

1. INHALT	
------------------	--

2.	Unser Unternehmen
3.	Zertifizierung
4.	Allgemeine Informationen
5.	Einkauf, Labor und Warenannahme
6.	Krisenmanagement
7.	Fremdkörpermanagement
8.	Reinigungsmittel und sonstige Materialien
9.	Food Fraud/ Produktverfälschung
10.	HACCP
11.	Umgang mit GMO/ Bestrahlung und Allergenen, Produktinformationen
12.	Hygiene/ Housekeeping
13.	Ethic und soziale Verantwortung
14.	Umwelt
15.	Räumlichkeiten/ Sonstiges
16.	Logistik und Lieferung
17.	Food Defense
18.	Verifizierung und Validierung des Systems
Anhang 1. Abkürzungen	
Anhang 2. Fließdiagramm Nachreinigung	
Anhang 3. Fließdiagramm Mahlen	
Anhang 4. Fließdiagramm Mischen	
Anhang 5. HACCP Plan Monitoring Plan	

2. UNSER UNTERNEHMEN		
-----------------------------	--	--

N°	Parameter:	Antworten:
2.1	Firmengründung Datum:	1991
2.2	Name:	AKO GmbH
2.3	Adresse: Telefonnummer/Fax: Email:	Chemnitzer Straße 14-16, 30952 Ronnenberg, Deutschland +49 (0) 511 94685-0 / +49 (0) 511 94685-55 info@ako-gewuerze.de
2.4	Homepage:	http://www.ako-spice.com
2.5	Anzahl der Mitarbeiter:	Ca. 30
2.6	Unternehmensart:	Import, Handel und Veredelung von Rohgewürzen und Kräutern, sowie Herstellung von Spezial-Mischungen
2.7	Zugehörigkeit zum Konzern:	Salz Richter Verwaltung Olaf Richter e.K.
2.8	Gibt es eine Produkthaftpflichtversicherung?	Ja, Allianz Versicherung
2.9	Gibt es eine Produktrückversicherung?	Ja, Allianz Versicherung
2.10	Beschreiben Sie Ihre Rohstoff-Quellen	Experteure von Rohgewürzen und Kräutern weltweit
2.11 Sortiment:		
<input checked="" type="checkbox"/>	Getrocknete Rohgewürze und Kräuter unverarbeitet BIO und Konventionell	
<input checked="" type="checkbox"/>	Getrocknete Rohgewürze und Kräuter veredelt (nachgereinigt bzw. vermahlen) BIO und Konventionell.	
<input checked="" type="checkbox"/>	Gewürzmischungen, Gewürzzubereitungen und Gewürzsalze	
<input checked="" type="checkbox"/>	Speziialsalzmischungen	

3. MANAGEMENTSYSTEM FÜR LEBENSMITTELSICHERHEIT

N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
3.1	Verfügt Ihr Unternehmen über eine Zertifizierung eines Managementsystems für Lebensmittelsicherheit?	X		DIN EN ISO 22000; FSSC 22000

FSSC 22000 ist ein weltweit anerkanntes Managementsystem für Lebensmittelsicherheit, für alle Ketten der Lebensmittelherstellung. Er ist kein Privatstandard, sondern basiert auf internationalen Normen und ist GFSI anerkannt.

3.2	Zertifizierungen	Kategorie	Ja	Nein
	ISO 22000		X	
	FSSC 22000	E	X	
	BIO		X	
	Kosher (für einzelne Kundenprodukte)		X	
	HALAL (für einzelne Kundenprodukte)		X	
	Andere:			

4. ALLGEMEINE INFORMATIONEN

N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
4.1	Haben Sie eine Unternehmenspolitik zur Lebensmittelsicherheit?	X		
4.2	Haben Sie eine Person als Zuständigen für Lebensmittelsicherheit benannt?	X		
4.3	Gibt es ein Qualitätsmanagement-Handbuch?	X		
4.4	Haben Sie ein HACCP?	X		
4.5	Haben Sie eine Food-Defense Gruppe und eine Food-Fraud Gruppe?	X		
4.6	Werden Ihre Mitarbeiter bei Arbeitsaufnahme, sowie im laufenden Jahr regelmäßig auf Lebensmittelsicherheit geschult?	X		
4.7	Wenn ja, welche Schulungen finden statt und wie oft?			Hygiene – und Infektionsschutzgesetz, Arbeitsplatz- und FSSC Schulung (HACCP), BIO- Schulung jeweils einmal pro Jahr, sowie HALAL und KOSHER.

5. EINKAUF, LABOR UND WARNANNAHME

N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
5.1	Sind Spezifikationen für Rohstoffe verfügbar?	X		
5.2	Gibt es ein Lieferantenauswahlverfahren?	X		
5.3	Werden Ihre Lieferanten von Ihnen auditiert?	X		
5.4	Bewerten Sie Ihre Lieferanten?	X		
5.5	Erfolgt die Anlieferung der Rohwaren geschützt unter einem Dach?	X		
5.6	Wird in Container ankommende Ware versiegelt angeliefert und die Plomben-Nummer überprüft?	X		
5.7	Gibt es eine Wareneingangskontrolle?	X		
5.8	Wenn ja, welche Prüfungen werden vorgenommen?			Unversehrtheit, Vollständigkeit, Laboranalysen.

N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
5.9	Werden Rohstoffe (Gewürze und Kräuter) bei Anlieferung mit den entsprechenden Spezifikationen abgeglichen/geprüft?	X		Siehe Analysecluster
5.10	Haben Sie ein eigenes Labor? Wenn ja, wie viele Mitarbeiter sind dort beschäftigt?	X		2 Mitarbeiter
5.11	Sind die Geräte für Analysen kalibriert?	X		
5.12	Werden die im Labor vorgenommenen Untersuchungen validiert? Wenn ja wie häufig?	X		Mindestens 1 x pro Jahr
5.13	Welche Analysen werden für die Gewürze und Kräuter durchführt?			Authentizität/Sensorische/Optische chemische, physikalische und mikrobiologische Analysen (Produktabhängig)
5.14	Werden BIO Produkte regelmäßig auf Pestizide untersucht?	X		Siehe Analysecluster
5.15	Ist ein Verfahren implementiert, sollten angelieferte Produkte nicht den Spezifikationen entsprechen?	X		
5.16	Werden Verpackungsmaterialien geprüft?	X		Optische Prüfungen werden durchgeführt
5.17	Liegen Konformitätserklärungen für Ihre Verpackungsmaterialien vor?	X		Verfügbar auf Website
5.18	Wie werden die Chargen der Rohstoffe identifiziert?			EDV/Auftragsbearbeitung und Markierung auf den Gebinden (Chargennummer)
5.19	Haben Sie eine Quarantänestation für problematische Ware?	X		
5.20	Befindet sich die Quarantänestation außerhalb des Lagers?	X		
5.21	Haben Sie verschiedene Lagerbereiche für verschiedene Produkte?	X		Es gibt verschiedene Lagerzonen für unterschiedliche Produkte
5.22	Wenn ja, welche Lagerbereiche?			Verpackung, Allergene Ware, BIO Ware, Rohmaterialien Fertigmateriale
5.23	Arbeiten Sie nach FIFO?	X		
5.24	Ist eine Kreuz-Kontamination (Rohstoffe und fertige Produkte) ausgeschlossen?	X		Getrennte Lagerbereiche
5.25	Wird eine Qualitätskontrolle während der Verarbeitung durchgeführt?	X		Monitoring
5.26	Prüfen Sie Fertigwaren, ob sie den Spezifikationen entsprechen?	X		Monitoring
5.27	Welche Analysen werden an Fertigprodukten durchgeführt und wie häufig?			Siehe Analysecluster (Internetseite)
5.28	Sind die in der Produktion verwendeten Geräte für Gewichts- oder Volumenkontrolle kalibriert bzw. geeicht?	X		
5.29	Darf das Labor Ware sperren?	X		Jeder Mitarbeiter darf Ware sperren
5.30	Beschreiben Sie, wie Waren behandelt werden, die nicht Ihrer Spezifikation entsprechen.			Sperrung, Nachbesserung, Kontrolle, Freigabe oder Vernichtung

N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
5.31	Werden Rückstellmuster von Fertigprodukten aufbewahrt und gelagert? Wenn ja, wie lange?	X		Mindesthaltbarkeitsdatum
5.32	Werden die Rückstellmuster kontrolliert?	X		Mindestens 1 x pro Jahr
5.33	Ist Rückverfolgbarkeit up- und downstream möglich?	X		
5.34	Wird das Rückverfolgbarkeitssystem geprüft? Wenn ja, wie häufig wird es geprüft?	X		Mindestens zweimal im Jahr
5.35	Werden die Mitarbeiter auf Rückverfolgbarkeit geschult?	X		Durch regelmäßiges Training
6. KRISENMANAGEMENT				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
6.1	Wurde bei Ihnen ein Krisenmanagement getestet?	X		
6.2	Haben Sie eine 24h Krisennummer?	X		Verfügbar auf Website
7. FREMDKÖRPERMANAGEMENT				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
7.1	Verfügen Sie über ein Glaskataster inklusive und /oder Plexiglas Kataster?	X		
7.2	Befindet sich ungeschütztes Glas über offenen Produkten?		X	
7.3	Überprüfen Sie regelmäßig Ihre Glas- und Plexiglasteile auf Unversehrtheit? Wie oft überprüfen Sie es?	X		Zweimal im Jahr Minimum
7.4	Haben Sie spezielle Arbeitsanweisung bei der Verwendung von Holz in der Produktion?	X		
7.5	Kontrollieren Sie Verunreinigung durch Fremdkörper während der Produktion?	X		Optische Kontrollen
7.6	Wenn ja, welche Maßnahmen ergreifen Sie?			Magnete, Windsichter, Siebe und Metall- Detektor (auf Kunden-Wunsch)
7.7	Bitte geben Sie die Leistung der Magnete an.			9000 Gauß
7.8	Wird die Leistung der Magnete geprüft und wie oft?	X		Einmal im Jahr
7.9	Bitte geben Sie die Siebgrößen an.			Gemahlene Ware: 0,8-1,2 (4,0) mm, nachgereinigte Ware: 2,0-10,0 mm (Produktabhängig)
7.10	Welche Leistung hat Ihr Metalldetektor?			Ferrum 2,5 mm, Non Ferrum 3,0 mm, Stainless Steel 3,0 mm
7.11	Wird die Leistung des Metalldetektors verifiziert? Wenn ja, wie oft?	X		Vor jedem Einsatz
7.12	Welche Maßnahmen ergreifen Sie, wenn Sie Fremdkörper finden?			Produkt wird gesperrt, nachgebessert, geprüft, freigegeben oder vernichtet.

8. REINIGUNGSMITTEL UND SONSTIGE MATERIALIEN				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
8.1	Sind Reinigungsmittel lebensmittelgeeignet und haben Sie Arbeitsanweisungen für deren Benutzung?	X		
8.2	Sind Produktdatensicherheitsblätter für Reinigungsmittel verfügbar?	X		
8.3	Ist der Zugang zu den Chemikalien im Labor begrenzt?	X		Chemikalien sind unter Verschluss
8.4	Werden Reinigungsmittel und andere Chemikalien separat gelagert?	X		
8.5	Benutzen Sie lebensmittelgeeignete Schmierstoffe bei Produktkontakt?	X		
8.6	Sind Datensicherheitsblätter für verwendete Chemikalien verfügbar?	X		
8.7	Wird während des Produktionsprozesses Wasser eingesetzt?		X	
8.8	Werden andere Verarbeitungshilfsstoffe eingesetzt?	X		Trockeneis
8.9	Werden Reinigungsverfahren für Anlagen und Räume dokumentiert und kontrolliert?	X		
9. FOOD FRAUD/ PRODUKTVERFÄLSCHUNG				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
9.1	Ist eine Gefahrenanalyse und Risikobewertung zu Food Fraud erstellt worden?	X		
9.2	Haben Sie einen Food Fraud Plan erstellt?	X		
9.3	Wird eine Authentizitätsprüfung für eingehende Rohstoffe durchgeführt?	X		
9.4	Wie stellen Sie die Authentizität der Fertigprodukte sicher?			Wareneingang-Kontrollen, 4 Augenprinzip beim Prozess und Untersuchung der Fertigware (Monitoring).
9.5	Gibt es eine Food-Fraud Gruppe?	x		
10. HACCP				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
10.1	Haben Sie ein HACCP Programm?	X		
10.2	Sind CCP's identifiziert, bewertet und gesichert?	X		
10.3	Liegen Flow-Charts vor?	X		Siehe Anhang
10.4	Verfügen Sie über einen HACCP Plan?	X		Siehe Anhang
10.5	Wie werden die CCP's und CP's gemanagt?			Präventivprogramme, Kontrolle vor und während der Produktion, Analysen nach der Produktion, Verifizierung und Validierung.
11. UMGANG MIT GMO/BESTRAHLUNG AND ALLERGENEN, PRODUKTINFORMATIONEN				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:

11.1	Haben Sie eine Philosophie im Umgang mit GMO Produkten?	X		Siehe Analysen und Spezifikationen
11.2	Werden Ihre Produkte von Ihnen bestrahlt?		X	
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
11.3	Haben Sie eine Allergen-Politik?	X		siehe Website
11.4	Sind Instruktionen vorhanden, um Kreuzkontamination mit Allergenen zu vermeiden? Wenn ja, welche?	X		Verfahrens- und Arbeitsanweisungen zur Lagerung, Reinigung, Produktion, Abfall, Labor
11.5	Wie gehen Sie mit nativen Kreuzkontaminationen um?			Siehe Risikobewertung Allergene
11.6	Entsprechen Ihre Produktinformationen der Verordnung (EU) 1169/2011?	X		
11.7	Wo ist der Ursprung der Produkte zu finden?			In den Analysen
12. HYGIENE/ HOUSEKEEPING				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
12.1	Führen Sie im Betrieb Hygienetests durch? Wenn ja wie oft?	X		Mindestens einmal im Jahr
12.2	Wer ist verantwortlich?			Labor
12.3	Was passiert mit den Ergebnissen?			Ursachensuche, Maßnahmen festlegen u. durchführen
12.4	Sind Anweisungen zum Waschen und Desinfizieren der Hände vor Arbeitsbeginn der Mitarbeiter vorhanden?	X		
12.5	Haben Sie Betriebs- und Hygiene-Anweisungen?	X		
12.6	Sind Hautschutzpläne in den Toiletten verfügbar?	X		
12.7	Haben Sie spezielle Raucher-Zonen außerhalb der Produktion?	X		
12.8	Gibt es Anweisungen im Umgang mit ansteckenden Krankheiten?	X		
12.9	Haben Sie Reinigungsanweisungen für Anlagen und Maschinen?	X		
12.10	Haben Sie einen Dienstleister für die Reinigungsarbeiten in der Produktion?		X	Eigene Mitarbeiter
12.11	Werden Reinigungsmaßnahmen an Maschinen und Räumen dokumentiert und verifiziert?	X		
12.12	Wird Abfall regelmäßig aus dem Prozessbereich entfernt und separat gekennzeichnet gelagert?	X		
12.13	Wo wird der Abfall außerhalb der Produktion gelagert?			Müllpresse außerhalb des Gebäudes
12.14	Werden defekte Paletten außerhalb der Produktion gelagert?	X		
12.15	Ist ein Schädlingsbekämpfungssystem implementiert?	X		
12.16	Wird die Schädlingsbekämpfung dokumentiert und ausgewährtet?	X		
12.17	Haben Sie für die Kontrollen einen externen Dienstleister eingesetzt? Name?	X		Vermin – Bielefeld Kopietz GmbH
12.18	Häufigkeit der Kontrolle?			12 Aktionen Jährlich

12.19	Welche Schädlinge werden kontrolliert?			Ratten, Mäuse, Schaben und Motten, Fluginsekten
12.20	Haben Sie eine elektrische Insektenlampe (UV Licht)?	X		
12.21	Werden giftige Köder verwendet?	X		
12.22	Sind Gebäude so konstruiert, dass Nagetiere/ Tiere ferngehalten werden?	X		
13. ETHIC UND SOZIALE VERANTWORTUNG				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
13.1	Sind Sie nach BSCI Zertifiziert?		X	
13.2	Erlauben Sie Kinderarbeit in Ihrem Unternehmen?		X	
13.3	Bietet Sie Ihren Beschäftigten eine sichere und gesunde Arbeitsumgebung?	X		
13.4	Gibt es bei Ihnen Diskriminierung am Arbeitsplatz (etc. Rasse, Religion, Geschlecht)?		X	
14. UMWELT				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
14.1	Berücksichtigen Sie aktuelle Gesetzgebungen für den Umweltschutz?	X		
14.2	Ist der sinnvolle Umgang von Ressourcen Teil der Lebensmittelpolitik?	X		
14.3	Respektieren Sie Biodiversität?	X		
14.4	Sind Energiemanagement und Abfallmanagement Teil Ihrer guten Unternehmens-Praxis für Umweltschutz?	X		
15. RÄUMLICHKEITEN/SONSTIGES				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
15.1	Wird die Temperatur und Luftfeuchtigkeit im Lagerraum täglich kontrolliert?	X		
15.2	Werden vorläufige Reparaturen so durchgeführt, dass die Lebensmittelsicherheit gewährleistet bleibt?	X		
15.3	Ist ein vorbeugendes Wartungspläne implementiert?	X		
15.4	Werden Instandhaltungsarbeiten dokumentiert?	X		
15.5	Werden Störfälle dokumentiert und jährlich ausgewertet?	X		
15.6	Welche Vorkehrungsmaßnahmen treffen Sie, damit es bei Reparaturen nicht zu Produktkontamination kommt?			Produktions-Stopp und Absicherung der angrenzenden Produktionsanlagen.
16. LOGISTIK UND LIEFERUNG				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
16.1	Gibt es eine überdachte Verlademöglichkeit?	X		
16.2	Werden LKWs und Containern vor dem Laden inspiziert? Wenn ja, von wem?	X		Lagermitarbeiter
16.3	Werden diese Überprüfungen protokolliert?	X		
16.4	Sind Waren beim Transport gut geschützt? Wenn ja, bitte beschreiben Sie die Maßnahmen.	X		Verladung ausschließlich auf Paletten in Schrumpffolie, teilweise mit ½ Paletten Karton.

16.5	Werden die Waren vor der Verladung in Ihrem Lager begast?		X	
16.6	Transportieren Sie die Produkte in trockenen und nicht gekühlten LKWs?	X		
17. FOOD DEFENSE				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
17.1	Haben Sie eine Gefahrenanalyse und Risikobewertung zu Food Defense?	X		
17.2	Haben Sie einen Food Defense Plan	X		
17.3	Haben Sie ein Food Defense Team?	x		
17.4	Sind Ihre Mitarbeiter darauf geschult Betriebsfremde ohne Begleitung anzusprechen?	X		
17.5	Überprüfen Sie die Wirksamkeit der Schulung? Wenn ja, wie oft?	X		Einmal im Jahr
17.6	Sind alle Eingänge zur Produktion durch ein Sicherheitssystem geschützt?	X		Fingerprint/Alarmanlage
17.7	Gibt es Zulassungsbeschränkungen für Risikobereiche? Wenn ja, welche?	X		Ein einziger Zugang zu Produktion und Lager(Fingerprint)
17.8	Setzen Sie einen Sicherheitsdienst ein?		X	
17.9	Müssen sich Besucher anmelden?	X		
17.10	Müssen Mitarbeiter und Besucher Schutzkleidung während ihres Aufenthaltes in der Produktion tragen?	X		
17.11	Werden Überwachungskameras im Außenbereich verwendet?	X		
17.12	Werden Überwachungskameras in den wichtigsten internen Herstellungsbereichen eingesetzt?		X	
17.13	Haben Fahrer freien Zugang zu Ihrem Lager und den Produktionsstätten?		X	
18. VERIFIZIERUNG UND VALIDIERUNG DES SYSTEMS				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
18.1	Wie oft führen Sie eine Verifizierung und Validierung des Systems durch?			Einmal jährlich
18.2	Fließen dabei Erkenntnisse aus dem Reklamationsmanagement, sowie interne Statistiken zur nicht-konformen Ware mit ein?	X		
18.3	Arbeiten Sie nach PDCA (Kontrolliertes Verbesserungskonzept)?	X		

Alle o.g. Angaben entsprechen dem heutigen Stand unseres Managementsystems für Lebensmittelsicherheit und haben keinen rechtlichen Anspruch auf Vollständigkeit/ Haftung.

Erstellungshinweis		
Herausgeber	Datum	Unterschrift

Seite 9/13	Revision 08	Lieferantenfragebogen für Kunden	SALZ RICHTER <small>GM BH</small>  AKO <small>The Spice Company!</small>
Datum 12.05.2021	Verfasser Schäfer		

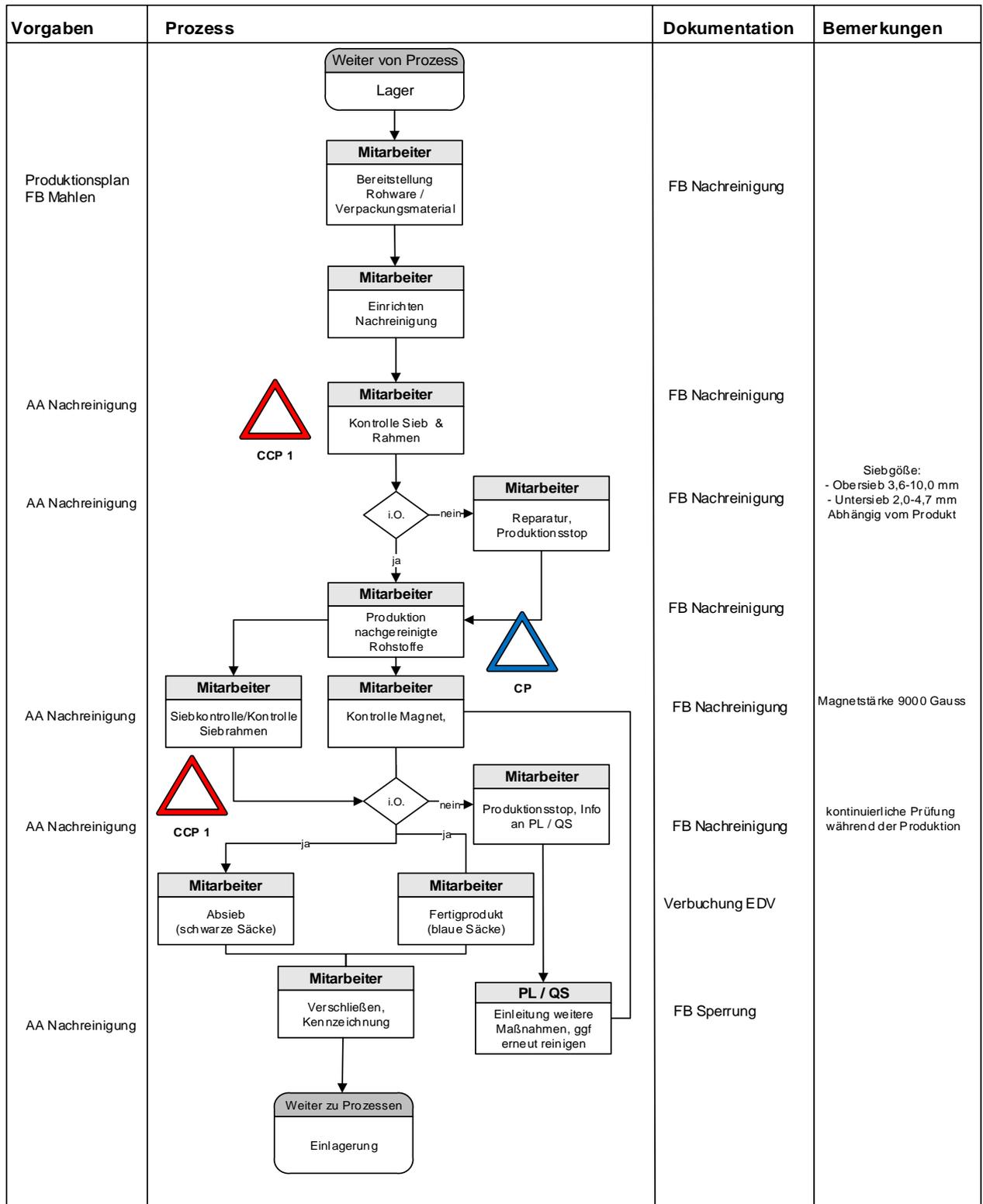
QMB	14.05.21	<i>Beate Heine</i>
-----	----------	--------------------

+

Anhang 1. Abkürzungen

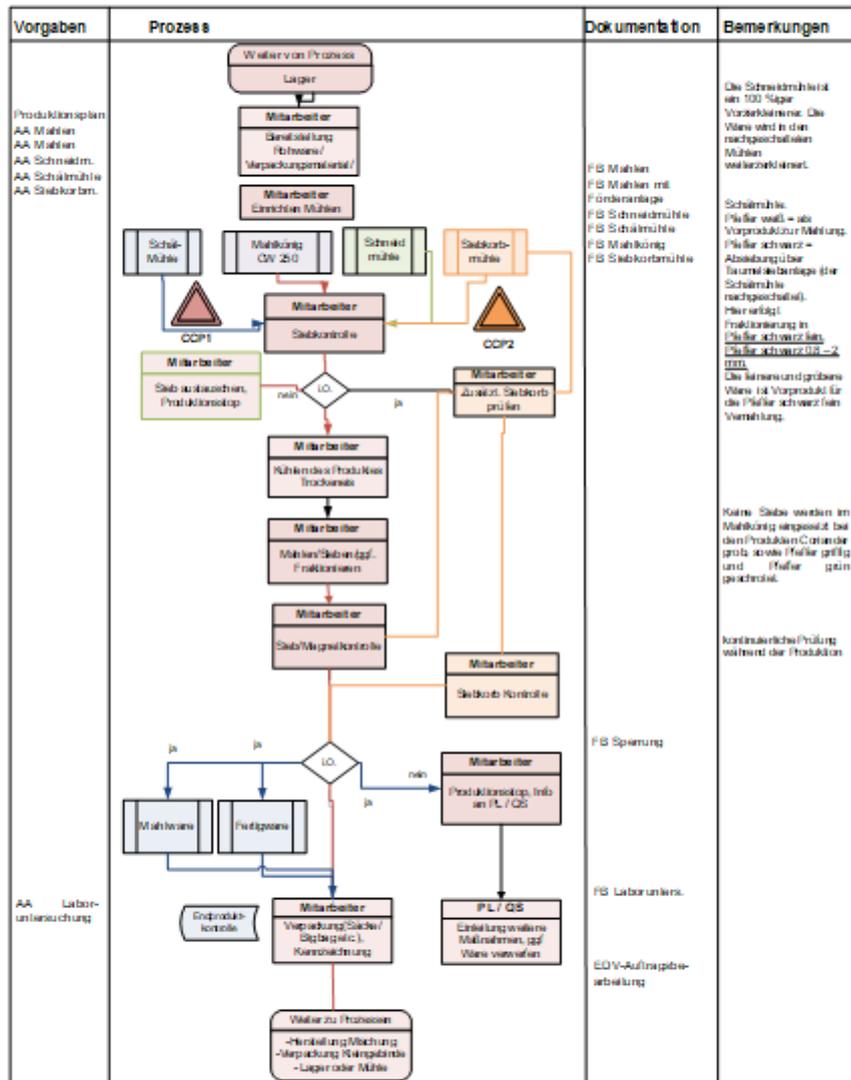
AA	Arbeitsanweisung
CCP	Kritischer Kontrollpunkt
DIN	Deutsches Institut für Normungen e.V.
EN	Europäische Normen
FB	Formblatt
GF	Geschäftsführer
HACCP	Hazard Analysis Critical Control Point
ISO	International Standardisation Organisation
MA	Mitarbeiter
oPRP	Operatives Präventivprogramm
PRP	Präventivprogramm
QM	Qualitätsmanagement
QMB	Qualitätsmanagement-Beauftragter (Lebensmittelsicherheitsbeauftragter)
QMH	Qualitätsmanagement-Handbuch
QMS	Qualitätsmanagementsystem
QS	Qualitätssicherung
SD	Sonstiges Dokument
VA	Verfahrensanweisung

Anhang 2. Fließdiagramm Nachreinigung/ REV.07



Anhang 3. Fließdiagramm Mahlen REV.10

Seite 1/1	Revision 10	Sonstiges Dokument	Referenz zu ISO/QMH 7.4	SALZ RICHTER <small>GM BH</small>  <small>The Spice Company!</small>
Datum 28.01.21	Verfasser Heine	SD Gefahrenanalyse Flow Chart Mahlen		



Änderung: Siebkorbmühle mit einem zweiten CCP eingesetzt.

Geprüft von HACCP/LMS-Gruppe am: _____

Seite 13/13	Revision 08	Lieferantenfragebogen	
Datum 12.05.2021	Verfasser Schäfer		

Anhang 5. HACCP-Plan Monitoring Plan Rev. 10

Prozess-schritt	Gefahr	CP	Grenzwert	Monitoring				Korrekturmaßnahme bei Grenzwertüberschreitung	Aufzeichnung
				Was ?	Wie ?	Häufigkeit	Wer ?		
Reinigen Gewürze	oberes Sieb erleidet Funktionsverlust, Fremdkörper in Ware	CCP	von 3,6 bis 10 mm (produktabhängig) Teilchengröße größer 2,0 bzw. 4,75 mm = untere Siebgröße je nach Produkt	Kontrolle oberes Sieb	Sichtprüfung Aussiebung (Füllstands-höhe)	1 mal pro Stunde	Maschinen-führer	Information an Produktionsleitung, Aussiebung, ggf. Wiederholung des Reinigungsvorgangs	- AA Petkus, - FB Petkus - AA Mat./Masch.bruch AA Gesperre W - FB Sperr-/ Ver-nichtungs- und Reworkprotkoll
Mahlen/Siebanlagen Ausnahme: Vorebrecher wie Schneidmühle	beschädigtes unteres Sieb, Fremdkörper/ Siebbestandteile kommen in Ware	CCP	beschädigtes Sieb Teilchengröße 800 bis 3000 my je nach Produkt	Kontrolle Siebe	visuelle Prüfung auf Unversehrtheit	1 mal pro Stunde	Maschinen-führer	Information an Produktionsleitung, Produktionsstopp, Sichtprobe, Nachsieben oder Produktvernichtung.	- FB Schälmmühle - AA Sperrung - FB Sperr-/ Ver-nichtungs- und Reworkprotokoll AA Mat./ Maschinenbruch
Schälmmühle mit Taumelsieb	beschädigtes Sieb, Fremdkörper/ Siebbestandteile kommen in Ware	CCP	beschädigtes Sieb Teilchengröße 800 bis 3000 my je nach Produkt	Kontrolle Siebe	visuelle Prüfung auf Unversehrtheit	nach jedem Produktw echsel	Maschinen-führer	Information an Produktionsleitung, Produktionsstopp, Sichtprobe, Nachsieben oder Produktvernichtung.	- FB Schälmmühle - AA Sperrung - FB Sperr-/ Vernichtungs- und Reworkprotokoll AA Mat./ Maschinenbruch
Siebkorbmühle Riffeltrapez	Beschädigtes Sieb, Fremdkörper/Siebbestandteile kommen in die Ware, weil nachgeschaltete Siebung der Siebanlage größer ist.	CCP	Beschädigtes Sieb, Teilchengröße kleiner als 2 mm (eingesetzte Siebe in Siebanlage oben 4 mm/unten 2 mm)	Kontrolle Riffeltrapez	Visuelle Prüfung auf Unversehrtheit	Vor- und nach der Produktion	Maschinen-führer	Information an Produktionsleitung, Produktionsstopp, Sichtprobe, Nachsieben oder Produktvernichtung.	AA Siebkorbmühle mit Förderanlage FB Siebkorbmühle mit Förderanlage/Vermahlen von einem Rohstoff Fb Siebkorbmühle mit Förderanlage/Vermahlen von 2 Rohstoffen.