

Ministerium für Klimaschutz, Umwelt,  
Landwirtschaft, Natur- und Verbraucherschutz  
des Landes Nordrhein-Westfalen



# **Risikomanagement zur Sicherung der Öko-Integrität in handwerklichen Verarbeitungsunternehmen**

Autoren:

Yvonne Henkel

Dr. Jochen Neuendorff

Veröffentlicht im Januar 2015

# Inhaltsverzeichnis

1	Einleitung .....	1
1.1	Ziele des Risikomanagements für Öko-Produkte .....	1
1.2	Risikomanagement für die Öko-Verarbeitung .....	1
2	Unternehmensbeispiele .....	2
2.1	Eickermühle .....	2
2.1.1	Firmenportrait.....	2
2.1.2	Identifikation der kritischen Öko-Punkte.....	2
2.1.3	Vorbeugemaßnahmen .....	3
2.2	Ihr Bäcker Schüren .....	4
2.2.1	Firmenportrait.....	4
2.2.2	Identifikation der kritischen Öko-Punkte.....	4
2.2.3	Vorbeugemaßnahmen .....	5
2.3	Kleeschulte GmbH & Co. KG .....	6
2.3.1	Firmenportrait.....	6
2.3.2	Identifikation der kritischen Öko-Punkte.....	6
2.3.3	Vorbeugemaßnahmen .....	7
2.4	Biofleisch NRW e.G. ....	8
2.4.1	Firmenportrait.....	8
2.4.2	Identifikation der kritischen Öko-Punkte.....	8
2.4.3	Vorbeugemaßnahmen .....	8
2.5	Fleischerei Rack und Rüter GmbH.....	10
2.5.1	Firmenporträt .....	10

2.5.2	Identifikation der kritischen Öko-Punkte.....	10
2.5.3	Vorbeugemaßnahmen .....	10
2.6	Hans Brocker KG .....	13
2.6.1	Firmenportrait.....	13
2.6.2	Identifikation der kritischen Öko-Punkte.....	13
2.6.3	Vorbeugemaßnahmen .....	13
3	Das Konzept der kritischen Öko-Punkte in den EG-Rechtsvorschriften für die ökologische Produktion und die praktische Umsetzung.....	15
3.1	Gesetzliche Grundlagen .....	15
3.2	Praktische Umsetzung .....	16
3.2.1	Absicherung der Integrität der Öko-Produktion beim Wareneingang (OCP I) ...	16
3.2.2	Rezepturerstellung: Absicherung der Integrität der Öko-Produktion bei Zutaten und Verarbeitungshilfsstoffen (OCP II).....	16
3.2.3	Absicherung der Öko-Integrität bei der Lagerung (OCP III) .....	17
3.2.4	Absicherung der Öko-Integrität bei Aufbereitung und Verarbeitung (OCP IV) ...	19
3.2.5	Absicherung der Öko-Integrität bei Verpackung, Etikettierung und Expedition (OCP V).....	20
4	Arbeitshilfen .....	21

Die Broschüre erläutert lediglich eine Auswahl verschiedener Grundregeln der Verordnung (EG) Nr. 834/2007 und der entsprechenden Durchführungsbestimmungen über die ökologische/biologische Produktion und die Kennzeichnung von ökologischen/biologischen Erzeugnissen. Sie entbindet kein Unternehmen, das Erzeugnisse aus ökologischem Landbau kennzeichnet, vom sorgfältigen Beachten aller gesetzlichen Vorschriften.

## **1 Einleitung**

### **1.1 Ziele des Risikomanagements für Öko-Produkte**

Damit die richtigen Schwerpunkte bei der Qualitätssicherung in der Verarbeitung von Öko-Produkten gesetzt werden, ist es wichtig, ihr grundlegendes Ziel vor Augen zu haben: Die hohen Erwartungen von Verbraucherinnen und Verbrauchern an die Qualität von Öko-Produkten sollen erfüllt und das Verbrauchervertrauen geschützt werden. Auch sollen faire Wettbewerbsbedingungen mit klaren „Spielregeln“ für die Marktteilnehmer geschaffen werden,

### **1.2 Risikomanagement für die Öko-Verarbeitung**

Gesetzliche Vorgaben für das Risikomanagement bei der Öko-Verarbeitung finden sich in Artikel 26, Artikel 63 und Artikel 86 der EG-Öko-Durchführungsverordnung (VO (EG) Nr. 889/2008). Artikel 26 fordert Verarbeitungsunternehmen von Öko-Produkten zu einer systematischen Identifikation kritischer Bereiche und eine Festlegung von Vorbeugemaßnahmen zum Ausschluss der erkannten Risiken auf. Auch Artikel 63 stellt auf solche Vorbeugemaßnahmen ab, die in einem Maßnahmenplan festgehalten werden und mit deren Hilfe eine anforderungsgerechte Öko-Verarbeitung erreicht werden soll. Artikel 86 richtet sich mit der gleichen Maßgabe an Unterauftragnehmer.

Was aber macht ein Risiko bei der Verarbeitung von Öko-Produkten aus? Risiken sind besonders dort relevant, wo an einer bestimmten Stelle im Produktionsablauf im eigenen oder beauftragten Betrieb ein so gravierender Fehler auftreten kann, der eine Bio-Kennzeichnung der hergestellten Ware ausschließt.

Und wie wird dieses Risiko ausgeschlossen? Zunächst gilt es, kritische Bereiche im Verarbeitungsprozess zu erkennen. An erster Stelle sollte dort angesetzt werden, wo die Risiken für die Integrität der Bio-Produktion am größten sind. Danach kommt es darauf an, geeignete Vorbeugemaßnahmen zu definieren, um die unerwünschten Ereignisse möglichst zu vermeiden. Das Ergebnis wird in einem Maßnahmenplan festgehalten, der dann fortlaufend im Tagesgeschäft umgesetzt wird.

Diese Handreichung hat zum Ziel, kleine und mittlere Verarbeitungsunternehmen bei der Umsetzung des EU-rechtlich geforderten Konzepts der kritischen Öko-Punkte zu unterstützen. Sie soll so dazu beitragen, dass ein vielfältiger, regionaler Markt für Öko-Produkte in Nordrhein-Westfalen gefördert und unterstützt wird.

## 2 Unternehmensbeispiele

### 2.1 Eickermühle



#### 2.1.1 Firmenportrait

Die in Lemgo ansässige *Eickermühle* begann vor über 25 Jahren mit der Verarbeitung von Öko-Getreide, und zwar mit der Herstellung von Müsli-Flocken für das Unternehmen Märkisches Landbrot.

Heute beliefert sie Bäcker und weitere gewerbliche Abnehmer mit Mehlen, Schrotten und Saaten-Mischungen. Das Unternehmen beschäftigt 10 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Es vermahlt sowohl konventionelles Getreide als auch Öko-Ware unterschiedlicher Qualitätsstufen (EG-Bio, Bioland). Das Getreide wird regional bezogen. Die Hauptabsatzmärkte der *Eickermühle* liegen in Niedersachsen und in Nordrhein-Westfalen.

Darüber hinaus ist die *Eickermühle* seit vielen Jahren der Haupt-Bio-Lieferant der Kröner-Stärke Bio GmbH und wurde so zu einem der großen Öko-Getreideeinkäufer in Deutschland. Die Einkäufe für diesen Abnehmer werden über eine geschlossene Lieferkette mit langjährig bekannten Akteuren von der landwirtschaftlichen Erzeugung bis zur Verarbeitung und durch eine gemeinsame Öko-Kontrollstelle abgesichert. Damit wird schon im Einkauf ein wesentlicher und notwendiger Schritt gegangen, Öko-Rohstoffe mit Herkunftsnachweis zu verarbeiten.

#### 2.1.2 Identifikation der kritischen Öko-Punkte

Ziel des Risikomanagements in der *Eickermühle* ist es, eine Vermischung von Öko-Getreide mit konventionellem Getreide bei Einlagerung, Lagerung, Vermahlung, Auslagerung und Transport zu vermeiden. Darüber hinaus müssen auch die unterschiedlichen Qualitätsstufen von Öko-Ware eindeutig getrennt werden (EG-Bio und Bioland). Schließlich muss eine Kontamination mit nicht zugelassenen Stoffen (z.B. Vorratsschutzmittel) ausgeschlossen werden.

Bei der Identifikation der kritischen Öko-Punkte wurde der gesamte Produktionsprozess in der Mühle von der Rohwarenannahme bis zur Auslieferung der Mahl- und Nebenprodukte betrachtet.

## Unternehmensbeispiele

Das Unternehmen identifizierte folgende wesentliche Risiken für die Integrität der Öko-Produktion:

- 1) Wareneingang: Bei der Anlieferung von Öko-Getreide besteht das Risiko einer Vermischung mit konventionellem Getreide und mit unzulässigen Stoffen.
- 2) Lagerung: Bei der Lagerung in Silozellen besteht die Gefahr einer Vermischung mit konventioneller Ware und mit unzulässigen Stoffen.
- 3) Getreidevermahlung und Schrotherstellung: Auch bei der Verarbeitung besteht die Gefahr einer Vermischung.
- 4) Nachprodukte: Bei der Mischung und Lagerung von Nachprodukten aus der Öko-Verarbeitung (z.B. Kleie) besteht ein Risiko einer Vermischung mit konventionellen Nachprodukten.
- 5) Transport: Bei der Auslieferung loser Ware mit dem firmeneigenen Fuhrpark kann Öko-Ware mit Resten der Vorladung verunreinigt werden. Ferner ist eine Vermischung von konventionellen und biologischen Mahlerzeugnissen denkbar.

### 2.1.3 Vorbeugemaßnahmen

Für die als kritisch eingestuft Bereiche wurden Vorbeugemaßnahmen festgelegt, um die Integrität der Öko-Produktion zu schützen. Beispielhaft wird im Folgenden der kritische Öko-Punkt „Wareneingang“ beschrieben:

- 1) Reinigung der Getreideannahme: Gosse, Elevator, Schwingsieb, Aspirateur und Waage werden gekehrt oder ausgesaugt. Die dabei anfallenden Abfälle werden entsorgt.
- 2) Ausscheidung entstehender Stäube über Düsenfilter und Absackung. Die bei der Annahme gesammelten Mehlstäube werden vollständig als konventionelle Ware vermarktet.
- 3) Spülcharge: Ist vor der Annahme von Öko-Getreide konventionelles Getreide angenommen worden, wird eine Spülcharge von mindestens 300 kg gefahren. Diese wird konventionell vermarktet. Zur Vermeidung großer wirtschaftlicher Nachteile werden Bio-Annahmen und Bio-Verarbeitungen in Blöcken zusammengefasst.
- 4) Wareneingangskontrolle: Es darf nur Öko-Getreide von zertifizierten Lieferanten angenommen werden. Die Zertifikate werden, soweit möglich, elektronisch über die Zertifikatsdatenbank [www.bioc.info](http://www.bioc.info) geführt. So wird gewährleistet, dass die Eickermühle sofort über die Änderung des Zertifizierungsstatus des jeweiligen Öko-Lieferanten informiert wird. Der Lieferschein wird bei der Anlieferung von Öko-

Getreide auf eine korrekte Öko-Auslobung geprüft. Die Eingangsprüfung wird schriftlich dokumentiert. Da fast ausschließlich Öko-Getreide von bekannten Landwirten bezogen wird, bestehen hier nur geringe Risiken.

- 5) Getrennte Einlagerung: Die Einlagerung von Öko-Getreide erfolgt in separaten Getreidezellen.

## 2.2 Ihr Bäcker Schüren



### 2.2.1 Firmenportrait

*Ihr Bäcker Schüren* wird seit 1905 als Familienunternehmen in vierter Generation geführt und beschäftigt rund 220 Mitarbeiter. 18 Filialen in den Kreisen Mettmann, Düsseldorf, Solingen und Wuppertal versorgen Kunden täglich mit frischen Vollwert- und Klassik-Backwaren. Leser der Zeitschrift "Der Feinschmecker" wählten *Ihr Bäcker Schüren* mehrfach zu einer der besten Bäckereien Deutschlands. Das gesamte Vollwert-Backprogramm sowie Teile des Klassik-Backprogramms sind nach den Vorgaben der EG-Rechtsvorschriften für die ökologische Produktion zertifiziert, die übrigen Produkte sind konventionell. Als erste Filialbäckerei Deutschlands wird ausschließlich fair gehandelter Kaffee in Bio-Qualität angeboten. *Ihr Bäcker Schüren* wurde 2010 und 2012 mit dem Nachhaltigkeitspreis ECO CARE ausgezeichnet. Im Jahr 2013 erhielt das Unternehmen den deutschen Nachhaltigkeitspreis.

### 2.2.2 Identifikation der kritischen Öko-Punkte

Die Bäckerei identifizierte folgende wesentliche Risiken für die Integrität der Bio-Produktion:

- 1) Wareneingang: Bio-Ware wird nur als gesackte Ware angeliefert. Bei der Anlieferung könnte es jedoch trotzdem zu einer Verwechslung von ökologischer und konventioneller Ware kommen, oder öko-gekennzeichnete Ware könnte durch einen Lieferanten ohne Bio-Zertifikat angeliefert werden.
- 2) Teigherstellung: Es besteht die Gefahr einer Verunreinigung mit Rückständen einer konventionellen Vorproduktion. Konventionelle und ökologisch erzeugte Zutaten können verwechselt werden.
- 3) Brot- und Brötchenproduktion und Kuchenherstellung: Auch hier bestehen eine Verunreinigungsgefahr von Öko-Ware mit Resten aus einer konventionellen Vorproduktion und das Risiko einer Verwechslung von konventionellen und ökologisch erzeugten Zutaten.



- 4) Die Auslobung der Produkte in den Verkaufsstellen sowie in der Werbung (Internet, in Broschüren, bei Tüten, in der Theke) könnte nicht eindeutig sein, so dass die Käufer keine Klarheit darüber haben, welche Produkte Öko und welche konventionell sind.

### 2.2.3 Vorbeugemaßnahmen

Um den zuvor beschriebenen Risiken zu begegnen, legte die Qualitätssicherung der Bäckerei zunächst fest, welche Mitarbeiter die Gesamtverantwortung für die einzelnen Prozessschritte in der Öko-Produktion von der Wareneingangsprüfung über die Herstellung bis zur Vermarktung tragen.

Danach wurden Vorbeugemaßnahmen festgelegt und in eine „Belehrung über den richtigen Umgang mit Bio-Produkten integriert. Beispielhaft wird nachfolgend ein Ausschnitt aus dieser Arbeitsanweisung für die Produktion von Öko-Ware dargestellt:

#### ***Worauf muss bei der Teigherstellung geachtet werden?***

- *Die Teigmaschinen müssen zwischen den Produktionsschritten konventionell und bio gründlich gereinigt werden, um ein Vermischen der Rohstoffe auszuschließen. Die Reinigung wird geprüft und dokumentiert.*
- *Zutaten und Zwischenprodukte müssen auch in der Backstube konsequent gekennzeichnet sein (z.B. Bio-Sauerteige, Bio-Teige bei der Zwischengare im Kübel, Zwischenlagerbehälter).*
- *An den Wiegestellen (Kleinkomponenten) ist Ordnung zu halten - Bio-Rohstoffe dürfen ausschließlich in den dafür vorgesehenen, explizit gekennzeichneten Behältern und Plätzen lagern.*
- *Sollte ein Bio-Rohstoff für einen Teig fehlen, so ist der ganze Teig von der Produktionsliste zu streichen. Die Produktionsleiter sind zu informieren.*

#### ***Worauf muss bei der Bio-Brot, Bio-Brötchen und Bio-Kuchenherstellung geachtet werden?***

- *Tische und Maschinen sind zwischen den Produktionsschritten konventionell und bio gründlich zu reinigen, um ein Vermischen auszuschließen. Die Reinigung wird geprüft und dokumentiert.*
- *Streumehlbehälter und Dekorsaaten sind der Produktion anzupassen (bio oder konventionell).*
- *Im Lagerbereich ist auf Ordnung zu achten. Angebrochene Säcke sind zu verschließen und zwingend an den dafür vorgesehenen, explizit gekennzeichneten Behältern und Plätzen zu lagern. Verschüttete Rohstoffe sind sofort zu beseitigen und aus den Produktionsräumen zu entfernen.*

## 2.3 Kleeschulte GmbH & Co. KG



### 2.3.1 Firmenportrait

Das Unternehmen *Kleeschulte GmbH & Co. KG* ist in die Geschäftsbereiche Agrarhandel, Bio-/Pflanzenölproduktion sowie Holzpelletthandel diversifiziert. Im Bereich Agrarhandel werden seit nahezu 60 Jahren Getreide und Ölsaaten gelagert, veredelt und gehandelt.

2009 richtete die *Kleeschulte GmbH & Co. KG* in Büren ein Bio-Lager für Getreide, Futtermittel, Leguminosen und Ölsaaten aus Öko-Erzeugung ein, in dem ausschließlich Bioprodukte umgeschlagen werden. In diesem Lager kann eine Gesamtmenge von bis zu 20.000 Tonnen gereinigt, getrocknet, gelagert und umgeschlagen werden. Durch Onlinebestandsführung kann der Warenfluss in Echtzeit verfolgt werden. Das angeschlossene akkreditierte Fachlabor für Agrarprodukte bietet umfangreiche Analysedienstleistungen an. Die *Kleeschulte GmbH & Co. KG* übernimmt für Importeure von Öko-Produkten aus Drittländern die Funktion des "ersten Empfängers" der importierten Partien und lagert diese bis zum Abruf durch den Importeur ein.


### 2.3.2 Identifikation der kritischen Öko-Punkte

Die Qualitätssicherung der *Kleeschulte GmbH & Co. KG* identifizierte im Prozessablauf für Öko-Ware folgende wichtige Risiken:

- 1) Warenannahme: Versehentlich kann konventionelle Ware als Öko-Ware eingelagert werden. Da für die Annahme von Öko-Ware aus Drittländern besondere Anforderungen gelten, müssen für diesen Prozess besondere Vorkehrungen eingerichtet werden.
- 2) Ein- und Auslagerung: Es besteht das Risiko, dass es zu einer Vermischung zwischen Öko-Ware und konventioneller Ware kommt. Dieses Risiko ist durch die Nutzung eines reinen Bio-Lagers – das schließt sämtliche Ein- und Auslagerungseinrichtungen ein - vermindert. Bei der Auslagerung ist eine Kontamination mit Resten konventioneller Vorrachten auf den LKW denkbar.
- 3) Schädlingsbefall: Bei einem Einsatz unzulässiger Lagerschutzmittel könnte es zu einer Kontamination von Öko-Ware kommen.

### 2.3.3 Vorbeugemaßnahmen

Die *Kleeschulte GmbH & Co. KG* integrierte ihre Vorbeugemaßnahmen in verschiedene Verfahrensanweisungen ihrer Qualitätsmanagementdokumentation nach DIN ISO 9001. Beispielhaft ist nachfolgend die Verfahrensanweisung für die Annahme von Öko-Importpartien aus Drittländern dargestellt:

 <p><b>KLEESCHULTE</b> A G R A R</p>	<p><b>Verfahrensanweisung</b> <b>Annahme von Import</b> <b>Öko-Partien</b></p>	<p>AA-125</p> <p>Seite 1 von 1</p> <p>Version: 03</p>
---	--	---

- 1 Prozessfestlegungen**
  - 1.1 Geltungsbereich**

Erstannahme von Öko-Partien aus Drittländern
  - 1.2 Prozessverantwortlicher**

Qualitätssicherung und Lagerpersonal
- 2 Ziel und Zweck**

Diese Arbeitsanweisung beschreibt die Schritte, die bei der Annahme von importierter Öko-Ware zu beachten sind.
- 3 Beschreibung**
  - 3.1 Allgemein**

Vor der Einlagerung ist eine Kopie des Öko-Zertifikats (Bescheinigung) des einlagernden Importeurs anzufordern und auf Korrektheit zu prüfen (auf die Gültigkeitsdauer achten).  
Für jeden LKW muss eine Kontrollbescheinigung vorliegen, die die Konformität der Öko-Ware bestätigt.  
Folgende Kennzeichnungselemente müssen auf den Behältnissen vorhanden sein:

    - den Namen des Exporteurs sowie
    - die Kontrollstellen- Code-Nummer des Letztverarbeiters im Drittland.
    - einen Öko-Hinweis,
    - eine Chargennummer

Die Lagerplätze müssen nachvollziehbar vermerkt werden. Bei Ware, die in das Zolllager überführt wird, muss es sich beim Lagerplatz um ein angemeldetes Zolllager handeln.
  - 3.2 Wareneingang von Öko-Importpartien**

Beim Wareneingang sind folgende Punkte zu beachten:

    - a) Ist die Ware zur Anlieferung angemeldet? Liegt eine Einlagerungsanmeldung vor?
    - b) Liegt ein gültiges Öko-Zertifikat (Bescheinigung) des Auftraggebers vor?
    - c) Liegt eine Kontrollbescheinigung vor und ist diese bei verzollter Ware ordnungsgemäß in Feld 17 vom Zoll unterschrieben?
    - d) Liegt das CMR vor?
    - e) Sind die einzelnen Gebinde mit allen nötigen Kennzeichen versehen (vergl. Punkt 3.1)
    - f) Können alle vorgenannten Dokumente eindeutig dem LKW bzw. der Öko-Importpartie zugeordnet werden?
    - g) Falls die Anforderungen erfüllt sind, wird die Eingangsprüfung in Feld 18 der Kontrollbescheinigung dokumentiert. Das Original wird dem Importeur übergeben, eine mit "Duplikat" versehene Kopie verbleibt bei uns.
    - h) Es sind drei repräsentative Muster zu ziehen (lt. AA-103). *Diese müssen in Siegeltüten mindestens 6 Monate aufbewahrt werden.*
    - i) Bei Abweichungen ist sofort der Kunde und unsere Öko-Kontrollstelle zu informieren. Der LKW wird dann nicht entladen, oder nach Absprache separat gelagert.
    - j) Lagerplätze von Öko-Ware sind anforderungsgerecht zu kennzeichnen
- 4 Mitgeltende Unterlagen**

- .....

Die Kontrollbescheinigung muss die Anforderungen der VO (EG) Nr. 1235/2008 erfüllen. Zu beachten ist besonders, dass in Feld 18 der Kontrollbescheinigung nur der erste Empfänger, der in Feld 10 genannt ist, unterschreiben kann.

### 2.4 Biofleisch NRW e.G.



#### 2.4.1 Firmenportrait

„Gemeinsam sind wir stark!“ Unter diesem Motto gründeten 2001 25 Bauern die Erzeugerorganisation *Biofleisch NRW e.G.*. Nur eine gemeinsame Vermarktung bot damals die Chance, die schwierige Vermarktungssituation für Fleisch aus ökologischer Produktion zu bewältigen. Heute sind in der Genossenschaft über 90 landwirtschaftliche Öko-Betriebe organisiert. Alle Erzeuger stammen aus Nordrhein-Westfalen. Sie müssen einem Anbauverband des ökologischen Landbaus (z.B. Bioland, Naturland, Biokreis) angehören. Das Sortiment ist auf Schweine-, Rind-, Lamm-, Kalb-, Geflügelfleisch angewachsen. Es werden rund 100 Wurst- und Schinkensorten aus ökologischer Produktion angeboten. Kunden sind der Naturkosthandel, Fleischereien und Großküchen. Das Unternehmen beschäftigt heute 30 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, darunter drei Auszubildende.

#### 2.4.2 Identifikation der kritischen Öko-Punkte

Die *Biofleisch NRW e.G.* produziert in den Räumlichkeiten eines konventionell verarbeitenden Verarbeitungsunternehmens.

Damit besteht von der Warenannahme über die Verarbeitung bis zum Warenausgang die Gefahr, dass Öko-Partien irrtümlich mit konventionellem Fleisch vermischt werden. Darüber hinaus gilt es das Risiko auszuschließen, dass bei der Verarbeitung unzulässige Zutaten und Verarbeitungshilfsstoffe verwendet werden.

#### 2.4.3 Vorbeugemaßnahmen

Die *Biofleisch NRW e.G.* erarbeitete ein Konzept für Vorbeugemaßnahmen, das unterstützt über kontinuierliche Schulungen im Unternehmen umgesetzt wird:

Unternehmensbeispiele

Prozessschritt	Risiko		Vorbeugende Maßnahme	
	Fleisch	Zutaten / Verarbeitungshilfsstoffe	Fleisch	Zutaten/ Verarbeitungshilfsstoffe
<b>Anlieferung</b> von vorzerlegten Tieren vom Schlachthof und von Öko-Zutaten (z.B. Gewürze)	Fehlerhafte Vereinnahmung von konventionellem Fleisch als Öko-Fleisch oder Vermischung	Fehlerhafte Vereinnahmung von konventionellen Zutaten als Öko-Zutaten oder Vermischung	Wareneingangsprüfung & -dokumentation an der Anlieferungsrampe	
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bio-Fleisch wird bei Anlieferung mit grünen Fähnchen gekennzeichnet, konventionelles mit gelben</li> <li>- Lebensmittelechte Stempel mit Bio-Hinweis auf zerlegten Tieren</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bio-Hinweis auf der Verpackung</li> <li>- zusätzlichen Stempel mit Bio-Hinweis</li> </ul>
<b>Einlagerung</b> im Kühlhaus / Gewürzlager	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vermischung von konventioneller und ökologischer Ware bei Einlagerung</li> <li>- Kontamination der Öko-Ware</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kennzeichnung des Fleisches mit Stempeln und grünen und gelben Fähnchen</li> <li>- Separate Lagerbereiche für konventionelles und ökologisch erzeugtes Fleisch</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Separater Bereich im Lager für ökologisch erzeugte Gewürze und andere Zutaten</li> <li>- Eindeutige Kennzeichnung auf Verpackungen</li> </ul>	
<b>Produktion</b>	Verarbeitung von konventioneller und ökologischer Ware in einem Produkt (Wurst)	Verarbeitung von konventionellen Zutaten sowie unzulässigen Verarbeitungshilfsstoffen in der Bio-Wurst	- Zeitliche Trennung, Prüfung der Reinigung	
			Dokumentation von Zerlegedaten und Fleischqualität in den Produktionsprotokollen	Strenge Beachtung der Rezeptur
<b>Verpackung &amp; Lagerung</b> der verkaufsfertigen Erzeugnisse	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Konventionelle Ware wird als Bio-Ware ausgelobt</li> <li>- Noch nicht etikettierte Ware wird vertauscht</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ware wird anhand von Produktionsprotokollen verpackt</li> <li>- Ware wird analog zu den Vorgabeetiketten schnellstmöglich deutlich unterscheidbar gekennzeichnet</li> </ul>		
<b>Auslieferung</b>	Auslieferung falscher Produkte / falscher Warenausgang	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Auslieferung erfolgt mit Lieferscheinen</li> <li>- Warenausgangskontrolle</li> </ul>		

## 2.5 Fleischerei Rack und Rüter GmbH



### 2.5.1 Firmenporträt

*Rack und Rüter* wurde 1961 von den beiden Berliner Feinkosthändlern Erich Rack und Anton Rüter gegründet. Heute umfasst das Sortiment rund 80 Artikel, die an konzerngebundene Händler und Filialisten im gehobenen Preissegment verkauft werden. 25 Artikel werden nach den EG-Rechtsvorschriften für die ökologische Produktion hergestellt. Das Unternehmen ist auch nach IFS-Standard zertifiziert.

Im Unternehmen wurde eine technologisch anspruchsvolle Verarbeitung etabliert. Um Irrtümer auszuschließen, werden teurere Rohstoffe (z.B. ausschließliche Verwendung von Bio-Gewürzen auch in konventionellen Erzeugnissen) verwendet. Ausgefeilte Kennzeichnungssysteme tragen dazu bei, Irrtümer von Mitarbeitern auszuschließen. Alle Angestellten sind ausgebildete Metzger. Es werden keine ungelerten Hilfskräfte beschäftigt.

### 2.5.2 Identifikation der kritischen Öko-Punkte

- 1) Fleischeinkauf: Beim Öko-Fleischeinkauf besteht potentiell die Gefahr, mit Nicht-Öko-Ware beliefert zu werden.
- 2) Wareneingang: Bei der Anlieferung ist eine Verwechslung von Öko- und Nicht-Öko-Ware möglich, da zum Teil beide Qualitäten mit den gleichen Transporten angeliefert werden.
- 3) Produktion: In der Produktion (Lagerung, Zerlegung, Zusammensetzung, Füllung, (Kochen), Reifung, Versand) besteht die Gefahr des Vertauschens von Öko-Ware mit konventioneller Ware oder einer Verunreinigung.

### 2.5.3 Vorbeugemaßnahmen

#### Fleischeinkauf

- Sorgfältige Lieferantenauswahl auf Grundlage von Empfehlungen
- Lieferantenbesuche und Lieferantenbewertung
- Probelieferungen und Analysen
- Zertifikate

#### Wareneingang

Wenn konventionelle und Öko-Ware zusammen mit einem Transport angeliefert werden, wird die Öko-Ware komplett umhüllt, ist mit Öko-Banderolen gekennzeichnet und auf eigenen Lieferscheinen dokumentiert. Im Wareneingang prüfen fach-

## Unternehmensbeispiele

kundige Mitarbeiter die Ware auf die Einhaltung der Spezifikationen (z.B. Wareneingangsprüfung nach den EG-Rechtsvorschriften für die ökologische Produktion).

### Produktion

Lagerung: Es kann zu keiner Verwechslung kommen, da konventionelle und Öko-Ware räumlich getrennt voneinander gelagert werden.

Zerlegung: Die Zerlegung eines Tages, d.h. nach der vollständigen Reinigung der Produktionslinie, beginnt mit Öko-Ware, um Vermischungen zu vermeiden. Nach der Bearbeitung kommt das Öko-Fleisch in weiße Kunststoffkisten mit grünem Anhänger. Dieser wird mit einem Code beschriftet: Abkürzung für Fleischteil, Chargennummer und Abkürzung für Lieferant (vergl. Abbildung).



### Zusammensetzung:


- Begleitpapiere, Arbeitsanweisungen, Gewürzblätter und Fleischrezepturen für Öko-Ware werden auf grünem Papier ausgedruckt.
- Bestimmte Zutaten und Verarbeitungshilfsstoffe für Öko-Ware werden auch in allen konventionellen Artikeln verarbeitet (z.B. Verwendung von Citraten anstelle von Phosphaten als Kutterhilfsstoff).
- Es gibt keine Dubletten. Alle hergestellten Würste lassen sich optisch voneinander in Form und verwendetem Darm unterscheiden.
- Die Beschickungswagen mit Wurstmasse sind mit grünen Begleitanhängern gekennzeichnet, auf denen Artikelnummer, Chargennummer, Satznummer und Kalenderwoche genannt sind (vergl. Abbildung).

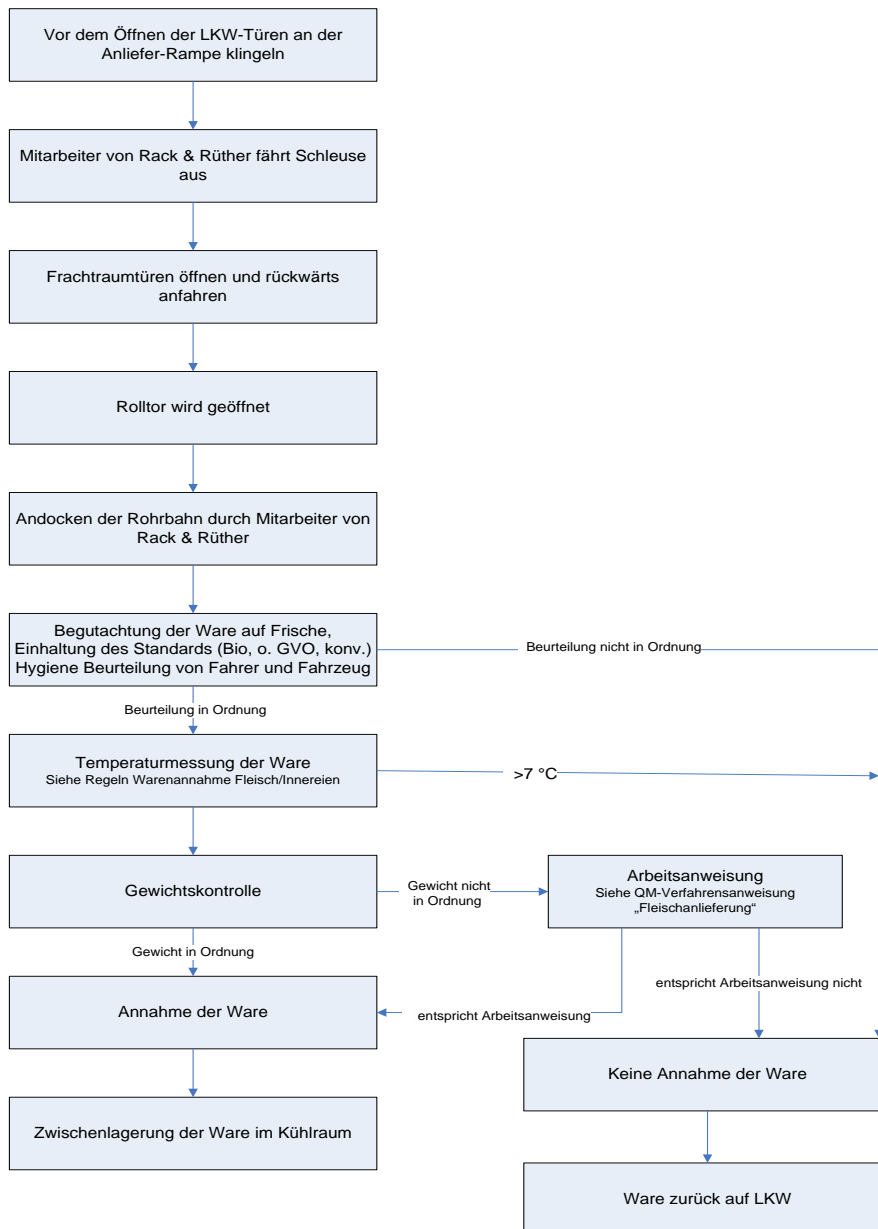


Füllung: Der Begleitanhänger wird vom Beschickungswagen an den Wurstwagen gehängt. Befüllt wird in der Reihenfolge Öko - Konventionell, um Kontaminationen vorzubeugen.

Kochen: Das Kochen erfolgt zeitlich getrennt.

Reifung: Die Wurstwagen werden sortenrein befüllt.

	<h2>QM - Handbuch</h2>	Kapitel Nr. QM-7.1.2.2.1.-FB	Seite 1 von 1
	<h1>Prozessbeschreibung Fleischannahme</h1>	erstellt am: 06.07.2004 erstellt durch: geprüft am: 12.08.2013 geprüft durch:	Rev.- Stand: 0
Änderungsgrund:			





## 2.6 Hans Brocker KG



### 2.6.1 Firmenportrait

Die *Hans Brocker KG* wird als mittelständisches Familienunternehmen seit 1962 von Hans Brocker geführt. Das Unternehmen gehört zu den großen Anbietern von Möhren aus konventionellem und ökologischem Anbau in Deutschland. Es greift auf ein straffes Produktions- und Auslieferungsnetz zurück. Rund 50 Landwirte produzieren auf etwa 1000 Hektar konventionell, 40 Öko-Betriebe bauen auf etwa 400 Hektar Öko-Möhren an. Die Möhren werden in zwei getrennten Wasch- und Sortierhallen verarbeitet. Seit Juli 2013 wird der Betrieb von Hans-Jürgen und Mario Brocker geführt.

### 2.6.2 Identifikation der kritischen Öko-Punkte

Eine mögliche Vertauschung von ökologischen mit konventionell erzeugten Möhren macht das größte Risiko für die Integrität der Öko-Aufbereitung bei der Hans Brocker KG aus. Im Detail wurden folgende Risikopunkte identifiziert:

- 1) Annahme von Rohware und Zwischenlagerung: Öko-Möhren können mit konventioneller Ware verwechselt werden. Öko-Ware kann von nicht mehr öko-zertifizierten Bauern angeliefert werden. Kisten und Big Bags mit Öko-Rohware können nicht anforderungsgerecht gekennzeichnet sein.
- 2) Möhren-Aufbereitung: Das Risiko einer möglichen Vermischung wird durch die getrennten Wasch- und Sortierhallen für konventionelle und ökologisch erzeugte Möhren minimiert. Auch die Wasserkreisläufe sind getrennt, so dass Kontaminationen durch Rückstände aus der Aufbereitung konventioneller Möhren ausgeschlossen werden.
- 3) Lagerung und Auslieferung: Durch das Abpacken in gekennzeichnete Folienbeutel ist kein Risiko einer Vermischung gegeben. Allerdings kann die Etikettierung fehlerhaft gestaltet werden.

### 2.6.3 Vorbeugemaßnahmen

Das Unternehmen legte korrespondierend zu den kritischen Öko-Punkten Vorbeugemaßnahmen fest, die in das HACCP-Konzept integriert wurden. Nachfolgend ist das Beispiel der Möhrenanlieferung dargestellt.

Beschreibung Prozessschritt	Beschreibung der Gefahr	OCP	Lenkungsmaßnahmen	Mitgeltende Dokumente
--------------------------------	-------------------------	-----	-------------------	-----------------------

<b>7. Anlieferung</b>	Anlieferung von Nicht-Bio-Ware durch den Lieferanten	<b>01</b>	Bescheinigungen werden onlinegestützt verwaltet (BioC.info).  Wareneingangskontrolle	FB-39 Eingangskontrolle
<b>7. Anlieferung von Rohware</b>  a) Anlieferung durch BIO WEST Erzeuger per Anhänger  b) Anlieferung von Öko-Möhren lose im Schubboden-LKW  c) Anlieferung von Möhren in Kisten von BIO WEST- Erzeuger per Spedition	Verwechslung von konventionellen und Öko-Partien bei der Anlieferung	<b>02</b>	Deutliche Kennzeichnung in gelber Schrift BIO – GELB  a) und b): Landwirt / Fahrer geht mit Lieferschein ins Büro und erhält Kennzeichnung mit Los-Nr. für seinen Anhänger. Mitarbeiter der Hans Brocker KG prüfen Richtigkeit der Angaben.  c) Überprüfung der Lieferscheine und der Kisten auf Öko- und Los- Kennzeichnung	FB- 10  FB-33 zur Kistenkennzeichnung

### **3 Das Konzept der kritischen Öko-Punkte in den EG-Rechtsvorschriften für die ökologische Produktion und die praktische Umsetzung**

#### **3.1 Gesetzliche Grundlagen**

Die gesetzlichen Regelungen sehen vor, dass alle Betriebe und Unternehmen beim Einstieg in das Kontrollverfahren einen Maßnahmenplan erstellen müssen. So soll gewährleistet werden, dass die Anforderungen wirksam eingehalten werden. Die entsprechenden Festlegungen finden sich in Artikel 63 (1) der Verordnung (EG) Nr. 889/2008:

Bei Aufnahme des Kontrollverfahrens stellt der Unternehmer folgende Beschreibung/Maßnahmen auf, die er anschließend auf aktuellem Stand hält:.....

- a) alle konkreten Maßnahmen, die auf Ebene der Einheit und/oder der Betriebsstätten und/oder der Tätigkeit zu treffen sind, um die Einhaltung der ökologischen/biologischen Produktionsvorschriften zu gewährleisten:..

Für Subunternehmer gelten gleiche Anforderungen, die des Artikel 84 der VO (EG) Nr. 889/2008.

Für Aufbereitungs- und Verarbeitungsunternehmen gelten weitergehende Anforderungen, die in Artikel 26 der gleichen Verordnung niedergelegt sind.

Das Konzept kritischer Öko-Punkte (OCP-Konzept) soll die Integrität der Öko-Produktion bei Herstellern von Lebens- und Futtermitteln sicherstellen.

(2) Verarbeitete Lebens- oder Futtermittel herstellende Unternehmer müssen geeignete Verfahren einrichten und regelmäßig aktualisieren, die auf einer systematischen Identifizierung der kritischen Stufen im Verarbeitungsprozess beruhen.

(3) Die Anwendung der Verfahren gemäß Absatz 2 muss jederzeit gewährleisten, dass die hergestellten verarbeiteten Erzeugnisse den Vorschriften für die ökologische/biologische Produktion genügen.

(4) Die Unternehmer müssen die Verfahrensvorschriften gemäß Absatz 2 anwenden und einhalten.(...)

## **3.2 Praktische Umsetzung**

Da jedes Unternehmen anders ist, können OCP-Konzepte nur individuell erarbeitet werden. Die nachfolgenden Darstellungen sollen als Hilfestellung dienen, welche kritischen Öko-Punkte relevant sein können. Sie können jedoch keineswegs eine individuelle Betrachtung ersetzen und müssen auf das jeweilige Unternehmen angepasst werden.

### **3.2.1 Absicherung der Integrität der Öko-Produktion beim Wareneingang (OCP I)**

Bei der Beauftragung einer Lieferung muss dafür Sorge getragen werden, dass der Transport regelkonform verläuft. Dazu gehören beispielsweise eine sachgemäße Reinigung, bevor lose Öko-Partien geladen werden, sowie ein sicherer Verschluss der Ware, so dass diese gegen äußere Einflüsse geschützt ist. Die Bestätigung des regelkonformen Transports erfolgt bei der Warenannahme.

Bei der Annahme von Rohware aus ökologischer Produktion ist neben dem üblichen Abgleichen von Produktart, Menge, Mindesthaltbarkeitsdatum, einer optischen Prüfung und anderen Prüfkriterien zusätzlich eine Überprüfung der Bio-Kennzeichnung vorgeschrieben. Über Etikett oder Begleitpapiere muss eindeutig zu erkennen sein, dass es sich bei der Ware um ökologische Ware handelt. Ein Abgleich von Produkt und Lieferpapieren sowie eine Dokumentation der Wareneingangskontrolle sind erforderlich (Artikel 33 VO (EG) Nr. 889/2008). Für die Eingangsprüfung von Importpartien aus Drittländern gelten besondere Anforderungen (Artikel 34 VO (EG) Nr. 889/2008, vergl. Kapitel 2.3).

Darüber hinaus ist es zu empfehlen, Öko-Produkte stichprobenartig und risikoorientiert im Labor zu untersuchen. Dies gilt besonders bei neuen Lieferanten oder auch bei Importen aus Drittländern, damit Hinweise auf Unregelmäßigkeiten früh erkannt werden können. Ware sollte ggf. bis zum Vorliegen von Analyseergebnissen getrennt oder in kleinen Mischpartien gelagert werden. Etwaige Verdachtsmomente (Artikel 91 VO (EG) Nr. 889/2008) müssen mit der für das Verarbeitungsunternehmen zuständigen Öko-Kontrollstelle besprochen werden.

### **3.2.2 Rezepturerstellung: Absicherung der Integrität der Öko-Produktion bei Zutaten und Verarbeitungshilfsstoffen (OCP II)**

Für die Öko-Verarbeitung ergeben sich aus den EG-Rechtsvorschriften für die ökologische Produktion verschiedene Vorgaben, die mögliche Produktionsverfahren sowie zulässige Zutaten (einschließlich Zusatzstoffen und den Zusatzstoffen gleichgestellte Erzeugnisse) und Verarbeitungshilfsstoffe genau beschreiben.

Alle Zutaten und Verarbeitungshilfsstoffe müssen den Vorgaben des Artikel 27 und der entsprechenden Anhänge der VO (EG) Nr. 889/2008 entsprechen. Für Hersteller von Öko-Lebensmitteln sind die Vorgaben der Anhänge VIII, VIIIa und IX relevant, für Futtermittelhersteller die Anhänge V und VI.

Werden konventionelle Zutaten und Stoffe mit Gentechnikrisiko eingesetzt, ist eine entsprechende Absicherung notwendig. Die Lieferanten müssen Gentechnikfreiheits-Zusicherungserklärungen abgeben. Formblätter und weitere Vorgaben sollten mit der zuständigen Öko-Kontrollstelle abgesprochen werden. Sofern möglich, ist auch eine analytische Absicherung zu empfehlen.

Das Unternehmen sollte an der „Ökologisierung“ von bisher noch konventionell zugesetzten Zutaten und Hilfsstoffen arbeiten, also prüfen, ob die Zutaten und Hilfsstoffe auch in Öko-Qualität verfügbar wären.

### **3.2.3 Absicherung der Öko-Integrität bei der Lagerung (OCP III)**

An Lagerstätten von Produkten aus ökologischem Landbau sind zunächst keine speziellen Anforderungen geknüpft. Grundsätzlich können Öko-Produkte unter folgenden drei Voraussetzungen gelagert werden:

1. **Lagervorbereitung:** Die Lagerräume müssen so vorbereitet sein, dass eine Kontamination mit Substanzen, die für Öko-Produkte nicht zulässig sind, vermieden wird.
2. **Lagermanagement:** Die Lagerräume und deren Beschickung und Entladung muss so konzipiert sein, dass jederzeit eindeutig nachvollziehbar ist, wo sich ökologische Ware befindet.
3. **Ausschluss von Vermischung:** Die Lagerräume müssen so konzipiert und so vorbereitet sein, dass eine Vermischung von konventioneller Ware und ökologischer Ware ausgeschlossen wird.

Am einfachsten ist es, wenn die betreffende Lagerstätte ausschließlich für Öko-Produkte genutzt wird.

#### **3.2.3.1 Vorbereitung des Lagers (OCP III 1)**

Lagereinrichtungen müssen für die Einlagerung der ökologischen Ware geeignet sein. Die baulichen Bedingungen sollen einem Befall von Schädlingen vorbeugen. Das Lager muss schnell und effektiv zu reinigen sein. Darüber hinaus müssen Lager so beschaffen sein, dass keine Gefahr einer Kontamination besteht. Die eingelagerte Öko-Ware darf nicht mit für Öko-Lebensmittel unzulässigen Substanzen verunreinigt werden. Voraussetzung hierfür

ist eine Risikobetrachtung, wenn zum ersten Mal Öko-Ware in ein bestehendes Lager eingebracht wird. Die Kontamination von Öko-Getreide mit Nitrofen im Jahr 2002 zeigte eindrucksvoll, welche Folgen eine Einlagerung ohne Risikobewertung haben kann: Damals wurde eine Einrichtung für Öko-Ware genutzt, die zuvor als "Lagerstätte der Staatsreserve an Pflanzenschutzmitteln der drei Nordbezirke" der ehemaligen DDR genutzt wurde. Obwohl viele Jahre bis zur Einlagerung von Öko-Getreide verstrichen, kam es zu einer erheblichen Verunreinigung der eingelagerten Öko-Ware mit persistenten Pflanzenschutzmittelwirkstoffen, die in den Betonboden eingesickert waren.

Empfehlenswert ist es, sich Gedanken über ein ökologisches Schädlingsmanagementkonzept zu machen.

Lagerschutzmittel, die nicht in Anhang II der VO (EG) Nr. 889/2008 genannt sind, dürfen nach aktueller Rechtslage nur für eine Leerraumbehandlung eingesetzt werden. Besser ist es, ihren Einsatz ganz zu vermeiden. Wenn Öko-Ware gelagert wird, ist eine Verwendung von in den EG-Rechtsvorschriften nicht genannten Mitteln unzulässig. Eine Verunreinigung der Öko-Ware mit verbotenen Lagerschutzmitteln, die z.B. bei vorherigen konventionellen Partien oder zur Entwesung des leeren Lagers benutzt wurden, muss über ausreichend lange Wartezeiten vermieden werden.

### **3.2.3.2 Lagermanagement (OCP III 2)**

Aus der Lagerdokumentation muss eindeutig erkennbar sein, in welchen Lagern und in welchen Mengen Öko-Ware eingelagert wird. Die Bestandsführungsorganisation für das Lager muss die ökologische Ware explizit erfassen. Sofern praktisch sinnvoll, ist eine eindeutige Kennzeichnung an dem Lagerplatz oder dem Behältnis erforderlich.

Wird Öko-Ware mit konventioneller Ware vermischt oder besteht Unklarheit darüber, ob dies geschehen ist, und können die Zweifel nicht aufgeräumt werden, kann diese Ware nicht mehr als Öko-Produkt vermarktet werden. Geeignete Sicherungsmaßnahmen und Warnsysteme müssen eingerichtet werden, um versehentliches Vermischen von ökologischer und konventioneller Ware auszuschließen.

### **3.2.3.3 Ausschluss von Vermischungen (OCP III 3)**

Bei der Förder- und Annahmetechnik ist eine Vermischung von ökologischer und konventioneller Ware auszuschließen. Ist dies aufgrund technischer Gegebenheiten nicht von vornherein ausgeschlossen, müssen besondere Maßnahmen wie zum Beispiel der Einsatz von Spülchargen vereinbart werden.

Als erster Schritt müssen alle Prozesse, bei denen die Gefahr einer Vermischung nicht vollkommen auszuschließen ist, genau erfasst werden. Der eintretende Vermischungsgrad an diesen Prozessstufen muss untersucht und beschrieben werden. In einem zweiten Schritt muss eine Strategie zur Vermeidung festgelegt werden. Die hieraus resultierenden Maßnahmen müssen dokumentiert und mit der zuständigen Öko-Kontrollstelle abgestimmt und festgelegt werden.

### **3.2.4 Absicherung der Öko-Integrität bei Aufbereitung und Verarbeitung (OCP IV)**

Für Produktionsstätten und Produktionstechnologie gelten zunächst keine speziellen Anforderungen. Grundsätzlich können auf allen Anlagen Öko-Lebens- und Futtermittel hergestellt werden. Allerdings müssen folgende drei Voraussetzungen erfüllt sein:

1. Rezepturgestaltung: Die Herstellungstechnologie muss so konzipiert sein, dass Produkte unter den Maßgaben der EG-Rechtsvorschriften für die Ökologische Produktion hergestellt werden können.
2. Vorbereitende Reinigung: Verunreinigungen und Vermischungen müssen vermieden werden
3. Produktionsablauf: der Betriebsablauf und die Technologie müssen bei paralleler Produktion von konventioneller und ökologischer Ware dazu geeignet sein, eine Trennung der Produktchargen zu gewährleisten.

Die Umsetzung der Vorgaben lässt sich am einfachsten dadurch erreichen, wenn eine Fertigungsstätte oder eine Produktionslinie ausschließlich der Produktion von Öko-Ware vorbehalten ist.

#### **3.2.4.1 Vorbereitende Reinigung (OCP IV 1)**

Wenn in Parallelproduktion Öko-Produkte auf den gleichen Anlagen wie konventionelle Erzeugnisse hergestellt werden sollen, ist es notwendig, dass die Produktion zeitlich getrennt wird. Eine geeignete Reinigung vor der Öko-Verarbeitung ist erforderlich. Diese hat nach branchenüblichen Verfahren zu erfolgen. Die Wirksamkeit der durchgeführten Reinigungsmaßnahmen muss überprüft werden.

Ziel ist es auch hierbei, eine Vermischung von konventioneller und ökologischer Ware zu minimieren. Je nach Betriebsablauf bietet es sich an, nach der täglichen Schlussreinigung morgens am Folgetag mit der ökologischen Produktion zu beginnen und anschließend die konventionelle Ware herzustellen. So werden Aufwand und Risiko minimiert.

### **3.2.4.2 Produktionsablauf (OCP IV 2)**

Bei Parallelproduktion müssen alle Prozessstufen, bei denen die Gefahr einer Vermischung nicht vollkommen auszuschließen ist, genau analysiert werden (z.B. Fördereinrichtungen, Fermenter, Mühlenanlagen). Der eintretende Vermischungsgrad muss untersucht und beschrieben werden. Betriebsintern muss eine Strategie zur Vermeidung festgelegt werden. Die hieraus resultierenden Maßnahmen werden mit der zuständigen Öko-Kontrollstelle abgestimmt.

Maßnahmen können z.B. Zwischenreinigungsschritte oder sogenannte Spülchargen sein, bei denen eine bestimmte Menge an Öko-Ware in die Anlagen eingespeist wird, um anschließend konventionell vermarktet zu werden. Spülchargen kommen insbesondere bei kontinuierlichen und halbkontinuierlichen Verfahren zur Anwendung. Gleiche Waren sollten möglichst nicht nacheinander hergestellt werden. Optimal ist, wenn die aufeinanderfolgenden Produktionschargen durch optische oder andere leicht erkennbare Merkmale klar zu unterscheiden sind.

Zu beachten ist, dass besonders Geräte zur Dosierung von kleinen Mengen wie zum Beispiel Zusatzstoffen eine Quelle von Einträgen nicht für die Öko-Produktion zugelassener Substanzen darstellen können. Deshalb müssen diese Gerätschaften oder Systeme ausreichend bei den Reinigungsmaßnahmen berücksichtigt werden.

Von großer praktischer Bedeutung ist es, dass in der Produktion alle Gerätschaften und insbesondere Zwischenlagergefäße genau kenntlich sind oder gekennzeichnet sind, wenn Öko-Lebensmittel verarbeitet werden. Es bietet sich beispielsweise an, eine bestimmte Farbe im Betrieb so zu nutzen, dass alle Transportbehältnisse und Verarbeitungsanlagen, die diese Farbe haben oder damit gekennzeichnet sind, nur für Öko-Ware genutzt werden.

Alle Zutaten sollten einheitlich gekennzeichnet (z.B. mit einem Aufkleber, einer einheitlichen Farbe oder in einer einheitlichen Verpackung) und geblockt gelagert werden. Das erleichtert im Produktionsablauf die sichere Zuordnung.

Die Produktion der einzelnen Chargen muss dokumentiert werden, so dass die Rückverfolgbarkeit gewährleistet ist und der Warenfluss nachvollzogen werden kann.

### **3.2.5 Absicherung der Öko-Integrität bei Verpackung, Etikettierung und Expedition (OCP V)**

Die EG-Rechtsvorschriften enthalten noch keine Vorgaben für Verpackungsart und Verpackungsmaterialien.



Trotzdem ist es empfehlenswert, bei der Auswahl von Verpackungsarten und Materialien die Erwartung von Verbraucherinnen und Verbrauchern im Hinblick auf die umweltgerechte Erzeugung und Handhabung von Öko-Lebensmitteln zu berücksichtigen. Die Verpackung sollte den besonderen Wert der ökologischen Lebensmittel unterstreichen. Wesentlich ist es weiterhin, sicherzustellen, dass Öko-Produkte durch Verpackungsmaterialien nicht kontaminiert werden können.

Unternehmen, die ökologische und konventionelle Waren parallel abpacken, müssen dafür Sorge tragen, dass beim Verpacken der Waren keine Verwechslungen auftreten.

Bei der Etikettierung muss eine korrekte Kennzeichnung nach der Verordnung (EG) Nr. 834/2007 gewährleistet sein. Es empfiehlt sich, neue Etiketten mit der zuständigen Öko-Kontrollstelle abzustimmen. Darüber hinaus muss durch eine geeignete Prozesssteuerung sichergestellt sein, dass die richtigen, zum Produkt zugehörigen Etiketten verwendet werden.

Bei loser Ware muss die Nämlichkeit durch entsprechende Kennzeichnung und Zuordnung von Lieferscheinen und Transportpapieren gewährleistet sein, so dass es zu keiner Vertauschung von konventioneller und ökologisch erzeugter Ware kommen kann.

#### **4 Arbeitshilfen**

## OCP 1 und 2: Wareneingang und Rezeptur

Risikopunkte	Vorbeugemaßnahmen im Unternehmen	Relevanz	Verantwortlicher Mitarbeiter
<p><b>Öko-Rohstoffe:</b> Ist der Lieferant berechtigt, die bestellten Öko-Rohstoffe in Öko-Qualität zu liefern?</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Zertifikatsordner: Auf dem Deckblatt sind alle Lieferanten und die Laufzeit des aktuellen Zertifikats aufgeführt, in der bioC gelistete Lieferanten sind angegeben.</li> <li><input type="checkbox"/> Lieferantenliste in der bioC angelegt: es wird vierteljährlich geprüft, der Warnmechanismus ist eingeschaltet. Für Lieferanten, deren Kontrollstelle nicht an der bioC teilnimmt, ist ein aktuelles Zertifikat mit Überprüfung der Gültigkeit erforderlich.</li> <li><input type="checkbox"/> Lieferungen werden nur mit einer aktuellen Zertifikatskopie angenommen.</li> <li><input type="checkbox"/> Spezielle Vereinbarungen mit dem Lieferanten</li> <li><input type="checkbox"/> .....</li> <li><input type="checkbox"/> .....</li> </ul>		
<p><b>Zutaten, Verarbeitungshilfsstoffe:</b> Sind diese für die Öko-Verarbeitung zulässig? Worauf ist besonders zu achten? (z.B. Gentechnik-Freiheit, zusätzliche Bindemittel, Zusatzstoffe usw.)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Prüfung der Zutaten und Zusatzstoffe auf GVO-Freiheit (Bestätigung liegt vor).</li> <li><input type="checkbox"/> Prüfung der Zulässigkeit der Zusatzstoffe.</li> <li><input type="checkbox"/> .....</li> </ul>		

Risikopunkte	Vorbeugemaßnahmen im Unternehmen	Relevanz	Verantwortlicher Mitarbeiter
<p><b>Lieferschein, Produktkennzeichnung:</b> Wurde exakt das geliefert, was bestellt wurde?</p> <p><b>Vollständige Öko-Kennzeichnung:</b> Produktbezogener Öko-Hinweis, Codenummer der Kontrollstelle.</p> <p><b>Ausschlusskriterien:</b> Welche Ware kann nicht angenommen werden? z.B. wenn keine Umstellungsware verarbeitet werden kann.</p> <p><b>Ansprechpartner:</b> Wer ist Ansprechpartner, wenn Fragen bei der Eingangsprüfung auftreten?</p>	<p><input type="checkbox"/> Ansprechpartner für Fragen beim Wareneingang: .....</p> <p><input type="checkbox"/> Lieferscheinpflcht: Ohne Lieferschein wird keine Lieferung angenommen.</p> <p><input type="checkbox"/> Sichtprüfung: Öko-Hinweis auf Lieferschein und bei der Produktkennzeichnung wird mit Stift hervorgehoben.</p> <p><input type="checkbox"/> Öko-OK Stempel &amp; Lieferscheinordner: Ist alles korrekt, wird der Lieferschein mit dem Öko-OK Stempel abgestempelt und mit Namenszeichen versehen im Lieferscheinordner abgeheftet.</p> <p><input type="checkbox"/> ..... .....</p>		

## OCP 3: Lagerung

Risikopunkte	Vorbeugemaßnahmen im Unternehmen	Relevanz	Verantwortlicher Mitarbeiter
<p><b>Verwechslungsgefahr:</b> Ist allen Mitarbeitern bekannt, wo die Öko-Produkte und ggf. weitere Zutaten und Verarbeitungshilfsstoffe für Öko-Erzeugnisse lagern? Ist eine Verwechslung mit anderen Produkten ausgeschlossen?</p> <p><i>Kursiv geschriebene Maßnahmen sind bei Parallelproduktion relevant.</i></p>	<p><input type="checkbox"/> Deutlich gekennzeichnete Gebinde, ggf. nachkennzeichnen.</p> <p><input type="checkbox"/> <i>Getrennte Lagerung von Öko-Produkten und konventionellen Produkten.</i></p> <p><input type="checkbox"/> Nachweis von Mitarbeiterschulungen.</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p>		

<p><b>Nur bei loser Ware:</b></p> <p><b>Vermischungs- und Kontaminationsgefahr:</b> Kann eine Vermischung bzw. Kontamination beim innerbetrieblichen Transport und bei der Lagerung ausgeschlossen werden?</p> <p><i>Kursiv geschriebene Maßnahmen sind bei Parallelproduktion relevant.</i></p>	<p><input type="checkbox"/> <i>Reinigung der Transportwege mit Dokumentation der Reinigungsmaßnahmen.</i></p> <p><input type="checkbox"/> <i>Reinigung der Lagerstätte mit Dokumentation der Reinigungsmaßnahmen.</i></p> <p><input type="checkbox"/> <i>Bei Einsatz von Lagerschutzmitteln: nur Leerraumbehandlung und Einhaltung der gesetzlich vorgeschriebenen Wartezeiten.</i></p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p>		
--	---	--	--

## OCP 4: Aufbereitung und Verarbeitung

Risikopunkte	Vorbeugemaßnahmen im Unternehmen	Relevanz	Verantwortlicher Mitarbeiter
<p><b>Vorbereitung:</b> Ist alles so gereinigt und organisiert, dass es bei der Öko-Produktion nicht zu einer Verwechslung/Vermischung mit konventionellen Produkten oder zu einer Kontamination mit Rückständen kommen kann?</p> <p><i>Kursiv geschriebene Maßnahmen sind bei Parallelproduktion relevant.</i></p>	<p><input type="checkbox"/> <i>Dokumentation der Reinigung und Prüfung der Wirksamkeit der Reinigung</i></p> <p>.....</p> <p><input type="checkbox"/> <i>Öko-Charge wird morgens als erstes (nach abendlicher Reinigung) verarbeitet.</i></p> <p><input type="checkbox"/> <i>Feste Zeiten und Abläufe zu Vorbereitung der Öko-Produktion:</i></p> <p>.....</p> <p><input type="checkbox"/> <i>Verwechslungsgefahr: Am Arbeitsplatz sind nur Rohstoffe und Zutaten für die Öko-Produktion "erreichbar".</i></p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p>		

<p><b>Verwechslungsgefahr</b></p> <p><i>Kursiv geschriebene Maßnahmen sind bei Parallelproduktion relevant.</i></p>	<p><input type="checkbox"/> <i>Zutaten in unterscheidbaren (z. B. farbigen) Behältern.</i></p> <p><input type="checkbox"/> <i>Es sind immer nur Zutaten für die Öko- Produktion am Arbeitsplatz.</i></p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p>		
<p><b>Rezepturen</b></p>	<p><input type="checkbox"/> Es werden die Öko-Rezepturen aus dem Rezepturenordner/ EDV-System verwendet.</p> <p><input type="checkbox"/> Die Öko-Rezepturen sind mit Öko-Hinweis und den exakten Mengenangaben am Arbeitsplatz verfügbar (z.B. in der EDV, im Produktionsauftrag, in der Rezepturkopie).</p> <p><input type="checkbox"/> Die Rezepturen entsprechen den Anforderungen der EG-Öko-VO und ggf. Verbandsrichtlinien.</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p>		

<p><b>Kennzeichnung der Öko-Produkte</b></p> <p><b>Vollständige Öko-Kennzeichnung:</b> Produktbezogener Öko-Hinweis, Codenummer der Kontrollstelle</p> <p><b>Rückverfolgbarkeit:</b> Chargenkennzeichnung</p>	<p><input type="checkbox"/> Öko-Kennzeichnung mit Etikett</p> <p><input type="checkbox"/> Öko-Kennzeichnung mit Öko-Aufkleber o.ä.</p> <p><input type="checkbox"/> Chargenkennzeichnung: z.B. mit dem Mindesthaltbarkeitsdatum</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p>		
<p><b>Nachbereitung:</b> Muss etwas nachbestellt werden? Gelangen die Zutaten wieder an den Öko-Lagerort?</p>	<p><input type="checkbox"/> Nach Abschluss der Verarbeitung: Die Mengen an Öko-Zutaten und Hilfsstoffen werden überprüft und ggf. nachbestellt.</p> <p><input type="checkbox"/> Arbeitsplatz wird leergeräumt.</p> <p><input type="checkbox"/> Angebrochene Gebinde werden in eindeutig gekennzeichnete Behälter gefüllt, die Rückverfolgbarkeit bleibt gewährleistet.</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p>		



## OCP 5: Expedition

Risikopunkte	Vorbeugemaßnahmen im Unternehmen	Relevanz	Verantwortlicher Mitarbeiter
<p><b>Verwechslungsgefahr:</b> Ist allen Mitarbeitern bekannt, wo die Öko-Fertigprodukte lagern? Ist eine Verwechslung mit anderen Produkten ausgeschlossen?</p> <p><i>Kursiv geschriebene Maßnahmen sind bei Parallelproduktion relevant.</i></p>	<p><input type="checkbox"/> <i>Getrennte Lagerung von Öko-Produkten und konventionellen Produkten.</i></p> <p><input type="checkbox"/> Öko-Kennzeichnung der Gebinde.</p> <p><input type="checkbox"/> Nachweis von Mitarbeiterschulungen.</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p>		
<p><b>Kommissionierung:</b> Besteht Verwechslungsgefahr? Ist die Kennzeichnung auf Produkt und Lieferschein korrekt (EU-Öko-Logo, Herkunftskennzeichnung, Codenummer der Kontrollstelle und Öko-Hinweis)?</p>	<p><input type="checkbox"/> Kommissionierung mit dem Lieferschein.</p> <p><input type="checkbox"/> Öko-Kennzeichnung am Produkt und auf dem Lieferschein.</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p>		

<p><b>Kontamination:</b> Ist vor allem beim Transport loser Ware eine Vermischung mit der konventionellen Vorpartie oder mit Lageschutzmitteln ausgeschlossen?</p>	<p><input type="checkbox"/> Bei Transport durch Spedition: Genaue Vereinbarung, wie die Spedition eine Kontamination bzw. Verunreinigungen ausschließt.</p> <p><input type="checkbox"/> Angabe der Vorfrachten.</p> <p><input type="checkbox"/> Reinigung der Transportfahrzeuge (Dokumentation).</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p>		
--	---	--	--

## OCP 6: Vermarktung an Endverbraucher/innen

Risikopunkte	Vorbeugemaßnahmen im Unternehmen	Relevanz	Verantwortlicher Mitarbeiter
<p><b>Verwechslungsgefahr:</b> Ist allen Mitarbeitern bekannt, wie Öko-Produkte und konventionelle Produkten angeboten werden müssen? Ist eine Verwechslungsgefahr bei Endverbraucher/innen ausgeschlossen?</p> <p><i>Kursiv geschriebene Maßnahmen sind bei Parallelangebot relevant.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> <i>Blockplatzierung von Öko-Produkten im Verkaufsraum</i></li> <li><input type="checkbox"/> Eindeutige Öko-Kennzeichnung der Öko-Produkte</li> <li><input type="checkbox"/> Hinweis „konventionell“ bei restlichem Angebot</li> <li><input type="checkbox"/> .....</li> </ul>		

## OCP 7: Überprüfung der Öko-Kontrollpunkte und Vorbeugemaßnahmen

Risikopunkte	Vorbeugemaßnahmen im Unternehmen	Relevanz	Verantwortlicher Mitarbeiter
<p>Erfüllen die Maßnahmen ihren Zweck?</p> <p>Haben die Mitarbeiter ein Verständnis für die Maßnahmen?</p> <p>Kann überprüft werden ob die Maßnahmen umgesetzt werden?</p>	<p><input type="checkbox"/> Kritische "allgemeine" Überprüfung der Maßnahmen z.B. vor dem jährlichen Öko-Audit.</p> <p><input type="checkbox"/> Stichprobenartige Überprüfung der Umsetzung der Maßnahmen an den Arbeitsplätzen.</p> <p><input type="checkbox"/> Nachweis von Mitarbeiterschulungen.</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p> <p><input type="checkbox"/> .....</p> <p>.....</p>		