

Checkliste

für die Prüfung der Zulassungsvoraussetzungen von
Verarbeitungsbetrieben für Material der Kategorie 1

gemäß Artikel 13 der Verordnung (EG) Nr. 1774/2002
vom 03. Oktober 2002 i.d.g.F.

Anwendung einer der Verarbeitungsmethoden 1 bis 5 oder 7

Betrieb:	
Kontrolle vor Ort am:	
Teilnehmer	

Bewertung der Kontrollergebnisse „nein“ ⇒ 1 = geringfügige-, 2 = bedeutende -, 3 = schwerwiegende Abweichungen

Nr.	Anforderungen	Anforderungen erfüllt?				Bemerkungen
		ja	nein			
			1	2	3	
1.	Allgemeine Anforderungen gemäß Art. 13 Abs. 2 a) i.V.m. Anhang V Kapitel I					
1.1	Standort der Anlage <input type="checkbox"/> nicht auf demselben Gelände wie Schlachthöfe <input type="checkbox"/> bzw. völlig separates Gebäude <input type="checkbox"/> über Fördersystem verbunden mit Schlachthof, dann: <input type="checkbox"/> getrennte Eingänge und Ausgänge, <input type="checkbox"/> getrennte Annahmebereiche <input type="checkbox"/> getrenntes Personal für Verarbeitungsanlage und Schlachthof <input type="checkbox"/> Ursprung der tierischen Nebenprodukte im Schlachtbetrieb <input type="checkbox"/> kein Zugang für unbefugte Personen oder Tiere					

**Landesamt für Landwirtschaft, Lebensmittelsicherheit und Fischerei
Mecklenburg-Vorpommern**

Nr.	Anforderungen	Anforderungen erfüllt?				Bemerkungen
		ja	nein			
			1	2	3	
1.2	<p>Bewirtschaftung der Anlage</p> <p><input type="checkbox"/> strikte Unterteilung reine und unreine Seite</p> <p><input type="checkbox"/> Ausreichend Toiletten, Umkleieräume, Waschbecken für Personal im Betrieb</p> <p><input type="checkbox"/> Deutlich getrennte Entlade-, Verarbeitungs- und Lagerbereiche zur Vermeidung von Rekontaminationen der Enderzeugnisse</p> <p><u>Unreine Seite:</u></p> <p><input type="checkbox"/> überdachter Annahmehbereich</p> <p><input type="checkbox"/> leicht zu reinigen und desinfizieren</p> <p><input type="checkbox"/> Fußböden so, dass Flüssigkeiten leicht abfließen</p> <p><input type="checkbox"/> ggf. Ausrüstungen zur Vorzerkleinerung und Förderanlage zur Weiterverarbeitung in eigentliche Verarbeitung</p>					
1.3	Ausreichende Heißwasser- und Dampferzeugungskapazität für Verarbeitung der tierischen Nebenprodukte					
1.4	<p>Sofern Hitzebehandlung</p> <p><input type="checkbox"/> Messgeräte zur Überwachung der Temperaturentwicklung, ggf. Druckmesser an kritischen Punkten</p> <p><input type="checkbox"/> Aufzeichnungsgeräte zur ständigen Aufzeichnung der Messergebnisse</p> <p><input type="checkbox"/> angemessenes Sicherheitssystem zur Vermeidung einer unzulänglichen Erhitzung</p>					
1.5	<p>Geeignete Einrichtungen zur Reinigung und Desinfektion der</p> <p><input type="checkbox"/> Anlieferungs-Container / -Behälter sowie</p> <p><input type="checkbox"/> –Fahrzeuge sowie</p> <p><input type="checkbox"/> Fahrzeugräder beim Verlassen der unreinen Seite der Anlage</p>					
1.6	Abwasserableitungssystem, das Auflagen der zuständigen Behörde genügt					

**Landesamt für Landwirtschaft, Lebensmittelsicherheit und Fischerei
Mecklenburg-Vorpommern**

Nr.	Anforderungen	Anforderungen erfüllt?				Bemerkungen
		ja	nein			
			1	2	3	
1.7	Entsprechend ausgerüstetes und zugelassenes Labor <input type="checkbox"/> betriebseigenes <input type="checkbox"/> externes					
2.	Behandlung, Verarbeitung und Lagerung des Materials der Kategorie 1 gem. Art. 13 Abs. 2 b) i.V.m. Anhang V Kapitel II					
2.1	Anlieferung <input type="checkbox"/> Bald mögliche Verarbeitung des Materials nach Anlieferung <input type="checkbox"/> Ordnungsgemäße Lagerung bis zur Verarbeitung <input type="checkbox"/> Waschplatz für Anlieferfahrzeuge, -Container/Behälter, so konzipiert, dass Kontaminationen verarbeiteter Erzeugnisse vermieden werden					
2.2	Personalverkehr <input type="checkbox"/> Konkrete Betriebsregelung <input type="checkbox"/> Betreten des reinen Bereichs durch Personal des unreinen Bereiches nur nach Arbeits- und Fußbekleidungswechsel bzw. -desinfektion <input type="checkbox"/> Verbringung von Ausrüstungen und Geräten von unreiner zur reinen Seite nur nach Reinigung und Desinfektion					
2.3	Behandlung der Abwässer aus dem unreinen Bereich zur Abtötung von Krankheitserregern <input type="checkbox"/> ggf. nach festgelegtem Verfahren der Kommission					
2.4	Ungezieferbekämpfungsplan v.a. gegen <input type="checkbox"/> Vögel <input type="checkbox"/> Nager <input type="checkbox"/> Insekten					
2.5	Reinigungs-/Desinfektionsplan <input type="checkbox"/> geeignete Putz- und Reinigungsmittel <input type="checkbox"/> Dokumentation					

**Landesamt für Landwirtschaft, Lebensmittelsicherheit und Fischerei
Mecklenburg-Vorpommern**

Nr.	Anforderungen	Anforderungen erfüllt?				Bemerkungen
		ja	nein			
			1	2	3	
2.6	<p>Hygienekontrollen</p> <p><input type="checkbox"/> Regelmäßige Inspektion des Arbeitsumfeldes und der Arbeitsgeräte</p> <p><input type="checkbox"/> Dokumentation der Zeitpläne und Ergebnisse</p> <p><input type="checkbox"/> Aufbewahrung 2 Jahre</p>					
2.7	<p>Pflege und Wartung der Anlagen und Ausrüstungen, insbesondere</p> <p><input type="checkbox"/> Kalibrierung der Messgeräte</p>					
2.8	<p>Ordnungsgemäße Behandlung und Lagerung der verarbeiteten Erzeugnisse zum Ausschluss von Rekontaminationen</p>					
3.	Spezielle Vorschriften für die Verarbeitung von Material der Kategorie 1 gem. Art. 13 Abs. 2 b) i.V.m. Anhang VI Kapitel I sowie Anhang V Kapitel III					
3.1	<p>Anlagenbezogen</p> <p><input type="checkbox"/> Vollständige Trennung des Rohmaterials der Kategorie 1 von verarbeiteten Erzeugnissen</p>					
3.2	<p>Festlegung der Verarbeitungsmethode</p> <p><input type="checkbox"/> Methode 1</p> <p><input type="checkbox"/> Methode: 2 bis 5 oder 7 (Hervorgegangenes Material zur Mit-/Verbrennung vorgesehen)</p>					
3.3	<p>Anforderungen der Verarbeitungsmethode 1</p> <p><input type="checkbox"/> Zerkleinerung auf Kantenlänge 50 mm (ggf. durch Brecher, tgl. kontrollieren u. aufzeichnen),</p> <p><input type="checkbox"/> Kerntemperatur mind. 133°C,</p> <p><input type="checkbox"/> Druck mind. 3 bar (durch gesättigten Dampf erzeugt) und</p> <p><input type="checkbox"/> Heißhaltezeit mind. 20 Minuten.</p> <p><input type="checkbox"/> Einmaliger Prozess oder</p> <p><input type="checkbox"/> sterilisierende Vor- oder Nachbehandlung</p> <p><input type="checkbox"/> Chargenbetrieb oder</p> <p><input type="checkbox"/> kontinuierliche Arbeitsweise</p>					
	<p>Andere Verarbeitungsmethode: 2 bis 5 oder 7</p>					

**Landesamt für Landwirtschaft, Lebensmittelsicherheit und Fischerei
Mecklenburg-Vorpommern**

Nr.	Anforderungen	Anforderungen erfüllt?				Bemerkungen
		ja	nein			
			1	2	3	
3.4	Festlegung der kritischen Kontrollpunkte der Intensität der Hitzebehandlung (Mindestwerte), z.B.: <input type="checkbox"/> Größe der Rohmaterialteilchen <input type="checkbox"/> der bei der Hitzebehandlung erreichte Temperaturwert <input type="checkbox"/> der auf das Rohmaterial angewandte Druck <input type="checkbox"/> die Dauer der Hitzebehandlung oder die Vorschubgeschwindigkeit bei kontinuierlicher Arbeitsweise <input type="checkbox"/> ...					
3.5	<input type="checkbox"/> Aufzeichnungen zur Einhaltung der Kontrollpunkte und <input type="checkbox"/> Aufbewahrung 2 Jahre					
3.6	Kontinuierliche Überwachung des Verarbeitungsprozesses durch <input type="checkbox"/> genau kalibrierte Mess-/Aufzeichnungsgeräte <input type="checkbox"/> Dokumentation der Kalibrierungen (Datum)					
3.7	Gewährleistung der erneuten Einspeisung und Hitzebehandlung z.B. von Restmaterial, das bei Einschaltung der Maschine ausgeworfen wird, Kesselausfluss					
3.8	Kennzeichnung der verarbeiteten Erzeugnisse <input type="checkbox"/> nach von der zuständigen Behörde zugel. Methode <input type="checkbox"/> wenn technisch möglich mit Geruchsstoff <input type="checkbox"/> nicht erforderlich bei Abgabe flüssigen Materials an Biogas- oder Kompostierungsanlagen					
3.9	Probenahme, wenn Material für Biogas- oder Kompostierungsanlage oder Deponie bestimmt <input type="checkbox"/> Entnahme unmittelbar nach Hitzebehandlung <input type="checkbox"/> in 1 g frei von hitzeresistenten Bakteriensporen (<i>Clostridium perfringens</i>)					

**Landesamt für Landwirtschaft, Lebensmittelsicherheit und Fischerei
Mecklenburg-Vorpommern**

Nr.	Anforderungen	Anforderungen erfüllt?				Bemerkungen
		ja	nein			
			1	2	3	
4.	Validierung des Verarbeitungsverfahrens nach Art. 13 Abs. 2 c) i.V.m. Anhang V Kapitel V					
4.1	Prozessbeschreibung (anhand eines Flussdiagramms)					
4.2	Feststellung der kritischen Kontrollpunkte, einschließlich der Materialdurchlaufrate bei kontinuierlicher Arbeitsweise					
4.3	Konformität mit den besonderen Prozessanforderungen der Verordnung					
4.4	Prüfung: <input type="checkbox"/> Teilchengröße bei Chargenbetrieb unter Dampfdruckbedingungen und kontinuierlicher Arbeitsweise (je nach Größe des Scheibenloches / Spaltweite des Brechers) <input type="checkbox"/> Temperatur, Druck, Durchlaufzeit und -rate (nur bei kontinuierl. Arbeitsweise) <input type="checkbox"/> bei Chargenbetrieb unter Dampfdruckbedingungen <ul style="list-style-type: none"> ➤ ständige Temperaturüberwachung (Thermoelement) unter Realzeitbedingungen aufzeichnen ➤ ständige Überwachung mit Druckmesser, Aufzeichnung unter Realzeitbedingungen ➤ Nachweis Durchlaufzeit anhand Zeit-/Temp.- und Zeit-/Druck-Diagrammen ➤ Jährliche Kalibrierung von Thermoelement und Druckmesser <input type="checkbox"/> bei kontinuierl. Arbeitsweise unter Dampfdruckbedin- <ul style="list-style-type: none"> ➤ Überwachung der Temp.- und Druckbedingungen mit Thermoelementen bzw. einer Infrarotmesspistole und Druckmessern an festgelegten Stellen im Verfahren ➤ Aufzeichnung unter Realzeitbedingungen ➤ Messung der Mindestdurchlaufzeit mittels unlöslicher Markerstoffe (z.B. Mangandioxid) oder gleichwertige Methode, Mitteilung an Behörde 					

**Landesamt für Landwirtschaft, Lebensmittelsicherheit und Fischerei
Mecklenburg-Vorpommern**

Nr.	Anforderungen	Anforderungen erfüllt?				Bemerkungen
		ja	nein			
			1	2	3	
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Genaue Bestimmung und Kontrolle der Durchlauf- rate an einem fortlaufend überwachbaren kritischen Kontrollpunkt durch <u>Messung</u>: - der Förderschnecken- umdrehungen je Min. (rev/min) - der Stromstärke (Ampere bei einer bestimmten Spannung), - der Verdunstungs- /Kondensationsrate oder - der Zahl der Pumpen- stöße je Zeiteinheit <input type="checkbox"/> Jährliche Kalibrierung aller Mess- und Überwachungsgeräte					
5.	Eigenkontrollen nach Art. 13 Abs. 2 d) i.V.m. Art. 25					
5.1	Entwicklung und ständige Anwendung eines Verfahrens nach den Grundsätzen des Systems der Gefahrenanalyse und Überwachung kritischer Kontrollpunkte (HACCP)					
5.2	Insbesondere: <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Feststellung und Überprüfung der kritischen Kontrollpunkte im Betrieb <input type="checkbox"/> Festlegung und Anwendung von Methoden zur Überwachung und Kontrolle dieser Punkte <input type="checkbox"/> Repräsentative Probenahme zur Prüfung der Übereinstimmung: <ul style="list-style-type: none"> ➤ mit Vorgaben der Verordnung (EG) Nr. 1774/2002 ➤ mit zulässigen Höchstwerten für physikalisch-chemische Rückstände nach EG-Vorgaben <input type="checkbox"/> Führung von Aufzeichnungen über Ergebnisse o.g. Methoden und Probenahmen, Aufbewahrung zwei Jahre <input type="checkbox"/> Einführung eines Systems zur Rückverfolgbarkeit jeder versendeten Charge 					

**Landesamt für Landwirtschaft, Lebensmittelsicherheit und Fischerei
Mecklenburg-Vorpommern**

Nr.	Anforderungen	Anforderungen erfüllt?			Bemerkungen	
		ja	nein			
			1	2		3
6.	Allgemeine Hygienevorschriften für die Abholung/Sammlung und Beförderung von tierischen Nebenprodukten und verarbeiteten Erzeugnissen gem. Art. 7 i.V.m. Anhang II					
6.1	Identifizierung: Material und Erzeugnisse müssen jederzeit identifizierbar nach Kategorien getrennt sein und identifizierbar bleiben					
6.2	Kennzeichnung der Fahrzeuge oder Behältnisse <input type="checkbox"/> „Material der Kategorie 1“ und „Nur zur Entsorgung“					
6.3	Beschaffenheit der Fahrzeuge und Behältnisse <input type="checkbox"/> Abholung und Beförderung des Materials in fest verschlossenen neuen Verpackungen <u>oder</u> <input type="checkbox"/> abgedeckten leckagesicheren Behältnissen / Fahrzeugen <input type="checkbox"/> Reinigung und Desinfektion nach jeder Verwendung <input type="checkbox"/> vor Verwendung reinigen und trocknen <input type="checkbox"/> Wiederverwendung von Behältern nur für ein bestimmtes Erzeugnis (Kreuzkontamination)					
6.4	Verpackungsmaterial <input type="checkbox"/> Verbrennung oder <input type="checkbox"/> anderweitige Entsorgung nach Weisung der zust. Behörde					
6.6	Handelspapiere und Veterinärbescheinigungen <input type="checkbox"/> Begleitscheinverfahren (3-fach) <input type="checkbox"/> Datum der Abholung <input type="checkbox"/> Materialbeschreibung (Kategorie, Art) <input type="checkbox"/> Materialmenge <input type="checkbox"/> Herkunftsort <input type="checkbox"/> Name und Anschrift des Beförderungsunternehmens <input type="checkbox"/> Name und Anschrift des Empfängerbetriebes (ggf. Zul.Nr.) <input type="checkbox"/> Original der Handelspapiere beim Empfänger <input type="checkbox"/> Aufbewahrung 2 Jahre					

**Landesamt für Landwirtschaft, Lebensmittelsicherheit und Fischerei
Mecklenburg-Vorpommern**

Nr.	Anforderungen	Anforderungen erfüllt?				Bemerkungen
		ja	nein			
			1	2	3	
6.7	<p>Aufzeichnungen – Betriebsübersicht</p> <p><input type="checkbox"/> Datum der Abholung</p> <p><input type="checkbox"/> Materialbeschreibung (Kategorie, Art)</p> <p><input type="checkbox"/> Materialmenge</p> <p><input type="checkbox"/> Herkunftsort</p> <p><input type="checkbox"/> Name und Anschrift des Beförderungsunternehmens</p> <p><input type="checkbox"/> Name und Anschrift des Empfängerbetriebes (ggf. Zul.Nr.)</p> <p><input type="checkbox"/> Aufbewahrung 2 Jahre</p>					
6.8	<p>Temperaturbedingungen bei der Beförderung</p> <p>-die die Vermeidung jeglichen Risikos für die Gesundheit von Mensch und Tier vermeiden</p> <p>-ggf. Kühltransporte</p>					
6.9	<p>Abwasserbehandlung</p> <p><input type="checkbox"/> Vorbehandlungsprozess zur Rückhaltung und Sammlung tierischen Materials als 1. Stufe der Abwasserbehandlung</p> <p>➤ Ablauföffnungen/Siebe mit Öffnung/Maschenweite von max. 6mm am Ablaufende des Prozesses <u>oder</u></p> <p>➤ gleichwertiges System, das feste Bestandteile > 6 mm zurückhält</p> <p><input type="checkbox"/> Vorbehandlungsprozess muss gesamtes Abwasser filtern</p> <p><input type="checkbox"/> kein Mahlen oder Zerkleinern zur Erleichterung des Vorbehandlungsprozesses</p> <p><input type="checkbox"/> Zurückgehaltenes Material des Vorbehandlungsprozesses als Mat. der Kat. 1 befördern und nach VO (EG) Nr. 1774/2002 beseitigen</p> <p><input type="checkbox"/> Durchgelaufenes Abwasser entsprechend EG-Vorgaben behandeln</p>					