

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



Risikomanagement zur Sicherung der Integrität der Bio-Produkte in handwerklichen Verarbeitungsunternehmen

Autoren:

Yvonne Henkel

Selina Klukas

Dr. Jochen Neuendorff

Erstveröffentlicht im Januar 2015, zuletzt überarbeitet im Juni 2024

Inhaltsverzeichnis

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

| | | |
|---------|---|----|
| 2.5.2 | Identifikation der bio-kritischen Punkte | 10 |
| 2.5.3 | Vorsorgemaßnahmen..... | 10 |
| 2.6 | Hans Brocker KG | 13 |
| 2.6.1 | Firmenportrait..... | 13 |
| 2.6.2 | Identifikation der bio-kritischen Punkte | 13 |
| 2.6.3 | Vorsorgemaßnahmen..... | 13 |
| 3 | Das Konzept der bio-kritischen Punkte in der EU-Bio-Verordnung und die praktische Umsetzung..... | 15 |
| 3.1 | Gesetzliche Grundlagen..... | 15 |
| 3.2 | Praktische Umsetzung | 16 |
| 3.2.1.1 | Absicherung der Integrität der Bio-Produkte bei der Warenbeschaffung (OCP I 1) | 17 |
| 3.2.1.2 | Absicherung der Integrität der Bio-Produkte beim Wareneingang (OCP I 2)..... | 17 |
| 3.2.2 | Rezepturerstellung: Absicherung der Integrität der Bio-Produkte bei Zutaten und Verarbeitungshilfsstoffen (OCP II) | 18 |
| 3.2.3 | Absicherung der Integrität der Bio-Produkte bei der Lagerung (OCP III) | 19 |
| 3.2.4 | Absicherung der Integrität der Bio-Produkte bei Aufbereitung und Verarbeitung (OCP IV) | 21 |
| 3.2.5 | Absicherung der Integrität der Bio-Produkte bei Verpackung und Etikettierung (OCP V)..... | 22 |
| 4 | Arbeitshilfen..... | 23 |

1 Einleitung

1.1 Ziele des Risikomanagements für Bio-Produkte

Damit die richtigen Schwerpunkte bei der Qualitätssicherung in der Verarbeitung von Bio-Produkten gesetzt werden, ist es wichtig, ihr grundlegendes Ziel vor Augen zu haben: Die hohen Erwartungen von Verbraucherinnen und Verbrauchern an die Qualität von Bio-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 Bio-Verarbeitung

Gesetzliche Vorgaben für das Risikomanagement bei der Bio-Verarbeitung finden sich in Artikel 28 (1) und Artikel 39 1 c) EU-Öko-Durchführungsverordnung (VO (EU) Nr. 2018/848). Artikel 28 (1) fordert Verarbeitungsunternehmen von Bio-Produkten zu einer systematischen Identifikation kritischer Verfahrensschritte und zu einer Festlegung von Vorsorgemaßnahmen zum Ausschluss von Kontamination und Vermischung auf. Auch Artikel 39 1 c) stellt auf solche Vorsorgemaßnahmen ab, die festgehalten werden und mit deren Hilfe eine anforderungsgerechte Bio-Verarbeitung erreicht werden soll.

Was aber macht ein Risiko bei der Verarbeitung von Bio-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 Vorsorgemaßnahmen 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 bio-kritischen Punkte zu unterstützen. Sie soll so dazu beitragen, dass ein vielfältiger, regionaler Markt für Bio-Produkte in Nordrhein-Westfalen gefördert und unterstützt wird.

2 Unternehmensbeispiele

2.1 Eickermühle GmbH



2.1.1 Firmenportrait

Die in Lemgo ansässige *Eickermühle* begann vor über 25 Jahren mit der Verarbeitung von Bio-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 zehn Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Es vermahlt sowohl konventionelles Getreide als auch Bio-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 Bio-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, Bio-Rohstoffe mit Herkunftsnachweis zu verarbeiten.

2.1.2 Identifikation der bio-kritischen Punkte

Ziel des Risikomanagements in der *Eickermühle* ist es, eine Vermischung von Bio-Getreide mit konventionellem Getreide bei Einlagerung, Lagerung, Vermahlung, Auslagerung und Transport zu vermeiden. Darüber hinaus müssen auch die unterschiedlichen Qualitätsstufen von Bio-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 bio-kritischen Punkte wurde der gesamte Produktionsprozess in der Mühle von der Rohwarenannahme bis zur Auslieferung der Mahl- und Nebenprodukte betrachtet.

Das Unternehmen identifizierte folgende wesentliche Risiken für die Integrität der Bio-Produkte:

Unternehmensbeispiele

- 1) Wareneingang: Bei der Anlieferung von Bio-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 Bio-Verarbeitung (z.B. Kleie) besteht ein Risiko einer Vermischung mit konventionellen Nachprodukten.
- 5) Transport: Bei der Auslieferung loser Ware mit dem firmeneigenen Fuhrpark kann Bio-Ware mit Resten der Vorladung verunreinigt werden. Ferner ist eine Vermischung von konventionellen und biologischen Mahlerzeugnissen denkbar.

2.1.3 Vorsorgemaßnahmen

Für die als kritisch eingestuften Bereiche wurden Vorsorgemaßnahmen festgelegt, um die Integrität der Bio-Produkte zu schützen. Beispielhaft wird im Folgenden der bio-kritische 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 Bio-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 Bio-Getreide von zertifizierten Lieferanten angenommen werden. Die Zertifikate werden, soweit möglich, elektronisch über die Zertifikatsdatenbank www.bioc.info geführt. So wird gewährleistet, dass die Eickernmühle sofort über die Änderung des Zertifizierungsstatus des jeweiligen Bio-Lieferanten informiert wird. Der Lieferschein wird bei der Anlieferung von Bio-Getreide auf eine korrekte Bio-Auslobung geprüft. Die Eingangsprüfung wird schriftlich dokumentiert. Da fast ausschließlich Bio-Getreide von bekannten Landwirten bezogen wird, bestehen hier nur geringe Risiken.

- 5) Getrennte Einlagerung: Die Einlagerung von Bio-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 EU-Bio-Verordnung 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 bio-kritischen 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 biologischer und konventioneller Ware kommen, oder Bio-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 biologisch erzeugte Zutaten können verwechselt werden.
- 3) Brot- und Brötchenproduktion und Kuchenherstellung: Auch hier bestehen eine Verunreinigungsgefahr von bio-Ware mit Resten aus einer konventionellen Vorproduktion und das Risiko einer Verwechslung von konventionellen und biologisch 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 bio und welche konventionell sind.

2.2.3 Vorsorgemaßnahmen

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

Danach wurden Vorsorgemaßnahmen 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 Bio-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



KLEESCHULTE
A G R A R

2.3.1 Firmenportrait

Die Firma Kleeschulte GmbH & Co. KG ist ein sehr stark diversifiziertes Agrar- und Lebensmittelunternehmen mit drei Standorten. An diesen Standorten produzieren wir mit unseren Ölmühlen hochwertige kaltgepresste Pflanzenöle in konventioneller Qualität und aus kontrolliert biologischem Anbau. Dabei legen wir größten Wert auf einen ganzheitlichen Produktionsprozess, d. h. von der Lagerung der Ölsaaten bis hin zur Abfüllung des Öls bleibt alles in einer Hand.

2.3.2 Identifikation der bio-kritischen Punkte

Die biokritischen Punkte sind fester Bestandteil des HACCP-Konzeptes.

Beispielhaft sind im Folgenden die bio-kritischen Punkte für den Prozess der Abfüllung und Verladung beschrieben.

| Beschreibung | Maßnahmen | Zuständig für die Überwachung | CP/ OCP -Überwachung |
|---|---|-------------------------------|---|
| OCP-01 Prozess Ölabbfüllung in Glasflaschen PF-08, PF-11 | Vermischung konventioneller Ware mit bio Ware <ul style="list-style-type: none"> • Spülchargen am Füller • Jedes Produkt hat seine eigene Leitung • Produktionsauftrag gibt Tank vor | Leiter Abfüllung | Bei jeder Produktumstellung FB-129 Speiseölabbfüllung |
| OCP-02 Prozess Ölabbfüllung Kanister PF-09 | Vermischung konventioneller Ware mit bio Ware <ul style="list-style-type: none"> • Spülchargen am Füller • Jedes Produkt hat seine eigene Leitung • Produktionsauftrag gibt Tank vor | Leiter Abfüllung | FB-139 Abfüllbeleg 5 l Kanister FB-140 Abfüllbeleg 10 l Kanister FB-166 Abfüllbeleg 2,5 l Kanister AA-123 Kanisterabbfüllung |
| OCP-03 Prozess Ölabbfüllung IBC PF-10 | Vermischung konventioneller Ware mit bio Ware <ul style="list-style-type: none"> • Jedes Produkt hat seine eigene Leitung • Produktionsauftrag gibt Tank vor | Leiter Abfüllung | FB-015 Abfüllbelege IBC-Container |
| OCP-04 Pelletverladung PF-13 | Statt Bio Pellets werden konventionelle Pellets verladen <ul style="list-style-type: none"> • Bio-Lagerstätten sind von konventionellen Lagerstätten getrennt | Dispo Mitarbeiter Lager | Lieferschein Bestandsüberwachung |

PF= Prozessfließdiagramm

2.3.3 Vorsorgemaßnahmen

Dieses Vorsorgekonzept beschreibt die einzelnen Prozessschritte bei der Bio-Ölherstellung und Bio-Kuchenherstellung, um einen sicheren und stabilen Verarbeitungsprozess zu gewährleisten. In erster Linie geht es darum, die kritischen Bereiche im Prozess zu erkennen und geeignete Maßnahmen zu definieren, um die Biointegrität sicherzustellen.

Grundsätzlich liegt der Schwerpunkt zur Sicherstellung der Biointegrität auf den Präventionsmaßnahmen und der Prozessgestaltung einschließlich der entsprechenden Dokumentation und Dokumentationskontrolle.

Beispielhaft sind im Folgenden die Vorsorgemaßnahmen für den Prozess der Abfüllung und Verladung beschrieben.

Abfüllung in Glasflaschen

Durch Pumpen und Leitungssysteme (speziell für Bio) gelangt das Öl zum Füller. Der Füller wird im Vorfeld der Abfüllung von Bio-Produkten mittels Spülchargen gereinigt. Eine Spülchargenvalidierung wird regelmäßig durchgeführt.

Abfüllung in IBCs

Die Abfüllung von Bio-Ölen in IBCs erfolgt in der IBC-Abfüllanlage. Diese besitzt für jedes Produkte eine eigene Leitung. Die Durchführung einer Spülcharge ist an diese Anlage nicht erforderlich.

Abfüllung in Kanister

Die Abfüllung der Kanister erfolgt mit Hilfe der mobilen Kanister-Abfüllstation. Im Vorfeld der Abfüllung wird eine Spülcharge durchgeführt, so dass die zuvor leergefahrene Leitung und der leergefahrene Vorrattank der Abfüllstation kein Kontaminationsrisiko darstellen.

Verladung in Tanklastzug

Bei der Verladung von Bio-Ware in einen Tanklastzug wird über ein eigenes Schlauch- und Pumpensystem für Bio-Produkte verladen.

Rückstellmuster

Es werden bei jeder Abfüllung/ Verladung grundsätzlich 3 Rückstellmuster pro Charge/ Abfüllung gezogen.

Kennzeichnung der Ware

Die Kennzeichnungsdokumente der Waren in Form von:

- Produktetiketten
- Versandkartons
- Paletten-Etiketten

unterliegen der aktiven Freigabe.

Anhand von Abfüllbelegen erfolgt die Kontrolle der richtigen Kennzeichnung der Ware.

Grundsätzlich wird Bioware im Warenausgang verplombt bzw. mit Originalitätsverschlüssen verschlossen, so dass eine nachträgliche Manipulation der Ware ausgeschlossen ist.

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 biologischer Produktion zu bewältigen. Heute sind in der Genossenschaft über 90 landwirtschaftliche Bio-Betriebe organisiert. Alle Erzeuger stammen aus Nordrhein-Westfalen. Sie müssen einem Anbauverband des biologischen 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 biologischer 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 bio-kritischen 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 Bio-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 Vorsorgemaßnahmen

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

Unternehmensbeispiele

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

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 der EU-Bio-Verordnung 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 bio-kritischen Punkte

- 1) Fleischeinkauf: Beim Bio-Fleischeinkauf besteht potentiell die Gefahr, mit Nicht-Bio-Ware beliefert zu werden.
- 2) Wareneingang: Bei der Anlieferung ist eine Verwechslung von Bio- und Nicht-Bio-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 Bio-Ware mit konventioneller Ware oder einer Verunreinigung.

2.5.3 Vorsorgemaßnahmen

Fleischeinkauf

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

Wareneingang

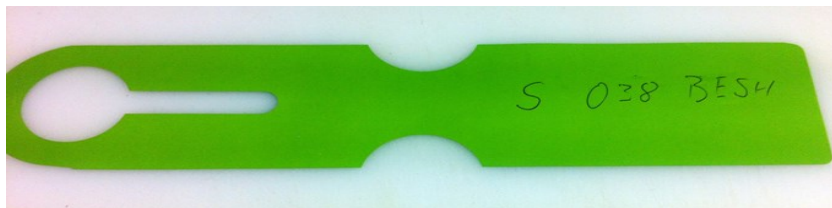
Wenn konventionelle und Bio-Ware zusammen mit einem Transport angeliefert werden, wird die Bio-Ware komplett umhüllt, ist mit Bio-Bänderolen gekennzeichnet und auf eigenen Lieferscheinen dokumentiert. Im Wareneingang prüfen fachkundige Mitarbeiter die Ware auf die Einhaltung der Spezifikationen (z.B. Wareneingangsprüfung nach den EU-Bio-Verordnung).

Unternehmensbeispiele

Produktion

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

Zerlegung: Die Zerlegung eines Tages, d.h. nach der vollständigen Reinigung der Produktionslinie, beginnt mit Bio-Ware, um Vermischungen zu vermeiden. Nach der Bearbeitung kommt das Bio-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 Bio-Ware werden auf grünem Papier ausgedruckt.
- Bestimmte Zutaten und Verarbeitungshilfsstoffe für Bio-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).

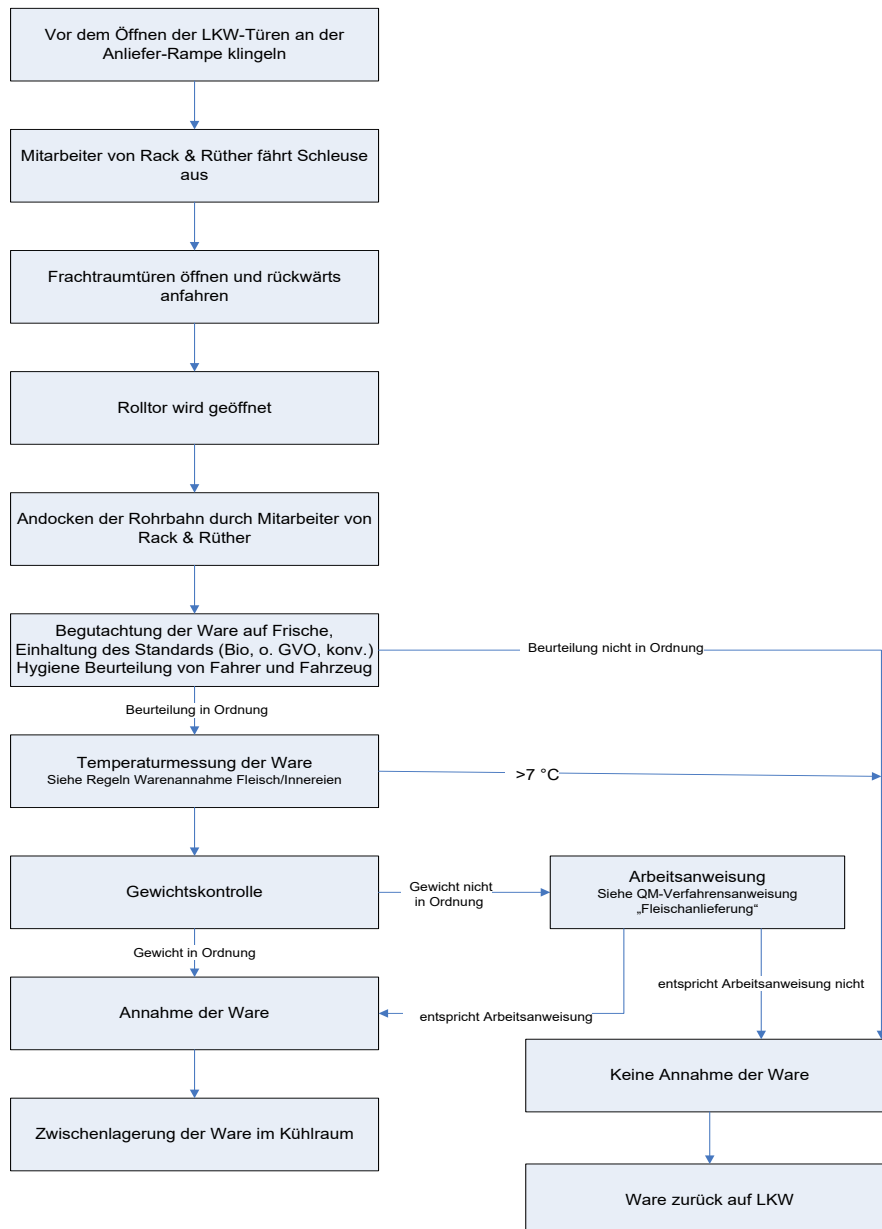


Füllung: Der Begleitanhänger wird vom Beschickungswagen an den Wurstwagen gehängt. Befüllt wird in der Reihenfolge Bio - Konventionell, um Kontaminationen vorzubeugen.

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 |
| | <h2>Prozessbeschreibung Fleischannahme</h2> | 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 biologischem Anbau in Deutschland. Es greift auf ein straffes Produktions- und Auslieferungsnetz zurück. Rund 50 Landwirte produzieren auf etwa 1000 Hektar konventionell, 40 Bio-Betriebe bauen auf etwa 400 Hektar Bio-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 bio-kritischen Punkte

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

- 1) Annahme von Rohware und Zwischenlagerung: Bio-Möhren können mit konventioneller Ware verwechselt werden. Bio-Ware kann von nicht mehr bio-zertifizierten Bauern angeliefert werden. Kisten und Big Bags mit Bio-Rohware können nicht anforderungsgerecht gekennzeichnet sein.
- 2) Möhren-Aufbereitung: Das Risiko einer möglichen Vermischung wird durch die getrennten Wasch- und Sortierhallen für konventionelle und biologisch 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 Vorsorgemaßnahmen

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

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

| | | | | |
|---|--|-----------|--|---|
| 7. Anlieferung | Anlieferung von Nicht-Bio-Ware durch den Lieferanten | 01 | Bescheinigungen werden onlinegestützt verwaltet (BioC.info). Wareneingangskontrolle | FB-39 Eingangskontrolle |
| 7. Anlieferung von Rohware a) Anlieferung durch BIO WEST Erzeuger per Anhänger b) Anlieferung von Bio-Möhren lose im Schubboden- LKW c) Anlieferung von Möhren in Kisten von BIO WEST- Erzeuger per Spedition | Verwechslung von konventionellen und Bio-Partien bei der Anlieferung | 02 | 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 Bio- und Los- Kennzeichnung | FB- 10 FB-33 zur Kistenkennzeichnung |

3 Das Konzept der bio-kritischen Punkte in der EU-Bio-Verordnung und die praktische Umsetzung

3.1 Gesetzliche Grundlagen

Um die Integrität von Bio-Produkten zu schützen, sollen nach der neuen EU-Bio-Verordnung praktische Maßnahmen umgesetzt werden, damit die unternehmensinternen Prozesse die Anforderungen der EU-Öko-Verordnung durchgängig erfüllen und die Bio-Ware „echt bio“ bleibt (Artikel 39 1 c) VO (EU) Nr. 2018/848). Die Vorgaben ähneln den bisherigen rechtlichen Vorgaben in Artikel 63 der bisher geltenden EU-Bio-Durchführungsvorschriften (VO (EG) Nr. 889/2008).

Neu sind jedoch die Vorgaben des Artikel 28 (1) der EU-Verordnung 2018/848: Mit Blick nach innen in das Unternehmen soll durch **Vorsorgemaßnahmen** dafür Sorge getragen werden, dass es weder zu Kontaminationen noch zu Vermischungen kommt, die dazu führen, dass die Bio-Ware nicht mehr als solche gekennzeichnet werden darf (Artikel 3 Nr. 5 VO (EU) Nr. 2018/848). Mit „Kontamination“ ist dabei das Vorhandensein von Stoffen oder Erzeugnissen gemeint, die nicht nach der EU-Öko-Verordnung zugelassen sind. Es soll keine Bio-Ware in Verkehr gebracht werden, die nicht oder nicht mehr als Bio-Ware gekennzeichnet werden darf, weil im Unternehmen etwas geschehen ist, was den Anforderungen der EU-Öko-Verordnung nicht entspricht.

Die Vorsorgemaßnahmen müssen dem Einfluss der Betriebe und Unternehmen unterliegen und „verhältnismäßig und angemessen sein“ (Gründe VO (EU) Nr. 2018/848, Nummer 68).

Das Konzept kritischer Bio-Punkte: Praktische Umsetzung

VO (EU) Nr. 2018/848 Artikel 3 Nr. 5

„Vorsorgemaßnahmen“ sind die von den Unternehmern auf jeder Stufe der Erzeugung, der Aufbereitung und des Vertriebs zu ergreifenden Maßnahmen, um eine Kontamination durch Erzeugnisse oder Stoffe, die nicht für die Verwendung in der ökologischen/biologischen Produktion gemäß dieser Verordnung zugelassen sind, sowie eine Vermischung ökologischer/biologischer Erzeugnisse mit nicht-ökologischen/ nichtbiologischen Erzeugnissen zu vermeiden.

VO (EU) Nr. 2018/848 Artikel 28 (1)

Vorsorgemaßnahmen zur Vermeidung des Vorhandenseins nicht zugelassener Erzeugnisse und Stoffe

(1) Um eine Kontamination durch Erzeugnisse oder Stoffe, die nicht für die Verwendung in der ökologischen/biologischen Produktion gemäß Artikel 9 Absatz 3 Unterabsatz 1 zugelassen sind, zu vermeiden, ergreifen die Unternehmer auf jeder Stufe der Produktion, der Aufbereitung und des Vertriebs folgende Vorsorgemaßnahmen:

a) Sie ergreifen verhältnismäßige und angemessene Maßnahmen, mit denen Risiken der Kontamination der ökologischen/ biologischen Produktion und von ökologischen/biologischen Erzeugnissen durch nicht zugelassene Erzeugnisse oder Stoffe ermittelt werden, wobei auch systematisch kritische Punkte bei den Verfahrensschritten identifiziert werden, und erhalten diese aufrecht;

b) sie ergreifen Maßnahmen, die verhältnismäßig und angemessen sind, um Risiken der Kontamination der ökologischen/ biologischen Produktion und von ökologischen/biologischen Erzeugnissen durch nicht zugelassene Erzeugnisse oder Stoffe zu vermeiden, und erhalten diese aufrecht;

c) sie überprüfen regelmäßig diese Maßnahmen und passen sie an; und

d) sie erfüllen andere relevante Anforderungen dieser Verordnung, mit denen die Trennung der ökologischen/biologischen Erzeugnisse, der Umstellungserzeugnisse und nichtökologischen/nichtbiologischen Erzeugnisse gewährleistet wird.

3.2 Praktische Umsetzung

Um Vorsorgemaßnahmen ableiten zu können, müssen zunächst die kritischen Punkte identifiziert werden, an denen die Integrität der Bio-Ware gefährdet werden könnte (bspw. durch Kontaminationen oder Vermischung). Diese werden als „bio-kritische-Kontrollpunkte (Bio-KKP)“ oder auch Organic Critical Points (OCP) bezeichnet. Darauf basierend kann ein Vorsorgekonzept erstellt werden. Da jedes Unternehmen anders ist, können OCP-Konzepte nur individuell erarbeitet werden. Die nachfolgenden Darstellungen sollen als Hilfestellung dienen, welche bio-kritischen Punkte relevant sein können. Sie können jedoch keineswegs eine individuelle Betrachtung ersetzen und müssen auf das jeweilige Unternehmen angepasst werden.

3.2.1.1 Absicherung der Integrität der Bio-Produkte bei der Warenbeschaffung (OCP I 1)

Schon bei der Auswahl der Lieferanten muss sichergestellt werden, dass der Lieferant befähigt ist, Bio-Ware zu verkaufen. Bio-Ware darf ausschließlich von zertifizierten Lieferanten bezogen werden. Jedes zertifizierte Unternehmen erhält jährlich ein Bio-Zertifikat. Diese Zertifikate sind tätigkeits- und produktspezifisch und haben eine begrenzte Gültigkeit. Die Zertifikate können entweder vom Lieferanten direkt angefordert werden, oder digital in der Datenbank bioC (www.bioC.info) aufgerufen werden.

Vor der ersten Bestellung von Bio-Produkten ist also zu prüfen, ob:

- der Lieferant ein solches Bio-Zertifikat besitzt
- das Bio-Zertifikat für die jeweilige Tätigkeit ausgestellt ist, die der Lieferant ausübt (Verarbeitung, Handel, Import, Vergabe von Tätigkeiten an Dritte)
- das Bio-Zertifikat für das jeweilige Produkt ausgestellt ist, das bezogen werden soll
- das Bio-Zertifikat gültig ist (Gültigkeitsdatum)

Da die Zertifikate ablaufen und sich die Inhalte ändern können, müssen die Zertifikate regelmäßig überprüft werden. Dies gelingt am einfachsten über die elektronische Lieferantenliste in bioC.info.

3.2.1.2 Absicherung der Integrität der Bio-Produkte beim Wareneingang (OCP I 2)

Bei der Beauftragung einer Lieferung muss dafür Sorge getragen werden, dass der Transport regelkonform verläuft. Dazu gehören beispielsweise eine sachgemäße Reinigung, bevor lose Bio-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 biologischer 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 biologische Ware handelt. Ein Abgleich von Produkt und Lieferpapieren sowie eine Dokumentation der Wareneingangskontrolle sind erforderlich. Für die Eingangsprüfung von Importpartien aus Drittländern gelten besondere Anforderungen.

Darüber hinaus ist es zu empfehlen, Bio-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 müssen mit der für das Verarbeitungsunternehmen zuständigen Bio-Kontrollstelle besprochen werden.

3.2.2 Rezepturerstellung: Absicherung der Integrität der Bio-Produkte bei Zutaten und Verarbeitungshilfsstoffen (OCP II)

Für die Bio-Verarbeitung ergeben sich aus der EU-Bio-Verordnung 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 der EU-Bio-Verordnung 2018/848 entsprechen. Für Aufbereiter/Verarbeiter von Bio-Lebensmitteln sind die Vorgaben der Durchführungsverordnung (EU) 2021/1165 besonders relevant, und zwar hier die Anhänge V Teil A und B, für die Weinbereitung der Anhang V Teil D und für Futtermittelhersteller der Anhang III. Für Lebensmittelhersteller gibt es eine Besonderheit: Anhang IX der Verordnung (EG) Nr. 889/2008, in dem die zulässigen konventionellen Zutaten genannt sind, gilt bis zum 31. Dezember 2023 fort.

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 Bio-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 Bio-Qualität verfügbar wären.

3.2.3 Absicherung der Integrität der Bio-Produkte bei der Lagerung (OCP III)

An Lagerstätten von Produkten aus biologischem Landbau sind zunächst keine speziellen Anforderungen geknüpft. Ab 1. Januar 2024 soll es Positivlisten für Reinigungs- und Desinfektionsmittel geben. Grundsätzlich können Bio-Produkte unter folgenden drei Voraussetzungen gelagert werden:

1. **Lagervorbereitung:** Die Lagerräume müssen so vorbereitet sein, dass eine Kontamination mit Substanzen, die für Bio-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 biologische Ware befindet.
3. **Ausschluss von Vermischung:** Die Lagerräume müssen so konzipiert und so vorbereitet sein, dass eine Vermischung von konventioneller Ware und biologischer Ware ausgeschlossen wird.

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

3.2.3.1 Vorbereitung des Lagers (OCP III 1)

Lagereinrichtungen müssen für die Einlagerung der biologischen 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 Bio-Ware darf nicht mit für Bio-Lebensmittel unzulässigen Substanzen verunreinigt werden. Voraussetzung hierfür ist eine Risikobewertung, wenn zum ersten Mal Bio-Ware in ein bestehendes Lager eingebracht wird. Die Kontamination von Bio-Getreide mit Nitrofen im Jahr 2002 zeigte eindrucksvoll, welche Folgen eine Einlagerung ohne Risikobewertung haben kann: Damals wurde eine Einrichtung für Bio-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 Bio-Getreide verstrichen, kam es zu einer erheblichen Verunreinigung der eingelagerten Bio-Ware mit persistenten Pflanzenschutzmittelwirkstoffen, die in den Betonboden eingesickert waren.

Empfehlenswert ist es, sich Gedanken über ein biologisches 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 Bio-Ware gelagert wird, ist eine Verwendung von in der EU-

Bio-Verordnung nicht genannten Mitteln unzulässig. Eine Verunreinigung der Bio-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 Bio-Ware eingelagert wird. Die Bestandsführungsorganisation für das Lager muss die biologische Ware explizit erfassen. Sofern praktisch sinnvoll, ist eine eindeutige Kennzeichnung an dem Lagerplatz oder dem Behältnis erforderlich. Eine eindeutige Identifizierung der Bio-Waren und der Partien muss stets gegeben sein. Dies gilt insbesondere für angebrochene Gebinde, in andere Behälter umgefüllte Ware, Halbfertigprodukte etc.

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

3.2.3.3 Ausschluss von Vermischungen (OCP III 3)

Bei der Förder- und Annahmetechnik ist eine Vermischung von biologischer 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 Integrität der Bio-Produkte bei Aufbereitung und Verarbeitung (OCP IV)

Für Produktionsstätten und Produktionstechnologie gelten zunächst keine speziellen Anforderungen. Grundsätzlich können auf allen Anlagen Bio-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 EU-Bio-Verordnung 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 biologischer 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 Bio-Ware vorbehalten ist.

3.2.4.1 Vorbereitende Reinigung (OCP IV 1)

Wenn in Parallelproduktion Bio-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 Bio-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 biologischer Ware zu minimieren. Je nach Betriebsablauf bietet es sich an, nach der täglichen Schlussreinigung morgens am Folgetag mit der biologischen 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 Bio-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 Bio-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 Bio-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 Bio-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 Integrität der Bio-Produkte bei Verpackung und Etikettierung (OCP V)

Die EU-Bio-Verordnung enthält 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 Bio-Lebensmitteln zu berücksichtigen. Die Verpackung sollte den besonderen Wert der biologischen Lebensmittel unterstreichen. Wesentlich ist es weiterhin, sicherzustellen, dass Bio-Produkte durch Verpackungsmaterialien nicht kontaminiert werden können.

Unternehmen, die biologische 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 (EU) Nr. 2018/848 gewährleistet sein. Es empfiehlt sich, neue Etiketten mit der zuständigen Bio-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 biologisch erzeugter Ware kommen kann.

4 Arbeitshilfen

Unternehmen:

| Prozessstufe/Risiko | Vorsorgemaßnahmen |
|---|--|
| <p>OCP 1 Lieferantenauswahl</p> <p>Der Lieferant ist nicht berechtigt, die bestellten Bio-Rohstoffe in Bio-Qualität zu liefern.</p> <p>Verantwortliche/r:</p> | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> In der Datenbank www.bioC.info wurde eine Lieferantenliste angelegt, der Warnmechanismus ist eingeschaltet. Für Lieferanten, deren Kontrollstelle nicht an der bioC teilnimmt, ist ein aktuelles Zertifikat in einem Zertifikatsordner abgelegt. Diese Zertifikate werden regelmäßig auf ihre Gültigkeit überprüft. Neue Lieferanten werden vor Erstbezug ergänzt. <input type="checkbox"/> Lieferantenzertifikate werden jährlich bei Lieferanten angefordert und in einem Zertifikatsordner abgelegt (in Papierform oder elektronisch). Die Zertifikate werden regelmäßig auf ihre Gültigkeit überprüft und erforderlichenfalls neu eingeholt. Neue Lieferanten werden vor Erstbezug ergänzt. <input type="checkbox"/> |
| <p>OCP 2 Rezeptur</p> <p>Die Zutaten, Zusatzstoffe und Verarbeitungshilfsstoffe sind für die Bio-Verarbeitung nicht zulässig (auch Gentechnik-Freiheit, Aromen usw.).</p> <p>Verantwortliche/r:</p> | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Zutaten, Zusatzstoffe und Verarbeitungshilfsstoffe sind auf ihre Zulässigkeit gemäß VO (EU) 2018/848 und VO (EU) 2021/1165 und ggf. Verbandsanforderungen geprüft. <input type="checkbox"/> Die Bio-Zutaten sind in der Rezeptur mit Bio-Hinweis/ggf. Verbandshinweis gekennzeichnet. Die exakten Mengen der Zutaten sind angegeben. <input type="checkbox"/> Zutaten, Zusatzstoffe und Verarbeitungshilfsstoffe sind auf GVO-Freiheit geprüft (Bestätigung liegt für GVO-kritische Stoffe vor). <input type="checkbox"/> |

Unternehmen:

| Prozessstufe/Risiko | Vorsorgemaßnahmen |
|--|---|
| <p>OCP 3 Wareneingang</p> <p>Es wurde konventionelle oder Umstellungsware statt Bio-Ware bestellt.</p> <p>Es wurde etwas anderes geliefert als das, was bestellt wurde.</p> <p>Es wurde Ware geliefert, die nicht verarbeitet werden darf (z.B. Umstellungsware)</p> <p>Die Ware ist nicht korrekt gekennzeichnet.</p> <p>Verantwortliche/r:</p> | <p><input type="checkbox"/> Durchführung einer Bio-Wareneingangsprüfung:</p> <p><input type="checkbox"/> Die Mitarbeiter:innen werden zu möglichen Abweichungen regelmäßig geschult.</p> <p><input type="checkbox"/> Abgleich der Angaben auf dem Lieferschein und dem Produkt.</p> <p><input type="checkbox"/> Prüfung, ob das Etikett der Bio-Produkte einen Bio-Hinweis enthält und die Code-Nummer der Bio-Kontrollstelle des Lieferanten auf dem Lieferschein angegeben ist.</p> <p><input type="checkbox"/> Dokumentation der Wareneingangsprüfung:</p> <p><input type="checkbox"/> Ist alles korrekt, wird der Lieferschein mit einem Prüfvermerk (z.B. „Bio ok + Datum + Namenskürzel“) versehen, und anschließend aufbewahrt (in Papierform oder digital).</p> <p><input type="checkbox"/> Ist alles korrekt, wird der Lieferschein mit einem „Bio-ok“-Stempel versehen und anschließend aufbewahrt (in Papierform oder digital).</p> <p><input type="checkbox"/> Ist alles korrekt, werden auf einem separaten Formblatt das Lieferdatum, die Lieferscheinnummer sowie das Namenskürzel eingetragen.</p> <p><input type="checkbox"/> Bei negativem Ergebnis der WEP wird die Ware bis zur eindeutigen Klärung mit dem Lieferanten gesperrt. Retouren sind geregelt.</p> <p><input type="checkbox"/></p> |
| <p>OCP 4 Rückstandsfall</p> <p>In Bio-Ware wurden Erzeugnisse oder Stoffe sicher bestimmt, die nach der VO (EU) Nr. 2018/848 nicht zugelassen sind</p> <p>Verantwortliche/r:</p> | <p><input type="checkbox"/> Die/der Verantwortliche/r im Unternehmen wird sofort informiert.</p> <p><input type="checkbox"/> Die betroffene Bio-Ware wird bis zur Klärung isoliert und gesperrt.</p> <p><input type="checkbox"/> Die betroffene Bio-Ware wird bis zur Klärung nicht als Bio- oder Umstellungsprodukt in Verkehr gebracht oder verwendet.</p> <p><input type="checkbox"/> Es wird geprüft, ob der Verdacht begründet ist oder nicht ausgeräumt werden kann. Wenn dies der Fall ist, wird die Kontrollstelle unverzüglich informiert.</p> <p><input type="checkbox"/> Die relevanten Mitarbeiter:innen werden zur Vorgehensweise regelmäßig geschult.</p> <p><input type="checkbox"/></p> |

Unternehmen:

| Prozessstufe/Risiko | Vorsorgemaßnahmen |
|---|---|
| <p>OCP 5 Lagerung</p> <p>Es kommt zu einer Verwechslung mit anderen Produkten.</p> <p>Es kommt zu einer Vermischung oder zu einer Kontamination beim innerbetrieblichen Transport und bei der Lagerung.</p> <p><i>Kursiv geschriebene Maßnahmen sind bei Parallelproduktion relevant.</i></p> <p>Verantwortliche/r:</p> | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Es werden ausschließlich Bio-Produkte gelagert. <input type="checkbox"/> Für Bio-Rohstoffe/-Produkte gibt es einen eindeutigen, gekennzeichneten Lagerplatz. <input type="checkbox"/> Es gibt keine festen Lagerplätze (chaotische Lagerhaltung). Durch die EDV und die Kennzeichnung kann die Ware eindeutig identifiziert werden. <input type="checkbox"/> <i>Bio-Rohstoffe werden ausschließlich in Original-Gebinden gelagert. Die Rohstoffe werden stets komplett verarbeitet, angebrochene Gebinde gibt es nicht im Lager.</i> <input type="checkbox"/> <i>Bio-Produkte sind stets eindeutig gekennzeichnet. Angebrochene Gebinde und Halbfertigwaren werden nach dem FIFO-Prinzip verarbeitet und sind mit Produktbezeichnung und Bio-Hinweis gekennzeichnet.</i> <input type="checkbox"/> Die Schädlingsbekämpfung wird durch ein externes Unternehmen durchgeführt. Das Schädlingsbekämpfungsunternehmen ist informiert, dass Bio-Produkte gelagert und verarbeitet werden. Eine Kontamination der Bio-Produkte mit den angewendeten Mitteln wird ausgeschlossen. <input type="checkbox"/> Die Schädlingsbekämpfung wird intern durchgeführt. <input type="checkbox"/> Bei Einsatz von Vorratsschutzmitteln: nur Leerraumbehandlung, Lagerung von Bio-Produkten erst nach Ablauf der gesetzlich vorgeschriebenen Wartezeiten. <input type="checkbox"/> Mit Lohnlägern bestehen vertragliche Regelungen, um die Integrität der gelagerten Öko-Ware sicherzustellen. Das externe Lagerunternehmen ist über die Anforderungen zur Lagerung von Bio-Ware informiert. <input type="checkbox"/> <p>Zusätzlich bei loser Ware:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Insbesondere für lose Schüttgüter: Durchführung einer sachgerechte Erstbewertung von Lägern auf mögliche Pflanzenschutzmittel-Altlasten. <input type="checkbox"/> Reinigung der Transportwege (z.B. Bänder, Schnecken, Gebläse, Schläuche, Pumpen etc.) mit Dokumentation der Reinigungsmaßnahmen vor Annahme von Bio-Ware. <input type="checkbox"/> Reinigung des Lagers mit Dokumentation der Reinigungsmaßnahmen vor Einlagerung von Bio-Ware. <input type="checkbox"/> |

Unternehmen:

| | |
|--|--|
| <p>OCP 6 Aufbereitung/Verarbeitung</p> <p>Bei der Bio-Aufbereitung/Verarbeitung kommt es zu einer Verwechslung/ Vermischung mit konventionellen Produkten oder zu einer Kontamination mit unzulässigen Mitteln</p> <p><i>Kursiv geschriebene Maßnahmen sind bei Parallelproduktion relevant.</i></p> <p>Verantwortliche/r:</p> | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Es werden ausschließlich Bio-Rohstoffe verarbeitet. <input type="checkbox"/> Es werden ausschließlich Bio-Rezepturen gemäß Rezepturenordner/ EDV-System verwendet. Die Rezepturen sind am Arbeitsplatz verfügbar (z.B. in der EDV, im Produktionsauftrag, in der Rezepturkopie). <input type="checkbox"/> Die benötigten Mengen der Zutaten für die Bio-Produktion sind vorrätig. <input type="checkbox"/> <i>Die Zutaten befinden sich in unterscheidbaren (z. B. farbigen) Behältern.</i> <input type="checkbox"/> <i>Bei Bio-Produktion sind immer nur Zutaten für die Bio-Produktion am Arbeitsplatz.</i> <input type="checkbox"/> <i>Es existieren feste Zeiten und Abläufe für die Bio-Produktion:</i> <input type="checkbox"/> <p><u>Produktion</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Alternative 1: <i>Zeitliche Trennung (Nutzung der gleichen Arbeitsgeräte und Anlagen für die konventionelle und die Bio-Produktion, Reinigung oder Spülcharge vor Bio-Verarbeitung erforderlich).</i> <input type="checkbox"/> <i>Die Arbeitsgeräte und Anlagen werden vor der Bio-Aufbereitung/Verarbeitung gereinigt.</i> <input type="checkbox"/> <i>Bio-Ware wird immer morgens zuerst auf gereinigten Anlagen produziert.</i> <input type="checkbox"/> <i>Die Reinigung wird dokumentiert. Der Erfolg der Reinigung wird überprüft und ebenfalls dokumentiert.</i> <input type="checkbox"/> <i>Vor der Bio-Aufbereitung/Verarbeitung wird eine Spülcharge (Menge: _____) eingesetzt. Die Spülcharge wird konventionell vermarktet.</i> <input type="checkbox"/> Alternative 2: <i>Räumliche Trennung (Nutzung separater Anlagen und Utensilien für die Bio-Produktion)</i> <input type="checkbox"/> <p><u>Abschluss</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Spätestens bei Abschluss der Aufbereitung/Verarbeitung: Die Verbrauchsmengen an Bio-Zutaten und Hilfsstoffen werden überprüft, dokumentiert und ggf. nachbestellt. <input type="checkbox"/> Angebrochene Gebinde sind eindeutig gekennzeichnet, die Rückverfolgbarkeit bleibt gewährleistet. |
|--|--|

Unternehmen:

| Prozessstufe/Risiko | Vorsorgemaßnahmen |
|---|--|
| <p>OCP 7 Produktkennzeichnung</p> <p>Statt Bio-Produkten werden Umstellungsprodukte oder konventionelle Erzeugnisse mit Bio-Hinweis vermarktet.</p> <p>Bio-Produkte sind nicht korrekt gekennzeichnet.</p> <p>Bio-Produkte sind nicht eindeutig rückverfolgbar.</p> <p>Verantwortliche/r:</p> | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Vorverpackte Ware: Bio-Kennzeichnung durch Etikett (bei 100% Bio-Zutaten: Kennzeichnung der Bio-Zutaten im Zutatenverzeichnis, EU-Bio-Logo, Angabe der Codenummer der Bio-Kontrollstelle, Herkunftsangabe) <input type="checkbox"/> Großgebilde/Tanks: Bio-Kennzeichnung durch Bio-Aufkleber o.ä. und auf Warenbegleitformularen (artikelspezifischer Bio-Hinweis, Angabe der Codenummer der Bio-Kontrollstelle) <input type="checkbox"/> Lose Schüttgüter (z.B. Getreide): Bio-Kennzeichnung auf Warenbegleitpapieren (artikelspezifischer Bio-Hinweis, Angabe der Codenummer der Bio-Kontrollstelle) <input type="checkbox"/> Lose Stückware (z.B. Obst und Gemüse): Bio-Kennzeichnung durch Kistenetikett und auf Warenbegleitpapieren (artikelspezifischer Bio-Hinweis, Angabe der Codenummer der Bio-Kontrollstelle) <input type="checkbox"/> Chargenkennzeichnung (z.B. über Markierung, Code, Mindesthaltbarkeitsdatum, Losnummer) <input type="checkbox"/> |
| <p>OCP 8 Vermarktung an Wiederverkäufer</p> <p>Es kommt zu einer Verwechslung von Bio-Ware mit Umstellungsprodukten oder konventionellen Partien.</p> <p><i>Kursiv geschriebene Maßnahmen sind bei Parallelproduktion relevant.</i></p> <p>Verantwortliche/r:</p> | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Die Bio-Waren sind verpackt und eindeutig gekennzeichnet. Eine Vermischung und Verunreinigung ist ausgeschlossen. <input type="checkbox"/> <i>Extra gekennzeichnete Lagerplatz für Bio-Waren</i> <input type="checkbox"/> Die Ausgangslieferscheine sind mit artikelspezifischem Bio-Hinweis und Code-Nummer der Bio-Kontrollstelle versehen. <input type="checkbox"/> <p>Nur bei loser Ware:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Bei Lagerung und/oder Transport durch Spedition: Es gibt eine Vereinbarung, wie die Spedition eine Kontamination bzw. Verunreinigungen ausschließt. <input type="checkbox"/> Transportfahrzeuge sind gereinigt. Eine Kontrolle der Sauberkeit findet vor Verladung statt. <input type="checkbox"/> |

Unternehmen:

| Prozessstufe/Risiko | Vorsorgemaßnahmen |
|---|---|
| <p>OCP 9 Vermarktung an Endverbraucher</p> <p>Es besteht Verwechslungsgefahr zwischen Bio-Ware, Umstellungsware und konventionellen Produkten.</p> <p>Verantwortliche/r:</p> | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Blockplatzierung von Bio-Produkten im Verkaufsraum <input type="checkbox"/> Eindeutige Bio-Kennzeichnung der Bio-Produkte <input type="checkbox"/> Hinweis „konventionell“ bei konventionellem Angebot in einem Unternehmen mit überwiegendem Bio-Angebot <input type="checkbox"/> Bei Verkauf über eigenen Onlineshop: Bio-Produkte sind eindeutig gekennzeichnet, die Bio-Werbung bezieht sich eindeutig auf Bio-Produkte und ist klar von konventionellen Produkten abgegrenzt. Die Code-Nummer der Bio-Kontrollstelle ist angegeben (z.B. im Impressum). <input type="checkbox"/> |
| <p>OCP 10 Mengenplausibilität & Rückverfolgung</p> <p>Verantwortliche/r:</p> | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Es wird mindestens einmal im Jahr eine artikelgenaue Inventur durchgeführt. <input type="checkbox"/> Alle Wareneingangslieferscheine/-rechnungen werden für mindestens ein Jahr aufbewahrt. <input type="checkbox"/> Alle Warenausgangslieferscheine/-rechnungen werden für mindestens ein Jahr aufbewahrt. <input type="checkbox"/> Es werden Produktionsprotokolle geführt. Hieran ist ersichtlich, welche Mengen an Rohstoffen eingesetzt wurden und welche Mengen an Fertigerzeugnissen damit erzeugt wurden. <input type="checkbox"/> Die Warenbewegungen werden über ein EDV-System erfasst. <input type="checkbox"/> Die Enderzeugnisse können über Chargennummern bis zum Eingang der Rohwaren rückverfolgt werden. <input type="checkbox"/> |
| <p>OCP 11 Überprüfung der Bio-Kontrollpunkte und Vorsorgemaßnahmen</p> <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>Verantwortliche/r:</p> | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Die Mitarbeiter werden für Ihren jeweiligen Tätigkeitsbereich jährlich geschult. Die Nachweise der Mitarbeiterschulungen werden aufbewahrt. <input type="checkbox"/> Kritische "allgemeine" Überprüfung der Maßnahmen, z.B. vor dem jährlichen Bio-Audit. <input type="checkbox"/> Stichprobenartige Überprüfung der Umsetzung der Maßnahmen an den Arbeitsplätzen. <input type="checkbox"/> |