

Checkliste Verarbeitung Milch

Angaben zum Audit						
Betrieb /auditierter Standort						
EU-Zulassungsnummer						
Zertifizierungsstelle						
Name Auditor						
Name Auskunftsperson						
Markenlizenznehmer						
Auftraggeber des Audits						
Auditart	Erstaudit:		Folgeaudit:		Nachaudit:	
	Dokumentenaudit:					
Auditdatum (TT.MM.JJJJ)						
Auditzeit	Beginn:		Ende:		Dauer:	
Anzahl festgestellter Abweichungen						
Begründung für verkürzte Auditdauer						
Bemerkung						

Das Audit konnte nicht durchgeführt werden

Kein Ansprechpartner vor Ort

Zugang wurde verweigert

Hiermit bestätige ich die Angaben zum Betrieb und zu Durchführung des Audits. Eine Kopie des Auditberichtes (mindestens dieses Deckblattes) und des Maßnahmenplans habe ich erhalten.

Ort, Datum

Unterschrift Betriebsverantwortlicher

Unterschrift Auditor

Checkliste Verarbeitung Milch

Betrieb:

Maßnahmenplan						
Lfd. Nr.	Checklisten Punkt	Beschreibung der Abweichung	Bewertung <small>(Abw, sAbw, K.O.)</small>	Vereinbarte Korrekturmaßnahme	Behebungsfrist	OK? ¹
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						

¹ von der Zertifizierungsstelle auszufüllen

Hiermit bestätige ich, dass die oben aufgeführten Korrekturmaßnahmen zwischen mir und dem Auditor vereinbart wurden. Die Zertifizierungsstelle ist spätestens mit Ablauf der im Maßnahmenplan festgelegten Frist über die Umsetzung einer Korrekturmaßnahme zu informieren.

Ort, Datum

Unterschrift Betriebsverantwortlicher

Unterschrift Auditor

Checkliste Verarbeitung Milch

Gültig ab: 01.01.2024

*Übergangsfrist für Bestandsbetriebe (Zertifizierung vor 01.01.; s. Richtlinie Verarbeitung, Kap. 1.2): Erfassung von Abweichungen ab 01.01., Berücksichtigung in Risikoeinstufung ab 01.07.

Betrieb:

Prüfkriterien									
Lfd. Nr	Kapitel Richtlinie	Kriterium	Erläuterung / Durchführungshinweis	Bewertung					Beschreibung / Nachweise / Belege
				erfüllt	IAbw	sAbw	K.O.	n. a.	
1. Dokumentenprüfung Allgemein									
1.1	RL Zert 2024 3.3	Der Systemteilnehmer erkennt die Nutzungsbedingungen und Vorgaben der Zertifizierungsstelle an.	Nachweis über einen gültigen Vertrag mit der Zertifizierungsgesellschaft wird im → Betriebsbeschreibungsbogen bestätigt.						
1.2	RL Zert 2024 3.2	Der Systemteilnehmer erkennt die Nutzungsbedingungen und Vorgaben des Labelgebers an.	Nachweis wird im → Betriebsbeschreibungsbogen bestätigt. Dieser enthält u. a. die Datenschutzerklärung und eine Einwilligung zur Dateneinsicht durch den DTSchB.						
1.3	2.3	Der Betriebsbeschreibungsbogen ist vollständig und aktuell.	Abgleich des Betriebsbeschreibungsbogens, ggf. Korrektur bei betrieblichen Veränderungen. Es ist die → Betriebsbeschreibung Verarbeitung zu verwenden.						
1.4	2.8.4	Externe Lagerorte werden im Betriebsbeschreibungsbogen genannt.*	Bei einer Lagerung von TSL-Ware in externen Lagerorten, ist dies im → Betriebsbeschreibungsbogen zu integrieren. Kein externer Lagerort = n. a.						
1.5	2.8.4	Der Markenlizenznehmer gewährleistet, dass die Warenstromtrennung gemäß Kapitel 2.8 im externen Lagerort eingehalten wird.*	Prüfung des Betriebsbeschreibungsbogens. Kein externer Lagerort = n. a.						
1.6	RL Zert 2024 6.4.2	Alle festgelegten Korrekturmaßnahmen wurden fristgerecht und wirksam umgesetzt.	Prüfung des vorangegangenen Auditberichts und der darin festgehaltenen Korrekturmaßnahmen zur Abstellung der Abweichungen. Erstaudit = n. a.						
1.7	RL Zert 2024 6	Die an eine ANG bzw. BiB geknüpften Auflagen werden eingehalten.	Keine ANG/BiB vorhanden = n. a. Erstaudit = n. a.						
1.8	2.4	Die TSL-Eigenkontrolle, welche alle TSL-Anforderungen umfasst, wird alle 12 Monate durchgeführt und dokumentiert.	Die Eigenkontrolle enthält Unterschrift und Datum (Monat und Jahr). Berücksichtigt wird der Kalendermonat der durchgeführten Eigenkontrolle. Kontroll- oder Dokumentationssysteme, die bereits auf dem Betrieb vorhanden sind und belegen, dass die TSL-Anforderungen erfüllt werden, können genutzt werden. Erstaudit = n. a.						
1.9	2.4	Für Abweichungen, die in der TSL-Eigenkontrolle festgestellt wurden, sind Korrekturmaßnahmen und Fristen dokumentiert.	Prüfung der letzten TSL-Eigenkontrolle. Erstaudit / keine Abweichungen = n. a.						
1.10	2.4	Festgelegte Korrekturmaßnahmen aus der TSL-Eigenkontrolle wurden fristgerecht umgesetzt und dokumentiert.	Prüfung der letzten TSL-Eigenkontrolle. Erstaudit / keine Abweichungen = n. a.						
1.11	2.7	TSL-systemrelevante Informationen sind an den DTSchB zu melden.	Es ist meldepflichtig, wenn Zertifikate entzogen wurden (bspw. IFS und QS), oder es zu einem Ausbruch von meldepflichtigen mikrobiellen Erregern gekommen ist. Ebenso sind Sabotagen oder Einbrüche zu melden. Erstaudit = n. a.						

Checkliste Verarbeitung Milch

Gültig ab: 01.01.2024

*Übergangsfrist für Bestandsbetriebe (Zertifizierung vor 01.01.; s. Richtlinie Verarbeitung, Kap. 1.2): Erfassung von Abweichungen ab 01.01., Berücksichtigung in Risikoeinstufung ab 01.07.

Betrieb:

Prüfkriterien									
Lfd. Nr	Kapitel Richtlinie	Kriterium	Erläuterung / Durchführungshinweis	Bewertung					Beschreibung / Nachweise / Belege
				erfüllt	IAbw	sAbw	K.O.	n. a.	
1.12	2.7	Bezugnehmend zum Prüfpunkt lfd. Nr. 1.11*	Beim vorliegen eines externen Lagerortes sind hierüber ebenfalls alle systemrelevanten Informationen zu übermitteln.						
1.13	2.7	TSL-systemrelevante Informationen sind an die zuständige Zertifizierungsstelle zu melden.	Es ist meldepflichtig, wenn Zertifikate entzogen wurden (bspw. IFS und QS), oder es zu einem Ausbruch von meldepflichtigen mikrobiellen Erregern gekommen ist. Ebenso sind Sabotagen oder Einbrüche zu melden. Erstaudit = n. a.						
1.14	2.7	Bezugnehmend zum Prüfpunkt lfd. Nr. 1.13*	Beim vorliegen eines externen Lagerortes sind hierüber ebenfalls alle systemrelevanten Informationen zu übermitteln.						
1.15	2.7.1	Für jede Labelnutzung liegt das offizielle Freigabedokument vor.	Die Nutzung des Labels auf Verpackungen, Etiketten oder Werbemaßnahmen bedarf einer Freigabe des DTSchB in Form des offiziellen Freigabedokuments (PDF) inkl. der Freigabe E-Mail. Dabei ist min. eine Layoutfreigabe mit der Originalverpackung abzugleichen. <u>Erstaudit:</u> Es sind alle Layoutfreigaben zu überprüfen. <u>Folgeaudit:</u> Es sind alle neu hinzu gekommenen / geänderten Layoutfreigaben zu überprüfen. <u>Keine neue bzw. geänderte Layouts:</u> min. 3 zufällige Layoutfreigaben.						
2. Warenstrom und Rückverfolgbarkeit									
2.1	2.7	Eine aktuelle TSL-Sortimentsliste liegt vor.	TSL-Sortimentsliste liegt in jedem Unternehmen vor. Diese ist spätestens in den KW 1-2 und KW 27-28 aktualisiert worden. Informationen gemäß → MU 10.2.						
2.2	5.2.1	Rohmilch der Einstiegsstufe wird getrennt von Rohmilch anderer Standards erfasst.	Eindeutige Trennung der Milch durch getrennte Tourenplanung oder Einsatz separater Sammelwagen. Prüfung der Premiumstufe = n. a.						
2.3	5.2.1	Rohmilch der Premiumstufe wird getrennt von Rohmilch anderer Standards erfasst.	Eindeutige Trennung der Milch durch getrennte Tourenplanung oder Einsatz separater Sammelwagen. Prüfung der Einstiegsstufe = n. a.						
2.4	5.2.2	Separate Artikelnummern oder extra Tourennummern für Rohmilch der Einstiegsstufe sind z. B. im betriebsinternen Warenwirtschaftssystem hinterlegt.	Die TSL-Rohmilch muss im Wareneingang einer Artikelnummer oder Tourennummer eindeutig zugewiesen werden. Prüfung des Warenwirtschaftssystems. Prüfung der Premiumstufe = n. a.						
2.5	5.2.2	Separate Artikelnummern oder extra Tourennummern für Rohmilch der Premiumstufe sind z. B. im betriebsinternen Warenwirtschaftssystem hinterlegt.	Die TSL-Rohmilch muss im Wareneingang einer Artikelnummer oder Tourennummer eindeutig zugewiesen werden. Prüfung des Warenwirtschaftssystems. Prüfung der Einstiegsstufe = n. a.						
2.6	2.8.1	Die Konformität von (Roh-)Waren und Zutaten kann durch Konformitätszertifikate des jeweiligen Lieferanten nachgewiesen werden.	Prüfung des Lieferantennachweises (TSL-Zertifikat).						

Checkliste Verarbeitung Milch

Gültig ab: 01.01.2024

*Übergangsfrist für Bestandsbetriebe (Zertifizierung vor 01.01.; s. Richtlinie Verarbeitung, Kap. 1.2): Erfassung von Abweichungen ab 01.01., Berücksichtigung in Risikoeinstufung ab 01.07.

Betrieb:

Prüfkriterien									
Lfd. Nr	Kapitel Richtlinie	Kriterium	Erläuterung / Durchführungshinweis	Bewertung					Beschreibung / Nachweise / Belege
				erfüllt	IAbw	sAbw	K.O.	n. a.	
2.7	5.2.2	Am Abtankort ist ein System vorhanden, welches ein Abladen in einen falschen Tank verhindert.	Z. B. Datenträger, die beim Verwiegen der TSL-Milch schon mit der Artikelnummer der TSL-Rohmilch beschrieben werden.						
2.8	5.2.2	Die Abpumpstation für (Roh-)Milch der Einstiegsstufe ist gekennzeichnet.	Prüfung der Premiumstufe = n. a.						
2.9	5.2.2	Die Abpumpstation für (Roh-)Milch der Premiumstufe ist gekennzeichnet.	Prüfung der Einstiegsstufe = n. a.						
2.10	5.2.2	Bei einem Wechsel der Abpumpstation zur Übernahme der (Roh-)Milch erfolgt eine entsprechende Zwischenreinigung.	Prüfung der Reinigungsprotokolle.						
2.11	5.2.3	Die Tanks zur Zwischenlagerung der (Roh-)Milch der Einstiegsstufe sind gekennzeichnet.	Prüfung der Premiumstufe = n. a.						
2.12	5.2.3	Die Tanks zur Zwischenlagerung der (Roh-)Milch der Premiumstufe sind gekennzeichnet.	Prüfung der Einstiegsstufe = n. a.						
2.13	2.8 5.2.3	Der Milchfluss der Einstiegsstufe ist über alle Verarbeitungsstufen bis zum Abfüllen/Abpacken nachvollziehbar.	Prüfung der Premiumstufe = n. a.						
2.14	2.8 5.2.3	Der Milchfluss der Premiumstufe ist über alle Verarbeitungsstufen bis zum Abfüllen/Abpacken nachvollziehbar.	Prüfung der Einstiegsstufe = n. a.						
2.15	2.8.1	Eine Identifikation von TSL-Waren der Einstiegsstufe ist auf allen Warenbegleitdokumenten durch eine innerbetriebliche Kennzeichnung möglich.	Unverwechselbare Kennzeichnung, bevorzugt mit Label, Schriftzug „Tierschutzlabel, Für Mehr Tierschutz' Einstiegsstufe“ oder klar zuzuordnende Abkürzung mit Stufenhinweis. Alternativ eindeutiges internes Referenzsystem. Prüfung der Premiumstufe = n. a.						
2.16	2.8.1	Eine Identifikation von TSL-Waren der Premiumstufe ist auf Warenbegleitdokumenten durch eine innerbetriebliche Kennzeichnung möglich.	Unverwechselbare Kennzeichnung, bevorzugt mit Label, Schriftzug „Tierschutzlabel, Für Mehr Tierschutz' Premiumstufe“ oder klar zuzuordnende Abkürzung mit Stufenhinweis. Alternativ eindeutiges internes Referenzsystem. Prüfung der Einstiegsstufe = n. a.						
2.17	2.8.1	Eine Identifikation von TSL-Waren der Einstiegsstufe ist im Betrieb jederzeit auf allen Produktions-, Verarbeitungsstufen, bei der Lagerung und auf Transportmitteln durch eine innerbetriebliche Kennzeichnung möglich.	Unverwechselbare Kennzeichnung, bevorzugt mit Label, Schriftzug „Tierschutzlabel, Für Mehr Tierschutz' Einstiegsstufe“ oder klar zuzuordnende Abkürzung mit Stufenhinweis. Alternativ eindeutiges internes Referenzsystem. Lagerung und Transport: bspw. farbige Kisten, Schlaufenmarkierungen, Etiketten oder Schilder. Prüfung der Premiumstufe = n. a.						

Checkliste Verarbeitung Milch

Gültig ab: 01.01.2024

*Übergangsfrist für Bestandsbetriebe (Zertifizierung vor 01.01.; s. Richtlinie Verarbeitung, Kap. 1.2): Erfassung von Abweichungen ab 01.01., Berücksichtigung in Risikoeinstufung ab 01.07.

Betrieb:

Prüfkriterien									
Lfd. Nr	Kapitel Richtlinie	Kriterium	Erläuterung / Durchführungshinweis	Bewertung					Beschreibung / Nachweise / Belege
				erfüllt	IAbw	sAbw	K.O.	n. a.	
2.18	2.8.1	Eine Identifikation von TSL-Waren der Premiumstufe ist im Betrieb jederzeit auf allen Produktions-, Verarbeitungsstufen, bei der Lagerung und auf Transportmitteln durch eine innerbetriebliche Kennzeichnung möglich.	Unverwechselbare Kennzeichnung, bevorzugt mit Label, Schriftzug „Tierschutzlabel. Für Mehr Tierschutz' Premiumstufe" oder klar zuzuordnende Abkürzung mit Stufenhinweis. Alternativ eindeutiges internes Referenzsystem. Lagerung und Transport: bspw. farbige Kisten, Schlaufenmarkierungen, Etiketten oder Schilder. Prüfung der Einstiegsstufe = n. a.						
2.19	2.8.2	Zu jeder Zeit erfolgt eine eindeutige Trennung der TSL-Ware von Nicht-TSL-Ware.	Die TSL-Ware ist immer konsequent und systematisch von Nicht-TSL-Ware getrennt. Z. B. unverwechselbare Trennung durch Kennzeichnung der TSL-Waren, Kisten, Stellflächen, korrekte Trennung während der Bearbeitung der Ware und der Lagerung im Kühlhaus.						
2.20	2.8.2	Bei einer zeitlichen Trennung werden zur Vermeidung von Verschleppung die Anforderungen an die Produktionsreihenfolge eingehalten.	Verarbeitung nach Reinigung oder in absteigende Wertigkeit der Ware. Verarbeitung getrennt nach Standards, TSL vor konventioneller Ware.						
2.21	2.8.2	Die Reinigungs- und Produktionsprotokolle sind bei einer zeitlichen Trennung vollständig vorhanden und plausibel.	Prüfung der Reinigungs- und Produktionsprotokolle.						
2.22	5.2.3	Nach der Verarbeitung von Milch eines "niedrigeren" Standards erfolgt vor der Verarbeitung von TSL-Milch eine Zwischenreinigung.	Reinigungsprotokoll prüfen. Als Reinigung werden bspw. Trockenausschübe, Hauptreinigungen oder Zwischenreinigungen akzeptiert. Wenn technisch unvermeidbar, ist Spülen durch Mischphasen möglich. Mischphasenprotokoll prüfen.						
2.23	2.8.3	Die Warenbegleitdokumente des Warenein- und ausgangs sind einsehbar und plausibel.	Prüfung der Warenein- und ausgangsdokumentationen: Lieferscheine, PLU-Statistik, Etiketten, Rechnungen. Warenbegleitdokumente sind min. 12 Monate (bzw. nach Ablauf MHD) aufzubewahren.						
2.24	2.8.3	Die Berechnung des Warenstroms ist anhand der Warenbegleitdokumente des Warenein- und ausgangs plausibel.	Stichprobenartige Berechnung des Warenstroms für einen Zeitraum von min. 4 Wochen. Erstaudit = Prüfung anhand bestehender Artikel (bevorzugt Bio-Produkt).						
2.25	2.8.1	Es wird sichergestellt, dass die TSL-Ware in die richtige Verpackung gelangt bzw. dass ausschließlich TSL-Ware in ausgelobte Verpackung gelangt.	Eindeutiges System zur Rückverfolgbarkeit ist z. B. über Artikelnummern, etabliert.						
2.26	2.8.2	Tierische Nebenprodukte (KAT-3 Ware) aus der TSL-Produktion, die für die Herstellung von TSL-Heimtiernahrung gesammelt werden, sind separat zu sammeln und zu transportieren sowie eindeutig zu kennzeichnen.	Separate Sammelbehältnisse, eindeutige Kennzeichnung mit Stufenhinweis. Prüfung der Dokumentation und Abgleich der Mengen. Keine Sammlung TSL KAT-3 Ware = n. a.						

Checkliste Verarbeitung Milch

Gültig ab: 01.01.2024

*Übergangsfrist für Bestandsbetriebe (Zertifizierung vor 01.01.; s. Richtlinie Verarbeitung, Kap. 1.2): Erfassung von Abweichungen ab 01.01., Berücksichtigung in Risikoeinstufung ab 01.07.

Betrieb:

Prüfkriterien									
Lfd. Nr	Kapitel Richtlinie	Kriterium	Erläuterung / Durchführungshinweis	Bewertung					Beschreibung / Nachweise / Belege
				erfüllt	IAbw	sAbw	K.O.	n. a.	
3. Zutaten und zusammengesetzte Erzeugnisse									
3.1	RL Verarbeitung 2024 u.a. 2.7 und 2.11	Bei Bedarf liegt eine ANG vor.	Für den Fall, dass bspw. aufgrund von Nicht-Verfügbarkeit oder dass Zutaten einer Tierart benötigt werden, die noch nicht im TSL-System etabliert sind, liegt eine ANG vor. Kein Bedarf = n. a.						
3.2	2.7 2.9 2.10 2.11 2.12	Rezepturen (ggf. Spezifikationen oder Zutatenlisten) aller Produkte entsprechen den Anforderungen der RL Verarbeitung 2024.	Dokumentation liegt im Unternehmen vor. Kontrolle der Anforderungen an GVO, von zusammengesetzten Erzeugnissen, Nicht-Verfügbarkeit und weitere Zutaten tierischen Ursprungs und tierschutzwidrige Zutaten. Für die Einhaltung der Kriterien ist der MLN verantwortlich.						
3.3	2.9	Es werden keine Zutaten oder Zusatzstoffe verwendet, die nach der Verordnung (EG) Nr. 1830/2003 über die Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung von GVO deklarationspflichtig sind.	Prüfung der Produktspezifikationen anhand der Zutatenliste.						
3.4	5.4	TSL-Erzeugnisse der Einstiegsstufe werden nur aus tierischen Zutaten hergestellt, die aus der Erzeugung der Einstiegs- und/oder Premiumstufe stammen.	Prüfung Lieferschein/Herkunftsnachweis. K.O. Prüfung der Premiumstufe = n. a.						
3.5	5.4	TSL-Erzeugnisse der Premiumstufe werden nur aus tierischen Zutaten hergestellt, die aus der Erzeugung der Premiumstufe stammen.	Prüfung Lieferschein/Herkunftsnachweis. K.O. Prüfung der Einstiegsstufe = n. a.						
3.6	5.3	Die aus technologischen Gründen zugegebenen Inhaltsstoffe betragen max. 5 % des Gesamtgewichts.	Prüfung der Produktspezifikationen. In der Premiumstufe dürfen auch Inhaltsstoffe aus der Einstiegsstufe verwendet werden, ohne das Produkt abzuwerten.						
3.7	5.3.1	Das verwendete Milchpulver und Molkenpulver entspricht den Anforderungen.	Prüfung der Produktspezifikation. Milchpulver und Molkenpulver aus: TSL-Milch, Bio-Milch erlaubt. Verwendung von konventionellem Milchpulver = K.O.						
3.8	5.3.2	Das verwendete Milcheiweißpulver und Molkeprotein entspricht den Anforderungen.	Prüfung der Produktspezifikation. Milcheiweißpulver und Molkeprotein aus: TSL-Milch, Bio-Milch erlaubt. Verwendung von konventionellem Milcheiweißpulver und Molkeprotein = K.O.						
3.9	5.3.3	Verwendung von Mikroorganismen erfolgt anforderungsgemäß.	Prüfung der Produktspezifikation. Verwendung üblicher Säuerungs- und Reifungskulturen sowie Direktstarter. Bei Verwendung betriebseigener Starter müssen Anzucht und Weiterführung der Starterkulturen in betriebseigener Milch ohne Gentechnik erfolgen.						
3.10	5.3.3	Die Anzucht und Weiterführung betriebseigener Starter erfolgt in betriebseigener Milch.	Dokumentenprüfung. Keine betriebseigene Starter = n. a.						

Checkliste Verarbeitung Milch

Gültig ab: 01.01.2024

*Übergangsfrist für Bestandsbetriebe (Zertifizierung vor 01.01.; s. Richtlinie Verarbeitung, Kap. 1.2): Erfassung von Abweichungen ab 01.01., Berücksichtigung in Risikoeinstufung ab 01.07.

Betrieb:

Prüfkriterien									
Lfd. Nr	Kapitel Richtlinie	Kriterium	Erläuterung / Durchführungshinweis	Bewertung					Beschreibung / Nachweise / Belege
				erfüllt	IAbw	sAbw	K.O.	n. a.	
3.11	5.3.4	Die verwendeten Enzyme entsprechen den Anforderungen.	Prüfung der Produktspezifikation. Mikrobielles Lab, GVO-freie Labaustauschstoffe (z. B. Rhizomucor miehei, Rhizomucor pusillus, Endothia parasitica) und pflanzliche Enzyme sowie Laktase dürfen verwendet werden. Verwendung von tierischem Lab und Labaustauschstoffen (Kälberlab und HEW-Lysozym) und rekombinantes Chymosin = K.O.						
3.12	2.10	Bei einem zusammengesetzten Erzeugnis werden die Anforderungen an dieses eingehalten.	Prüfung der Rezeptur. TSL-Hauptanteil (min. 60 % der tierischen Zutaten oder als einzige tierische Zutat), namensgebend oder Zutatenkennzeichnung der TSL-Zutat.						
3.13	2.11	Ist für ein zusammengesetztes Erzeugnis ein Zutatenersatz notwendig, ist dies nur von Tieren entsprechend Bio gemäß der aktuellen EU-Basis-Verordnung oder der aktuellen NEULAND-Richtlinie zulässig.	Prüfung der Rezeptur, der Warenbegleitedokumente und der ANG. K.O.						
3.14	2.11	Bei einem Zutatenersatz darf der Anteil von max. 40 %, bezogen auf das Gesamtgewicht der tierischen Zutaten, nicht überschritten werden.	Prüfung der Rezeptur und ANG. K.O.						
3.15	2.11	Es erfolgt kein Zutatenersatz für zusammengesetzte Produkte mit nur einer Zutat tierischen Ursprungs sowie für namensgebende TSL-Zutaten und für einzelne TSL-Zutaten mit einer Zutatenauslobung.*	Prüfung der Rezeptur. K.O.						
3.16	2.11	Bei Ersatz einer TSL-Zutat ist der Anteil der Nicht-TSL-Zutat in der Zutatenliste kenntlich zu machen.*	Prüfung der Rezeptur und Layoutgestaltung.						
3.17	2.11	Weitere Zutaten tierischen Ursprungs stammen nur von Gans, Pekingente, Pute, Schaf oder Ziege.	Die genannten Tierarten dürfen unter Berücksichtigung der Nicht-Verfügbarkeit verwendet werden. K.O. Keine Nutzung weiterer Zutaten tierischen Ursprungs = n. a.						
3.18	2.12	Es wird kein Karmin bzw. Cochenille (E120) eingesetzt.	Prüfung der Rezeptur, Achtung Farbstoff z. B. in Joghurt, Marinaden und Würzmischungen. K.O.						
3.19	2.12	Es werden keine aquatisch lebenden Tiere eingesetzt.	Z. B. Fisch, Hummer, Aal, Muscheln. Prüfung der Rezeptur. K.O.						
3.20	2.12	Es werden keine Eier aus Boden- oder Volierenhaltung sowie Käfigeier – auch der aus so genannten Kleingruppenhaltung – verwendet.	Prüfung der Produktspezifikationen anhand der Zutatenliste. K.O.						
3.21	2.12	Es wird kein Bienenwachs verwendet.	Prüfung der Rezeptur. K.O.						

Checkliste Verarbeitung Milch

Gültig ab: 01.01.2024

*Übergangsfrist für Bestandsbetriebe (Zertifizierung vor 01.01.; s. Richtlinie Verarbeitung, Kap. 1.2): Erfassung von Abweichungen ab 01.01., Berücksichtigung in Risikoeinstufung ab 01.07.

Betrieb:

Prüfkriterien									
Lfd. Nr	Kapitel Richtlinie	Kriterium	Erläuterung / Durchführungshinweis	Bewertung					Beschreibung / Nachweise / Belege
				erfüllt	IAbw	sAbw	K.O.	n. a.	
4. Spezieller Teil Externer Lagerort (Kein externer Lagerort = n. a.)									
4.1	2.8.4	Dokumentationen zur Warenstromtrennung und Rückverfolgbarkeit zu externen Lagerorten liegen in den jeweiligen Verarbeitungsbetrieben vor oder können kurzfristig angefordert werden.*	Prüfung von Warenbegleitdokumenten (bspw. Lieferscheine, Etiketten, Palettscheine).						
4.2	2.8.4	Dokumentationen zur Warenstromtrennung und Rückverfolgbarkeit zu externen Lagerorten enthält alle notwendigen Angaben.*	<ul style="list-style-type: none"> • Name des TSL liefernden Verarbeitungsbetriebes • Datum und Uhrzeit der Anlieferung • Produktname/Artikelnummer • Kennzeichnung des TSL-Produktes inklusive Stufenhinweis • Chargennummer • Menge/Gewicht • Name des Eigentümers der TSL-Ware 						
4.3	2.8.4	Eine Identifikation von TSL-Waren in externen Lagerorten ist auf Warenbegleitdokumenten durch eine innerbetriebliche Kennzeichnung möglich.*	Unverwechselbare Kennzeichnung, bevorzugt mit Label, Schriftzug „Tierschutzlabel „Für Mehr Tierschutz“ Einstiegsstufe/Premiumstufe“ oder klar zuzuordnende Abkürzung mit Stufenhinweis. Alternativ eindeutiges internes Referenzsystem.						
4.4	2.8.4	Die Berechnung des Warenstroms ist anhand der Warenbegleitdokumente für die Ein- und Auslagerung plausibel.*	Das Verhältnis der angelieferten TSL-Ware, der eingelagerten TSL-Ware und der ausgelieferten TSL-Ware ist über den Zeitraum der eingelagerten TSL-Ware rechnerisch plausibel. Stichprobenartige Berechnung des Warenstroms für den jeweiligen Zeitraum der Einlagerung eines bestimmten Artikels. Erstaudit = Prüfung anhand bestehender Artikel (bevorzugt Bio-Produkt).						