthygiene .....  | 52        |
| 13.2.3 [K.O.] Temperaturkontrolle .....  | 52        |
| 13.2.4 Beauftragung von Transportunternehmen .....   | 53        |
| <b>14 Definitionen .....</b>   | <b>53</b> |
| <b>14.1 Zeichenerklärung .....</b>   | <b>53</b> |
| <b>14.2 Abkürzungsverzeichnis .....</b>  | <b>53</b> |
| <b>15 Anlagen.....</b>   | <b>54</b> |
| <b>Revisionsinformation Version 01.01.2026 .....</b>   | <b>56</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, nachprüfbare 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 Kauspielzeug/Kauartikel für Heimtiere (zunächst Hunde und Katzen) verstanden. Fleisch und tierische Nebenprodukte, die in Heimtierfutter enthalten sind, dürfen nur in Lebensmittelqualität oder als Material der Kategorie 3 gemäß Kapitel 4.1 verwendet werden.

In Tabelle 1 werden die Produktgruppen voneinander abgegrenzt.

Tabelle 1: Abgrenzung der Produktgruppen

| Produktgruppe   | Erläuterungen, Haltbarmachung   | Beispiele, Angebotsformen  |
|---|---|--|
| <b>Rohes Heimtierfutter</b><br>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/Kauartikel</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)<br><br>anderes verarbeitetes Heimtierfutter als Dosenfutter.<br>(Hitzebehandlung Kerntemperatur min. 90 °C) | Heimtierfutter in Dosen<br><br>Heimtierfutter in Schalen und Beutel  |

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

Die folgenden Anforderungen gelten für die Herstellung, einschließlich vorgelagerter Prozesse, von Heimtierfutter sowie für die Lagerung, den Großhandel (B2B) und den Einzelhandel (B2C) mit 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 **VO (EG Nr. 1069/2009)**.

**Private Labelling:** Jedes Unternehmen, das Heimtierfutter unter einem eigenen Markennamen oder Firmennamen an Geschäftskunden 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 mit Geschäftskunden durch, indem sie ihre Lieferanten selbst oder im Auftrag auswählen und Ware zum Zwecke des Weiterhandels erwerben. Im Rahmen ihrer Tätigkeit sind darüber hinaus insbesondere folgende Prozesse erlaubt: Primärverpacken, Kommissionieren (inkl. Transportverpackung für Endverbraucherprodukte), Umpalettieren, Stürzen (Stülpeln), Frosten und Auftauen.

**Broker** sind Unternehmen, die Handelsaktivitäten mit Geschäftskunden 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.

**Einzelhandelsunternehmen** i.S.d. Leitfadens sind Betriebe, die verpackte und unverpackte Heimtierfutter-Artikel direkt an den Endverbraucher verkaufen. Lebensmitteleinzelhandelsunternehmen, die solche Produkte anbieten, werden ausschließlich über den *Leitfaden Lebensmitteleinzelhandel Fleisch, Fleischwaren und Obst, Gemüse, Kartoffeln* abgedeckt und fallen nicht unter den Geltungsbereich des *Leitfadens Heimtierfutter*.

**Zentralen der Einzelhandelsunternehmen (Heimtierfutter-Bündler):** Sofern Anforderungen zentralseitig verantwortet werden, können diese in der jeweils zuständigen Zentrale geprüft werden. Zentralen der Einzelhandelsunternehmen fassen einzelne Unternehmensgruppen mit mehreren Märkten bzw. Betrieben (Franchisebetriebe) zusammen („bündeln“) und werden daher im QS-System als „Bündler“ bezeichnet.

**Einzelhandels-Märkte (gebündelte Heimtierfutter-Märkte/Filialen):** Märkte bzw. Filialen eines Einzelhandelsunternehmens sind räumlich voneinander getrennte Zweigbetriebe, die der zentralen Organisation eines Handelsunternehmens (dem sog. „Bündler“) angeschlossen sind.

**Einzelbetrieb (ungebündelter Handelsbetrieb):** Einzelhandelsunternehmen ohne Zentrale.

**Online-Handel:** Onlinehandel oder Fernabsatz i. S. d. Leitfadens umfasst die Lieferung von Heimtierfutter an Endverbraucher, unter ausschließlicher Verwendung von Fernkommunikationsmitteln (z.B. Internet). Dazu werden die Erzeugnisse online durch Endverbraucher ausgewählt und gekauft. Dabei erfolgt die physische Warenzusammenstellung ausschließlich unter Abwesenheit des Endverbrauchers. I. S. d. Leitfadens wird nur der spezialisierte Online-Handel ohne jeglichen physischen Kontakt zur Ware mit einer eigenen Produktionsart (549) angemeldet. Die Produktionsarten 515, 520, 525, 530, 540, 541, 542 können über das Zusatzmodul „Online-Handel“ eingebunden werden.

#### **Hinweis:**

- Einbindung Online-Handel möglich für Produktionsart 515, 520, 525, 530, 540, 541, 542 in Kombination mit **Zusatzmodul Online-Handel**
- Spezialisierte Online-Händler **ohne physischen Produktkontakt** melden sich mit der Produktionsart 549 (Online-Handel Heimtierfutter) an.
- Spezialisierte Online-Händler mit physischen Produktkontakt z.B. durch Herstellungs-, Lagerungs- und/oder Kommissionierungsprozesse melden sich mit der **Produktionsart 542** (Heimtierfutter-Einzelbetrieb) und **Zusatzmodul Online-Handel** an.

### **Eingliederung von Einzelhandelsunternehmen (Vermarktung an den Endverbraucher/B2C) in das QS-System für Heimtierfutter**

Die Anforderungen an die Vermarktung direkt an den Endverbraucher sind in den folgenden Kapiteln aufgeführt:

- Kapitel 11 Anforderungen an den Einzelhandel (B2C) - Zentrale Vorgaben und Verfahren
- Kapitel 12 Anforderungen an den Einzelhandel (B2C) - Praktische Umsetzung in den Märkten/Filialen
- Kapitel 13 Anforderungen an den Online-Handel (B2C)

#### **Heimtierfutter – Bündler**

Gebündelte Unternehmensgruppen mit Märkten bzw. Einzelhandelsfilialen oder Betrieben (Franchisebetrieben) umfassen je nach Betriebsstruktur und Art der Warenbeschaffung folgende Betriebe:

- rechtlich unselbständige Märkte mit gleichartigen Betriebsstrukturen (z. B. zentral geführte Märkte)
- rechtlich selbständige Betriebe, die vertraglich an das Unternehmen gebunden sind, mit ausschließlich zentralen Lieferbeziehungen
- rechtlich selbständige Betriebe mit individuellen Lieferbeziehungen (freier Warenbezug, nicht ausschließlich über die zentral geführten Lieferanten)

#### **Prüfung von Anforderungen in zentralen Strukturen**

Sofern Anforderungen zentralseitig verantwortet werden, können diese in der jeweils zuständigen Zentrale geprüft werden. Dies betrifft insbesondere die Anforderungen an Vorgaben und Verfahren aus Kapitel 11. Die Zentralaudits erfolgen regelmäßig, ca. alle 12 Monate, und können in Abstimmung mit der Zertifizierungsstelle remote durchgeführt werden. Die Überprüfung der Umsetzung der Anforderungen in den Märkten erfolgt anhand der Anforderungen in Kapitel 12. Die Anforderungen aus Kapitel 11 müssen nicht (noch einmal) in den Märkten geprüft werden, sofern diese zentralseitig geprüft werden. Insofern Anforderungen aus Kapitel 11 nicht zentralseitig verantwortet und geprüft werden, erfolgt die Überprüfung dieser Anforderungen ebenfalls in den Märkten.

#### **Auditierung gebündelter Märkte/Filialen: Risikobasierter Ansatz**

Begründet durch eine Risikoanalyse müssen **gebündelte Märkte/Filialen des Einzelhandels** auditiert und in der QS-Datenbank angelegt werden, wenn **eine oder mehrere** der nachfolgenden Voraussetzungen erfüllt ist/sind:

- Herstellungs- oder Umpackprozesse von Heimtierfutter
- Angebot von offener Ware
- Angebot von kühlpflichtigen (inkl. TK-)Artikeln

Wenn nur in einzelnen Märkten/Filialen eine oder mehrere der o.a. Voraussetzungen erfüllt werden, müssen nur diese unter der Produktionsart 541 angemeldet werden.

Die Anforderungen werden in den einzelnen Kapiteln für die jeweiligen Unternehmensformen/Produktionsarten modular dargestellt (siehe Tabelle 2).

Tabelle 2: Definition der Prozesskette

| Unternehmensform/<br>Kapitel im Leitfaden                                       | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11  | 12  | 13 | Produktions-<br>art |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|-----|-----|----|---------------------|
| Transportdienstleister<br>(Rohmaterial<br>Heimtierfutter)                       | X | X | X | X |   | X |   |   | X |    |     |     |    | 501                 |
| Lagerhalter<br>(Rohmaterial<br>Heimtierfutter)                                  | X | X | X | X |   |   | X |   | X |    |     |     |    | 505                 |
| Verarbeitungsbetrieb<br>(Rohmaterial<br>Heimtierfutter)                         | X | X | X | X | X | X | X | X | X |    |     |     |    | 510                 |
| Heimtierfutterbetrieb   | X | X | X | X | X | X | X | X | X |    |     | (X) |    | 515                 |
| Großhandel<br>(Heimtierfutter)  | X | X | X | X | X |   | X |   | X | X  |     | (X) |    | 520                 |
| Private Labelling<br>(Heimtierfutter)   | X | X | X | X | X |   |   | X | X |    |     | (X) |    | 525                 |
| Broker (Heimtierfutter)   | X | X | X | X | X |   |   | X | X |    |     | (X) |    | 530                 |
| Zentrale<br>Einzelhandels-<br>unternehmen<br>(Heimtierfutter-<br>Bündler) (B2C) | X | X |   |   | X |   |   |   |   | X  |     | (X) |    | 540                 |
| Heimtierfutter-<br>Markt/Filiale<br>(gebündelte<br>Standorte) (B2C)             | X | X |   |   |   |   |   |   |   | X  | (X) |     |    | 541                 |

| Unternehmensform/<br>Kapitel im Leitfaden                             | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13  | Produktions-<br>art |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|-----|---------------------|
| Heimtierfutter-<br>Einzelbetrieb<br>(ungebündelte<br>Standorte) (B2C) | X | X |   |   | X |   |   |   |   |    | X  | X  | (X) | 542                 |
| Online-Handel<br>Heimtierfutter (B2C)                                 | X | X |   | X |   |   |   |   |   |    | X  |    | X   | 549                 |

Unternehmen, die sich für die Teilnahme an der Initiative Tierwohl entscheiden, müssen sich sowohl für das QS-System für Heimtierfutter als auch für das ITW-System für Heimtierfutter ([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- und QS-Systemverträge bzw. Teilnahmevereinbarungen mit den beiden Gesellschaften abgeschlossen. Die in diesem Zusammenhang entstehenden Kosten werden von den Unternehmen selbst getragen.

**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 für Heimtierfutter 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 Kodex der FEDIAF EuropeanPetfood

Hersteller von Heimtierfutter verpflichten sich zur Einhaltung des **Kodex der FEDIAF EuropeanPetfood** ([unter europeanpetfood.org](http://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 tätig sind.

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

Weiterhin sind Hersteller von Heimtierfuttermitteln (i.S.v. Mischfutterhersteller einschließlich „BARF“-Produkte) als Futtermittelunternehmer (gemäß VO (EG) Nr. 183/2005 (Futtermittelhygieneverordnung) **registrierungspflichtig** (Tätigkeiten gemäß Artikel 5 Abs. 2).

Ausgenommen von der Registrierungspflicht ist die Herstellung (inkl. Umpacken, Portionieren) von Heimtierfuttermitteln im Einzelhandel bzw. in der Direktvermarktung (d. h. direkter Verkauf an Endverbraucher) am Ort der Abgabe (inkl. Fernabsatz/Online-Handel). Unternehmen des Einzelhandels (inkl. Online-Handel) müssen die Herstellung von Heimtierfuttermittel am Ort der Abgabe jedoch nach § 22 Abs. 1 der Futtermittelverordnung bei **der zuständigen Behörde anzeigen**.

Einzelhändler, die ausschließlich Heimtierfuttermittel in verkaufsfertig bezogenen Fertigpackungen anbieten, sind **nicht registrierungspflichtig und nicht anzeigepflichtig**.

#### **Hinweis auf weiterführende Unterlagen:**

- BMEL-Leitfaden zur Registrierung von Futtermittelunternehmen ([bvl.bund.de](http://bvl.bund.de))



### **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](http://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 Verfahrenskodizes 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 oder des Vorprodukts 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/Kauartikel und verarbeitetes Heimtierfutter, ausgenommen Heimtierfutter in Dosen (aus **VO (EU) Nr. 142/2011**)

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

| Mikroorganismen    | Probenahmeplan/Grenzwerte   | Beprobung   |
|--------------------|---|---|
|                    | $c^{(4)} = 0$   |   |
| Enterobacteriaceae | $n^{(1)} = 5$<br>$m^{(2)} = 10$<br>$M^{(3)} = 300 \text{ in } 1 \text{ g}$<br>$c^{(4)} = 2$ | 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<br>$n^{(1)} = 5$<br>$m^{(2)} = 0$<br>$M^{(3)} = 0$<br>$c^{(4)} = 0$      | während der Herstellung und/oder der Lagerung (vor dem Versand) |
| Enterobacteriaceae | $n^{(1)} = 5$<br>$m^{(2)} = 10$<br>$M^{(3)} = 5000 \text{ in } 1 \text{ g}$<br>$c^{(4)} = 2$ | 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, 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.

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
- Reinigungsablauf und -verfahren
- 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 dieser entsprechend dem Reinigungs- und Desinfektionsplan zu reinigen und zu 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 Reinigungs- und Desinfektionsplan 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, 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 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 dem Schädlingsmonitoring/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 4,

Absatz 4.4) 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
- Erforderlichenfalls jährliche Gefahrenanalyse

 Dokumentation zur Schädlingsbekämpfung

#### **Hinweis auf weiterführende Unterlagen:**

- IFS Pest Control Guideline (siehe „weitere Unterlagen“ QS-Dokumente)

### **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 [K.O.] 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 seiner Ausgangsmaterialien sowie jegliche unsachgemäße 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, Schadnager 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)

Bei Einsatz von Fremdkörperfektoren (z. B. Röntgen- oder Metalldetektoren) sind Detektionsgrenzen sowie Funktionsprüfungen (inkl. Ausschleusung) für die einzelnen Geräte 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. metalldetektierte 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

#### **Hinweis auf weiterführende Unterlagen:**

- IFS-Leitfaden für ein effektives Fremdkörpermanagement (siehe „weitere Unterlagen“ QS-Dokumente)

### 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. Die Herstellerangaben bezüglich der Wartung und Kontrolle der Anlagen und Geräte sollten bei der Wartungsplanung berücksichtigt 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, Dampfen, Genussmittel und Kaugummi
- Verhalten bei Verletzungen
- Fingernägel, Schmuck, Piercing, künstliche Wimpern/Fingernägel und Armbanduhren
- Haare und Bärte
- Schutzkleidung

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

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 Umkleideräume zur Verfügung stehen. Straßen- und Schutzkleidung muss getrennt aufbewahrt werden. Die sanitären Anlagen und Personalräume müssen sich in einem sauberen Zustand befinden. Sofern Duschmöglichkeiten vorhanden sind, müssen diese intakt und entsprechend gepflegt sein. Wenn Kleiderhaken vorhanden sind, müssen diese sachgemäß und sinnvoll positioniert 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 und funktionsfähig, dass eine wirksame Reinigung, Trocknung und Desinfektion der Hände und eine effektive Sohlenreinigung sichergestellt werden, 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 Produktanforderungen und den Tätigkeitsbereichen der Mitarbeiter festgelegt werden. Dieser Schulungsplan muss folgende Punkte beinhalten:

- Inhalte
- Schulungsintervalle
- Teilnehmerkreis und Referent
- Sprachen

#### Schulungsplan und Schulungsnachweise

### **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 instand gehalten 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. Anfallende Abwässer und sonstige Flüssigkeiten werden kanalisiert abgeleitet, so dass die Bildung von Pfützen oder Ansammlung von Flüssigkeit auf Fußböden verhindert wird. 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. Fenster, die Kontamination begünstigen können, dürfen nicht zu öffnen sein.
- 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 Heimtierfutter 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-, Anlagen- und Gerätehygiene**

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 instand gehalten 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/Kauartikel

Die eingesetzten Rohstoffe erfüllen die rechtlichen Anforderungen an Rohstoffe für Heimtierfutter und Kauspielzeug/Kauartikel 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, Anhang X, 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 Fc-Wert von mindestens 3 erhitzt werden (Anmerkung: Ein Fc-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
- muss hinsichtlich der Futtermittel-Ausgangsergebnisse 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, Eiproducte, 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. halbfeucht)

- Behandlung wie Trocknung oder Fermentierung muss sicherstellen, dass von diesem Heimtierfutter keine unannehbaren Risiken für die Gesundheit von Mensch und Tier ausgehen
- Verfahren zur Herstellung 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/Kauartikel

Kauspielzeug/Kauartikel 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 Kauspielzeug/Kauartikels zu vermeiden.

Das Kauspielzeug/der Kauartikel 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 **VO (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

Gemäß **VO (EG) Nr. 1069/2009**, Art. 4 gilt: Heimtierfutterbetriebe, die rohes Heimtierfutter herstellen, müssen dieses als TNP kennzeichnen. Dies gilt sowohl für Folgeprodukte als auch für rohes Heimtierfutter, welches für den Endverbraucher bestimmt ist (Endprodukte).

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“ (gemäß **VO (EG) Nr. 142/2011**, Anhang VIII, Kap. 2).

#### 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**, Anhang XIII, Kapitel II, Nummer 2 als Rohmaterial für verarbeitetes Tierfutter und für Kauspielzeug/Kauartikel 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**, Anhang XIII, Kapitel II, Nummer 5 entsprechen. 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.

 Spezifikationen, Rezepturen, Kundenanforderungen

#### 5.1.2 Produktkennzeichnung

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

Die **EU-Verordnung (EG) Nr. 767/2009** legt folgende Kennzeichnungsanforderungen für Futtermittel (einschließlich Heimtierfutter) fest:

#### Allgemeine Kennzeichnungsanforderungen

- Futtermittelart: Verwendungszweck als Einzel-, Allein- oder Ergänzungsfuttermittel
- bei rohen Heimtierfuttermitteln zusätzliche Kennzeichnung: „Nur als Heimtierfutter. Von Lebensmitteln fernhalten. Hände und Werkzeuge, Utensilien und Oberflächen nach der Handhabung dieses Produkts waschen.“
- Name oder Firma sowie Anschrift des für die Kennzeichnung verantwortlichen Futtermittelunternehmers
- falls vorhanden: Zulassungsnummer des Betriebs der für die Kennzeichnung verantwortlichen Person (**VO (EG) Nr. 1069/2009** bzw. **VO (EU) Nr. 142/2011** oder **VO (EU) Nr. 183/2005**)
- Liste der Zusatzstoffe (vorangestellt die Überschrift „Zusatzstoffe“)
- Feuchtegehalt (Angabe verpflichtend bei > 14 % Feuchtegehalt bei anderen Futtermitteln als Mineralfutter und Milchaustauscher)
- Kennnummer der Partie oder des Loses
- bei festen Erzeugnissen die Nettomasse / bei flüssigen Erzeugnissen die Nettomasse oder das Nettovolumen

#### Zusätzliche Kennzeichnungsanforderungen für Einzelfuttermittel

- Bezeichnung des Einzelfuttermittels
- vorgeschriebene Angaben für die jeweilige Gruppe gemäß Anhang V der **FMVV** oder nach Katalog
- Tierart, wenn dem Einzelfuttermittel ein tierartbegrenzter Zusatzstoff hinzugefügt wurde
- Hinweise zur sachgerechten Verwendung, wenn Zusatzstoffe zugesetzt wurden, für die Höchstgehalte festgesetzt sind (z.B. Höchstalter, Einsatzzweck und Wartezeit),
- Mindesthaltbarkeitsdauer des Zusatzstoffes bei Einzelfuttermitteln, denen Zusatzstoffe beigefügt sind

#### Zusätzliche Kennzeichnungsanforderungen bei Mischfuttermittel

- Tierart oder Tierkategorie, für die das Produkt bestimmt ist
- Mindesthaltbarkeitsdauer
- Zusammensetzung – das Verzeichnis der Einzelfuttermittel, aus denen das Mischfuttermittel besteht, ist unter der Überschrift „Zusammensetzung“ anzugeben (die Bezeichnung der Einzelfuttermittel ist in absteigender Reihenfolge nach Gewicht anzugeben).
- Hinweis auf die sachgerechte Verwendung

Angabe der spezifischen Bezeichnung des Einzelfuttermittels kann durch die Bezeichnung der Kategorie/Gruppe ersetzt werden, in die das Einzelfuttermittel zugeordnet wird (siehe Anhang Tabelle 8)

Bei Zugabe von Zusatzstoffen muss die **Tierart oder Tierkategorie** angegeben werden, wenn der Zusatzstoff nicht für alle Tierarten zugelassen ist oder ein Höchstgehalt für bestimmte Tierarten oder Tierkategorien festgelegt ist; zusätzlich kann auch darauf hingewiesen werden, für welche Tierart oder Tierkategorie der Zusatzstoff nicht zugelassen ist.

- Angaben der analytischen Bestandteile zur sachgerechten Verwendung gemäß Anhang II Nr. 4 der **FMVV**

- falls Hersteller nicht für die Kennzeichnung verantwortlich ist, sind zusätzlich der Name oder die Firma und die Anschrift des Herstellers anzugeben oder Zulassungsnummer oder Kennnummer des Herstellers/Importeur (falls vorhanden)
- Futtermittel für besondere Ernährungszwecke (Diätfuttermittel): Angabe des Bestimmungsworts „Diät-“, den/die vorgesehenen Verwendungszweck/e, Hinweise auf Verwendung der Diätfuttermittel (z.B. empfohlene Fütterungsdauer, Rationen)
- Auf dem Etikett von Heimtierfuttermitteln ist eine kostenfreie Telefonnummer oder ein anderes geeignetes Kommunikationsmittel (z. B. E-Mail) anzugeben, damit der Käufer zusätzlich zu den vorgeschriebenen Angaben weitere Informationen über die in dem Heimtierfuttermittel enthaltenen Zusatzstoffe und die enthaltenen Einzelfuttermittel, soweit diese in Form der Gruppen von Einzelfuttermitteln (Kategorien) angeben sind, erhalten kann

## **Kauspielzeug/Kauartikel**

Kennzeichnung als Ergänzungsfuttermittel oder Einzelfuttermittel

### **Kennzeichnung von loser Ware (über Begleitpapier)**

- muss alle gemäß dieser Verordnung vorgeschriebenen Kennzeichnungsangaben enthalten
- in Mengen bis zu 20 kg müssen am Verkaufsort die vollständigen Angaben zur Kennzeichnung angebracht sein bzw. auf der Rechnung müssen mind. folgende Informationen zur Verfügung stehen:
  - Für Einzelfuttermittel: die Art des Futtermittels, die Bezeichnung des Einzelfuttermittels und die obligatorischen Angaben gemäß Anhang V der **VO (EG) Nr. 767/2009**.
  - Für Mischfuttermittel: die Art des Futtermittels, die Tierart oder Tierkategorie, für die das Futtermittel bestimmt ist, sowie Hinweise für die ordnungsgemäße Verwendung.

Die Kennzeichnung und Aufmachung von Heimtierfutter darf den Verwender nicht irreführen oder täuschen.

Die vorgeschriebenen Kennzeichnungsangaben sind vollständig, an auffälliger Stelle auf der Verpackung, dem Behältnis oder einem daran angebrachten Etikett anzubringen. Die Angaben müssen deutlich sichtbar, gut lesbar und nicht lösbar in deutscher Sprache vorliegen.

Regelungen für Ausnahmefällen sind im Leitfaden zur Kennzeichnung von Einzelfuttermitteln und Mischfuttermitteln auf der Homepage des Bundesamtes für Verbraucherschutz und Lebensmittelsicherheit (BVL) im Bereich Futtermittel veröffentlicht.

Für den Fernabsatz/Online-Handel gelten gesonderte Kennzeichnungsregelungen. Die entsprechenden Anforderungen werden in Kapitel 13 erläutert.

### **Hinweis auf weiterführende Unterlagen:**

- Leitfaden zur Kennzeichnung von Einzelfuttermitteln und Mischfuttermitteln (nach Verordnung (EG) Nr. 767/2009) (Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft - [bmel.de](http://bmel.de))
- FEDIAF Leitfaden für die Kennzeichnung von Heimtiernahrung ([Branchenleitlinien \(ivh-online.de\)](http://Branchenleitlinien.ivh-online.de))

### **5.1.3 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.

- Dokumentiertes Verfahren zur Lieferantenauswahl, Bewertung

### 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.

## 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, leksicheren 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**, Anhang VIII, 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 **VO (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 **VO (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 **VO (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. **VO (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-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 3.7 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

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 Produktanforderungen 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-, Anlagen- und Gerätehygiene**

⇒ 3.7 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

### **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-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 3.7 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

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 Heimtierfutters 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-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 3.7 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

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-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 3.7 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

### 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.

### 7.8.2 [K.O.] Lagermanagement

⇒ 7.4 Lagermanagement

## 7.9 Reinigungsbereiche

### 7.9.1 Waschräume

Der Raum muss in einem ordentlichen und hygienisch einwandfreien Zustand sein.

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 Reinigungssachemikalien 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-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 3.7 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

#### 8.1.3 Organisation und Abläufe

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-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 3.7 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

#### 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-, Anlagen- und Gerätehygiene**

⇒ 3.7 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

### **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-, Anlagen- und Gerätehygiene**

⇒ 3.7 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

### **8.4.3 Organisation und Abläufe**

Für den Bereich Chargierung sind strukturierte Arbeitsabläufe, Zuständigkeiten sowie prozessbegleitende Kontrollen 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-, Anlagen- und Gerätehygiene**

⇒ 3.7 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

### **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-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 3.7 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

### 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-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 3.7 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

### 8.7.3 Organisation und Abläufe

Für den Bereich Trocknung 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, aw-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-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 3.7 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

### 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 Versenders (Eigentümers), falls es sich dabei nicht um den Heimtierfutterunternehmer handelt, von dem das Heimtierfutter versendet wurde
- Name und Anschrift des Heimtierfutterunternehmer, 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** und unter Berücksichtigung der Anforderungen aus 9.1.1 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 Anforderungen an den Großhandel (B2B)

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

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

Die Einhaltung aller für die Heimtierfuttersicherheit 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.

⇒ 5.1.3 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 Dienstleistern 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 vermarkteteten 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 des Heimtierfutters 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 Anforderungen an den Einzelhandel (B2C) – Zentrale Vorgaben und Verfahren

### 11.1 Allgemeine Systemanforderungen

#### 11.1.1 Eigenkontrollkonzept

Zur Einhaltung der nötigen Heimtierfuttersicherheit ist ein System zur Gefahrenbeherrschung entsprechend den HACCP-Grundsätzen erstellt. Das System ist für Dritte nachvollziehbar.

Das Eigenkontrollsysteem wird mindestens einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) in seiner Umsetzung überprüft und bestätigt (verifiziert). Bei Veränderungen in Prozessabläufen wird das System geprüft und ggf. angepasst.

#### **Hinweis auf weiterführende Unterlagen:**

- FEDIAF Guide to Good Practice for the Manufacture of Safe Pet Foods ([europeanpetfood.org](http://europeanpetfood.org))



#### 11.1.2 Umgang mit Dokumenten

Zur Archivierung von Dokumenten liegt ein Verfahren vor. Demnach werden relevante Aufzeichnungen des Eigenkontrollsysteems detailliert und lückenlos geführt und - soweit nicht gesetzlich längere Aufbewahrungsfristen festgelegt sind – mindestens zwei Jahre archiviert.



## 11.2 Vorgaben zur guten Herstellungs- und Hygienepraxis

### 11.2.1 Kontaminationsrisiko/Fremdkörpermanagement

Die Prozesse in den Märkten sind gemäß den rechtlichen Anforderungen so gestaltet, dass Kontaminationen von Heimtierfutter vermieden werden.

Das Risiko einer Übertragung von unerwünschten Stoffen (z. B. Pathogene, Fremdkörper, Allergene) auf Heimtierfutter ist bewertet. Für mögliche direkte und/oder indirekte Re- bzw. Kreuzkontaminationen sind wirksame Maßnahmen zur Vermeidung bzw. Minimierung getroffen



### 11.2.2 Temperaturvorgaben und -dokumentation

Es sind Vorgaben zur Temperaturüberwachung (inkl. entsprechender Dokumentation) kühlpflichtiger Waren (Produkt-/Lagertemperaturen) festgelegt.

Interne Vorgaben sehen vor, dass die Abläufe in den Märkten so gestaltet sind, dass die Produkttemperaturen jederzeit eingehalten werden und die Kühlkette nicht unterbrochen wird. Die vorgegebenen Umgebungs-/Lagertemperaturen dürfen kurzzeitig abweichen, wenn dies aus praktischen Gründen erforderlich ist (z. B. zum Be- und Entladen, zur Beförderung in der Betriebsstätte, bei der Verräumung).

Das Produkt mit der niedrigsten Temperaturuntergrenze bestimmt die Temperatur für den jeweiligen Lagerraum. Sofern mehrere Kühlmöbel einer Temperaturzone zugeordnet sind, wird die Maximaltemperatur für diese Zone registriert und dokumentiert.

Für Tiefkühlware gilt: die Temperatur wird an allen Punkten des Heimtierfutters bei -18 °C oder tiefer gehalten. Beim Entladen, Einlagern und Verräumen sind kurzfristige Schwankungen von maximal 3 °C zulässig.

- ❑ Verfahren Temperaturüberwachung- und Dokumentation; Temperaturvorgaben

### **11.2.3 Mindesthaltbarkeitsdatum/Verbrauchsdatum**

Es liegen Verfahrensanweisungen zur regelmäßigen Überprüfung des Mindesthaltbarkeitsdatums (MHD)/des Verbrauchsdatums in den Märkten vor (Warenkontrollen). Waren mit abgelaufenem Verbrauchsdatum dürfen nicht in den Verkauf gelangen oder müssen unverzüglich aus dem Verkauf genommen werden. Zum Umgang mit Waren mit abgelaufenem MHD sind interne Richtlinien sowie Verantwortlichkeiten festgelegt.

- ❑ Verfahren zur Handhabung von Ware mit abgelaufenem MHD/Verbrauchsdatum

### **11.2.4 Reinigung und Desinfektion**

Es liegen Reinigungs- und Desinfektionspläne vor. Die Pläne beinhalten:

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

Es liegen Vorgaben zur Schulung des Reinigungspersonals hinsichtlich der sachgerechten Anwendung der vorgesehenen Reinigungsmittel (gemäß Betriebsanleitung/Reinigungsplan) vor. Sofern externe Dienstleister für die Reinigung/Desinfektion beauftragt werden, werden diese zur sachgerechten Anwendung der vorgesehenen Reinigungsmittel verpflichtet.

- ❑ Verfahren Reinigung und Desinfektion; Reinigungs- und Desinfektionspläne; Schulungsvorgaben  
Reinigungspersonal

### **11.2.5 Technischer/baulicher Zustand**

Für Anlagen wie bspw. Kühltechnik und Waagen liegen Verfahren und Wartungs-/Instandhaltungspläne vor. Es erfolgt eine planmäßige Überprüfung der Wartungs- Instandhaltungsmaßnahmen.

- ❑ Wartungs-/Instandhaltungspläne

### **11.2.6 Schädlingsmonitoring/-bekämpfung**

Es liegen Vorgaben zur Durchführung des Schädlingsmonitorings bzw. der Schädlingsbekämpfung vor. Die Maßnahmen und die Qualifikation des Anwenders entsprechen den gesetzlichen Bestimmungen des jeweiligen Landes sowie den jeweiligen Produktbeschreibungen. Um sowohl die Sicherheit der Heimtierfutter als auch der Arbeitnehmer zu garantieren, werden geeignete Schädlingsbekämpfungsmethoden und -mittel angewendet.

Eine befallsunabhängige Dauerbeköderung/Permanentbeköderung mit Rodentiziden (Antikoagulantien) ist nur in Ausnahmefällen zulässig, wenn sie durch einen Schädlingsbekämpfer oder einen sachkundigen Verwender (nach **Gefahrstoffverordnung** Anhang I, Nummer 4, Absatz 4.4) strategisch durchgeführt wird. Das Vorliegen der Voraussetzungen des Ausnahmefalls wird von einem sachkundigen Verwender oder Schädlingsbekämpfer in jedem Einzelfall durch eine objektbezogene Gefahrenanalyse und Risikobewertung nachgewiesen und dokumentiert. Die Einhaltung der darin bestimmten Risikominimierungsmaßnahmen ist gewährleistet. Es werden in diesem Fall nur für diesen Zweck zugelassene Köder verwendet. Die Köderstellen werden mindestens einmal pro Monat kontrolliert. Ggf. gelten im Ausland abweichende Rechtsvorschriften, die entsprechend eingehalten werden.

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 (für die jeweilige Tätigkeit notwendige Sachkunde)

- Kontrollstellenpläne, aus denen die Lage von Monitor- und Köderstationen hervorgeht (auch temporäre Kontrollpunkte)
- Aufzeichnungen über gefundene Schädlinge (Befunde)
- Maßnahmenpläne bei Schädlingsbefall

 Verfahren Schädlingsmonitoring/-bekämpfung

**Hinweis auf weiterführende Unterlagen:**

- IFS Pest Control Guideline (siehe „weitere Unterlagen“ QS-Dokumente)

### **11.2.7 Prüfmittelüberwachung**

Es liegen Vorgaben zur Kalibrierung und Überwachung der Funktionsfähigkeit der als Prüfmittel eingesetzten Geräte und Anlagen (z. B. Thermometer) vor. Die vom Hersteller angegebenen Intervalle werden eingehalten. Sofern keine Herstellerangaben vorgegeben sind, werden die Prüfmittel nach eigener Risikoeinschätzung kalibriert oder überprüft, mindestens jedoch einmal jährlich (ca. alle 12 Monate).

Insofern gesetzlich gefordert, werden eingesetzte Waagen geeicht bzw. kalibriert.

 Vorgaben Kalibrierung/Eichung

### **11.2.8 Wasserqualität**

Es liegen Vorgaben zur Beprobung von Trinkwasser, das ungeachtet seiner Herkunft und seines Aggregatzustandes, für die Herstellung oder Behandlung von Heimtierfutter sowie zur Reinigung von Gegenständen und Anlagen, die mit jenen in Berührung kommen, verwendet wird, vor. Demnach wird das in den Märkten eingesetzte Wasser mindestens jährlich (ca. alle 12 Monate) auf folgende mikrobiologische Parameter beprobt:

- *Escherichia coli (E. coli)*: 0/100 ml
- Enterokokken: 0/100 ml

Mit der Untersuchung des Wassers dürfen nur akkreditierte Laboratorien beauftragt werden, die auch zugelassene Untersuchungsstelle nach § 40 TrinkwV sind.

**Hinweis auf weiterführende Unterlagen:**

- Trinkwasserverordnung (TrinkwV)

 Verfahren Wasseranalytik

### **11.2.9 Verfahren Eigenherstellung**

Zu allen selbst hergestellten Produkten (z.B. BARF) existieren Rezepturen/Mischvorgaben. Es ist ein Verfahren festgelegt, das die Vermittlung von zu berücksichtigenden prozessrelevanten Punkten bei Änderungen beschreibt.

Bei der Vergabe eines Mindesthaltbarkeits-/Verbrauchsdatums ist festgelegt, dass dieses so vergeben wird, dass das Produkt am Ende des Mindesthaltbarkeits-/Verbrauchsdatums die produkttypischen Eigenschaften aufweist.

 Rezepturen/Mischvorgaben

### **11.2.10 Mikrobiologisches Monitoring (Eigenherstellung)**

Die mikrobiologische Qualität der selbst hergestellten Produkte ist zu gewährleisten. Es existieren Vorgaben, nach denen der Kontrollplan (Tabelle 3 und 4) umgesetzt wird.

 Verfahren Mikrobiologisches Monitoring (Eigenherstellung)

## **11.3 Vorgaben zu prozessspezifischen Anforderungen**

### **11.3.1 Wareneingangskontrolle**

Die Prozesse, die im Rahmen der Wareneingangskontrollen erfolgen, sind in einer Verfahrensbeschreibung festgelegt. Die Vorgaben umfassen alle relevanten Produkte. Sofern erforderlich, werden die Wareneingangskontrollen an geänderte Herstellungs-, Lager- oder Transportbedingungen angepasst.

Die Verfahren sehen vor, dass die angelieferte Ware auf Schädlingsbefall überprüft wird und ggf. nötige Maßnahmen eingeleitet werden.

Für Anlieferung außerhalb der Markt-Öffnungszeiten sind interne Regelungen/Vorgaben definiert.

#### Verfahren Wareneingangskontrolle

#### **11.3.2 Lagermanagement**

Verfahrensanweisungen zu einem plausiblen und nachvollziehbaren Lagermanagement, womit schnell und eindeutig zu erkennen ist, wann Waren eingelagert wurden, liegen vor.

Folgende Angaben werden in den Märkten nachvollziehbar dokumentiert:

- Datum der Anlieferung
- Lager-/Boxen-/Kistenbezeichnung
- Anlieferer
- Menge

#### Verfahren Lagermanagement

### **11.4 Vorgaben zu Schulungen, Belehrungen, Unterweisungen**

#### **11.4.1 Personalhygiene – Allgemeine Verhaltensregelungen**

Es existieren Vorgaben zur Personalhygiene, die den Mitarbeitern in systematischen Unterweisungen vermittelt werden. Folgende Punkte werden (gemäß Eigenkontrollsysteem) dabei mindestens berücksichtigt:

- Händewaschen und -desinfektion
- Essen, Trinken, Rauchen und Kaugummikauen
- Verhalten bei Verletzungen
- Fingernägel, Schmuck, Piercings, Armbanduhren
- Haare

Es ist ein Verfahren festgelegt, anhand dessen die Umsetzung der Personalhygiene in den Märkten überprüft wird.

#### Vorgaben Personalhygiene, Schulungsunterlagen

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

Es existieren Verfahren, wonach alle zuständigen Mitarbeiter über die Grundprinzipien des QS-Systems sowie die unter ihren Tätigkeitsbereich fallenden, relevanten Anforderungen des QS-Systemhandbuchs informiert werden.

#### Verfahren Mitarbeiterinformation.

#### **11.4.3 [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 Produktanforderungen und den Tätigkeitsbereichen der Mitarbeiter festgelegt werden. Dieser Schulungsplan muss folgende Punkte beinhalten:

- Inhalte
- Schulungsintervalle
- Teilnehmerkreis und Referent
- Sprachen

#### Schulungsplan und Schulungsnachweise

### **11.5 Vorgaben an Einkauf, Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung**

#### **11.5.1 [K.O.] Methodik der Rückverfolgbarkeit**

Es ist ein System zur Rückverfolgbarkeit gemäß **VO (EG) Nr. 178/2002** eingerichtet. Das Kennzeichnungs- und Registrierungssystem ist für Dritte nachvollziehbar. Eine eindeutige Identifizierung der Heimtierfutterartikel und eine Rückverfolgbarkeit und Plausibilität der Warenströme ist jederzeit sichergestellt.

Insofern in den Märkten Ware produziert wird, erfolgt eine Definition der produzierten Chargengrößen zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit.

Es ist sichergestellt, dass werktags innerhalb von 24 Stunden nach Kontaktaufnahme mit dem Systempartner die Informationen zur Rückverfolgbarkeit bei QS vorliegen.

Die internen Prozesse zur Rückverfolgbarkeit sind so gestaltet, dass die entsprechenden Informationen innerhalb von vier Stunden (sofern die Unterlagen im Markt vorliegen, sonst nach Kontaktaufnahme mit dem Zentrallager/Lieferanten) zusammengetragen sind.

Folgende Informationen zu Lieferanten sind relevant:

- Name, Anschrift und Telefonnummer
- QS-ID bzw. Standortnummer
- Art und Menge der gelieferten Produkte
- Lieferdatum
- Charge- bzw. Partie-Nr. (falls im Produktionsprozess gebildet)

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

 Rückverfolgbarkeitssystem, Lieferantenliste

### **11.5.2 [K.O.] Prüfung der Rückverfolgbarkeit**

Eine Rückverfolgung der Waren zum Lieferanten/Zentrallager ist durch das eingeführte Kennzeichnungs- und Registriersystem jederzeit möglich. 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) getestet, wobei alle relevanten Warenströme berücksichtigt werden. Sofern das System durch die Zentrale vorgegeben wird, wird der Test zentralseitig durchgeführt und dokumentiert.

 Test Kennzeichnungs- und Registriersystem

### **11.5.3 Trennung und Identifizierung von Rohstoffen und Enderzeugnissen aus Programmen**

Es liegt eine nachvollziehbare Systematik zur Trennung und Kennzeichnung von Rohstoffen und Enderzeugnissen aus z. B. Qualitätssicherungs-, Herkunfts- oder Tierwohlprogrammen vor.

 Systematik Warentrennung

## **12 Anforderungen an den Einzelhandel (B2C) - Praktische Umsetzung in den Märkten/Filialen**

### **12.1 Allgemeine Systemanforderungen**

#### **12.1.1 Betriebsdaten der Märkte**

Folgende Stammdaten sind durch den Bündler oder von ihm beauftragte Personen (Unterbündler) in der QS-Datenbank erfasst und aktuell gehalten:

- Marktbezeichnung mit aktueller Anschrift
- Telefonnummer sowie E-Mail-Adresse
- Marktnummer/QS-Standortnummer
- Krisenmanager beim Bündler/Unternehmen

In einer Betriebsübersicht (dazu können vorhandene Dokumentationen genutzt werden, z. B. Eigenkontrollsystem, HACCP-Konzept) sind Angaben zum Ansprechpartner und dessen Vertretung enthalten.

 Betriebsübersicht

#### **12.1.2 Eigenkontrollkonzept**

Das Eigenkontrollkonzept wird entsprechend den internen Vorgaben durchgeführt und dokumentiert.

 Dokumentation Eigenkontrollkonzept

### 12.1.3 Umgang mit Dokumenten

Das Verfahren zur Archivierung von Dokumenten wird angewendet. Alle relevanten Aufzeichnungen sind detailliert und lückenlos geführt.

## 12.2 Gute Herstellungs- und Hygienepraxis

### 12.2.1 Technischer/baulicher Zustand

Betriebsstätten, in denen mit Heimtierfutter umgegangen wird und Räume, in denen Heimtierfutter gelagert, zubereitet, behandelt oder verarbeitet werden, sind sauber und stets instand gehalten. Sie sind so angelegt, konzipiert, gebaut und bemessen, dass eine angemessene Reinigung und/oder Desinfektion möglich ist. Dies betrifft insbesondere:

- Bodenbeläge: einwandfreier Zustand, leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, wasserundurchlässig, wasserabweisend, abriebfest, aus nicht-toxischem Material, ggf. mit angemessenem Abfluss-System
- Wandflächen: einwandfreier Zustand, leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, wasserundurchlässig, wasserabweisend/-abstoßend, abriebfest, aus nicht-toxischem Material, bis zu einer den jeweiligen Arbeitsvorgängen angemessenen Höhe glatte Flächen
- Decken (oder soweit Decken nicht vorhanden sind, die Dachinnenseiten) und Deckenstrukturen: Schmutzansammlungen, Kondensation, Schimmelbefall, Ablösen von Materialteilchen werden vermieden/auf ein Mindestmaß beschränkt
- Fenster und andere Öffnungen: Schmutzansammlungen werden vermieden, wenn nach außen zu öffnen: erforderlichenfalls mit Insektengittern versehen. Wenn in Räumen Herstellungsprozesse erfolgen, müssen offene Fenster, die Kontaminationen begünstigen, während des Herstellungsprozesses geschlossen und verriegelt bleiben.
- Türen: leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, mit glatten und wasserabweisenden Oberflächen
- Flächen (einschließlich Flächen von Ausrüstungen) in Bereichen, in denen mit Heimtierfutter umgegangen wird und insbesondere Flächen, die mit Heimtierfutter in Berührung kommen: in einwandfreiem Zustand, leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, aus glattem, abriebfestem, korrosionsfestem und nicht-toxischem Material
- Anlagen werden entsprechend den festgelegten Anweisungen gewartet und instand gehalten, sodass die Arbeiten in hygienischer und unbedenklicher Weise erfolgen. Durch die Wartungs-/Instandhaltungsarbeiten entsteht keine Gefahr für die Lebensmittelsicherheit



### 12.2.2 Reinigung und Desinfektion

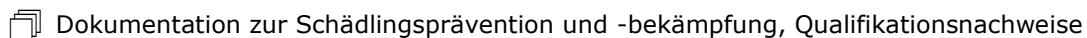
Die Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen werden entsprechend den internen Vorgaben umgesetzt und dokumentiert.



### 12.2.3 Schädlingsmonitoring/-bekämpfung

Die Umsetzung des Schädlingsmonitorings/der Schädlingsbekämpfung erfolgt entsprechend den internen Vorgaben. Die Qualifikationsnachweise der an der Schädlingsbekämpfung beteiligten Mitarbeiter (für die jeweilige Tätigkeit notwendige Sachkunde) liegen vor.

Es wird ein hohes Sauberkeits- und Hygieneniveau in allen Arbeitsbereichen eingehalten, sodass keine Schädlinge angelockt werden. In den Betriebsräumen sind Präventivmaßnahmen getroffen, um Schädlinge, die Heimtierfutter nachhaltig beeinflussen können, abzuwehren. Die Räume sind vor dem Eindringen von Tieren und Schädlingen durch dicht schließende Tore und Türen sowie durch Schutzmaßnahmen bei zu öffnenden Fenstern gesichert.



#### Hinweis auf weiterführende Unterlagen:

- IFS Pest Control Guideline (siehe „weitere Unterlagen“ QS-Dokumente)

### 12.2.4 Fremdkörpermanagement

Das Risiko einer Fremdkörperkontamination wird durch die Umsetzung intern festgelegter Maßnahmen beherrscht.

## 12.2.5 Personalhygiene - Allgemeine Verhaltensregelungen

Die internen Vorgaben zur Personalhygiene werden von allen Personen (Mitarbeiter, Dienstleister, etc.) in den einzelnen Betriebsbereichen beachtet und angewandt.

Jedem Mitarbeiter stehen, wo erforderlich, in ausreichender Anzahl geeignete Schutzkleidung sowie Kopfbedeckungen zur Verfügung. Es sind ausreichend Möglichkeiten zur Händehygiene vorhanden.

Wenn das betriebsinterne Konzept eine Anbringung von Kleiderhaken vorsieht, sind diese sachgemäß und sinnvoll positioniert.

Es finden regelmäßig interne Überprüfungen statt, die den Erfolg und die Umsetzung der Hygienevorgaben bewerten. Die Ergebnisse werden ausgewertet. Bei Bedarf werden Maßnahmen zur Optimierung eingeleitet.

Alle Personen, deren Arbeit Einfluss auf die Produktsicherheit hat, besitzen die dafür notwendige Erfahrung/Ausbildung.

- ❑ Dokumentation zur Umsetzung der Hygienevorgaben

## 12.2.6 Personalräume

Mitarbeitern und betriebsfremden Personen werden geeignete Umkleideräume zur Verfügung gestellt. Straßen- und Schutzkleidung wird, wo erforderlich, getrennt aufbewahrt.

Die Personalräume inkl. Aufenthaltsraum befinden sich in einem sauberen Zustand.

## 12.2.7 Prüfmittelüberwachung

Die eingesetzten Prüfmittel (inkl. Ersatzgeräte) sind funktionsfähig und entsprechend den internen Vorgaben geeicht bzw. kalibriert.

- ❑ Dokumentation Prüfmittelüberwachung

## 12.2.8 [K.O.] Kontaminationsrisiko

Kontaminationen werden vermieden. Das risikoorientierte Management wird entsprechend den internen Vorgaben umgesetzt.

## 12.2.9 [K.O.] Mindesthaltbarkeitsdatum/Verbrauchsdatum

In allen Bereichen wird durch eine regelmäßige Überprüfung auf die Einhaltung des MHD/Verbrauchsdatums geachtet (Warenkontrolle). Ware mit abgelaufenem Verbrauchsdatum gelangt nicht in den Verkauf bzw. wird unverzüglich aus dem Verkauf genommen. Ware mit abgelaufenem MHD wird gemäß den internen Richtlinien behandelt.

## 12.2.10 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

Alle Räume, Anlagen und Maschinen, in denen Heimtierfutter gelagert, zubereitet, behandelt oder verarbeitet werden, befinden sich in einem sauberen und hygienischen Zustand. Gleiches gilt für Transportbehälter und -wagen.

Schimmelbildung wird vermieden. Bei Bedarf werden entsprechende Maßnahmen zur Beseitigung des Schimmels eingeleitet.

Vereisungen in Kühlmöbeln und Kühlwägen sind auf ein Mindestmaß reduziert.

Wasseransammlungen in Toträumen und Korrosionsstellen an den Anlagen und Maschinen werden vermieden. Insofern Arbeitsgeräte (Messer, Fleischwolf, etc.) eingesetzt werden, sind diese funktionstüchtig und hygienisch einwandfrei.

## 12.2.11 Wasserqualität

Sofern Trinkwasser, ungeachtet seiner Herkunft und seines Aggregatzustandes, für die Herstellung, Behandlung oder Reinigung von Heimtierfutter sowie zur Reinigung von Gegenständen und Anlagen, die mit jenen Heimtierfutter in Berührung kommt, eingesetzt wird, werden Wasseranalysen gemäß den internen Vorgaben durchgeführt. Bei Abweichungen werden Korrekturmaßnahmen eingeleitet.

- ❑ Analyseberichte

## 12.3 Personalschulungen

### 12.3.1 Information über das QS-System

Alle zuständigen Mitarbeiter sind entsprechend den internen Vorgaben über die Grundprinzipien des QS-Systems sowie die unter ihren Tätigkeitsbereich fallenden, relevanten Anforderungen des QS-Systemhandbuchs informiert.

### 12.3.2 [K.O.] Hygieneschulung

Entsprechend den internen Vorgaben und Schulungsprogrammen erhalten die Mitarbeiter Hygieneschulungen bzw. bei Bedarf Gesundheitsbelehrungen. Entsprechende Nachweise liegen vor.



## 12.4 Wareneingang

### 12.4.1 Technischer/baulicher Zustand

Der Wareneingangsbereich ist so gestaltet, dass Zugangsbeschränkungen möglich sind und betriebsfremde Personen nicht ungehindert den innenliegenden Anlieferungsbereich betreten können.

Betriebsstätten, in denen mit Heimtierfutter umgegangen wird und Räume, in denen Heimtierfutter gelagert, werden, sind sauber und stets instand gehalten. Sie sind so angelegt, konzipiert, gebaut und bemessen, dass eine angemessene Reinigung und/oder Desinfektion möglich ist. Die betrifft insbesondere:

- Bodenbeläge: einwandfreier Zustand, leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, wasserundurchlässig, wasserabweisend, abriebfest, aus nicht-toxischem Material, ggf. mit angemessenem Abfluss-System
- Wandflächen: einwandfreier Zustand, leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, wasserundurchlässig, wasserabweisend/-abstoßend, abriebfest, aus nicht-toxischem Material, bis zu einer den jeweiligen Arbeitsvorgängen angemessenen Höhe glatte Flächen
- Decken (oder soweit Decken nicht vorhanden sind, die Dachinnenseiten) und Deckenstrukturen: Schmutzansammlungen, Kondensation, Schimmelbefall, Ablösen von Materialteilchen werden vermieden/auf ein Mindestmaß beschränkt
- Fenster und andere Öffnungen: Schmutzansammlungen werden vermieden, wenn nach außen zu öffnen: erforderlichenfalls mit Insektengittern versehen.
- Türen: leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, mit glatten und wasserabweisenden Oberflächen
- Flächen (einschließlich Flächen von Ausrüstungen) in Bereichen des Wareneingangs, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird und insbesondere Flächen, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen: in einwandfreiem Zustand, leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren, aus glattem, abriebfestem, korrosionsfestem und nicht-toxischem Material
- Anlagen werden entsprechend den festgelegten Anweisungen gewartet und instand gehalten, sodass die Arbeiten in hygienischer und unbedenklicher Weise erfolgen. Durch die Wartungs-/Instandhaltungsarbeiten entsteht keine Gefahr für die Heimtierfuttersicherheit.

### 12.4.2 Transportfahrzeuge Anlieferung

Die Zulieferfahrzeuge befinden sich in einem hygienischen und ordentlichen Zustand und weisen keine Altverschmutzungen auf. Die Ware wird nicht negativ durch die Kleidung der Fahrer und ggf. der Begleitpersonen beeinflusst. Das Transportgut ist hygienisch einwandfrei geladen und weist keine groben Verschmutzungen auf.

### 12.4.3 Wareneingangskontrolle

Die Kontrollen im Wareneingang werden entsprechend den internen Vorgaben durchgeführt und dokumentiert.



### 12.4.4 [K.O.] Einhaltung von Temperaturvorgaben

Die internen Vorgaben zu Produkt-, Lager- und Umgebungstemperaturen werden eingehalten. Die vorgegebenen Umgebungs-/Lagertemperaturen dürfen kurzzeitig abweichen, wenn dies aus praktischen Gründen erforderlich ist (z. B. zum Be- und Entladen, zur Beförderung in der Betriebsstätte, bei der Verräumung). 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).

#### **12.4.5 [K.O.] Temperaturdokumentation**

Die Produkt- und Lagertemperaturen werden entsprechend den internen Vorgaben dokumentiert.

### **12.5 Lager-, Kühl-, TK-Räume**

#### **12.5.1 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 12.2.1 Technischer/baulicher Zustand

#### **12.5.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene**

⇒ 12.2.10 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

#### **12.5.3 Lagermanagement**

Das Lagermanagement wird entsprechend den internen Vorgaben umgesetzt und dokumentiert. Jedes Produkt bzw. jede Verpackungseinheit ist eindeutig zu identifizieren. Die Lagerbedingungen haben keinen negativen Einfluss auf die Produktbeschaffenheit.

 Dokumentation zur Lagerung

#### **12.5.4 [K.O.] Einhaltung von Temperaturvorgaben**

⇒ 12.4.4 [K.O.] Einhaltung von Temperaturvorgaben

#### **12.5.5 [K.O.] Temperaturdokumentation**

⇒ 12.4.5 [K.O.] Temperaturdokumentation

### **12.6 Verpackung**

#### **12.6.1 Verpackungsmateriallager**

Das Verpackungsmaterial wird getrennt von anderer Ware gelagert. Der Raum ist sauber und ordentlich. In den Produktionsräumen wird nur Verpackungsmaterial verwendet, bei dem bereits die Umverpackung entfernt wurde. Verpackungsmaterialien und Hilfsmittel werden so gelagert und befördert, dass das Kontaminationsrisiko gering ist.

#### **12.6.2 Verpackungsmaterial**

Beschädigungen des Verpackungsmaterials werden vermieden.

Für nicht zentralseitig beschaffte Verpackung liegt (je nach Material) entweder eine Konformitäts- oder eine Unbedenklichkeitserklärung vor. Die Aktualität der Bescheinigungen ist gewährleistet.

 Konformitäts-/Unbedenklichkeitsbescheinigung

### **12.7 Spezifische Anforderungen an den Bearbeitungsbereich (Eigenherstellung)**

#### **12.7.1 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 12.2.1 Technischer/baulicher Zustand

Die Anlagen zur Händehygiene erfüllen folgende Anforderungen:

- Fließend Kalt- und Warmwasserzufuhr mit berührungslosen Armaturen (Sensor/Knieschalter)
- Flüssigseife und Desinfektionsmittel aus Spendern
- Möglichkeit für Mitarbeiter sich über die Anwendung des Desinfektionsmittels zu informieren
- Mittel zum hygienischen Händetrocknen

#### **12.7.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene**

⇒ 12.2.10 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

#### **12.7.3 Rezepturen/Mischvorgaben**

Die Rezepturen/Mischvorgaben sind den zuständigen Mitarbeitern bekannt und zugänglich. Wird ein MHD/Verbrauchsdatum vergeben, werden die zentralseitigen Verfahren und Vorgaben eingehalten.

#### **12.7.4 [K.O.] Mikrobiologisches Monitoring**

Die erforderlichen Analysen wurden entsprechend des intern vorgegebenen Prüfplans durchgeführt. Die Laborberichte liegen vor.

Bei nicht befriedigenden Ergebnissen wird der Herstellungsprozess, inklusive der eingesetzten Rohware, auf mögliche Ursachen analysiert und ggf. Maßnahmen zur Reduzierung der entsprechenden Keimgehalte ergriffen:

- korrigierende Maßnahmen (z. B. bei der Herstellungshygiene und bei der Auswahl der Rohstoffe)
- weitergehende Maßnahmen, um zu verhindern, dass die nicht akzeptable mikrobiologische Kontamination erneut auftritt



## 12.8 Verkaufsbereich

### 12.8.1 Technischer/baulicher Zustand

- ⇒ 12.2.1 Technischer/baulicher Zustand

### 12.8.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

- ⇒ 12.2.10 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

### 12.8.3 Ordnung und Organisation

Ware wird so präsentiert, gelagert und befördert, dass eine negative Beeinflussung ausgeschlossen ist.

### 12.8.4 Bedienungsbereich

Der Bedienbereich ist sauber und ordentlich. Er ist für Kunden abgeschlossen und nicht zugänglich.

### 12.8.5 [K.O.] Einhaltung der Temperaturvorgaben

- ⇒ 12.4.4 [K.O.] Einhaltung der Temperaturvorgaben

Speziell beim Verräumen der kühlpflichtigen Ware wird auf die Einhaltung der Temperaturen geachtet.

### 12.8.6 [K.O.] Temperaturdokumentation

- ⇒ 12.4.5 [K.O.] Temperaturdokumentation

Die Stapelhöhen, die vom Hersteller der Kühleinrichtung vorgegeben sind, müssen beachtet werden.

## 12.9 Weitere Betriebsteile und -räume

### 12.9.1 Entsorgungslogistik

Abfälle werden so rasch wie möglich aus Räumen, in denen mit unverpackten Heimtierfutter umgegangen wird, entfernt, damit eine Anhäufung dieser Abfälle und Kontaminationen vermieden werden. Organische Abfälle werden in geschlossenen Behältern gelagert. Die Behälter sind dafür geeignet, einwandfrei instand gehalten zu werden sowie leicht zu reinigen und erforderlichenfalls leicht zu desinfizieren. Sofern notwendig, sind sie farblich gekennzeichnet.

Es sind geeignete Vorkehrungen für die Lagerung und Entsorgung von organischen Abfällen und anderen Abfällen getroffen. Abfallsammelräume sind so konzipiert und geführt, dass sie sauber und erforderlichenfalls frei von Tieren (z.B. Hunde, Katzen, Vögel) und Schädlingen gehalten werden. Abfälle sind so gelagert, dass sie für unbefugte Personen nicht zugänglich sind.

Alle Abfälle werden nach geltendem Gemeinschaftsrecht hygienisch einwandfrei und umweltfreundlich entsorgt und beeinflussen Lebensmittel und/oder Heimtierfutter weder direkt noch indirekt.

### 12.9.2 Spülbereich

Der Spülbereich und die Spülmaschine befinden sich in einem ordentlichen und sauberen Zustand. Die Nutzung der Spülmaschine erfolgt sachgerecht und gemäß Betriebsanweisung. Das Reinigungsergebnis wird risikoorientiert durch geeignete Methoden überprüft. Tücher und Lappen werden so verwendet, gelagert und gereinigt, dass eine Kontamination verhindert wird.

### 12.9.3 Reinigungs- und Desinfektionsmittellager

Die Räume oder Vorrichtungen, in denen die Reinigungs-/Desinfektionsmittel und Geräte 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 werden regelmäßig gewartet und gepflegt.

Reinigungs-/Desinfektionsgeräte und -mittel sind eindeutig gekennzeichnet und getrennt von Heimtierfutter bzw. Lebensmitteln sowie gemäß den spezifischen Anforderungen gelagert.

Für umweltgefährdende Stoffe sind entsprechend den jeweiligen Sicherheitsdatenblättern und Betriebsanweisungen weitere Vorkehrungen (z. B. Schutzwannen) getroffen.

## 12.10 Methodik und Prüfung der Rückverfolgbarkeit

### 12.10.1 [K.O.] Prüfung der Rückverfolgbarkeit

Es ist nachvollziehbar, welche Produkte von welchem Lieferanten bezogen wurden.

**Hinweis:** Im Audit muss die Prüfung der Rückverfolgbarkeit nur für diejenige Ware erfolgen, welche direkt und nicht zentralseitig angeliefert wird.

☒ Test Kennzeichnungs- und Registriersystem

### 12.10.2 [K.O.] Trennung und Identifizierung von Rohstoffen und Enderzeugnissen aus Programmen

Entsprechend den internen Vorgaben ist eine nachvollziehbare Systematik zur Trennung, Kennzeichnung und Chargenabtrennung von Rohstoffen und Enderzeugnissen aus z. B. Qualitätssicherungs-, Herkunfts- oder Tierwohlprogrammen gegeben. Ist keine entsprechende Ware im Betrieb vorhanden, kann die Vorgehensweise der Warentrennung in geeigneter Weise dargelegt werden.

## 13 Anforderungen an den Online-Handel (B2C)

### 13.1 Online-Handel

Der Onlinehandel i.S.d. Leitfadens schließt andere Fernkommunikationstechniken (z. B. Katalog, CD, Telefon) ein.

#### 13.1.1 Produktkennzeichnung Onlinehandel

Werden Heimtierfutter über den Fernverkauf vermarktet, müssen die Kennzeichnungselemente gemäß Tabelle 7 vor Abschluss eines Vertrags im Fernabsatz mitgeteilt werden (z. B. über Homepage, Katalog, CD) mit Ausnahme folgender Angaben:

- Name oder Firma und Anschrift (Art. 15 (b) der **FMVV**),
- Kennnummer der Partie (Art. 15 (d) der **FMVV**),
- Nettomenge (Art. 15 (e) der **FMVV**),
- Mindesthaltbarkeitsdauer für Zusatzstoffe oder Mischfuttermittel (Art. 16 2 (c) oder Art. 17 1 (d) der **FMVV**).

Diese Angaben sind jedoch spätestens bei der Lieferung des Futtermittels zusammen mit allen vorgeschrivenen Angaben zur Kennzeichnung durch den Händler unaufgefordert vorzulegen (Etikett oder Begleitpapier).

Tabelle 7: Übersicht zu Informationspflichten beim Fernverkauf von Heimtierfuttern (gemäß **VO (EG) Nr. 767/2009**)

|                                   | Angaben vor Abschluss des Fernabsatzvertrages   | Angaben spätestens bei Lieferung  |
|-----------------------------------|---|---|
| Für alle Futtermittel             | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Futtermittelart (Einzel-, Allein- oder Ergänzungsfuttermittel)</li> <li>• falls vorhanden: Zulassungsnummer</li> <li>• Liste der Futtermittelzusatzstoffe</li> <li>• Feuchtegehalt gemäß Anhang I Nr.6 der FMVV</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Name oder Firma und Anschrift der für Kennzeichnung verantwortlichen Person</li> <li>• Kennnummer Partie/Los</li> <li>• Nettogewicht (Nettomasse/ Nettovolumen)</li> </ul> |
| Zusätzlich für Einzelfuttermittel | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bezeichnung des Einzelfuttermittels</li> <li>• Obligatorische Angaben für die jeweilige Gruppe gem. Anhang V der FMVV oder nach Katalog</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mindesthaltbarkeitsdauer des Zusatzstoffes bei Einzelfuttermitteln, denen Zusatzstoffe beigefügt sind,</li> </ul>  |

|                                  | <b>Angaben vor Abschluss des Fernabsatzvertrages</b>   | <b>Angaben spätestens bei Lieferung</b>                                      |
|----------------------------------|--|--|
|                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tierart, für die das Einzelfuttermittel bestimmt ist, sofern es tierartbegrenzte Zusatzstoffe enthält</li> <li>• Hinweise zur sachgemäßen Verwendung, wenn Zusatzstoffe zugesetzt wurden, für die ein Höchstgehalt besteht</li> </ul>   | die keine technologischen Zusatzstoffe sind                                  |
| Zusätzlich für Mischfuttermittel | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tierart/-kategorie</li> <li>• Hinweise auf sachgerechte Verwendung</li> <li>• Falls der Hersteller nicht für die Kennzeichnung verantwortlich ist: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Namen /Firma des Herstellers,</li> <li>- oder Zulassungsnummer</li> <li>- oder Kennnummer des Herstellers oder Importeurs, falls vorhanden oder auf Antrag erteilt</li> </ul> </li> <li>• Verzeichnis der Einzelfuttermittel oder der Kategorien bei Heimtierfuttermitteln</li> <li>• die obligatorischen Angaben zur sachgerechten Verwendung gem. Anhang II Nr. 4 der FMVV</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mindesthaltbarkeitsdauer</li> </ul> |

#### **Hinweis auf weiterführende Unterlagen:**

- Fragen und Antworten zu Pflichten im Online-Handel mit Futtermitteln (Bundesverband für Verbraucherschutz und Lebensmittelsicherheit) ([bvl.bund.de](http://bvl.bund.de))

## **13.2 Versand/Transport**

### **13.2.1 Produktkonformer Transport**

Kühlpflichtige Heimtierfutter werden unter Berücksichtigung der Warenart, Transportentfernung und der Außentemperaturen befördert. Jede Handhabung der Ware während des Transports, welche die Qualität und Sicherheit der Produkte gefährdet, wird vermieden. Wenn die Fahrer einen Einfluss auf die Heimtierfuttersicherheit haben können, sind diese zum korrekten Umgang mit der Ware unter Berücksichtigung der unternehmensspezifischen Vorgaben geschult.

- ❑ Verfahrensanweisung zur Auslieferung der Ware zum Endverbraucher

### **13.2.2 Transporthygiene**

Die Versandfahrzeuge befinden sich in einem hygienisch einwandfreien und ordentlichen Zustand und weisen keine Altverschmutzungen auf. Der Systempartner stellt sicher, dass ein angemessenes Hygieneniveau der Fahrzeuge, insbesondere der Transportflächen, eingehalten wird. Die Produktqualität und -sicherheit wird durch den Zustand des Fahrzeuges nicht negativ beeinflusst. Das Transportgut wird sicher und hygienisch einwandfrei geladen.

- ❑ Checkliste Transportfahrzeuge

### **13.2.3 [K.O.] Temperaturkontrolle**

Die vorgeschriebene Temperatur von kühlpflichtigen Heimtierfutter wird während des gesamten Transportes bis zur Übergabe der Waren an den Endverbraucher eingehalten. Die Transportprozesse werden bezogen auf die Einhaltung von Temperaturvorgaben validiert.

Die Einhaltung der Produkttemperatur wird durch ein geeignetes Verfahren (wie z. B. Temperaturmessung am Produkt oder funktionsfähige Temperaturregistriereinheit) risikoorientiert, jedoch mindestens alle zwei Monate durch den Systempartner im Rahmen seiner Eigenkontrolle überprüft. Diese Überprüfung wird dokumentiert.

❑ Temperaturdokumentation, Validierung Transportprozess

#### 13.2.4 Beauftragung von Transportunternehmen

Der Online-Händler ist für die Einhaltung der unter 13.2 genannten Anforderungen an den Versand/Transport verantwortlich.

Sind die Transport-/Versandprozesse an ein Transport-/Dienstleistungsunternehmen ausgelagert, so wird über Vereinbarungen/Verträge sichergestellt, dass die folgenden Anforderungen bis zur Übergabe der Waren an den Endverbraucher eingehalten werden:

- Produktkonformer Transport (siehe 13.2.1)
- Transporthygiene (siehe 13.2.2)
- Temperaturkontrolle (siehe 13.2.3)

Die Auslieferung der Ware erfolgt unter Berücksichtigung der unternehmensspezifischen Vorgaben. Die Umsetzung der Anforderungen bei den Transport-/Dienstleistungsunternehmen wird durch den Systempartner außerdem stichprobenartig im Rahmen der Eigenkontrolle überprüft.

## 14 Definitionen

### 14.1 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.

### 14.2 Abkürzungsverzeichnis

HACCP Hazard Analysis and Critical Control Points

GHP Good Hygiene Practice

GMP Good Manufacturing Practice

TNP Tierische Nebenprodukte

QM-System Qualitätsmanagementsystem

## 15 Anlagen

Tabelle 8: Kategorien für die Kennzeichnung der Zusammensetzung von Mischfuttermitteln für Heimtiere

| Gruppe                                 | Beschreibung   |
|--|--|
| Algen                                  | Alle Arten von Algen, frisch oder durch ein geeignetes Verfahren haltbar gemacht:  |
| Bäckereierzeugnisse                    | Alle Erzeugnisse aus der Backwarenherstellung, insbesondere Brot, Kuchen, Kekse sowie Teigwaren  |
| Eier und Eiererzeugnisse               | Alle Eiererzeugnisse, frisch oder durch ein geeignetes Verfahren haltbar gemacht, sowie die Nebenerzeugnisse aus der Verarbeitung  |
| Fisch und Fischnebenerzeugnisse        | Fische oder Fischteile, frisch oder durch ein geeignetes Verfahren haltbar gemacht, sowie die Nebenerzeugnisse aus der Verarbeitung.   |
| Fleisch und tierische Nebenerzeugnisse | Alle Fleischteile geschlachteter warmblütiger Landtiere, frisch oder durch ein geeignetes Verfahren haltbar gemacht, sowie alle Erzeugnisse und Nebenerzeugnisse aus der Verarbeitung von Tierkörpern oder Teilen von Tierkörpern warmblütiger Landtiere |
| Früchte                                | Alle Arten von Früchten, frisch oder durch ein geeignetes Verfahren haltbar gemacht.   |
| Gemüse                                 | Alle Arten von Gemüse und Hülsenfrüchten, frisch oder durch ein geeignetes Verfahren haltbar gemacht   |
| Getreide                               | Alle Arten von Getreide, ganz gleich in welcher Aufmachung, sowie die Erzeugnisse aus der Verarbeitung des Mehlkörpers   |
| Hefen                                  | Alle Hefen, deren Zellen abgetötet und getrocknet worden sind  |
| Insekten                               | Alle Arten von Insekten in allen Entwicklungsstadien   |
| Mineralstoffe                          | Alle anorganischen Stoffe, die für die Tierernährung geeignet sind.  |

| Gruppe                        | Beschreibung  |
|-------------------------------|---|
| Milch und Molkereierzeugnisse | Alle Milcherzeugnisse, frisch oder durch ein geeignetes Verfahren haltbar gemacht, sowie die Nebenerzeugnisse aus der Verarbeitung.   |
| Nüsse                         | Alle Kerne von Schalenfrüchten.   |
| Öle und Fette                 | Alle tierischen und pflanzlichen Öle und Fette  |
| Pflanzliche Eiweißextrakte    | Alle Erzeugnisse pflanzlichen Ursprungs, deren Proteine durch ein geeignetes Verfahren auf mindestens 50 % Rohprotein, bezogen auf die Trockenmasse, angereichert sind und umstrukturiert (texturiert) sein können. |
| Pflanzliche Nebenerzeugnisse  | Nebenerzeugnisse aus der Aufbereitung pflanzlicher Erzeugnisse, insbesondere Getreide, Gemüse, Hülsenfrüchte, Ölfrüchte   |
| Samen                         | Alle Samen, unzerkleinert oder grob gemahlen  |

Tabelle 9: Analytische Angabe bei Heimtierfutter für Hunde und Katzen

| Futtermittel                     | Analytische Bestandteile oder Inhaltsstoffe   |
|----------------------------------|---|
| Alleinfuttermittel               | Rohprotein<br>Rohfaser<br>Rohfett<br>Rohasche |
| Mineralergänzungsfutter          | Calcium<br>Natrium<br>Phosphor                |
| Sonstiges Ergänzungsfuttermittel | Rohprotein<br>Rohfaser<br>Rohfett<br>Rohasche |

Anstatt der Bezeichnungen „Rohprotein“, „Rohfett“ und „Rohasche“ dürfen die Bezeichnungen „Protein“, „Fettgehalt“, „Ascherückstand“ oder „anorganischer Stoff“ verwendet werden.  
Bei Angabe eines Energiewertes sind Schätzformeln gemäß DIN EN 16967:2017 anzuwenden.

## Revisionsinformation Version 01.01.2026

| Kriterium/Anforderung                                 | Änderungen   | Datum der Änderung |
|---|--|--------------------|
| 3.3.3 Schädlingsmonitoring/-bekämpfung                | <b>Ergänzung:</b> Der Hinweis zu weiterführenden Unterlagen wurde um ein Dokument ergänzt.                         | 01.01.2026         |
| 3.3.5 [K.O.] Kontamination                            | <b>Anpassung:</b> Anforderung wird als K.O.-Punkt geführt.   | 01.01.2026         |
| 3.3.6 Fremdkörpermanagement                           | <b>Ergänzung:</b> Der Hinweis zu weiterführenden Unterlagen wurde um ein Dokument ergänzt.                         | 01.01.2026         |
| 3.4.2 Allgemeine Verhaltensregeln und Personalhygiene | <b>Ergänzung:</b> Punkte zur Personalhygiene wurden hinzugefügt.   | 01.01.2026         |
| 7.8.2 [K.O.] Lagermanagement                          | <b>Neu:</b> Neue Anforderung   | 01.01.2026         |
| 8.1.3 Organisation und Abläufe                        | <b>Anpassung:</b> Kapitelüberschrift wurde von „Ordnung und Organisation“ zu „Organisation und Abläufe“ umbenannt. | 01.10.2026         |
| 12.6.2 Verpackungsmaterial                            | <b>Anpassung:</b> Anforderung wird nicht mehr als K.O.-Punkt aufgeführt.   | 01.01.2026         |



## 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)