

AöL-Mitgliederinformation

10.11.2020 – 2. Version

Bio Kritische Kontrollpunkte erkennen und die richtigen Vorsorgemaßnahmen daraus ableiten

Ein Leitfaden zur Umsetzung der Vorgaben aus der neuen
Bio-Verordnung (EU) 2018/848

1. Einführung

Am 01. Januar 2022 tritt die neue Bio-Verordnung in Kraft. Darin werden die unternehmerischen Pflichten zu Vorsorgemaßnahmen im Hinblick auf unzulässige Erzeugnisse und Stoffe deutlicher und konkreter benannt als in der aktuell gültigen Verordnung. Ziel ist, die Umsetzung der Verordnung in Unternehmen zu erleichtern und das Vertrauen der Verbraucherinnen und Verbraucher in ökologische Lebensmittel zu wahren.

Trotzdem stehen viele Unternehmen noch vor einigen Fragen, wie zum Beispiel:

Wo beginnt und endet die unternehmerische Verantwortung? Wie weit reichen die Dokumentationspflichten? Was ist der Geltungsbereich? Um welche Risiken geht es eigentlich? Wie kann man aus identifizierten Kontrollpunkten sinnvolle Maßnahmen ableiten?

Dieser Leitfaden soll nach einer kurzen rechtlichen Darstellung der Zusammenhänge praxisnah erläutern, wie eine systematische Vorgehensweise zur Identifizierung von „Bio Kritischen Kontrollpunkten (BKCP)“ aussehen kann, Anwendungsbeispiele darstellen und Arbeitshilfen an die Hand geben.

Hinweis: Häufig wird auch der Begriff Organic Control Points (OCP) verwendet. Dieser ist mit den Bio Kritischen Kontrollpunkten (BKCP), bzw. Bio Kontroll Punkten (BKP) identisch zu verstehen.

2. Darstellung der rechtlichen Zusammenhänge

Die neue Bio Verordnung (EU) 2018/848 schreibt die im aktuellen Recht bestehenden Vorgaben fort. Insbesondere führt sie die Vorbeuge- und Vorsorgemaßnahmen, welche durch ökologische Unternehmen getroffen werden müssen, weiter aus.

Ziele der unternehmensinternen Qualitätssicherung in der Öko-Produktion

In Artikel 38 der Verordnung wird beschrieben, dass durch die Kontrolle sowohl die Vorbeuge- als auch die Vorsorgemaßnahmen verifiziert werden müssen.

Artikel 38

Zusätzliche Vorschriften über amtliche Kontrollen und über die von den zuständigen Behörden zu ergreifenden Maßnahmen

(1) Die amtlichen Kontrollen, die gemäß Artikel 9 der Verordnung (EU) 2017/625 zur Überprüfung der Einhaltung der vorliegenden Verordnung durchgeführt werden, umfassen insbesondere Folgendes:

a) die Überprüfung der Anwendung der **Vorbeugungs-** und **Vorsorgemaßnahmen** gemäß Artikel 9 Absatz 6 und Artikel 28 der vorliegenden Verordnung durch die Unternehmer auf jeder Stufe der Produktion, der Aufbereitung und des Vertriebs;

Hierbei bestehen ein wesentlicher Unterschied zwischen Vorbeugemaßnahmen und Vorsorgemaßnahmen.

Artikel 3

„Vorbeugungsmaßnahmen“: die von den Unternehmern auf jeder Stufe der Erzeugung, der Aufbereitung und des Vertriebs zu ergreifenden Maßnahmen, um den Erhalt der biologischen Vielfalt und die Bodenqualität zu gewährleisten, Maßnahmen zur Verhütung und Bekämpfung von Schädlingen und Krankheiten, und zur Vermeidung negativer Auswirkungen auf die Umwelt sowie die Tier- und Pflanzengesundheit zu ergreifende Maßnahmen;

Bei den Vorbeugemaßnahmen geht es um die Umweltwirkungen der Unternehmen der ökologischen Lebensmittelwirtschaft. Die Frage nach diesen Umweltwirkungen und deren Feststellung ist hoch interessant aber nicht Gegenstand dieser Leitlinie. Hier geht es um Vorsorgemaßnahme wie diese in den Begriffsbestimmungen Art 3 Nr. 5. beschrieben sind.

5. **„Vorsorgemaßnahmen“:** 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 nichtökologischen/nichtbiologischen Erzeugnissen zu vermeiden;

Ziele der unternehmensinternen Qualitätssicherung in der Öko-Produktion

Der Begriff Vorsorgemaßnahme wird insbesondere in Artikel 28 (1) aufgegriffen. Sehr ähnliche Formulierungen finden sich weiter in Anhang II Teil IV 1.2-1.4 und Teil V 1.2-1.4. Der wesentliche Unterschied der Formulierungen sind die Bezugspunkte.

Artikel 28

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.

Der Artikel 28 (1) gilt für alle Unternehmen entlang der Warenkette. Sein Wirkungsbereich ist jedoch beschränkt auf diejenigen Substanzen und Erzeugnisse, die unter dem Zulassungsvorbehalt der Verordnung liegen (Art 9 (3) erster Absatz) unterliegen. D.h. es geht um Risikovermeidung in Bezug auf das Vorhandensein von z.B. Saatgut, Düngemittel, Futtermittel, Pflanzenschutzmittel, Zusatzstoffe, Mittel zur Reinigung und Desinfektion usw. die nicht für die ökologische Produktion zugelassen sind. Es geht jedoch nicht um Stoffe wie z.B. Anstrichfarben, Treibstoffe oder Verpackungen, die nicht durch die Verordnung geregelt sind.

In Anhang II Teil IV und V jeweils 1.2-1.4 sind zusätzliche Vorsorgemaßnahmen für Lebens- und Futtermittelhersteller formuliert. Diese beziehen sich auf alle Vorschriften der Verordnung und deren Einhaltung.

Teil IV: Produktionsvorschriften für verarbeitete Lebensmittel

Zusätzlich zu den allgemeinen Produktionsvorschriften in den Artikeln 9, 11 und 16 enthält dieser Teil Vorschriften für die ökologische/biologische Produktion verarbeiteter Lebensmittel.

1.2. Verarbeitete Lebensmittel herstellende Unternehmer müssen angemessene Verfahren einrichten und aktualisieren, die auf einer systematischen Identifizierung der kritischen Stufen im Verarbeitungsprozess beruhen.

1.3. Die Anwendung der Verfahren gemäß Nummer 1.2 muss jederzeit gewährleisten, dass die hergestellten Verarbeitungserzeugnisse **den Vorschriften** dieser Verordnung genügen.

1.4. Die Unternehmer müssen die Verfahrensvorschriften gemäß Nummer 1.2 anwenden und einhalten; sie müssen unbeschadet des Artikels 28 insbesondere

a) **Vorsorgemaßnahmen** treffen;

b) geeignete Reinigungsmaßnahmen durchführen, deren Wirksamkeit überwacht wird und über die Aufzeichnungen geführt werden;

c) sicherstellen, dass nichtökologische/nichtbiologische Erzeugnisse nicht mit Hinweis auf die ökologische/biologische Produktion in Verkehr gebracht werden

Für die im Artikel 28 (1) (Anhang II Teil IV und V) formulierten Anforderungen ist eine Wortwahl ähnlich der Hygienegesetzgebung (Art 5 (2) EG VO 852/2004) gewählt worden. Es geht also um eine Vorgehensweise, die in Anlehnung an das HACCP Konzept verstanden und umgesetzt werden kann. Die „Gefahr“ stellt in unserem Falle das Risiko eines Verstoßes gegen die Verordnung dar. Insbesondere das Risiko eines Verstoßes, der die „Integrität“ des Lebensmittels als ökologisches Lebensmittel in Frage stellt.

Art. 3) 74. „**Integrität** der ökologischen/biologischen Erzeugnisse oder der Umstellungserzeugnisse“: bei dem Erzeugnis liegen keine Verstöße vor, die

a) die Merkmale, die das Erzeugnis als ökologisches/biologisches Erzeugnis oder als Umstellungserzeugnis kennzeichnen, auf irgendeiner Stufe der Produktion, der Aufbereitung und des Vertriebs beeinträchtigen; oder

b) wiederholt oder beabsichtigt sind;

Es geht im Schwerpunkt um Verstöße, die auf allen Stufen der Produktion den Bio Status der jeweiligen Erzeugnisse in Frage stellen. Hierbei setzt der Artikel 28 einen Schwerpunkt auf Vorkommnisse, die aufgrund des nicht regelkonformen Vorhandenseins von nicht zugelassenen Stoffe und Produkten ausgelöst werden.

Hierbei macht der Erwägungsgrund 68 deutlich, dass es bei diesen Maßnahmen um verhältnismäßige und angemessene Maßnahmen geht, die dem Einfluss (under the control) des Unternehmens unterliegen.

Erwägungsgrund 68) Zur Vermeidung der Kontamination der ökologischen/biologischen Produktion durch Erzeugnisse oder Stoffe, die nicht von der Kommission für bestimmte Zwecke zur Verwendung in der ökologischen/biologischen Produktion zugelassen wurden, sollten die Unternehmer **verhältnismäßige und angemessene Maßnahmen, die ihrem Einfluss unterliegen**, ergreifen, um solche Kontaminationsrisiken zu ermitteln und zu vermeiden. Solche Maßnahmen sollten regelmäßig überprüft und erforderlichenfalls angepasst werden.

Ähnlich wie bei der HACCP Systematik ist jedes Unternehmen für seinen Wirkungsbereich verantwortlich. Das heißt, es muss sich um den Wareneingang, die internen Prozesse, die angewendeten Technologien usw. kümmern und für diese geeignete Strategien zur Risikominimierung erarbeiten, durchführen und weiterentwickeln.

Wie dies geschehen kann, ist Gegenstand dieses Leitfadens und wird in den folgenden Kapiteln in Bezug auf eine systematische Vorgehensweise vorgestellt und an Beispielen erläutert.

Bei Wareneingang gilt es, die Zertifikate der Vorlieferanten und deren Bezug zur gelieferten Ware zu prüfen. Das Zertifikat des Vorlieferanten bescheinigt, dass dieser alle Vorgaben der Verordnung eingehalten hat. Dies umfasst z.B. Produktionsvorschriften, die Trennungspraxis, die Vorsorgemaßnahmen und Dokumentationspflichten. Es gibt keine Pflicht, Informationen über die Aktivitäten des Vorlieferanten in all diesen Themenfeldern auf der Abnehmerseite vorzuhalten. Verstöße gegen die Verordnung sind in allen geregelten Bereichen möglich. Es nützt beispielsweise nichts, wenn ein Unternehmen viele Informationen und Dokumentationen über Vorsorgemaßnahmen eines Lieferanten sammelt, wenn diesem trotzdem gleichzeitig ein Verstoß gegen die Tierhaltungspraxis vorgeworfen wird.

Der Wareneingang ist jedoch ein üblicher Bio Kontroll-Punkt. Das Unternehmen entwickelt hierzu spezifische Vorgehensweise zur Produkt- und Lieferantenbewertung und legt geeignete Maßnahmen hierzu fest. Im Rahmen der Lieferantenbewertung und gegebenenfalls Überwachung kann sich das Unternehmen ein eigenes Bild über Umsetzung der Bio Verordnung beim Lieferanten einschließlich der Vorsorgemaßnahmen machen. Wenn es zu einem Verdachtsfall kommt kann sich das Unternehmen vom Vorlieferanten über die Regelkonformität einschließlich der Vorkehrungsmaßnahmen in Kenntnis setzen lassen.

Gegebenenfalls kann es zielführend sein zusammen mit dem z.B. landwirtschaftlichen Lieferanten an der Implementierung des BKKP Systems beim Vorlieferanten gearbeitet werden. Diese Informationen können dann einen Beitrag zur Entscheidung liefern, ob der anfängliche Verdacht im Sinne des Artikel 28 (2) b) (und 27 b)) begründet ist. Hierbei handelt es sich jedoch um eine freiwillige Entscheidung des Unternehmens, die im Idealfall bereits bei der Auswahl des Lieferanten gefällt wird, um eine vertrauenswürdige Zusammenarbeit zu ermöglichen.

3. Systematische Vorgehensweise „Bio Kritische Kontroll-Punkte“

Die HACCP Systematik ist gut in den Lebensmittelherstellenden Unternehmen eingeführt. Sie folgt einem systematischem Ablaufschema. Bei diesem werden in vier Schritten die Prozesse beschrieben, relevante Punkte analysiert, Maßnahmen festgelegt, und kritische Kontrollpunkte festgelegt. In unserem Fall sind dies Bio Kritische Kontroll-Punkte (BKKP). Die Vorgehensweise basiert auf der Ermittlung von Risikopunkten des Verstoßes gegen die Vorgaben der Bio Verordnung und deren Einschätzung in Bezug auf Auswirkungen und Eintrittswahrscheinlichkeit. Zu jedem Risiko wird eine Vermeidungsmaßnahme festgelegt, z.B. in Form von Arbeitsanweisungen und/oder eines Nachweisverfahrens oder Überwachungsverfahren. Diese Maßnahmen dienen dem Zweck, die Verstöße möglichst auszuschließen oder deren Auftretenswahrscheinlichkeit zu minimieren.

1.) Aufstellung der Schritte, an der es zu einem Bio Risiko kommen kann.

Es wird empfohlen, in einem ersten Schritt ein Fließschema der Warenströme und technischen Prozesse zu erstellen und den einzelnen Prozessschritten Bio relevante Vorgaben und Produktionsvorschriften konkret zuzuordnen.

2.) Bewertung, wie wichtig der Schritt ist/ wie hoch das Risiko für einen relevanten Verstoß gegen die Bio VO ist.

In einem zweiten Schritt erfolgt eine Bewertung möglicher Abweichungen bei den Schritten. Es wird eingeschätzt, wie hoch das Risiko ist, gegen die Bio VO zu verstoßen und wie kritisch dieser Verstoß ist. Also eine Einschätzung des Risikos für einen relevanten Verstoß gegen die Bio Verordnung. Besteht ein Risiko für einen Verstoß gegen die Bio-Verordnung, ist diese Stufe als „Bio-kritisch“ einzustufen. Es müssen Vorsorgemaßnahmen und Überprüfungsverfahren zur Beherrschung des Risikos definiert werden. Diese Stufe gilt als BKP.

3.) Festlegung der Maßnahmen

Für jeden dieser Punkte müssen Vorsorgemaßnahmen und Überprüfungsverfahren festgelegt werden.

Hierbei ist gegebenenfalls zu prüfen bei welchem Prozessschritt die Vorsorgemaßnahmen und Überprüfungsverfahren am effektivsten eingesetzt und damit das Risiko am besten beherrscht werden kann.

4.) Der relevanteste Schritt zur Beherrschung des Risikos wird als BKP festgelegt

In der Systematik wird final der jeweils relevanteste Schritt für die Beherrschung eines Risikos mit den zugehörigen Maßnahmen als Bio Kritischer Punkt festgelegt.

4. Anwendungsbeispiel

Fleischerei „XYZ GmbH“

(Beispiel aus der Broschüre „Risikomanagement zur Sicherung der Öko-Integrität in handwerklichen Verarbeitungsunternehmen“ aus 2015)

Firmenporträt

Produziert werden über 25.000 kg die Woche. Das Sortiment umfasst rund 80 Artikel, die an ca. 1500 Outlets, konzerngebundene Händler der Edeka und Rewe, Regiebetriebe dieser Konzerne, Warenhäuser sowie Filialisten im gehobenen Preissegment verkauft werden. Darunter befinden sich 25 Artikel, die nach EU-Bio-Verordnung produziert werden und 28, die die Zertifizierung „ohne Gentechnik“ besitzen.

Firmenphilosophie:

Eine technologisch anspruchsvollere Verarbeitung sowie teurere Rohstoffe (z.B. ausschließliche Verwendung von Bio-Gewürzen) wurden in Kauf genommen, um ein System zu schaffen, das im Ganzen sehr verwechslungssicher ist. Die Devise ist, sich die Gedanken im Vorhinein zu machen und gute, vertrauensvolle, langjährige Lieferantenbeziehungen aufzubauen, da nur diese letztendlich auch die Bioidentität der Ware sichern können. Im Betrieb selbst wird dann durch ausgeklügelte Kennzeichnungssysteme - soweit möglich - versucht, die einzelnen Mitarbeiter von der Entscheidung fernzuhalten, ob sie mit Bioware hantieren oder mit konventioneller. Es spielt an vielen Stellen im Betrieb keine Rolle mehr, da eine Verwechslungsgefahr praktisch nicht mehr gegeben ist. Im Zweifelsfall muss sich die konventionelle Ware bei der Produktion nach der Bioware richten, da diese höheren Qualitätsansprüchen zu genügen hat. Alle Angestellten sind ausgebildete Metzger und sprechen deutsch. Es werden keine ungelernten Hilfskräfte beschäftigt. Jeder Mitarbeiter kann theoretisch jeden anderen Arbeitsplatz besetzen, sollte es Ausfälle geben.

Arbeitsschritte im Fleischbetrieb und Identifikation der kritischen Biokontrollpunkte

- 1.) **Fleischeinkauf/Lieferanten:** Beim Fleischeinkauf besteht die Gefahr, an eine Nicht-Bio-Ware zu geraten, da der Biostatus weder der Ware angesehen werden kann, noch darauf analysiert werden kann.
- 2.) **Wareneingang:** Bei der Anlieferung besteht die Gefahr einer Verwechslung von Bio- und Nicht-Bio-Ware, da je nach Lieferanten z.T. beide auf denselben Transporten angeliefert werden.

Ziele der unternehmensinternen Qualitätssicherung in der Öko-Produktion

- 3.) **Produktion:** Lagerung, Zerlegung, Zusammensetzung, Füllung, (Kochen), Reifung, Versand. In der Produktion besteht potentiell eine Gefahr des Vertauschens von Bio- mit konventioneller Ware.

Im Folgenden werden beispielhaft Maßnahmen erläutert, die den als potentiell kritisch identifizierten Biokontrollpunkten entgegenwirken sollen, um diese auf ein Minimum zu reduzieren.

Vorbeugemaßnahmen

Sorgfältige Lieferantenauswahl

Generell sollte die Lieferantenfreigabe bereits Punkte in Bezug auf BIO enthalten. Bei einer Mehrstufigen Lieferkette ist es sinnvoll nicht nur über den eigentlichen Lieferanten Informationen zu haben. (z.B. Bezug von verarbeiteten Rohwaren)

- Einholen von Empfehlungen für gute Lieferanten
- Lieferantenbesuche
- Probelieferungen
- Analysen
- Zertifikate
- Lieferantenbewertung

Kontrollmaßnahmen zum Umgang mit dem Biokontrollpunkt

„Wareneingang“:

Z.T. ist die komplette Lieferung Bioware, wodurch einer Verwechslung vorgebeugt wird. In den Fällen, wo konventionelle und Bioware angeliefert wird, werden folgende Sicherheitsvorbereitungen getroffen: Komplette Umhüllung der Bioware, Biobanderole um die Ware, eigene Papiere, eigene Etiketten.

Fachkundige Mitarbeiter kontrollieren zunächst die Ware auf Frische und Einhaltung der Standards (Bio, ohne GVO, konventionell). Zudem wird die Hygiene von Fahrer und Fahrzeug beurteilt. Anschließend findet eine Temperaturmessung der Ware und eine Gewichtskontrolle statt (siehe Fließschema „Prozessbeschreibung Fleischannahme“).

Kontrollmaßnahmen zum Umgang mit dem Biokontrollpunkt

„Produktion“:

Lagerung: Hier kann es zu keiner Verwechslung kommen, da konventionelle und Bioware räumlich getrennt voneinander gelagert werden.

Ziele der unternehmensinternen Qualitätssicherung in der Öko-Produktion

Zerlegung: Es wird mit der Bioware begonnen, um Kontaminationen mit nicht zulässigen Stoffen zu vermeiden. Nach der Bearbeitung kommt das Biofleisch in betriebsinterne weiße Kunststoffkisten mit grünem Anhänger und wird mit folgenden Elementen beschriftet: Abkürzung für Fleischteil, Chargennummer und Abkürzung für Lieferant (siehe Abbildung). (Kisten mit konventionellem, gentechnikfreiem Fleisch sind blau mit blauem Anhänger; „normales“ konventionelles Fleisch befindet sich in blauen Kisten mit weißem Anhänger.)



Zusammensetzung:

- Begleitpapiere, Arbeitsanweisungen, Gewürzblätter und Fleischrezepturen von Bioware werden auf grünen Papieren ausgedruckt, um Verwechslungen zu vermeiden.
- Gewürze werden lediglich in Bioqualität verwendet im gesamten Betrieb, damit entfällt hier ein kritischer Kontrollpunkt.
- Zudem werden u.a. weitere nur bei Bioartikeln zugelassene Stoffe 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 an Form und verwendetem Darm unterscheiden. Eine Biowurst gibt es in derselben Form daher nicht noch einmal in konventioneller Qualität.
- Beschickungswagen mit Wurstmasse bekommen grüne Begleitanhänger. Diese werden mit folgenden Elementen beschriftet: Artikelnummer (Bio: 4-stellig, fängt mit 9 an; konventionell: 3-stellig), Chargennummer, Satznummer und Kalenderwoche (siehe Abbildung).



Füllung:

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

Ziele der unternehmensinternen Qualitätssicherung in der Öko-Produktion

Kochen: Zeitlich getrennt

Reifung: Die Wurstwagen werden sortenrein befüllt.

Versand: Der Versand hat nicht auf alle Reiferäume Zugriff, nur auf die, in denen die freigegebenen Wurstwaren aufbewahrt werden.

Dokumentation / Integrierung in bestehende Systeme

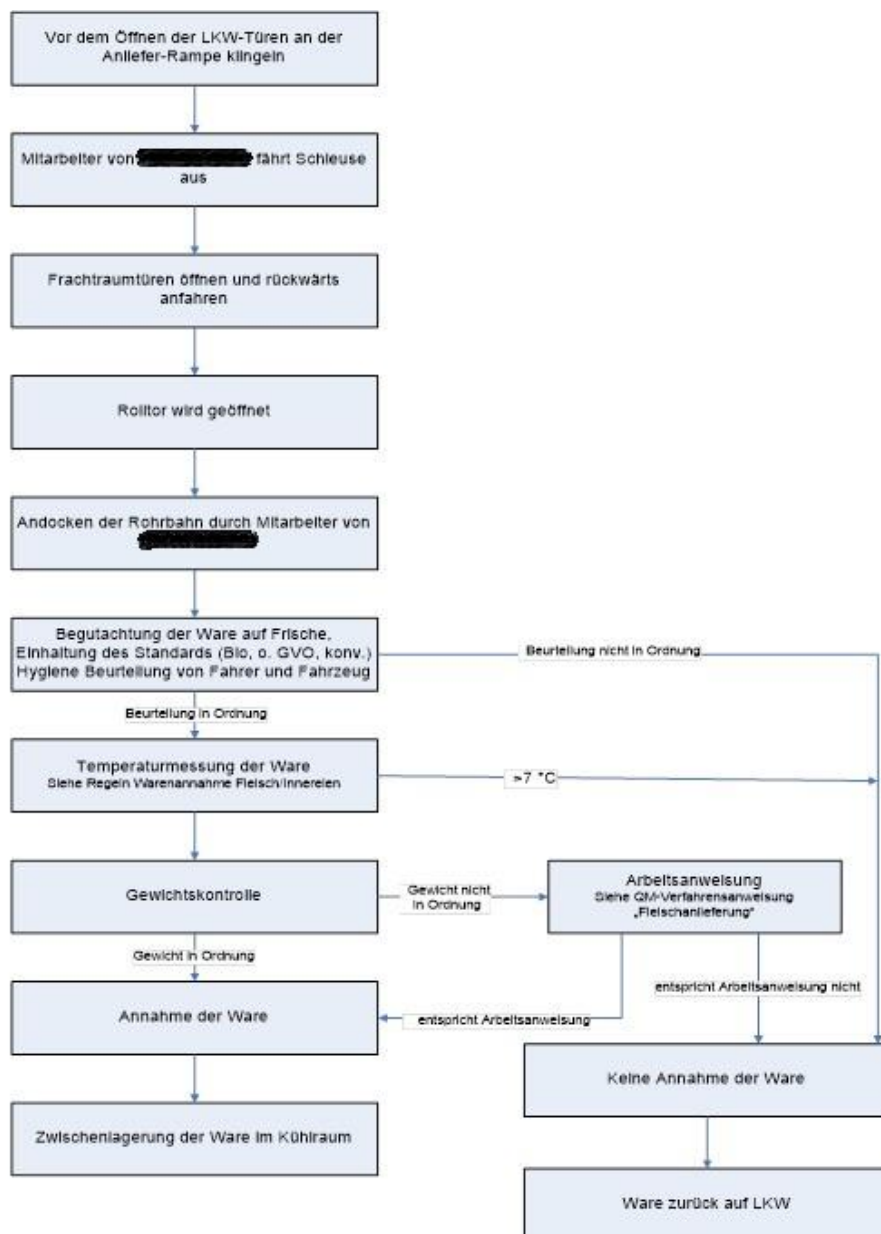
Dokumentation:

Jeder Schritt wird u.a. in Arbeitsanweisungen und Fließschemen dokumentiert.

Integrierung in bestehende Systeme:

Alle Bioanforderungen sind vollständig in das bestehende Managementsystem integriert.
Unternehmen XYZ ist IFS-zertifiziert.

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



5. Arbeitshilfen – Checklisten

- 1) Die Tabelle soll helfen, Vorsorgemaßnahmen gemäß Art. 28 der EU VO 2018/848 im eigenen Betrieb zu überprüfen. Die Tabelle ist nur beispielhaft zu verstehen, denn Prozesse in den verschiedenen Gewerken und Unternehmen unterscheiden sich erheblich. Sicherlich ist das Risiko an jedem Schritt unterschiedlich zu bewerten, und somit sind alle Maßnahmen Firmen spezifisch anzulegen Die Spalte Bewertung ist deshalb eingefügt, jedoch nicht ausgefüllt.

Schritt	Risiko	Bewertung	Grenzwert	Vorsorgemaßnahmen	Überwachungsmaßnahme
Rezepterstellung/ Produktentwicklung	Rezeptur widerspricht Bio VO		Zutaten, Hilfsmittel, Zusatzstoffe und Verfahren entsprechen Bio VO	Personen, die die Rezepturen final verabschieden, sind in Vorgaben der Bio Verordnung geschult. So wird vermieden, dass diese nicht zugelassene Zutaten, Hilfsmittel und Zusatzstoffe für das Rezept vorsehen. Vor Verabschiedung eines neuen Rezeptes durchläuft dieses eine gedankliche HACCP Analyse mit Bio Kontrollpunkten, um diese im Verfahren vorab aufzuspüren.	Teilnahme an aktuellen lebensmittelrechtlichen Seminaren, Abonnement LM Recht, Mitgliedschaft in entsprechendem Verband mit Rechtsinformation Anmeldung neuer Rezepturen bei Anbau Verbänden (spezielle RL, aber auch Bio VO) Bio Audit Regelmäßige Revision der HACCP Analyse
Einkauf	Einkauf bei sich nicht an die Bio-VO haltenden Lieferanten oder Vorlieferanten		Gültiges Bio Zertifikat des Lieferanten (Nicht des Vorlieferanten)	Überprüfung des Bio Status vor Einkauf bei neuen Lieferanten bzw. regelmäßig bei bekannten Lieferanten z.B. zusammen mit den Spezifikationen in Zus.-arbeit mit dem QM, Quelle: Bioc.info und oeko-kontrollstellen.de	Lieferantenbewertung durchführen (z.B. Risktool) Nutzung von Datenbanken wie z.B. BioC.
	Lieferanten sind unbekannt und Ihre		Food Fraud Analyse ergibt	Einholung von Informationen über	Lieferanten Audit / Methoden zur Lieferanten Bewertung

Schritt	Risiko	Bewertung	Grenzwert	Vorsorgemaßnahmen	Überwachungsmaßnahme
	Integrität zweifelhaft z.B. wegen Auffälligkeiten im Preis/ in der Verfügbarkeit/in der Herkunft von Rohstoffen/ bereits bekannt gewordene Vorfälle		kein besonderes Risiko	die Kontrollstelle des Lieferanten Einholung von Empfehlungen glaubwürdiger Quellen wie Kenner der Branche, andere Kunden des gleichen Lieferanten	einschließlich Abfrage der relevanten BioKP beim Lieferanten (z.B. Risk-Tool) Labor Analysen von Probelieferungen des Rohstoffes auf für den Rohstoff kritische, für Bio nicht zugelassene Wirkstoffe
	Einkauf von Bio Ware aus Drittländern widerspricht Bio VO			Gültiges Ökozertifikat des Importeurs Kontrollstelle ist für das Land und den Produktbereich zugelassen (OFIS, Anhänge VO)	
Wareneingang	Keine ausreichende Überprüfung der Dokumente auf den Zertifizierungsstatus des Rohstoffes		Kennzeichnung der Gebinde und Lieferpapiere gemäß Vorgaben der Bio-VO vorhanden	Kontrolle Lieferschein und Öko-Kennzeichnung des Rohstoffes bei jedem Wareneingang	Schulung der Personen, welche die Wareneingangskontrolle machen. Rückverfolgungsübungen Bio Audit
	Verwechslung gleich aussehender Gebinde ggf. in der gleichen Anlieferung		Verwechslung kommt nicht vor	Bio und Nicht-Bio unterscheidbar gestalten, z.B. Umhüllung von Ökowerk, Banderolen Farbcodierung, andere Rohstoffe, andere Gebindegrößen	Schulung der Personen, welche die Wareneingangskontrolle machen. Rückverfolgungsübungen Bio Audit
	WE von Bio Ware aus Drittländern		Kennzeichnung der Gebinde und Lieferpapiere gemäß Vorgaben der Bio-VO vorhanden	Kontrolle Lieferschein und Öko-Kennzeichnung des Rohstoffes bei jedem Wareneingang. Sowie Prüfung ob Vorgang in Traces abgeschlossen ist.	Schulung der Personen, welche die Wareneingangskontrolle machen. Ggf. Erstellung Checkliste mit den zu prüfenden Punkten z.B. Container Nr., Plomben Nr. Sowie stichpunktartige Prüfung der Rückverfolgbarkeit.

Schritt	Risiko	Bewertung	Grenzwert	Vorsorgemaßnahmen	Überwachungsmaßnahme
	Bei Anlieferung loser Ökoprodukte besteht die Gefahr, dass das Lieferfahrzeug im Vorfeld nicht ausreichend gereinigt wurde und damit die Ware kontaminiert wurde.		Reinigung bzw. organisatorische Trennung ist ausreichend	Überprüfung des Reinigungsnachweises	Schulung der Personen, welche die Wareneingangskontrolle machen. Labor Analysen von Probelieferungen des Rohstoffes auf für den Rohstoff kritische, für Bio nicht zugelassene Wirkstoffe
	Lieferung wurde auf dem Transportweg kontaminiert		Zugangssperre zu Rohstoff vorhanden, ausreichende organisatorische Trennung	Vereinbarung mit Transporteuren treffen. Überprüfung des Fahrtenbuches	Überprüfung des Originalitätsverchlusses Schulung der Personen, welche die Wareneingangskontrolle machen. Labor Analysen von Probelieferungen des Rohstoffes auf für den Rohstoff kritische, für Bio nicht zugelassene Wirkstoffe
Lagerung Rohstoffe	Vermischung von Bio- und Nicht Bio Rohstoffen		Keine Toleranz der Durchmischung.	Trennung der Lagerung durch getrennte Lagergebäude, Silos, Lagerplätze, zeitliche Trennung. Spülcharge z.B. bei Silos. Eindeutige innerbetriebliche Kennzeichnung von Bio-Ware Für möglicherweise durchmischte Ware: Verkauf als konventionelle Ware	Interne Audits Schulung des Lagerpersonals Bio Audit
	Gebrauch von für Bio LM nicht erlaubten Lagerschutzmitteln und Vorratsschutzmitteln führt		Getrennte Lagerung von Bio- und Nicht Bio Ware	Verbot von unzulässigen Lagerschutz- und Vorratsschutzmitteln in Bereichen, in denen auch Bio Ware lagert	Labor Analysen von Probelieferungen des Rohstoffes auf für den Rohstoff kritische, für Bio nicht zugelassene Wirkstoffe

Schritt	Risiko	Bewertung	Grenzwert	Vorsorgemaßnahmen	Überwachungsmaßnahme
	zur Kontamination			<p>Wenn das nicht geht: Reinigung, Spülchargen, Bestimmung und Einhaltung von Wartezeiten für die Mittel vor Verwendung von Bio</p> <p>Klärung der Historie der Lagerung – welche konventionellen Produkte wurden gelagert? Risiko Behandlung der Produkte mit Ethylenoxid und anderen unzulässigen Stoffen.</p>	Überprüfung der Dokumente von Maßnahmen von Schädlingsbekämpfungern und von Bestandsführungsdokumenten
Innerbetrieblicher Transport	Vermischung von Bio- und Nicht Bio Rohstoffen bei der Förderung von Schüttgut		Spülcharge und Reinigungsmaßnahmen sichern ausreichend Abstand zur konventionellen Produktion	<p>Reinigung der Förderanlagen</p> <p>Ermittlung des möglichen Vermischungsgrades und der notwendigen Größe einer Spülcharge</p>	<p>Überprüfung der Reinigungsdokumente und Wirksamkeitsprüfung.</p> <p>Mengenflusskontrolle</p> <p>Labor Analysen von Probelieferungen des Rohstoffes auf für den Rohstoff kritische, für Bio nicht zugelassene Wirkstoffe</p>
Aufbereitung, Behandlung und Verarbeitung, z.B. Mischen, Mahlen, Backen, Kühlen, Abpacken, Reinigen, Sieben, Schneiden, Verdichten	Zutaten, Hilfsstoffe oder Zusatzstoffe für Bio und Nicht Bio Produkte werden verwechselt		Verwechslung ausgeschlossen	<p>Einsatz von für Bio Ware erlaubten Zutaten, Hilfsstoffen und Zusatzstoffen sowohl für Bio- als auch konventionelle Ware</p> <p>Falls das nicht geht: ausreichend Reinigung, zeitl. und organisatorischer Abstand</p> <p>Eindeutige innerbetriebliche Kennzeichnung von Bio-Ware</p>	Schulung des Personals über Vorgaben der Trennung

Schritt	Risiko	Bewertung	Grenzwert	Vorsorgemaßnahmen	Überwachungsmaßnahme
Produktion	Chargenüberschneidungen bei kontinuierlichen Prozessen		Chargenüberschneidungen ausschließen bzw. minimieren	Bio Ware immer zuerst nach Systemreinigung produzieren ... oder mit Spülchargen arbeiten deren Größe durch ein geeignetes System festzulegen ist.	Produktionsplanung und Dokumentation
Verarbeitungsverfahren	Verarbeitungsverfahren ist nicht für Bio Produkte zugelassen		Nur zugelassene Verfahren einsetzen	Mitarbeiter sind geschult in Produktionsvorschriften Bio VO, ggf. schriftliche Festlegung der zugelassenen Verfahren	Überprüfung der Verarbeitungsverfahren Schulung des Personals
	Anlagen, Arbeitsgeräte, Arbeitsmittel sind nicht ausreichend gereinigt bzw. getrennt und es kommt zu einer Kontamination von Bio Zwischenprodukten mit konventionellen Produkten		Keine Reste, die Bio kontaminieren könnten	Komplette Reinigung der Produktionslinien Wenn das nicht geht: Reinigung und organisatorische oder zeitliche Trennung der Prozessschritte Bio und Nicht-Bio; Denkbar sind bestimmte Stempel, Begleitpapiere, Farbcodierung, bestimmte Stellplätze, besondere Produktionsstages, bestimmte Reihenfolge (Bio vor konventionell), Lücken in der Produktion, keine gleich aussehenden Produkte hintereinander fahren	Wirksamkeitsprüfung der Reinigung Schulung des Personals Warenfluss Übungen, interne und externe Audits Vor Ort HACCP Analyse mit Organic Control Points, um kritische Kontrollpunkte im Verfahren ermitteln zu können und spezielle Vorsorgemaßnahmen einzurichten.
	Abgetrennter Ausschuss konventioneller Rohstoffe wie Stäube, Scha-		Keine Reste, die Bio kontaminieren könnten	Reinigung Organisatorische oder zeitliche Trennung der Prozessschritte Bio und Nicht-Bio	Wirksamkeitsprüfung der Reinigung

Schritt	Risiko	Bewertung	Grenzwert	Vorsorgemaßnahmen	Überwachungsmaßnahme
	len etc. gelangen in Bio Bereich				
Reinigung und Desinfektion	Nicht erlaubte R&D Mittel werden im Bio Bereich angewendet		Nur zugelassene Mittel und Verfahren	Nur zugelassene Mittel einkaufen, Schulung der Anwendung	Sind die Wirkstoffe für Bio gemäß Bio-VO zugelassen → sind die Mittel in Fibl-Liste aufgeführt? Vermeidung von QAV, BAC etc. Wirksamkeitsprüfung der Reinigung, Überprüfung der Aufzeichnungen
Kennzeichnung	Konventionelle Ware wird in Verpackungsmaterial mit Bio-Kennzeichnung verpackt			Vermeidung von konventionellen Dubletten Eindeutige innerbetriebliche Kennzeichnung von Verpackungsmaterial; evtl. auch getrennte Lagerung, um Verwechslungen auszuschließen Freigabe Verfahren/interne Kontrollinstanz	Schulung der MA, die die Etiketten erstellen und kontrollieren Rückverfolgungs- und Warenfluss Übungen, Audits Anmeldung Kennzeichnung bei Aufbau Verbänden (spezielle RL, aber auch Bio VO)
	Lose Ware wird vertauscht, mit nicht Bio Ware gestreckt/verunreinigt oder ausgetauscht		Lose Ware ist sicher Bio Ware	Ausreichende Systeme, die lose Bio Ware kenntlich machen z.B. durch Begleitpapiere, Anhänger mit Artikel Nr., Chargen Nr., durch spezielle Umverpackungen die eine nachträgliche Manipulation ausschließen	Rückverfolgungs- und Warenfluss Übungen, Audits
Lagerung Fertigware	Gebrauch von für Bio LM nicht erlaubten Lagerschutzmitteln und Vorratsschutzmitteln führt		Getrennte Lagerung von Bio- und Nicht Bio Ware	Verbot von unzulässigen Lagerschutz- und Vorratsschutzmitteln in Bereichen, in denen auch Bio Fertigware lagert	Labor Analysen von Fertigprodukten auf für den Rohstoff kritische, für Bio nicht zugelassene Wirkstoffe

Schritt	Risiko	Bewertung	Grenzwert	Vorsorgemaßnahmen	Überwachungsmaßnahme
	zur Kontamination			Wenn das nicht geht: Reinigung, Bestimmung und Einhaltung von Wartezeiten für die Mittel vor Verwendung von Bio	Überprüfung der Dokumente von Maßnahmen von Schädlingsbekämpfungern und von Bestandsführungsdocumenten
Kommissionierung	Verwechslung Bio- und Nicht-Bio		Verwechslung ausgeschlossen	Eindeutige Kennzeichnung der Gebinde Ggf. getrennter Lagerplatz	Schulung des Personals
Transport zum Kunden	Kontamination der Bio Ware			Keine losen Reste konventioneller Vorfrachten auf LKW, Warenausgangskontrolle. Sicherstellung des Originalitätsverschluss; Schutz der Ware vor Kontamination	Schulung des Personals beim Warenausgang
Verkauf	Lose Ware ohne Kennzeichnung wird vermischt		Keine Vermischung	Eindeutige Zuordnung durch klare Systeme z.B. in Verkaufsvitrine	Schulung des Personals im Verkauf

6. Verweise und Literatur

AöL e.V. (2018) – [Leitfaden für das Qualitätsmanagement](#)

AöL e.V. (2019) – [Interpretation der Artikel 27-29, 41-42 der neuen Bio-Basis-Verordnung \(EU\) 2018/848 2. Version](#)

BÖLW e.V. (2019) – [Worauf müssen Bio-Betriebe im Umgang mit Verstößen und Kontaminationen künftig achten? \(Fokus Landwirtschaft\)](#)

BÖLW e.V. (2019) – [Worauf müssen Bio-Unternehmen im Umgang mit Verstößen und Kontaminationen künftig achten? \(Fokus Unternehmen\)](#)

Ministerium für Klimaschutz, Umwelt, Landwirtschaft, Natur- und Verbraucherschutz des Landes Nordrhein-Westfalen (LANUV) (2015) - [Risikomanagement zur Sicherung der Öko-Integrität in handwerklichen Verarbeitungsunternehmen](#)

AÖL Information

Die Assoziation ökologischer Lebensmittelhersteller ist ein Zusammenschluss von über 110 Unternehmen der Lebensmittelwirtschaft. Ihre europäischen Mitglieder erwirtschaften einen Bio-Umsatz von über 4 Milliarden Euro. Im Zentrum der Arbeit stehen die politische Interessenvertretung sowie die Förderung des Austauschs und der Kooperation der Mitglieder untereinander.

AutorInnen

Alexander Beck, AÖL e.V.

Rosi Fritz, Ulrich Walter GmbH

Birgit Hauser, Hügli Nahrungsmittel GmbH

Karin Hindemith, Martin Bauer Group

Karin Müller, F.W. Praum GmbH & Co.KG

Pia Schwank, Minderleinsmühle GmbH & Co.KG

Johanna Stumpner, AÖL e.V.

Kontakt:

Alexander Beck, Johanna Stumpner

Assoziation ökologischer Lebensmittelhersteller e.V.

Untere Badersgasse 8 | 97769 Bad Brückenau | Tel: 09741- 938 733 - 0

alexander.beck@aoel.org johanna.stumpner@aoel.org | www.aoel.org