



Gewerbe-, Handels- und Verpflegungsbetriebe müssen die Lebensmittelsicherheit sowie die Einhaltung aller gesetzlichen Vorgaben sicherstellen. Die Produktesicherheit umfasst:

- Gesundheitsschutz der Konsumenten
- Hygienischer Umgang mit Lebensmitteln und Gebrauchsgegenständen
- Schutz des Konsumenten vor Täuschung
- Korrekte Information (Kennzeichnung bzw. mündliche Auskunftspflicht)

Um diesen Anforderungen zu genügen, muss der Betrieb eine Selbstkontrolle führen und diese schriftlich dokumentieren.

**Sagen was getan wird
Tun was gesagt wird
Zeigen, dass es getan wird**

Die Selbstkontrolle umfasst eine Betriebsbeschreibung und eine Gefahrenanalyse, welche alle Tätigkeiten des Betriebes auf allen Herstellungs-, Verarbeitungs- und Vertriebsstufen abdeckt.

Durch Schwachstellen treten Gefahren auf. Um die Gefahren unter Kontrolle zu halten, müssen Massnahmen getroffen werden (z.B. Vermeiden von bakteriellem Wachstum durch Kühlen oder Vermeidung von Täuschung durch korrekte Herkunftsangaben). Die Massnahmen werden in Arbeitsanweisungen umschrieben, damit die Mitarbeiter über das richtige Vorgehen informiert und geschult sind. Zudem wird festgelegt, was bei Abweichungen und Fehlern zu tun ist. Um schriftlich belegen zu können, dass die Arbeitsanweisungen befolgt werden, ist eine Dokumentation notwendig. Mittels Formularen, Arbeitsrapporten, Produktionsjournalen, Schulungsnachweisen etc. werden die erfolgten Tätigkeiten dokumentiert.

Eine wichtige Grundlage bildet die GHP (Gute Hygienepaxis). Werden Verfahren angewendet, die auf den Prinzipien des HACCP-Konzepts beruhen, müssen die

CCP (critical control points) auf allen notwendigen Prozessstufen bestimmt und überwacht werden.

Rückverfolgbarkeit: Wer Lebensmittel oder Gebrauchsgegenstände herstellt oder damit handelt, muss darüber Auskunft geben können, von wem die Produkte bezogen und an wen sie geliefert worden sind.

Wichtige Punkte der Selbstkontrolle:

- Betriebsverhältnisse (Organigramm mit Verantwortlichkeiten, Funktionen, Stellvertretungen, Telefonliste)
- Zutrittsregelung (Grundriss- und Zonenplan, Zutrittsberechtigungen / Schlüssel)
- Angebot / Sortiment (Speisekarte)
- Umgang mit Reklamationen (Meldungen und Massnahmen schriftlich festhalten)
- Notfallplan und Behördeninformation (bei Gesundheitsgefährdung Leitfaden des BLV zum Umgang mit Art. 84 LGV).

Die nachfolgende Tabelle zeigt beispielhaft die verschiedenen Schwachstellen jeder Tätigkeit und die Gefahren dazu. Mögliche Gefahren von Lebensmitteln sind Erkrankungen oder Täuschung der Konsumenten. Kritische Punkte müssen schriftlich dokumentiert werden (z.B. Überprüfung der Kühltemperaturen, Reinigungskontrolle). Diese Tabelle muss den Bedürfnissen des Betriebes angepasst werden.

Gesetzliche Grundlage:

Lebensmittel- und Gebrauchsgegenstände-Verordnung (LGV) vom 16.12.2016, Art. 73 - 85 Selbstkontrolle.

Leitlinien und Lehrbücher:

Verschiedene Berufsverbände (Fromarte, Gastrosuisse, SFF, SBKV) und andere Institutionen bieten Leitlinien und entsprechende Dokumentvorlagen an (siehe www.blv.admin.ch).

Standardwerk für GHP und Grundzubereitungsarten: Pauli – Lehrbuch der Küche

	Schwachstelle	Gefahren	Massnahmen / Vorgaben	Dokumentation
Einkauf und Wareneingang	Mangelhafte Qualität / Unzuverlässige Lieferanten	Überlagerte oder verunreinigte Produkte. Falsche Kennzeichnung. Unerwünschter Geschmack oder Aussehen. Missachtung der Zutrittsregelungen. Einschleppung von Schmutz und Ungeziefer durch unsaubere Gebinde. Verunreinigung von Lagerräumen und Arbeitsflächen durch eingebrachten Schmutz.	<ul style="list-style-type: none"> → Vereinbarungen zur Qualität treffen → Lieferantenliste bestimmen → Hygiene- und Zutrittsregelungen erstellen → Anforderung an Gebinde erstellen 	<input type="checkbox"/> Lieferantenvereinbarungen <input type="checkbox"/> Retouren dokumentiert <input type="checkbox"/> Formular Wareneingangskontrolle <input type="checkbox"/> Lieferscheine mit Prüfstempel
	Unsachgerechte Kühlung / Kühlkette nicht eingehalten	Leichtverderbliche Lebensmittel verderben bei ungenügender Kühlung rasch. Krankmachende Bakterien können sich bei Temperaturen über 5 °C schnell vermehren.	<ul style="list-style-type: none"> → Arbeitsanweisung Wareneingangskontrolle (Temperaturen / Massnahmen) → evt. Stempel für Lieferscheine mit Visum 	<input type="checkbox"/> Formular Wareneingangskontrolle <input type="checkbox"/> Lieferscheine mit Prüfstempel
	Ungenügende, falsche oder fehlende Kennzeichnung	Gesundheitsgefahr durch falsche Deklaration (insbesondere für Allergiker) und Risiko einer Täuschung der Konsumenten.	<ul style="list-style-type: none"> → Arbeitsanweisung Wareneingangskontrolle (Kennzeichnungsprüfung) 	<input type="checkbox"/> Formular Wareneingangskontrolle <input type="checkbox"/> Lieferscheine mit Prüfstempel
	Produkte mit abgelaufenen Daten	Produkte mit abgelaufenen Daten können verdorben und / oder gesundheitsgefährdend sein. Produkte mit zu kurzer Haltbarkeit können evt. nicht rasch genug verbraucht werden.	<ul style="list-style-type: none"> → Arbeitsanweisung Wareneingangskontrolle (Datumskontrolle) 	<input type="checkbox"/> Formular Wareneingangskontrolle <input type="checkbox"/> Lieferscheine mit Prüfstempel
Lagerung	Falsche Lagerbedingungen / Temperaturen	Ungünstiges Klima, falsche Lagertemperaturen, Feuchtigkeit, zu hohe Luftfeuchtigkeit oder Fremdgerüche können zu Verderb, Austrocknung oder Geschmacksveränderungen führen.	<ul style="list-style-type: none"> → Arbeitsanweisung Temperaturkontrolle → Arbeitsanweisung Lagerkontrolle: Produkte schützen / Lagerbedingungen festlegen 	<input type="checkbox"/> Formular Temperaturkontrolle <input type="checkbox"/> Formular Lagerkontrolle
	Überlagerte Lebensmittel	Überlagerte Ware kann verdorben sein (Gesundheitsgefahr). In jedem Fall ist sie im Wert vermindert.	<ul style="list-style-type: none"> → Arbeitsanweisung Lagerkontrolle: FIFO (first in first out) / maximale Lagerzeiten → Lagerkontrolle / Inventar (z.B. monatlich) 	<input type="checkbox"/> Formular Lagerkontrolle
	Mangelhafte Trennung rein / unrein, Unordnung	Lebensmittel können sich gegenseitig beeinflussen (Übertragung von Schmutz und Mikroorganismen). Unordnung führt zu mangelnder Übersicht und Lagerkontrolle. Chemikalien (Reinigungsmittel) können Lebensmittel verunreinigen oder geschmacklich verändern.	<ul style="list-style-type: none"> → Arbeitsanweisung Lagerkontrolle: Trennung rein / unrein und gekocht / roh → Lagerorte bestimmen für verschiedene Produktgruppen → Trennung Lebensmittel / Chemikalien → Trennung Betrieb / Privat 	<input type="checkbox"/> Formular Lagerkontrolle
	Schädlinge / Ungeziefer	Schädlinge verunreinigen Lebensmittel durch Kot und Urin. Sie übertragen krankmachende Bakterien und zerstören Lebensmittel durch Frass-Schäden.	<ul style="list-style-type: none"> → Kontrollen und Intervalle bestimmen → evt. Vertrag mit Schädlingsbekämpfungsfirma 	<input type="checkbox"/> Formular Lagerkontrolle <input type="checkbox"/> Vertrag <input type="checkbox"/> Schädlingsbekämpfungsrapport



	Schwachstelle	Gefahren	Massnahmen / Vorgaben	Dokumentation
Produktion der Lebensmittel	Falscher Umgang mit Produkten (Kontaminationen)	Unsachgemässe Verarbeitung von Lebensmitteln (z.B. tierische Produkte wie rohe Eier, Fleisch, Milch, Rahm oder rohe unsaubere Produkte wie Salat, Gemüse etc.) kann zu Kontaminationen und dadurch zu Lebensmittelvergiftungen führen.	→ Fachpersonal / Ausbildung der Mitarbeiter → Einhaltung der guten Hygienepraxis GHP	<input type="checkbox"/> Personalunterlagen / Diplome <input type="checkbox"/> Stellenbeschreibung / Anforderungen <input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter
	Nichteinhalten von Rezepturen	Mögliche Täuschung der Konsumenten durch falsche Angaben über Zutaten (Allergene / Fleischherkunft / Auslobungen)	→ Rezepturen festlegen → Stichprobenweise Kontrolle der Einhaltung	<input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter <input type="checkbox"/> Produktionsprotokolle
	Falsches Auftauen	Auftauen bei Raumtemperatur ist gemäss Art. 26 der Hygieneverordnung verboten. Falsches Auftauen fördert das Bakterienwachstum oder kann zu Qualitätsverlust führen.	→ Auftauprozess festlegen (im Wasserbad, in Kühleinrichtung) → Stichprobenweise Kontrolle der Einhaltung	<input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter
	Unsachgemässes Erhitzen	Unsachgerechte Erhitzung kann dazu führen, dass krankmachende Keime nicht abgetötet werden (zu wenig heiss oder zu wenig lange erhitzt). Ebenso können giftige Nebenprodukte (z.B. Acrylamid bei zu hohen Frittier-Temperaturen) gebildet werden.	→ Temperaturen und Erhitzungszeit festlegen → Einhaltung der Grundzubereitungsarten (Braten, Grillen, Kochen, Dämpfen etc.) → Falls vorhanden, Critical control point (CCP) definieren und mit Messgerät prüfen	<input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter <input type="checkbox"/> Produktionsprotokolle <input type="checkbox"/> Dokumentation des CCP <input type="checkbox"/> Frittieröl-Kontrolle
	Falsche Abkühlung	Langsames Abkühlen im kritischen Temperaturbereich zwischen 10 – 50 °C fördert das Bakterienwachstum. Krankheitserreger können sich vermehren oder temperaturresistente Gifte bilden (Gefahr kann nicht durch Wiedererhitzen beseitigt werden).	→ Schnelles Abkühlen festlegen (fliessendes Wasser, Schockkühlung, flache Behälter, kleine Volumina) → Stichprobenweise Kontrolle mit Messgerät	<input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter <input type="checkbox"/> Produktionsprotokolle
	Verlust der Rückverfolgbarkeit	Ohne Rückverfolgbarkeit der Rohstoffe und Zutaten ist keine korrekte Deklaration möglich. Die mündliche Auskunftspflicht kann nicht erfüllt werden. Nicht datierte Lebensmittel führen zu fehlender Rückverfolgbarkeit.	→ Datierung vorproduzierter Lebensmittel → Lagerkontrolle → Spezifikation der Lieferanten oder Etiketten behalten bis die Ware verbraucht ist	<input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter <input type="checkbox"/> Produktionsprotokolle <input type="checkbox"/> Formular Lagerkontrolle
	Fremdkörper und Gifte	Lebensmittel können physikalisch (z.B. Glas-, Holzsplitter, Metallteilchen) oder chemisch (z.B. Reinigungsmittel, Giftstoffe) verunreinigt werden und dadurch die Konsumenten gefährden.	→ Vermeidung von Gefahrenquellen → Geeigneter Produktionsraum / Lagerraum → Sachgemässer Umgang mit Apparaten und Materialien	<input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter
	Mangelhafte Verpackung	Das Lebensmittel ist ungenügend geschützt, kann verunreinigt oder negativ beeinflusst werden. Ungeeignete Verpackungsmaterialien können Stoffe an das Lebensmittel abgeben, daher muss Food contact material lebensmittelecht sein. Die Anwendungsbeschränkungen sind zu beachten (z.B. keine Alufolie für Saures).	→ Einkauf von lebensmittelechten Materialien → Vorgaben zur Verwendung → Allgemeine Vorgaben zur korrekten Verpackung (keine Löcher etc.) → Konformitätserklärungen einfordern	<input type="checkbox"/> Konformitätserklärungen <input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter
	Falscher Umgang mit Rework / Restenverwertung / Abfallentsorgung	Lange Warmhaltezeiten können zu Verderb oder Wertverminderung von Lebensmitteln führen. Die Verarbeitung von Rework oder Resten kann zu falschen Deklarationen (Allergene) führen. Abfälle kontaminieren Lebensmittel und locken Schädlinge an.	→ Arbeitsanweisung (Gebinde, Ort, Sauberkeit, Trennung) erstellen für: Lebensmittelreste, Umgang mit Rework, trennbare Abfälle, Kehrtafelabfuhr.	<input type="checkbox"/> Produktionsprotokolle inkl. Rework <input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter

	Schwachstelle	Gefahren	Massnahmen / Vorgaben	Dokumentation
Abgabe an die Konsumenten	Unsachgemässer Transport und Abgabe	Ungenügend geschützte Lebensmittel werden verunreinigt. Ungeeignete Transporttemperaturen führen zu rascher Vermehrung von Mikroorganismen.	→ Vorgaben definieren: Temperaturen, Sauberkeit, Schutz vor negativer Beeinflussung	<input type="checkbox"/> Formular Transportkontrolle <input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter
	Unsachgerechte Temperaturen und Abgabezeiten	Zu lange Abgabezeiten haben Qualitätsverlust zur Folge. Ungeeignete Temperaturen führen zu rascher Vermehrung von Mikroorganismen (zwischen 10 - 50 °C).	→ Temperaturen und Dauer festlegen und regelmässig prüfen für Kühlung, Tiefkühlung und Heisshaltung	<input type="checkbox"/> Formular Temperaturkontrolle <input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter
	Mangelhafte schriftliche Informationen für Konsumenten im Offenverkauf	Täuschung der Konsumenten, keine oder falsche Angaben über Zutaten und Herkunft, Alkoholabgabe an Jugendliche.	→ Schriftliche Informationen für Fleischerherkunft, Allergene, Alkoholabgabeverbot an Jugendliche, Spirituosendeklaration	<input type="checkbox"/> Speise-, Getränkekarte <input type="checkbox"/> Jugendschutz-Hinweis <input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter
	Ungenügende mündliche Auskunft im Offenverkauf	Täuschung der Konsumenten, keine oder falsche Angaben über Zutaten und Herkunft, mögliche Gesundheitsgefährdung von Allergikern.	→ Auskunftspflicht für Offenverkauf regeln: Zutaten, Allergene, Herkunft → Unterlagen bereitstellen	<input type="checkbox"/> Sortimentsordner mit Zutatenlisten <input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter
	Fehlerhafte Kennzeichnung in der Selbstbedienung	Täuschung der Konsumenten durch keine oder falsche Angaben über Zutaten, Haltbarkeit, Herkunft etc. Mögliche Gesundheitsgefährdung von Allergikern durch fehlerhafte Deklaration.	→ Kennzeichnungsvorschriften für vorverpackte Lebensmittel beachten → Etiketten regelmässig systematisch prüfen	<input type="checkbox"/> Etiketten <input type="checkbox"/> Kennzeichnungsprüfung durch externen Beratungsdienst / Labor
Unterhalt	Mangelhafte Reinigung	Verunreinigung der Lebensmittel durch unsaubere Gerätschaften und Apparate (Schmutz und Mikroorganismen). Ungenügende Wirkung der Reinigungsmittel bei falscher Dosierung.	→ Bereich, Zeitpunkt, Regelmässigkeit und zu verwendende Reinigungs- und Desinfektionsmittel regeln (Reinigungspläne)	<input type="checkbox"/> Formular Reinigungskontrolle
	Schlechte Wartung	Vorzeitige Alterung und Abnutzung von Gerätschaften können Produktionsprozesse beeinträchtigen. Schlecht gewartete Apparate können die Lebensmittel verunreinigen (z.B. Maschinenöl).	→ Regelmässige Geräte- und Anlagenwartung (intern und / oder extern) → Wartung ausserhalb der Betriebszeiten	<input type="checkbox"/> Arbeitsrapporte / Aufträge <input type="checkbox"/> Prüfmittelkontrolle / Eichung der Messgeräte
Personal	Mangelnde persönliche Hygiene	Übertragung von Schmutz und Mikroorganismen auf Lebensmittel.	→ Arbeitsanweisung Händehygiene → Arbeitsanweisung persönliche Hygiene → Arbeitskleidung / kein Schmuck	<input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter <input type="checkbox"/> Informationsplakate aufhängen
	Verletzungen, Infektionskrankheiten	Übertragung von Infektionserregern auf Lebensmittel über Verletzungen / Wunden (insbesondere an den Händen). Übertragung von Infektionserregern auf Lebensmittel durch kranke Mitarbeiter (insbesondere bei Durchfall oder Erbrechen).	→ Arbeitsanweisung Wundpflege: Pflaster, Verband, Handschuhe → Krankheiten melden → Kranke Mitarbeiter bleiben zuhause	<input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter
	Fehlerhaftes Verhalten am Arbeitsplatz	Übertragung von Schmutz, Fremdkörper und Mikroorganismen auf Lebensmittel. Nicht Einhalten der Arbeitsanweisungen.	→ Spezifische Verhaltensregeln erstellen → Stufengerechte Aus- und Weiterbildung (interne / externe Schulung) → Besucher und externe Handwerker informieren und anleiten	<input type="checkbox"/> Schulungsnachweis der Mitarbeiter



Formulare und Dokumentation

Im Rahmen seiner Tätigkeiten muss der Betrieb schriftlich belegen, dass er die notwendigen Vorkehrungen getroffen hat, um die Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten. Die in der Tabelle vorgeschlagenen Formulare zur Dokumentation sind mehr als nur der Beleg der Selbstkontrolle. Gut durchdachte und an die Bedürfnisse des Betriebs angepasste Listen und Formulare bieten weiteren Nutzen für den Betrieb. Die erhobenen Daten können die rechtliche Absicherung, die Qualitätssicherung, als Marktanalyse, zur Betriebsoptimierung oder bei der Einteilung von Ressourcen (Energie, Personal etc.) genutzt werden. Die folgende Auflistung sind Vorschläge zum Inhalt der Formulare und Dokumente.

Formular Wareneingangskontrolle

- Datum und Visum des Mitarbeiters
- Lieferant / Menge / Art
- Qualitätsprüfung
- Temperaturprüfung (wenn nur Stichproben: Häufigkeit festlegen)
- Sauberkeit von Gebinde / Fahrzeug / Chauffeur
- Mängel und Massnahmen

Anstelle eines separaten Formulars kann beispielsweise ein Prüfstempel mit Visum des Mitarbeiters auf den Lieferschein aufgebracht werden. Abweichungen und Retouren müssen schriftlich dokumentiert werden.

Formular Temperaturkontrolle

Es dient der Überprüfung der Temperatur in allen Kühleinrichtungen des Betriebs mit einem unabhängigen Thermometer.

- Datum / gemessene Temperatur (Ist)
- Visum des Mitarbeiters
- Soll-Temperatur pro Kühlzelle
- Massnahmen bei Abweichungen
- Vorgabe zur Häufigkeit der Messung

Formular Lagerkontrolle

- Häufigkeit der Kontrolle festlegen
- Inventarliste / Datumskontrolle
- Sauberkeit / keine Lagerung am Boden
- FIFO (first in - first out) eingehalten?
- Alle Produkte datiert und beschriftet (Produktions-, Einfrier-, Abpackdatum)
- Produkte abgedeckt und verschlossen

Schulungsnachweis

- Datum der Schulung
- Teilnehmer (evt. mit Unterschrift)
- Thema, Dauer, Referent
- Vorgaben zur Häufigkeit

Produktionsprotokolle

- Datum, Menge, Art des Produktes
- Verwendete Rohstoffe (Losnummern)
- Einhaltung der Temperaturen (Erhitzung, mögliche CCPs, Kühlung) und Zeitvorgaben (Warmhalten, Abkühlen)

Transportkontrolle

- Datum, Fahrzeug, Chauffeur
- Temperaturkontrolle (Kühlung / Warmhalten), Prüfung mit Stichproben
- Reinigung / saubere Gebinde / Ordnung

Reinigungskontrolle

- Datum, Visum des Mitarbeiters
- Vorgaben Reinigungsmittel
- Vorgaben zur Häufigkeit und Art der Reinigung pro Raum bez. Gerät

Sortimentsordner für Offenverkauf

- Zutatenliste / Spezifikation für alle Produkte
- Hervorhebung der Allergene nach LIV