



Qualitätssicherung. Vom Erzeuger bis zur Ladentheke.



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 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
<p>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.</p>		
<p>11.2 Gute Herstellungs- und Hygienepraxis</p>		
<p>11.2.1. Wasserqualität</p>		
<ul style="list-style-type: none"> ■ <u>Trinkwasser</u> steht in ausreichender Menge zur Verfügung und stellt kein Kontaminationsrisiko dar ■ Das Trinkwasser erfüllt folgende mikrobiologische bzw. chemische Parameter: <ul style="list-style-type: none"> ■ Escherichia coli (E. coli) 0 KbE/100 ml ■ Enterokokken 0 KbE/100 ml ■ Arsen 0,01 mg/l ■ Cadmium 0,003 mg/l ■ Blei 0,01 mg/l Die Einhaltung der Parameter wird durch eine mind. jährliche Untersuchung nachgewiesen, Probenahme erfolgt an der Entnahmestelle. Die Einhaltung der chemischen Parameter kann auch durch eine Analyse des Wasserversorgers nachgewiesen werden. ■ Probenahme erfolgt nach einem risikoorientierten Plan ■ Beprobung erfolgt durch einen qualifizierten Probenehmer ■ Analyse erfolgt durch ein akkreditiertes Labor ■ <u>Prozess-/Waschwasser</u> wird auf Basis einer Risikoanalyse in regelmäßigen Abständen ausgetauscht und/oder ggf. aufbereitet → Kontaminationsrisiko wird so gering wie möglich gehalten. 		
<p>11.2.2. Umgang mit abweichenden Produkten</p>		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Der Umgang mit nichtkonformer Ware, Hilfsmitteln, Verpackungsmaterialien, heruntergefallenen unverpackten Produkten und Produkten, die aufgrund von Produktionsmängeln nicht der Spezifikation entsprechen, ist geregelt/dokumentiert ■ Die Entscheidung über eine weitere Verwendung (Freigabe, Nachbearbeitung/Nachbehandlung, Sperrung, Rückweisung/Entsorgung) erfolgt durch den verantwortlichen Mitarbeiter ■ Ware mit abgelaufenem MHD/Verbrauchsdatum wird gesondert von der anderen Ware aufbewahrt/wird gemäß interner Richtlinien behandelt und ggf. sachgerecht entsorgt 		
<p>11.2.3. [K.O.]Kontaminationsrisiko</p>		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Fremdkörpermanagement zur Vermeidung von Kontaminationen wird dokumentiert und umgesetzt 		



Kriterium	Erfüllt	Bemerkung z.B. falls nicht erfüllt/nicht relevant
<ul style="list-style-type: none"> ■ Vorhandenes risikoorientiertes Management berücksichtigt mögliche Kontaminationsquellen ■ Eindringen von Fremdkörpern in Lebensmittel wird vermieden ■ Anhand einer Risikoanalyse werden Gefahren und mögliche Eintragsquellen von Fremdkörpern identifiziert und bewertet, Vorsorgemaßnahmen und ein Verfahren sind festgelegt, um dieses Risiko zu minimieren ■ Detektionsgrenzen und Anwendungsbestimmungen der eingesetzten Geräte sind zuständigen Mitarbeitern bekannt und werden beachtet ■ Regelmäßige interne Überprüfungen, die den Erfolg der Detektion bewerten, finden statt und werden dokumentiert ■ Kreuzkontaminationen durch andere Produkte werden vermieden (insbesondere bei Produkten, die allergene Stoffe beinhalten), Vorgaben und Arbeitsanweisungen liegen vor ■ Zuständigen Mitarbeiter sind ausreichend geschult 		
11.3 Personalhygiene		
11.3.1 Hygieneschleuse		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Vor dem Betreten des Bearbeitungsbereichs erfolgt eine wirksame Reinigung und Desinfektion der Hände und des Schuhwerks ■ Auf Grundlage einer Gefahrenanalyse kann ggf. auf Reinigung und Desinfektion des Schuhwerks verzichtet werden ■ 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 		
11.4 Allgemeine Prozessanforderungen		
11.4.1 Mindesthaltbarkeits-/Verbrauchsdatum		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Produkte weisen am Ende des MHD's/Verbrauchsdatums die produkttypischen Eigenschaften auf ■ Für die Vergabe des MHD's/Verbrauchsdatums liegen gesicherte, mikrobiologische Daten + sensorische Beurteilungen vor ■ <u>Suppengrün/-gemüse:</u> auf Basis einer Risikoanalyse kann auf die mikrobiologischen Daten zur Vergabe des MHD's/Verbrauchsdatum verzichtet werden ■ Verfahren, das eine regelmäßige Prüfung des MHD's/Verbrauchsdatums vorsieht, ist implementiert 		



Kriterium	Erfüllt	Bemerkung z.B. falls nicht erfüllt/nicht relevant
11.4.2 [K.O.] Mikrobiologische Untersuchungen innerhalb der Betriebsanlage		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Im Falle einer <u>ausschließlichen Reinigung/Spülung</u> der Betriebsanlage erfolgen optische Reinigungskontrolle, Dokumentation erfolgt ■ Im Falle einer <u>Desinfektion</u> der Betriebsanlage erfolgen mikrobiologische Untersuchungen auf Oberflächen in den Bearbeitungsräumen ■ Probenahmen erfolgen an allen relevanten Lebensmittelkontaktstellen, Probenahmestellen sind anhand einer Gefahrenanalyse risikoorientiert bestimmt und dokumentiert ■ Probenahmestellen werden abwechselnd einzeln beprobt, ggf. werden Maßnahmen zur Reduzierung der Oberflächenkeimzahl ergriffen ■ Auffällige Tests werden dem zuständigen Reinigungspersonal schnellstmöglich mitgeteilt 		
11.4.3 [K.O.] Mikrobiologisches Monitoring der Produkte		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Mikrobiologische Untersuchungen sind auf Basis einer Risikoanalyse durchzuführen ■ Die gesetzlichen Vorgaben hinsichtlich der Mikrobiologischen Kriterien für Lebensmittel nach VO (EG) 2073/2005 werden eingehalten ■ Die einzelnen Produkte bzw. risikoorientiert gebildete Produktgruppen werden während der Produktionsmonate mindestens einmal pro Quartal untersucht. ■ Untersuchungen erfolgen durch akkreditierte Labore ■ Falls erforderlich, werden Maßnahmen zur Reduzierung des Keimgehalts getroffen ■ Für verzehrfertiges bearbeitetes Obst und Gemüse wird der Kontrollplan (s. Anlage 11.2, Seite 6) angewendet ■ Bei <u>Suppengrün/-gemüse</u> sowie bei Produkten ohne MHD werden die mikrobiologischen Untersuchungen risikoorientiert durchgeführt 		
11.4.4 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Erfolgt eine Temperaturbehandlung während des Bearbeitungsprozesses, ist ein Verfahren zur Temperaturerfassung und -überwachung implementiert ■ Bei Abweichungen werden Korrekturmaßnahmen ergriffen 		



11.5 Anforderungen an den Bearbeitungsprozess		
11.5.1 Bodenfreiheit		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Produkte haben keinen direkten Kontakt zum Boden ■ Behälter, in denen Produkte gelagert werden, stehen nicht direkt auf dem Boden, sondern sind auf Paletten oder fahrbaren Untersätzen aufbewahrt ■ Lagerung in Palettenboxen: nur möglich, sofern Kontaminationen vermieden werden 		
11.5.2 [K.O.]Einhaltung der Temperaturvorgaben		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Gesetzliche und evtl. durch Spezifikationen vorgegebene Temperaturen werden bei der Herstellung und Beförderung innerhalb der Betriebsanlage eingehalten + dokumentiert ■ Temperaturen dürfen nur kurzzeitig abweichen, wenn dies aus praktischen Gründen erforderlich ist (z.B. zum Be- und Entladen, zur Beförderung in der Betriebsstätte) 		
11.6 Warenausgang und Retourenmanagement		
11.6.1 [K.O.]Endproduktkontrolle		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Ein Prüfverfahren, das eine einwandfreie Abgabe der Produkte gewährleisten, ist implementiert ■ Kontrollen erfolgen regelmäßig, werden dokumentiert und entsprechen den gesetzlichen Vorgaben ■ Bei Füllgewichtskontrolle: Menge und Inhalt stimmen mit Angaben auf der Verpackung bzw. der Spezifikation überein 		
11.6.2 [K.O.]Temperaturerfassung und -überwachung		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Kühlpflichtige Produkte: Temperaturvorgaben liegen vor ■ Einhaltung der Kühlkette wird überwacht, Temperaturen werden dokumentiert ■ Bei Temperaturüberschreitungen werden Maßnahmen eingeleitet, Maßnahmen sind verantwortlichen Mitarbeitern bekannt 		
11.7 Transport		
11.7.1 [K.O.]Temperaturkontrolle		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatur innerhalb der Laderäume wird entsprechend eingestellt und vor Fahrtbeginn kontrolliert und dokumentiert ■ Ggf. werden Temperaturschreiber kontrolliert/Reihenrecorder abgelesen 		



Qualitätssicherung. **Vom Erzeuger bis zur Ladentheke.**



Raum für weitere Bemerkungen

Abweichung	Korrektur	Datum der Korrektur