

## Arbeitshilfe

### Eigenkontrollcheckliste für die Bearbeitung Obst, Gemüse, Kartoffeln

zur Anlage 11.2 des Leitfadens QS-GAP

Diese Checkliste können Sie für die Dokumentation Ihrer Eigenkontrolle verwenden. Die **Eigenkontrolle** ist **mindestens einmal im Jahr** durchzuführen.

In der Eigenkontrollcheckliste sind alle QS-Anforderungen systematisch erfasst. Im Aufbau entspricht sie der Anlage 11.2 zum Leitfaden QS-GAP, so dass Sie die Anforderungen dort ausführlich nachlesen können.

Die Anlage 11.2 können Sie von Ihrem Bündler beziehen oder kostenlos unter [www.q-s.de](http://www.q-s.de) herunterladen.



**[K.O.] Kriterien** sind Anforderungen mit **besonders kritischem** Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit oder das QS-System.

Beachten Sie, dass Sie die **Lieferberechtigung** ins QS-System **verlieren können**, wenn Sie sie nicht erfüllen!

#### Betriebsdaten

Name des Betriebs

Straße und Hausnummer  
Postleitzahl und Ort

QS-Standortnummer (OGK-Nr.) und Produktionsart(en)

Ansprechpartner, gesetzlicher Vertreter

Datum Eigenkontrolle

Unterschrift

Kriterium	Erfüllt	Bemerkung z.B. falls nicht erfüllt/nicht relevant
-----------	---------	--

Die Anlage 11.2 „Bearbeitungsprozesse“ ist verpflichtend für Erzeuger, die Suppengrün herstellen oder Schälprozesse vornehmen und diese bearbeiteten, ggf. verpackten Produkte als QS-Ware vermarkten möchten.

## 11.2 Gute Herstellungs- und Hygiene

### 11.2.1 Wasserqualität

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Trinkwasser steht in ausreichender Menge zur Verfügung und stellt kein Kontaminationsrisiko dar</li> <li>• Zapfstellenplan liegt vor</li> <li>• Wasser, das für die Herstellung und/oder Behandlung, von Lebensmitteln sowie zur Reinigung von Gegenständen und Anlagen, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen, verwendet wird, wird nach einem risikoorientierten Plan (jedoch mindestens jährlich (ca. alle 12 Monate)) auf folgende mikrobiologische Parameter beprobt werden:             <ul style="list-style-type: none"> <li>• Escherichia coli (E. coli) 0 KbE/100 ml</li> <li>• Enterokokken 0 KbE/100 ml</li> </ul> </li> <li>• Verpflichtung zur Durchführung von Wasseranalysen besteht nur, wenn Produkte gehandhabt werden, die zum Rohverzehr geeignet sind</li> <li>• Probenahme erfolgt ohne das Entfernen von angebrachten Vorrichtungen und Einsätzen, ohne vorherige Desinfektion und ohne Wasser ablaufen zu lassen, direkt an der Entnahmestelle durch einen qualifizierten Probenehmer</li> <li>• Nur akkreditierte und behördlich zugelassene Labore werden für Analyse beauftragt</li> <li>• Werden die genannten Grenzwerte überschritten, werden unmittelbar Maßnahmen zur Vermeidung von Produktkontaminationen festgelegt und dokumentiert</li> <li>• Prozess-/Waschwasser wird auf Basis einer Risikoanalyse in regelmäßigen Abständen ausgetauscht und/oder ggf. aufbereitet</li> <li>• Wasser, das im letzten Waschgang genutzt wird: es gelten die genannten Anforderungen zur Durchführung von mikrobiologischen Wasseranalysen</li> </ul>		
--	--	--

Kriterium	Erfüllt	Bemerkung z.B. falls nicht erfüllt/nicht relevant
-----------	---------	--

### 11.2.2 Umgang mit abweichenden Produkten

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Der Umgang mit nichtkonformer Ware, Hilfsmitteln, Verpackungsmaterialien, heruntergefallenen unverpackten Produkten und Produkten, die aufgrund von Produktionsmängeln nicht der Spezifikation entsprechen, ist geregelt/dokumentiert</li> <li>• Die Entscheidung über eine weitere Verwendung (Freigabe, Nachbearbeitung/Nachbehandlung, Sperrung, Rückweisung/Entsorgung) erfolgt durch den verantwortlichen Mitarbeiter</li> <li>• Ware mit abgelaufenem MHD/Verbrauchsdatum wird gesondert von der anderen Ware aufbewahrt/wird gemäß internen Richtlinien behandelt und ggf. sachgerecht entsorgt</li> </ul>		
--	--	--

### 11.2.3 [K.O.] Kontaminationsrisiko

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fremdkörpermanagement zur Vermeidung von Kontaminationen wird dokumentiert und umgesetzt</li> <li>• Vorhandenes risikoorientiertes Management berücksichtigt mögliche Kontaminationsquellen</li> <li>• Eindringen von Fremdkörpern in Lebensmittel wird vermieden</li> <li>• Anhand einer Risikoanalyse werden Gefahren und mögliche Eintragsquellen von Fremdkörpern identifiziert und bewertet, Vorsorgemaßnahmen und ein Verfahren sind festgelegt, um dieses Risiko zu minimieren</li> <li>• Detektionsgrenzen und Anwendungsbestimmungen der eingesetzten Geräte sind zuständigen Mitarbeitern bekannt und werden beachtet</li> <li>• Regelmäßige interne Überprüfungen, die den Erfolg der Detektion bewerten, finden statt und werden dokumentiert</li> <li>• Kreuzkontaminationen durch andere Produkte werden vermieden (insbesondere bei Produkten, die allergene Stoffe beinhalten), Vorgaben und Arbeitsanweisungen liegen vor</li> <li>• Zuständigen Mitarbeiter sind ausreichend geschult</li> </ul>		
---	--	--

Kriterium	Erfüllt	Bemerkung z.B. falls nicht erfüllt/nicht relevant
<b>11.3 Personalhygiene</b>		
<b>11.3.1 Hygieneschleuse</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor dem Betreten des Bearbeitungsbereichs erfolgt eine wirksame Reinigung und Desinfektion der Hände und des Schuhwerks</li> <li>• Auf Grundlage einer Gefahrenanalyse kann ggf. auf Reinigung und Desinfektion des Schuhwerks verzichtet werden</li> <li>• Bei der Herstellung von bearbeiteten Produkten mit MHD: Mindestens jährlich wird die Wirksamkeit der Reinigung und Desinfektion der Hände risikoorientiert stichprobenartig anhand von mikrobiologischen Untersuchungen überprüft</li> </ul>		
<b>11.4 Allgemeine Prozessanforderungen</b>		
<b>11.4.1 Mindesthaltbarkeits-/Verbrauchsdatum</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Produkte weisen am Ende des MHD's/Verbrauchsdatums die produkttypischen Eigenschaften auf</li> <li>• Für die Vergabe des MHD's/Verbrauchsdatums liegen gesicherte, mikrobiologische Daten + sensorische Beurteilungen vor <ul style="list-style-type: none"> <li>– Suppengrün/-gemüse: auf Basis einer Risikoanalyse kann auf die mikrobiologischen Daten zur Vergabe des MHD's/Verbrauchsdatum verzichtet werden</li> </ul> </li> <li>• Verfahren, das eine regelmäßige Prüfung des MHD's/Verbrauchsdatums vorsieht, ist implementiert</li> </ul>		
<b>11.4.2 [K.O.] Mikrobiologische Untersuchungen innerhalb der Betriebsanlage</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Im Falle einer ausschließlichen Reinigung/Spülung der Betriebsanlage erfolgen optische Reinigungskontrolle, Dokumentation erfolgt</li> <li>• Im Falle einer Desinfektion der Betriebsanlage erfolgen mikrobiologische Untersuchungen auf Oberflächen in den Bearbeitungsräumen <ul style="list-style-type: none"> <li>– Probenahmen erfolgen an allen relevanten Lebensmittelkontaktstellen, Probenahmestellen sind anhand einer</li> </ul> </li> </ul>		

Kriterium	Erfüllt	Bemerkung z.B. falls nicht erfüllt/nicht relevant
<p>Gefahrenanalyse risikoorientiert bestimmt und dokumentiert</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Probenahmestellen werden abwechselnd einzeln beprobt, ggf. werden Maßnahmen zur Reduzierung der Oberflächenkeimzahl ergriffen</li> <li>- Auffällige Tests werden dem zuständigen Reinigungspersonal schnellstmöglich mitgeteilt</li> </ul>		
<p><b>11.4.3 [K.O.] Mikrobiologisches Monitoring der Produkte</b></p>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die gesetzlichen Vorgaben hinsichtlich der Mikrobiologischen Kriterien für Lebensmittel nach VO (EG) 2073/2005 werden eingehalten</li> <li>• Betriebliche Eigenkontrollen gewährleisten Einhaltung der Probenziehungspläne und Dokumentationen zum mikrobiologischen Status</li> <li>• Produkte bzw. risikoorientiert gebildete Produktgruppen werden während der Produktionsmonate mindestens einmal pro Quartal untersucht</li> <li>• Untersuchungen erfolgen durch akkreditierte Labore</li> <li>• Falls erforderlich, werden Maßnahmen zur Reduzierung des Keimgehalts getroffen</li> <li>• Für verzehrfertiges bearbeitetes Obst und Gemüse wird der Kontrollplan (s. Anlage 11.2, Seite 6) angewendet</li> <li>• Bei Suppengrün/-gemüse sowie bei Produkten ohne MHD werden die mikrobiologischen Untersuchungen risikoorientiert durchgeführt</li> </ul>		
<p><b>11.4.4 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung</b></p>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erfolgt eine Temperaturbehandlung während des Bearbeitungsprozesses, ist ein Verfahren zur Temperaturerfassung und -überwachung implementiert</li> <li>• Bei Abweichungen werden Korrekturmaßnahmen ergriffen</li> </ul>		
<p><b>11.5 Anforderungen an den Bearbeitungsprozess</b></p>		
<p><b>11.5.1 Bodenfreiheit</b></p>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bearbeitete Produkte und Behältnisse, die Lebensmittel enthalten, haben keinen direkten Kontakt zum Boden</li> <li>• Lagerung und Transport der Ware so, dass kein Kontaminationsrisiko besteht</li> </ul>		

Kriterium	Erfüllt	Bemerkung z.B. falls nicht erfüllt/nicht relevant
<ul style="list-style-type: none"> <li>Ausgenommen: Industriebehälter (z. B. BIG Boxen), die mit Kufen oder Beinen dafür konzipiert sind auf dem Boden zu stehen; bei Stapelung keine Kontaminationsgefahr</li> </ul>		
<b>11.5.2 [K.O.] Einhaltung der Temperaturvorgaben</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Gesetzliche und evtl. durch Spezifikationen vorgegebene Temperaturen werden bei der Herstellung und Beförderung innerhalb der Betriebsanlage eingehalten + dokumentiert</li> <li>Temperaturen dürfen nur kurzzeitig abweichen, wenn dies aus praktischen Gründen erforderlich ist (z.B. zum Be- und Entladen, zur Beförderung in der Betriebsstätte)</li> </ul>		
<b>11.6 Warenausgang und Retourenmanagement</b>		
<b>11.6.1 [K.O.] Endproduktkontrolle</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Ein Prüfverfahren, das eine einwandfreie Abgabe der Produkte gewährleisten, ist implementiert</li> <li>Kontrollen erfolgen regelmäßig, werden dokumentiert und entsprechen den gesetzlichen Vorgaben</li> <li>Bei Füllgewichtskontrolle: Menge und Inhalt stimmen mit Angaben auf der Verpackung bzw. der Spezifikation überein</li> </ul>		
<b>11.6.2 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Kühlpflichtige Produkte: Temperaturvorgaben liegen vor</li> <li>Einhaltung der Kühlkette wird überwacht, Temperaturen werden dokumentiert</li> <li>Bei Temperaturüberschreitungen werden Maßnahmen eingeleitet, Maßnahmen sind verantwortlichen Mitarbeitern bekannt</li> </ul>		
<b>11.7 Transport</b>		
<b>11.7.1 [K.O.] Temperaturkontrolle</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Temperatur innerhalb der Laderäume wird entsprechend eingestellt und vor Fahrtbeginn kontrolliert und dokumentiert</li> <li>Ggf. werden Temperaturschreiber kontrolliert/ Reihenrecorder abgelesen</li> </ul>		

Kriterium	Erfüllt	Bemerkung z.B. falls nicht erfüllt/nicht relevant
<p><b>11.7.2 Bodenfreiheit</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bearbeitete Produkte und Behältnisse, die Lebensmittel enthalten, haben keinen direkten Kontakt zum Boden</li> <li>• Lagerung und Transport der Ware so, dass kein Kontaminationsrisiko besteht</li> <li>• Ausgenommen: Industriebehälter (z. B. BIG Boxen), die mit Kufen oder Beinen dafür konzipiert sind auf dem Boden zu stehen; bei Stapelung keine Kontaminationsgefahr</li> </ul>		

## Raum für weitere Bemerkungen

Abweichung	Korrekturmaßnahme mit Umsetzungsfrist	Datum der Korrektur