

Beueler Bahnhofplatz 18, 53225 Bonn
Tel. 0228/97610-0, Fax 0228/97610-99

E-Mail: vdm@muehlen.org
Internet: www.muehlen.org



Stellungnahme des Verbandes Deutscher Muehlen (VDM) zum Thema „Hygienestandards bei Mehltransporten in Silofahrzeugen“

Die deutschen Muehlen sorgen dafür, dass Herstellung, Lagerung und Transport von Mehl nach den höchsten Qualitäts- und Hygienestandards erfolgen. In den Muehlen gibt es daher entlang des Produktionsprozesses fortlaufende Qualitätskontrollen, beginnend bei der Rohstoffannahme bis zur Auslieferung der Mahlerzeugnisse. Der Gesetzgeber setzt für Kontaminanten strenge Grenzwerte, die von der Muehlenwirtschaft ohne Wenn und Aber eingehalten werden. In einem mehrstufigen Verfahren wird Getreide sorgfältig gereinigt; in der Verarbeitung werden mit modernster Technik mögliche Risiken minimiert. Einwandfreie Produkte und absolute Sauberkeit werden von den Getreidemuehlen mit einem bei der Europäischen Kommission notifizierten speziellen Hygienekonzept und regelmäßigen Kontrollen sichergestellt. Dies geschieht in den Betrieben nach den Vorgaben des dort etablierten HACCP-Systems, das Kontrollpunkte festlegt. Die Sauberkeit der Transportfahrzeuge ist integraler Bestandteil dieses Systems. Viele Muehlen sind zusätzlich nach IFS-Standard oder anderen Qualitätsmanagementsystemen zertifiziert.

Mehl, das nicht in Haushaltspackungen oder Säcken abgepackt ist, wird lose in speziellen Lebensmittelfahrzeugen transportiert, die als solche gekennzeichnet sind. Diese Silofahrzeuge müssen sauber und in hygienisch einwandfreiem Zustand sein. Gesundheitliche Risiken gehen von diesen Transporten nicht aus, wie die muehleneigenen Untersuchungen, die regelmäßigen und intensiven Kontrollen der Kunden, d. h. der weiterverarbeitenden Industrie, und der amtlichen Lebensmittelüberwachung zeigen. In ihrem jüngsten Bericht zur Lebensmittelsicherheit haben Bund und Länder dokumentiert, dass die mit hohen Sicherheitsmargen festgelegten gesetzlichen Höchstgehalte für Mykotoxine in Mehl und Gebäck nicht überschritten werden.

Die natürliche Feuchte von Getreide und Mehl stellt beim Transport im Hinblick auf die Vermeidung von Schimmel große Anforderungen. Da Mehl im Allgemeinen wärmer als die Atmosphäre ist, muss darauf geachtet werden, dass Kondenswasserbildung im befüllten Silotransporter unterbleibt. Bei hohen Außentemperaturen sind die Temperaturunterschiede zu Mehl minimal, eine Schwitzwasserbildung ist deshalb selten. In Verbindung mit der Restfeuchte des Mehles kann es dennoch zu Anhaftungen (Placken) an der Innenwand des Transportsilos kommen. Diese Mehlanhaftungen sind hygienisch völlig unbedenklich und werden bei der Reinigung zuverlässig entfernt. Vor der Beladung wird das Silo auf etwaige Beschädigungen, Mehlanhaftungen und seinen Hygienestatus sorgfältig inspiziert und ggf. gereinigt. Diese regelmäßigen Kontrollen werden von den Muehlen dokumentiert. Ob die Reinigung nass oder trocken erfolgt, entscheidet nach der DIN-Norm 10502 der Müller vor Ort. Einer gründlichen Trockenreinigung ist dabei aus hygienischen Gründen meist der Vorzug vor einer Nassreinigung zu geben. Die in den aktuellen Berichten favorisierte Nassreinigung, die erkennbar im wirtschaftlichen Interesse von Anlagenbauer und Reinigungsunternehmen liegt, kann unter bestimmten Voraussetzungen einer Schimmelbildung eher Vorschub leisten. Denn bei ihr kann die unvermeidliche Restfeuchte zu Anhaftungen führen. Der Reinigungszyklus hängt zudem von dem transportierten Mahlerzeugnis, der Umschlagshäufigkeit, den Witterungsbedingungen, der Geometrie des Silos und dem Ergebnis der Sichtkontrolle ab. Deshalb kann eine individuelle Praxis am besten zu einem guten Hygiene-Status führen. Reinigungsmethode und -zyklus werden vom Lebensmittelunternehmer verantwortungsvoll festgelegt. Gesetzliche Konkretisierungen erübrigen sich deshalb.

Die Betreiber von Silofahrzeugen sind aufgefordert, die für den Verbraucherschutz notwendigen Hygiene-Vorgaben sowie diejenigen der Mühlenwirtschaft und der weiterverarbeitenden Industrie konsequent und zuverlässig umzusetzen und zu dokumentieren. Soweit Mühlen die Transporte nicht selbst durchführen, lassen sie sich die Einhaltung der Regeln von ihren Spediteuren bestätigen und überprüfen dies mit unangemeldeten Audits.

Den aktuellen Berichten zu Versäumnissen bei der Kontrolle der Sauberkeit von Silowagen ist die Müllerei sofort nachgegangen und hat dabei festgestellt, dass es sich bei den dargestellten Beispielen nur um absolute Ausnahmefälle handeln kann. Anonymisierte Anschuldigungen helfen nicht bei der Problemlösung sondern verunsichern unnötigerweise die Verbraucher.

Natürlich müssen auch selten Fälle, bei denen es möglicherweise Schwachstellen in der Umsetzung des Hygienekonzepts gibt, umgehend abgestellt werden. Wo Verbesserungen oder Konkretisierungen, z. B. beim Reinigungszyklus, notwendig sind, werden diese rasch vorgenommen, da die Mühlenbetriebe Maßnahmen zur Sicherstellung höchster Hygienestandards jederzeit auf dem neuesten Stand halten. Die aktualisierten Hygiene-Leitlinien für Getreidemühlen für das Wirtschaftsjahr 2011/12 werden vom VDM in Kürze veröffentlicht.