

EXPERTENBRIEF

Monatlich exklusiv für Sie als Seminarteilnehmer



Juli 2017

CCP, oPRP und CP – was ist was ?

Wichtiger Hinweis: Bitte blenden Sie in Ihrem Expertenbrief die Lesezeichen ein. Dort haben Sie alle Ausgaben des Jahres übersichtlich aufgeführt und können auf Wunsch jeden Expertenbrief noch einmal lesen!

CCP, oPRP und CP – was ist was?

Die Gefahrenanalyse im Rahmen Ihres HACCP-Konzepts ist abgeschlossen. Und Sie wissen immer noch nicht, ob Sie irgendwo im Prozess einen CCP (Critical Control Points) zu steuern haben? Sie haben auch noch nicht wirklich herausgefunden, was es mit diesen oPRPs bzw. CPs auf sich hat? Dann haben Sie alles richtig gemacht! Die Gefahrenanalyse und damit zusammenhängende Risikobewertung soll Ihnen lediglich Schwachstellen in Ihrem Hygienemanagement bzw. in Ihren PRPs (Präventivprogrammen) aufzeigen. Das heißt, bei hohen Risikozahlen bzw. hohem Risikoniveau müssen weitere Präventivmaßnahmen umgesetzt werden, die das Risiko senken. Mit CCPs hat das in der Regel nichts zu tun! Diese ermitteln Sie jetzt in einem weiteren Schritt mit Hilfe des Entscheidungsbaums. Auch hierfür gibt die Leitlinie der EU* von Juli 2016 wichtige Anleitungen. Bitte beachten Sie auch die thematisch passende Excel-Vorlage „Definition und Steuerung von CCPs und CPs im Rahmen der HACCP Gefahrenanalyse“ am Ende des Artikels!

Der Entscheidungsbaum

Anders als in den Lebensmittelsicherheitsstandards, wie zum Beispiel IFS Food, ist in der Leitlinie „lediglich“ eine logische Vorgehensweise zur Ermittlung der CCPs (Critical Control Points) gefordert. Als eine wichtige Methode wird hier dann allerdings doch der Entscheidungsbaum vorgeschlagen.

Was ist ein CCP?

Schauen wir uns zunächst einmal an, wie ein CCP definiert wird:
„Kritischer Kontrollpunkt (CCP): Eine Stufe, auf der es möglich und von entscheidender Bedeutung ist, eine Gefahr für die Lebensmittelsicherheit zu verhüten oder auszuschalten oder sie auf ein akzeptables Maß zu reduzieren“.

Diese Definition hat die EU-Kommission aus dem Codex Alimentarius übernommen, der weltweit vorgibt, wie ein HACCP-System auszusehen hat. Dieser Definition entnehmen wir zunächst einige grundsätzliche Informationen:

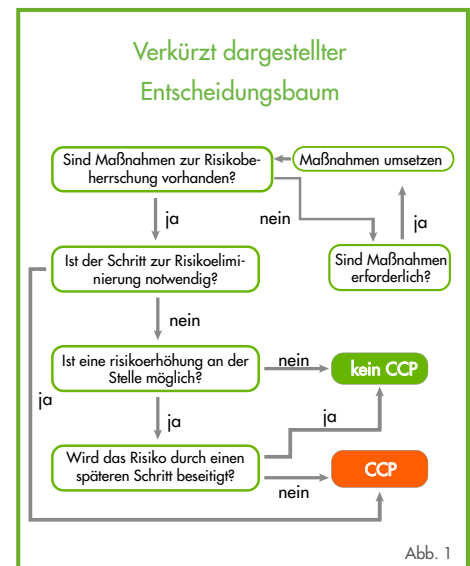
1. Ein CCP kann nur eine Stufe, das heißt ein Prozessschritt, Ihres Fließdiagramms sein. Achtung: Es ist wichtig, dass das Fließdiagramm richtig erstellt wird. Es sollen nur Prozessschritte aufgeführt sein. Dies sind die Verfahrensschritte von der Warenanlieferung bis zur Auslieferung an den Kunden. Also nur die Schritte innerhalb des Verfahrens, an denen auf das Produkt direkt eingewirkt wird. Prüfschritte sind keine Verfahrensschritte!
2. Prozessschritte, an denen kein erhöhtes Risiko besteht, können kein CCP sein, weil hier kein Risiko verhütet oder ausgeschaltet werden muss.

3. Ein CCP kann ggf. ein Risiko nicht vollständig ausschalten. Wichtig ist die Reduzierung des Risikos auf ein annehmbares Maß.

In der Leitlinie werden auch gleich einige Beispiele genannt, bei denen es sich in den meisten Fällen um CCPs handelt:

- ▶ Erhitzung zum Zweck der Beherrschung mikrobiologischer Gefahren;
- ▶ Sieben zur Verhinderung von Fremdkörpergefahren;
- ▶ Fremdkörper-, Metalldetektion zur Verringerung von Fremdkörpergefahren;
- ▶ Kontrolle der Brat- oder Erhitzungstemperaturen (Bratöl) zur Verhinderung von chemischen Kontaminanten (Acrylamid).

antwortet werden. Dies sollte tatsächlich auch nacheinander systematisch durchgeführt und dokumentiert werden. Leicht verkürzt sieht der Entscheidungsbaum wie folgt aus:



Hinweis

Es werden auch zwei weitere mögliche CCPs dargestellt: Die Kühl- oder Tiefkühltemperaturen bei der Lagerung und die Prüfung der Sauberkeit und Unversehrtheit der Verpackungen. Diese beiden Punkte werden im klassischen Sinne nach Anwendung des Entscheidungsbaums eigentlich nicht als CCPs sondern als CPs gewertet. Aber durch die neuen Definitionen der Resultate der Gefahrenanalyse (siehe Expertenbrief Juni 2017) ist diese Festlegung unter bestimmten Bedingungen möglich geworden. Daher muss eine solche Vorgehensweise in einem Audit auch akzeptiert werden.

Anwendung des Entscheidungsbaums

Für jede Stufe bzw. jeden Prozessschritt Ihres Fließdiagramms müssen 4 Fragen be-

in der Leitlinie der EU wird der Entscheidungsbaum, der ursprünglich aus dem Codex Alimentarius kommt, noch einmal dargestellt. Dies ist insbesondere wichtig, da es ihn in einer offiziellen Darstellung nun auch in deutscher Sprache gibt. In der EU-Leitlinie heißen die Fragen wie folgt:

- ▶ **F1:** Bestehen Präventivmaßnahmen? Wenn nein, ist die Beherrschung auf dieser Stufe für die Produktsicherheit erforderlich? Wenn ja – Stufe, Prozess oder Erzeugnis ändern.
- ▶ **F2:** Ist diese Stufe geeignet, die Gefahr zu beseitigen bzw. auf ein akzeptables Maß zu begrenzen?
- ▶ **F3:** Kann auf dieser Stufe eine Kontamination auftreten bzw. kann die Gefahr ein inakzeptables Ausmaß annehmen oder ist dies auf vorangehenden Stufen gegeben und gibt es keine vorangehenden CCPs oder oPRPs?

Wichtiger Hinweis zum Urheberrecht: Durch den Erhalt des Expertenbriefs erhält der Nutzer das Recht, diesen selbst zu verwenden. Er ist nicht berechtigt, diesen zu verkaufen, weiterzuverkaufen, zu lizenzieren, zu vermieten, zu verleasen, zu verleihen oder anderweitig für einen Gegenwert zu übertragen. Er ist weiterhin nicht berechtigt, die Inhalte in eigenständigen Produkten, die nur den Expertenbrief selbst enthalten oder als Teil eines anderen Produkts, zu vertreiben. Weiterhin dürfen Inhalte des Expertenbriefs – auch auszugsweise – nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers verwendet werden.

- ▼ **F4:** Kann die Gefahr auf der nachfolgenden Stufe beseitigt bzw. auf ein akzeptables Maß reduziert werden?

Hinweis

Verwenden Sie bitte unbedingt in Ihrem HACCP-System diese offizielle Übersetzung der Fragen. In Audits wurden schon häufig falsche Übersetzungen des englischsprachigen Codex Alimentarius festgestellt, die dann zu falschen Ergebnissen führten.

Aus dem Entscheidungsbaum (Abb. 2) geht klar hervor, dass es sich um einen CCP handelt, wenn die Frage 2 mit ja beantwortet werden muss.

- ▼ **Beispiel:** Ist die Stufe „Fleischerhitung“ geeignet, die Gefahr zu beseitigen bzw. auf ein akzeptables Maß

zu begrenzen? Ja, weil durch die Erhitzung die möglicherweise am Fleisch befindlichen pathogenen Keime (z.B. Salmonellen, E. Coli, Coliforme) abgetötet werden = CCP.

Auch die Frage 4 kann maßgeblich sein für einen CCP.

- ▼ **Beispiel:** Der Cutter in der Herstellung von Wurst könnte ein erhöhtes Risiko des Metallabriebs von den Wandungen bzw. von den Schneidewerkzeugen darstellen. Beim Cutter würde man die Frage 3 mit „ja“ beantworten. Nun kommt die Frage 4: Kann die Gefahr auf der nachfolgenden Stufe beseitigt ... werden? Für den Fall, dass es einen nachgeschalteten Metalldetektor gibt, wird die Frage mit „ja“ beantwortet (=der Cutter ist kein CCP). Gibt es keinen Metalldetektor, müsste der Cutter ein

CCP sein. Dieser ist aber nicht steuerbar. Hier gibt es jetzt zwei Möglichkeiten. Entweder, es muss ein Metalldetektor angeschafft werden - der wäre dann ein CCP. Oder der Cutter wird über einen oPRP gesteuert.

Wann kann es sich um einen oPRP handeln?

oPRPs können immer dann eine Rolle spielen, wenn in der Gefahrenanalyse ein mittleres Risiko erkannt wurde (Risikoniveau 3 + 4). Und zwar dann, wenn das HACCP-Team folgende Frage mit „Nein“ beantwortet: „Reichen die allgemeinen Kontrollmaßnahmen gemäß den PRPs als Maßnahmen zum Monitoring auf das festgestellte Risiko aus?“. Auch bei hohem Risiko (Risikoniveau 5 – 7) könnte es sich um einen oPRP handeln, wenn es nicht möglich ist, Grenzwerte festzulegen (siehe auch Expertenbrief Juni 2017). In unserem Cutter-Beispiel könnten also die oPRPs darin liegen, dass die Schneidewerkzeuge und Wandungen des Cutters täglich auf Abrieb oder Defekte hin kontrolliert werden.

Was ist denn jetzt eigentlich ein oPRP?

Die EU-Leitlinie gibt folgende Definition: „oPRPs sind die Punkte im Produktionsprozess, an denen ein geringeres Risiko für die Lebensmittelsicherheit besteht oder für die es keine messbaren Grenzwerte gibt. Diese Punkte können im Wege komplexerer allgemeiner, grundlegender Kontrollmaßnahmen im Rahmen der PRPs beherrscht werden, z. B. durch häufigere Kontrollen, Aufzeichnungen usw. Aufgrund einer regelmäßigen Kontrolle und Anpassung der Prozess-/Erzeugnisanforderungen können diese Risiken als beherrscht gelten.“ Das bedeutet, dass oPRPs Kontrollmaßnahmen sind, die innerhalb von PRPs durchgeführt werden, um ein Risiko zu minimieren.

Und was sind dann CPs?

Die EU-Leitlinie spricht hier nicht von CPs. Aber ziehen wir den IFS Food zu Rate, der die Feststellung und Steuerung von CPs fordert, wird deutlich, dass CPs mit oPRPs gleichzusetzen sind. Im IFS Food wird der CP definiert als: Lenkungspunkt (CP): Ein Prozesspunkt, der durch Maßnahmen mittels Messung, Tests, Prüfungen und/oder Inspektionen die Lebensmittelsicherheit

Entscheidungsbaum aus der EU-Leitlinie¹

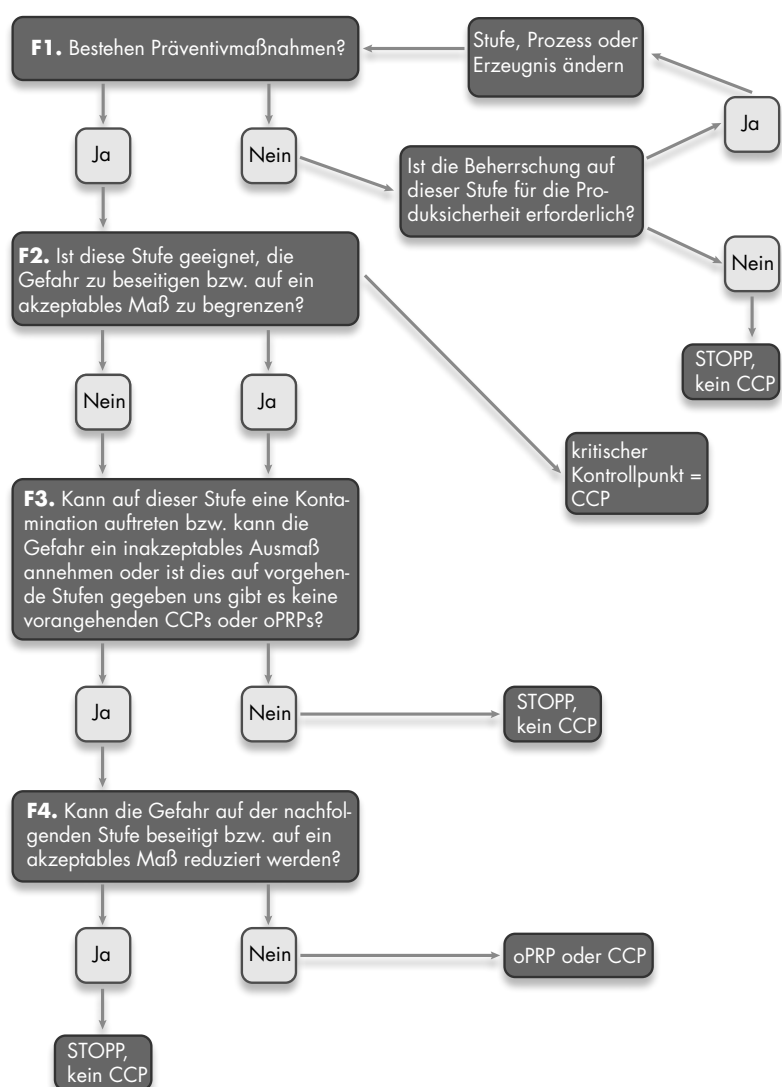


Abb. 2

Wichtiger Hinweis zum Urheberrecht: Durch den Erhalt des Expertenbriefs erhält der Nutzer das Recht, diesen selbst zu verwenden. Er ist nicht berechtigt, diesen zu verkaufen, weiterzuverkaufen, zu lizenzieren, zu vermieten, zu verleasen, zu verleihen oder anderweitig für einen Gegenwert zu übertragen. Er ist weiterhin nicht berechtigt, die Inhalte in eigenständigen Produkten, die nur den Expertenbrief selbst enthalten oder als Teil eines anderen Produkts, zu vertreiben. Weiterhin dürfen Inhalte des Expertenbriefs – auch auszugsweise – nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers verwendet werden.

gewährleistet. Ein CP kann als oPRP (Operational Prerequisite Program), wie in ISO 22000 definiert, angesehen werden.“ Wer also das Vokabular der EU-Leitlinie übernehmen möchte, nennt seine bisherigen CPs jetzt oPRP. Dies ist aber nicht zwingend erforderlich.

Dokumentation der Anwendung des Entscheidungsbaums

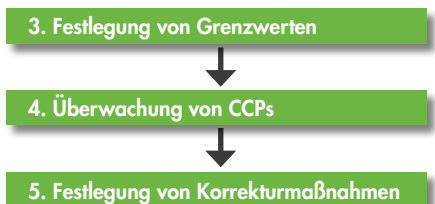
Im Rahmen Ihres HACCP-Konzeptes sollten Sie nachweisen können (entweder in einem Audit oder bei einer Lebensmittelprüfung bzw. im Produkthaftungsfall), dass Sie die Fragen des Entscheidungsbaums angewendet haben. Das könnten Sie für jeden Schritt der Produktionsfließdiagramme in einem speziellen Formular durchführen, was jedoch sehr aufwendig ist. In den meisten Fällen wird die Dokumentation in tabellarischer Form geführt. Dabei sollten Sie nicht nur die jeweiligen „Ja“- und „Nein“-Antworten eintragen, sondern auch die Erläuterungen dazu.

Tipps

Denken Sie immer daran: Wenn Sie in 5 Jahren Ihre Festlegungen von heute ggf. erläutern müssen, sollten Sie anhand Ihrer Dokumentation immer noch wissen, warum Sie heute wie entschieden haben.

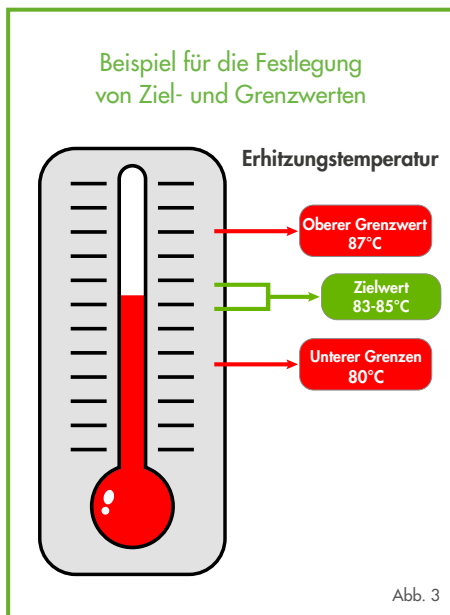
Steuerung von CCPs und oPRPs

Wenn Sie einmal herausgefunden haben, welche CCPs und oPRPs Sie in Ihren Prozessen haben, ist die weitere Vorgehensweise relativ einfach und wesentlich weniger aufwendig als die Gefahrenanalyse. Jetzt legen Sie die Steuerungsvorgaben fest. Diese bestehen aus folgenden Schritten:



Festlegung von Grenzwerten

Für alle CCPs und oPRPs sollen also Grenzwerte festgelegt werden. Das sind die Werte, an denen die „Sicherheit des Erzeugnisses noch akzeptabel“ sind. Ein



Grenzwert soll also nicht als Absolutzahl festgelegt werden. Also nicht: Kühllufttemperatur 7°C. Es sollen vielmehr Grenzen sein, die bei den Monitorings auch einhaltbar sind, z. B. Kühllufttemperatur ≤ 7,00°C, max. 7,00 °C oder 2,00-7,00 °C. Es ist auch möglich, sogenannte Zielwerte festzulegen. Diese sind strenger als die absoluten Grenzen und sorgen dafür, dass schon Maßnahmen ergriffen werden, bevor die Grenze erreicht ist. Grenzwerte können aus verschiedenen Quellen abgeleitet werden, z. B. gesetzliche Vorgaben, Leitlinien, Normen. Gibt es diese nicht, soll nachgewiesen werden, dass die festgelegten Grenzen geeignet sind, das Risiko zu beherrschen. Hier kommt das Stichwort „Validierung“ ins Spiel.

Monitoring und Korrekturmaßnahmen

Nachdem die Grenzwerte festgelegt wurden, muss auch vorgegeben werden, wer, wie oft, welche Kontrollen durchführt. Auf das Thema Monitoring gehen wir im nächsten Expertenbrief näher ein. Am Schluss muss definiert werden, was der verantwortliche Mitarbeiter tun muss, wenn die Grenzwerte bei den Monitoring-Untersuchungen nicht eingehalten werden. Es muss festgelegt werden:

- Wer ist verantwortlich für die Korrekturmaßnahmen?
- Maßnahmen zur Korrektur der Abweichungen
- Maßnahmen in Bezug auf die Produkte, die während der Grenzwertverletzung hergestellt wurden

- Aufzeichnungen, die geführt werden müssen (Datum, Uhrzeit, Art der Maßnahme, handelnde Person und nachfolgende Verifizierung)

Ausblick auf den nächsten Expertenbrief

In den Lebensmittelsicherheitsstandards wird das Thema Validierung immer wichtiger. Doch was bedeutet Validierung, was bedeutet Verifizierung? Und wie passt das Monitoring in diese Fragestellung? Auch dazu liefert die Leitlinie der EU wichtige Hinweise. Näheres dazu erfahren Sie im nächsten Expertenbrief.

Clever – Hier gleich die passende Vorlage!

W [Excel Vorlage „Definition und Steuerung von CCPs und CPs im Rahmen der HACCP Gefahrenanalyse“](http://www.vorest-ag.com/T001328)
www.vorest-ag.com/T001328

Im letzten Expertenbrief haben wir Sie auf die Excel-Vorlage „Definition und Steuerung von CCPs und CPs im Rahmen der HACCP Gefahrenanalyse“ hingewiesen, in dem Sie die Gefahrenanalyse dokumentieren können. In diesem Excel-Tool ist neben der Gefahrenanalyse auch die Beantwortung der Fragen des Entscheidungsbaums und die Steuerung der CCPs /oPRPs mit entsprechenden Praxisbeispielen vorgegeben. Für die Dokumentation der Grenzwerte, Monitoringvorgaben und festgelegten Korrekturmaßnahmen kann ebenfalls die Excel-Vorlage „Definition und Steuerung von CCPs und CPs im Rahmen der HACCP Gefahrenanalyse“ verwendet werden.

Quelle für Zitate und Definitionen:

¹Bekanntmachung der Kommission zur Umsetzung von Managementsystemen für Lebensmittelsicherheit unter Berücksichtigung von PRPs und auf die HACCP-Grundsätze gestützten Verfahren einschließlich Vereinfachung und Flexibilisierung bei der Umsetzung in bestimmten Lebensmittelunternehmen (2016/C 278/01).

EXPERTENBRIEF

Monatlich exklusiv für Sie als Seminarteilnehmer



Juni 2017

Die Gefahrenanalyse – Das Herzstück des HACCP-Systems

Wichtiger Hinweis: Bitte blenden Sie in Ihrem Expertenbrief die Lesezeichen ein. Dort haben Sie alle Ausgaben des Jahres übersichtlich aufgeführt und können auf Wunsch jeden Expertenbrief noch einmal lesen!

Gefahrenanalyse – das Herzstück des HACCP-Systems

Wenn in einem Audit vor ca. 20 Jahren eine DIN A4 - Seite mit der Auflistung der CCPs und ihren Lenkungsvorgaben vorgelegt wurde, so wurde dies fast als ausreichender Nachweis für ein funktionierendes HACCP-System gesehen. Seitdem hat sich an den Vorgaben, dem Codex Alimentarius, nicht viel geändert. Was sich extrem geändert hat, ist die Sichtweise, was von einem HACCP-System in welcher Form dokumentiert werden muss. Dies schlägt sich insbesondere in der Gefahrenanalyse nieder. Während diese früher „im Kopf“ durchgeführt und nur die Ergebnisse aufgezeichnet wurden, muss heute auch die ganze Herleitung der Gefahrenanalyse nachweisbar sein. Das beschert den HACCP-Teams eine Fülle von Dokumentationsarbeit. Nicht selten sieht man in Audits Gefahrenanalysen von Betriebsstätten, die 50-100 Seiten umfassen (je nach Produktionsvielfalt). Wenn man sich schon die Arbeit macht – wie geht es denn nun richtig? Diese Frage wird in der Leitlinie der EU¹ von Juli 2016 beantwortet. **Bitte beachten Sie auch die thematisch passende Excel-Vorlage „Definition und Steuerung von CCPs und CPs im Rahmen der HACCP Gefahrenanalyse“ am Ende des Artikels!**

Endlich offizielle Definitionen

Die Leitlinie der EU stellt zwar keine zwingende Vorgabe dar, gibt aber gute Ansätze, wie Sie in Ihrem HACCP-System die Gefahrenanalyse gestalten können. Wenn Sie ein bereits gut funktionierendes (und ggf. zertifiziertes) HACCP-System haben, können Sie natürlich dieses weiter verwenden. Sollten Sie aber neu starten oder die Idee haben, Ihr bestehendes, eventuell im Laufe der Zeit unübersichtlich gewordenes System grundlegend überarbeiten zu wollen, kann es hilfreich sein, die neuen Ansätze für die Gefahrenanalyse zu implementieren. Eine Unklarheit besteht oft in der Anwendung der Bewertung der Gefahren, im Rahmen der Risikoformel, wie sie in der Basisverordnung der EU (VO (EG) 178/2002) vorgegeben wird.

Risiko = Schwere x Auftretenswahrscheinlichkeit

Hier stellt sich dann immer die Frage, welche Zahlen bzw. Faktoren in welcher Spannweite eingesetzt werden. Und wenn man diese festgelegt hat, fragt der Auditor garantiert nach einer Definition: „Wann vergeben Sie denn eine 3 für die Schwere?“ Diese Fragen beantwortet die Leitlinie der EU nun offiziell. Doch zunächst zurück zum Anfang der Gefahrenanalyse, der: Auflistung der relevanten Gefahren
Hier wird zunächst die Definition einer Gefahr wiederholt, wie sie auch schon in der VO(EG) 178/2002 enthalten ist: „Eine Gefahr ist definiert als ein biologisches, chemisches oder physikalisches Agens in einem Lebensmittel oder Futtermittel oder ein Zustand eines Lebensmittels oder Futtermittels, der eine Gesund-

heitsbeeinträchtigung verursachen kann“. Es sollen alle Gefahren, die das multidisziplinäre HACCP-Team mit seinen vielfältigen Erfahrungen zusammentragen kann, gesammelt und im Weiteren bewertet werden. Hierbei handelt es sich immer um Gefahren für die Gesundheit der Verbraucher, die entweder biologischer (auch mikrobiologischer), chemischer oder physikalischer Art sein können. Andere Aspekte wie zum Beispiel Produktqualität, Lebensmittelbetrug oder Ähnliches, spielen im HACCP-Ansatz keine Rolle. Das HACCP-Team soll so vorgehen, dass für alle Stufen der Produktionsfließbilder (einschließlich Produktion, Zukauf, Lagerung, Transport und Handhabung von Rohmaterial und Zutaten sowie Wartezeiten während der Herstellung¹) zunächst die Gefahren festgestellt (und natürlich dokumentiert) werden. Es erfolgt also im Team eine Art Brainstorming: „Was könnte an diesem Produktionsschritt alles passieren?“ Wichtig ist bei der Sammlung der Gefahren, dass noch keine Bewertung oder Gewichtung vorgenommen wird. Auch Gefahren, die sich im Verlauf der

Bewertung als nicht risikoreich erweisen werden, müssen zunächst erfasst werden. Hierbei greift das HACCP-Team natürlich auf Erfahrungen der Vergangenheit zurück („Welche Probleme gab es an der betrachteten Stelle schon mal?“). Aber es sollen auch Gefahren aufgenommen werden, die das Team in Zukunft für realistisch möglich erachtet. Man sollte hier auch auf externe Informationen zugreifen, um ggf. festzustellen, was bei Mitbewerbern oder auch in anderen Branchen bereits passiert ist. Dafür sollte man Meldungen der Me-

Achtung!

Bei der Sammlung der Gefahren sollten Sie nicht so vorgehen, dass Sie sich z.B. fragen: „Welche biologischen Gefahren gibt es in diesem Prozessschritt?“ u.s.w.. Auf diese Weise schränkt man sich bereits zu stark ein und könnte wichtige Gefahren, die zum Beispiel durch menschliche Fehler entstehen, einfach „vergessen“. Sie können dann nach der Sammlung der Gefahren diese klassifizieren und als B (biologisch), C (chemisch), P (physikalisch) oder A (für Allergen) markieren und ggf. sortieren.

Portale für Warnungen oder Produktrückrufe

(Die Logos sind zu den zugehörigen Organisationen verlinkt)



lebensmittelwarnung.de
Das Portal der Bundesländer und des BVL

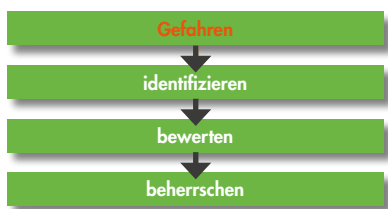


Wichtiger Hinweis zum Urheberrecht: Durch den Erhalt des Expertenbriefs erhält der Nutzer das Recht, diesen selbst zu verwenden. Er ist nicht berechtigt, diesen zu verkaufen, weiterzuverkaufen, zu lizenzieren, zu vermieten, zu verleasen, zu verleihen oder anderweitig für einen Gegenwert zu übertragen. Er ist weiterhin nicht berechtigt, die Inhalte in eigenständigen Produkten, die nur den Expertenbrief selbst enthalten oder als Teil eines anderen Produkts, zu vertreiben. Weiterhin dürfen Inhalte des Expertenbriefs – auch auszugsweise – nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers verwendet werden.

dien sehr genau daraufhin beachten. Hilfreich sind auch Portale, in denen Warnungen oder Produktrückrufe dargestellt werden.

Durchführung der Gefahrenanalyse

Wenn alle Gefahren durch das HACCP-Team zusammengetragen sind, beginnt die Gefahrenanalyse, also die Bewertung der Risiken. Das Ziel ist, herauszufinden, ob möglicherweise Risiken in nicht akzeptabler Höhe vorhanden sind. Daraufhin sollen Maßnahmen festgelegt werden, die das Risiko auf ein annehmbares Maß senken oder ganz eliminieren.



Bei der Bewertung der Gefahren (Gefahrenanalyse) sollen entsprechend der EU-Leitlinie folgende Faktoren berücksichtigt werden:

- „Eintrittswahrscheinlichkeit von Gefahren,
- und Schwere ihrer gesundheitsbeeinträchtigenden Wirkung“

Damit weicht die Leitlinie etwas vom Vokabular der Basisverordnung ab. Aber grundsätzlich sind dieselben Faktoren gemeint.

Matrix zur Bewertung des Risikos bei den festgestellten Gefahren
(in Anlehnung an die EU-Leitlinie vom 30.07.2016)

Höhe des Risikos (R=W x A): Skala von 1 bis 7		Auswirkung				
		begrenzt	mäßig	gravierend	sehr gravierend	
Wahrscheinlichkeit	hoch	4	4	5	6	7
	real	3	3	4	5	6
	gering	2	2	3	4	5
	sehr gering	1	1	2	3	4

Anwendung einer Risikomatrix

Es wird eine Risikomatrix dargestellt, die für die Faktoren A = Auswirkung und W = Wahrscheinlichkeit jeweils vier Stufen

vorsieht. Die Leitlinie geht von 7 Risikoniveaus aus, die allerdings in drei Klassen zusammengefügt werden (farblich gekennzeichnet). Das heißt, in jeden Prozessschritt werden die dort gesammelten möglichen Gefahren jeweils einzeln mit Hilfe der Einstufungen der Matrix bewertet. Es soll eine „qualitative und/oder quantitative Bewertung des Vorhandenseins von Gefahren“¹ durchgeführt werden. Dafür gibt die EU-Leitlinie in der Anlage 2 die schon eingangs erwähnten klaren Definitionen:

Wahrscheinlichkeit¹

1 = sehr gering:

- Theoretische Möglichkeit – die Gefahr ist nie zuvor aufgetreten.
- Es folgt eine Stufe im Produktionsprozess, auf der die Gefahr ausgeschaltet oder auf ein akzeptables Maß reduziert wird (z. B. Pasteurisation, Fermentation).
- Die Kontrollmaßnahme oder die Gefahr sind derart, dass bei Versagen der Kontrollmaßnahme keine Produktion mehr möglich ist oder kein brauchbares Enderzeugnis hergestellt wird (z. B. zu hohe Konzentration an Farbstoffzusätzen).

2 = gering:

- Die Wahrscheinlichkeit, dass die Gefahr infolge des Versagens oder des Fehlens der PRPs im Enderzeugnis auftritt, ist sehr begrenzt.
- Die Maßnahmen zur Beherrschung der Gefahr sind allgemeiner Natur (PRPs), und die PRPs werden in der Praxis gut umgesetzt.

3 = real

- Das Fehlen oder Versagen der spezifischen Kontrollmaßnahme führt nicht zum systematischen Auftreten der Gefahr im Enderzeugnis, die Gefahr kann aber in der betreffenden Charge in einem bestimmten Prozentsatz des Enderzeugnisses vorkommen.

4 = hoch

- Das Fehlen oder Versagen der spezifischen Kontrollmaßnahme führt zu einem systematischen Fehler, und es besteht eine hohe Wahrscheinlichkeit, dass die Gefahr in allen Enderzeugnissen der betreffenden Charge vorkommt.

Auswirkung oder Schweregrad¹

1 = begrenzt

- Es besteht kein Problem in Bezug auf die Lebensmittelsicherheit für die Verbraucher (Art der Gefahr, z. B. Papier, Weichkunststoff, großformatiges Fremdmaterial).
- Die Gefahr kann unter keinen Umständen zu einer gefährlichen Konzentration führen (z. B. Farbstoffe, S. aureus in Tiefkühlerzeugnissen, in denen die Erhöhung der Keimzahl sehr unwahrscheinlich ist oder durch Lagerung und Garvorgang ausgeschlossen wird).

2 = mäßig

- Es treten keine schwerwiegenden Schäden und/oder Symptome auf bzw. diese treten nur bei Exposition gegenüber einer extrem hohen Konzentration über einen langen Zeitraum auf.
- Eine vorübergehende, aber deutliche Auswirkung auf die Gesundheit (z. B. Kleinteile).

3 = gravierend

- Deutliche Auswirkung auf die Gesundheit mit kurz- oder langfristig auftretenden Symptomen, die selten zum Tod führen (z. B. Gastroenteritis).
- Die Auswirkung der Gefahr ist langanhaltend; die Höchstdosis ist nicht bekannt (z. B. Dioxine, Pestizidrückstände, Mykotoxine).

4 = sehr gravierend

- Die Verbraucherguppe gehört zu einer Risikogruppe und die Gefahr kann zum Tod führen.
- Die Gefahr löst schwerwiegende Symptome aus, die zum Tod führen können.
- Dauerhafte Schäden.

Ableitung von Maßnahmen

Nachdem alle Risikoniveaus bzw. -klassen festgelegt worden sind, müssen nun entsprechende Maßnahmen abgeleitet werden, wenn ein erhöhtes Risiko für einzelne Gefahren erkannt wurde. Anders als in der früheren Betrachtung, können hier auch schon die CCPs abgeleitet werden. Auch hier gibt es wieder eindeutige Definitionen¹:

Wichtiger Hinweis zum Urheberrecht: Durch den Erhalt des Expertenbriefs erhält der Nutzer das Recht, diesen selbst zu verwenden. Er ist nicht berechtigt, diesen zu verkaufen, weiterzuverkaufen, zu lizenzieren, zu vermieten, zu verleasen, zu verleihen oder anderweitig für einen Gegenwert zu übertragen. Er ist weiterhin nicht berechtigt, die Inhalte in eigenständigen Produkten, die nur den Expertenbrief selbst enthalten oder als Teil eines anderen Produkts, zu vertreiben. Weiterhin dürfen Inhalte des Expertenbriefs – auch auszugsweise – nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers verwendet werden.

- ▼ Risikoniveaus 1 & 2: Keine spezifischen Maßnahmen, Beherrschung im Wege der PRPs;
- ▼ Risikoniveaus 3 & 4: Möglicherweise oPRPs. Zusätzliche, vom HACCP-Team zu beantwortende Frage: Reichen die allgemeinen Kontrollmaßnahmen gemäß den PRPs als Maßnahmen zum Monitoring auf das festgestellte Risiko aus;
 - ▼ wenn ja: PRP;
 - ▼ wenn nein: oPRP;
- ▼ Risikoniveaus 5, 6 und 7: CCP bzw. – bei Fehlen eines messbaren Grenzwerts – möglicherweise oPRP (z.B. zur Beherrschung eines Allergens).

Ausblick auf den nächsten Expertenbrief

Nachdem wir uns mit der Gefahrensammlung und -bewertung beschäftigt haben, geht es im nächsten Expertenbrief um die Anwendung des Entscheidungsbaums und um die Steuerung von CCPs und oPRPs. Natürlich erläutern wird dabei auch die Bedeutung des für viele „neuen“ Kürzels oPRP.



W [Excel Vorlage „Definition und Steuerung von CCPs und CPs im Rahmen der HACCP Gefahrenanalyse“](http://www.vorest-ag.com/T001328)
www.vorest-ag.com/T001328



Quelle für Zitate und Definitionen:

¹Bekanntmachung der Kommission zur Umsetzung von Managementsystemen für Lebensmittelsicherheit unter Berücksichtigung von PRPs und auf die HACCP-Grundsätze gestützten Verfahren einschließlich Vereinfachung und Flexibilisierung bei der Umsetzung in bestimmten Lebensmittelunternehmen (2016/C 278/01).

EXPERTENBRIEF

Monatlich exklusiv für Sie als Seminarteilnehmer



Mai 2017

Neue Ansätze für HACCP aus dem Leitfaden der EU

Wichtiger Hinweis: Bitte blenden Sie in Ihrem Expertenbrief die Lesezeichen ein. Dort haben Sie alle Ausgaben des Jahres übersichtlich aufgeführt und können auf Wunsch jeden Expertenbrief noch einmal lesen!

Neue Ansätze für HACCP aus dem Leitfaden der EU

Sie waren bisher nie so ganz sicher, wie ein HACCP-System umzusetzen ist? Oder haben Sie immer schon nach klaren Definitionen für die Risikobewertung gesucht? Die Leitlinie der EU-Kommission zur Umsetzung von Managementsystemen für Lebensmittelsicherheit vom 30.07.2016 gibt jetzt teilweise neue und auch unerwartete Vorgaben für die Umsetzung eines HACCP-Konzepts. Nachdem wir in den letzten Expertenbriefen die für ein HACCP-System zugrunde gelegten PRPs aus dieser Leitlinie vorgestellt haben, erfahren Sie heute, wie sich die EU-Kommission ein HACCP-System vorstellt.

PRPs als Grundlage

Wenn Sie einen Lebensmittelverarbeitenden Betrieb neu auf die grüne Wiese bauen würden, müssten Sie sich zunächst damit auseinandersetzen, welche Hygienemaßnahmen bzw. PRPs (Präventivmaßnahmen) notwendig sind. Wenn Ihr Gebäude, Ihre technische Ausrüstung, die Qualifikation Ihrer Mitarbeiter und weitere Hygienemaßnahmen wie z.B. Reinigung und Desinfektion, Abfallmanagement, Schädlingsbekämpfung, Personahygiene, Fremdkörper- und Allergenmanagement den Anforderungen entsprechen, können Sie zunächst schon einmal sichere Lebensmittel herstellen. Das heißt, die Basis sind zunächst einmal alle Präventivmaßnahmen.



Erst dann wird ein HACCP-Konzept „draufgesetzt“, um auch noch die verbleibenden Restrisiken zu erkennen und zu beherrschen. In der Realität werden die wenigsten Unternehmen einen ganz neuen Betrieb zur Verfügung haben. Und damit hat man im bestehenden Betrieb schon viele PRPs umgesetzt. Das HACCP-System wird also parallel, aber auf der Grundlage der bestehenden PRPs aufgebaut und gesteuert.

Umsetzung Codex Alimentarius

Die Leitlinie bestätigt zunächst, was auch die Europäische Hygiene-Verordnung VO (EG) 852/2004 schon fordert, nämlich dass der „Code of Practice General Principles of Food Hygiene CAC/RCP 1-1969“ der FAO/WHO die Grundlage für das HACCP-System bildet. Die Originalversion dieses Dokuments können sie HIER downloaden. Die Leitlinie der EU will dazu eine „allgemeine Orientierungshilfe für die Ausarbeitung und Durchführung von HACCP-gestützten Verfahren“ geben. Dabei werden die „HACCP-gestützten Verfahren“ als Instrument verstanden, mit dem Gefahren ermittelt, bewertet und Kontroll-/Steuerungssysteme errichtet werden sollen, um diese Gefahren zu beherrschen. Es soll nicht hauptsächlich durch Fertigproduktkontrollen die Sicherheit gewährleistet werden, sondern der Schwerpunkt auf der Prävention liegen.

Die 7 Grundsätze

Wie schon die Europäische Hygieneverordnung, setzt auch die Leitlinie auf die 7 Grundsätze aus dem Codex Alimentarius:



Es wird noch einmal darauf hingewiesen, dass bei der Gefahrenermittlung und -bewertung die Gefährdungen für die sogenannten sensiblen Verbrauchergruppen berücksichtigt werden müssen. Au-

ßerdem soll die „wahrscheinliche Verwendung“ durch die Verbraucher realistischerweise mit einbezogen werden. Das heißt, es muss auch betrachtet werden, ob der Verbraucher mit dem Produkt eventuell etwas falsch machen könnte. Für die Gefahrenbewertung sollen wissenschaftliche Grundlagen, u.a. epidemiologische Erkenntnisse, herangezogen werden. Bei jeglicher Änderung der Abläufe im Betrieb (z.B. Erzeugnisse, Prozesse, Verfahren) soll das HACCP-System überprüft und bei Bedarf angepasst werden.

Vorbereitende Tätigkeiten

Waren Sie erstaunt, dass die Leitlinie nur 7 Grundsätze aufführt, wo es doch im Codex Alimentarius 12 Grundsätze gibt? Die Leitlinie bezeichnet die ersten fünf der zwölf Grundsätze als Vorbereitende Tätigkeiten. Diese stellen sich folgendermaßen dar:

1. Interdisziplinäres HACCP-Team
2. Beschreibung der Erzeugnisse
3. Vorgesehener Verwendungszweck
4. Flussdiagramm
5. Bestätigung des Flussdiagramms vor Ort

Es ist anzuraten, bei der Erstellung eines HACCP-Systems zunächst diese fünf vorbereitenden Schritte systematisch abzuarbeiten und zu dokumentieren, bevor es in die eigentliche Gefahrenanalyse geht. Die vorbereitenden Tätigkeiten werden in der Leitlinie detaillierter beschrieben.

1. Interdisziplinäres HACCP-Team

Das HACCP-Team sollte alle relevanten Bereiche des Lebensmittelunternehmens abdecken. Dies ist wichtig, damit das gesamte Team das nötige Wissen und die Erfahrung mitbringt, die es braucht, um eine umfangreiche Gefahrenanalyse zu gewährleisten. Benannt werden hier hauptsächlich Team-Mitglieder (Fachleute und Techniker) aus:

Wichtiger Hinweis zum Urheberrecht: Durch den Erhalt des Expertenbriefs erhält der Nutzer das Recht, diesen selbst zu verwenden. Er ist nicht berechtigt, diesen zu verkaufen, weiterzuverkaufen, zu lizenzieren, zu vermieten, zu verleasen, zu verleihen oder anderweitig für einen Gegenwert zu übertragen. Er ist weiterhin nicht berechtigt, die Inhalte in eigenständigen Produkten, die nur den Expertenbrief selbst enthalten oder als Teil eines anderen Produkts, zu vertreiben. Weiterhin dürfen Inhalte des Expertenbriefs – auch auszugsweise – nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers verwendet werden.

- ▼ Betriebsleitung
- ▼ Herstellung
- ▼ Lagerung
- ▼ Vertrieb
- ▼ Mitarbeiter mit Kenntnissen zum Endverbraucherverhalten

Die deutsche Übersetzung der Bekanntmachung spricht davon, dass das HACCP-Team die „uneingeschränkte Unterstützung der Betriebsleitung“ haben muss. Diese Aussage ist im deutschen Sprachgebrauch etwas missverständlich. Schaut man in die englische Originalausgabe, so findet man: „The team should get the full support of the management who should consider itself owner of the HACCP plan and overall FSMS“. Hier ist dann nämlich das Management, also die Unternehmensführung, benannt, die die Verantwortung für HACCP trägt und das HACCP-Team unterstützen soll. Das HACCP-Team soll Kompetenzen mitbringen bzw. aus Spezialisten bestehen in Bezug auf:

- ▼ biologische, chemische und physikalische Gefahren,
- ▼ den technischen Herstellprozess,
- ▼ Hygiene,
- ▼ Betrieb der Anlagen und Ausrüstungen,
- ▼ Mikrobiologie, Hygiene oder Lebensmitteltechnik.

Es gibt keine Vorgaben über die Anzahl der HACCP-Team-Mitglieder. Es kann auch sein, dass mehrere Kompetenzen durch ein Mitglied abgedeckt werden. Bei fehlender Kompetenz können auch externe Quellen herangezogen werden. Dies können Berater sein, aber auch anerkannte Leitfäden bzw. Leistungen von Verbänden oder ähnlichen Institutionen.

2. Beschreibung der Erzeugnisse

In diesem Punkt geht es um die Enderzeugnisse, also die Fertigprodukte. Diese sollen im Vorfeld zu einer Gefahrenanalyse voll-

Unser Tipp

Die Benennung des HACCP-Teams sollte schriftlich durch die Unternehmensleitung erfolgen, damit die Verantwortlichkeiten deutlich sind und das Team nachgewiesen werden kann.

ständig beschrieben werden. Das dient dem HACCP-Team als Grundlage für die Gefahrenanalyse. Durch die Produktbeschreibung soll ausreichend Wissen über die Produkte im Team verfügbar sein. Die

Produktbeschreibungen können für einzelne Artikel oder zusammengefasst für Produktgruppen erstellt werden. Hinweis: In vielen Fällen werden die Spezifikationen der Fertigprodukte als Produktbeschreibungen herangezogen. Allerdings haben die Dokumente andere Zielrichtungen: die Spezifikationen dienen dem Kunden als Grundlage für die Beschaffung der Produkte, die Produktbeschreibungen ausschließlich dem HACCP-Team. Daher können in der Spezifikation Daten fehlen, die für das HACCP-Team wichtig sind. Es könnten eventuell Ergänzungen zur Spezifikation in separaten Beschreibungen notwendig werden. In der Produktbeschreibung sollten mindestens folgende Themen dargestellt sein:

- ▼ Ursprung der Zutaten/des Rohmaterials;
- ▼ Zusammensetzung (z.B. Rohmaterial, Zutaten, Zusatzstoffe, mögliche Allergene usw.);
- ▼ Struktur und chemisch-physikalische Eigenschaften (z.B. Feststoff, Flüssigkeit, Gel, Emulsion, Feuchtigkeitsgehalt, pH-Wert, Wasseraktivität usw.);
- ▼ Verarbeitung (z.B. Erhitzen, Tiefkühlen, Trocknen, Salzen, Räuchern usw.) sowie ihre Intensität;
- ▼ Verpackung (z.B. luftdicht, vakuumverpackt, Verwendung von Schutzgas) und Kennzeichnung;
- ▼ Lager- und Vertriebsbedingungen, einschließlich Transport und Handhabung;
- ▼ erforderliche Haltbarkeitsdauer (z.B. „zu verwenden bis“ oder „mindestens haltbar bis“);
- ▼ Gebrauchsanweisungen;
- ▼ gegebenenfalls anzuwendende mikrobiologische oder chemische Kriterien;

Diese Liste kann erweitert werden, wenn weitere Informationen für die Sicherheit der Produkte notwendig sind.

3. Vorgesehener Verwendungszweck

Im dritten Punkt der vorbereitenden Schritte geht es darum, den Verwendungszweck der Produkte bzw. Produktgruppen zu beschreiben. Viele Unternehmen schreiben dies in die Produktbeschreibung als einer der Gliederungspunkte hinein. Es soll die „gewöhnliche oder erwartungsgemäße Verwendung des Erzeugnisses“ dargestellt

werden. Also soll die Frage beantwortet werden: Wie und wofür soll der Verbraucher das Produkt anwenden? Hier sollten auch, wie unter „die 7 Grundsätze“ schon beschrieben, die mögliche missbräuchliche Verwendung und die Anwendung durch sensible Verbrauchergruppen berücksichtigt werden.

Sensible Verbrauchergruppen sogenannte „YOPIs“

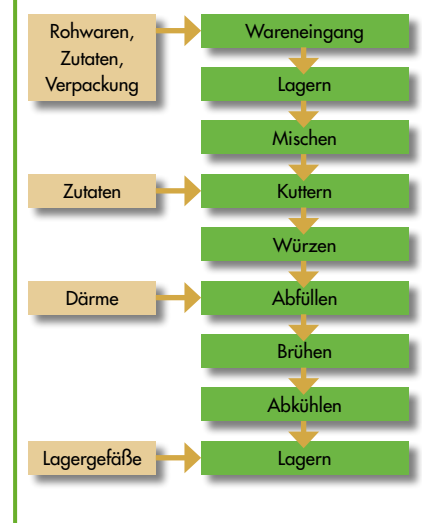
- ▼ Young (Kleinkinder, Säuglinge)
- ▼ Old (alte Menschen)
- ▼ Pregnant (Schwangere)
- ▼ Immunocompromised (Immungeschwächte Personen).

Sicher ist diese Liste noch zu erweitern, z.B. Allergiker, Menschen mit Unverträglichkeiten, Menschen, die Schonkost benötigen.

4. Erstellung eines Flussdiagramms

Die Flussdiagramme dienen der eindeutigen Beschreibung der Herstellprozesse. Die einzelnen Prozessstufen sollen in ihrer zeitlichen Abfolge bei der Herstellung oder Behandlung der Produkte dargestellt werden. Dabei sollen alle Prozessschritte vom Wareneingang des Rohmaterials bis hin zum Warenausgang des Fertigproduktes (Inverkehrbringen) dargestellt werden. Diese Darstellung kann schematisch relativ einfach aussehen, wie die nachfolgende Grafik zeigt.

Schematische Darstellung eines Produktionsablaufs, Fließdiagramm: Herstellung von Brühwurst



Wichtiger Hinweis zum Urheberrecht: Durch den Erhalt des Expertenbriefs erhält der Nutzer das Recht, diesen selbst zu verwenden. Er ist nicht berechtigt, diesen zu verkaufen, weiterzuverkaufen, zu lizenzieren, zu vermieten, zu verleasen, zu verleihen oder anderweitig für einen Gegenwert zu übertragen. Er ist weiterhin nicht berechtigt, die Inhalte in eigenständigen Produkten, die nur den Expertenbrief selbst enthalten oder als Teil eines anderen Produkts, zu vertreiben. Weiterhin dürfen Inhalte des Expertenbriefs – auch auszugsweise – nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers verwendet werden.

Allerdings sollen „Wartezeiten während der Stufen bzw. zwischen einzelnen Stufen angegeben“ sein. Die Fließdiagramme sollen mit ausreichenden technischen Daten untermauert werden, die für die Lebensmittelsicherheit relevant sind (wie Temperatur und Dauer der Wärmebehandlung). Es sollen mindestens folgende Daten verfügbar sein:

- Plan der Arbeits- und Nebengebäude;
- Merkmale der Ausrüstung und Ausgestaltung (Layout) der technischen Anlagen;
- zeitlicher Ablauf aller Prozessstufen (einschließlich Zufuhr von Rohmaterial, Zutaten oder Zusatzstoffen sowie Wartezeiten während der Stufen bzw. zwischen einzelnen Stufen);
- technische Verfahrensparameter (insbesondere Zeit und Temperatur, einschließlich Wartezeiten);
- Warenfluss (einschließlich möglicher Kreuzkontaminationen);
- Trennung von reinen und unreinen Bereichen (bzw. high-/low-risk-Bereichen);

Hier geht es also weit über eine schematische Darstellung der Prozessschritte hinaus. Diese Daten müssen aber nicht in dem Fließdiagramm selbst dargestellt sein. Sie können auch in anderen Doku-

menten enthalten sein (z.B. Rezepturen, Produktionsanweisungen, PRP-Beschreibungen).

5. Bestätigung des Flussdiagramms vor Ort

Wenn die Fließdiagramme und die dazugehörigen Daten dargestellt sind, sollen diese durch das HACCP-Team „an Ort und Stelle“ bestätigt werden. Anders als in Lebensmittelsicherheitsstandards bisher gefordert, soll diese Bestätigung nicht zu allen Betriebszeiten sondern „während der Betriebsstunden“ vorgenommen werden. Wenn bei dieser Bestätigung vor Ort festgestellt wird, dass die Angaben und Fließdiagramme nicht richtig sind oder sich seit letzter Bestätigung Änderungen ergeben haben, müssen die Fließdiagramme und damit verbundenen Angaben angepasst werden.

Ausblick auf den nächsten Expertenbrief

Sie haben nun die ersten fünf vorbereiteten Schritte des HACCP-Systems kennengelernt. Im nächsten Expertenbrief geht es weiter mit den 7 Grundsätzen des HACCP-Systems zur Gefahrenanalyse und der Steuerung der CCPs. Hier erfahren Sie insbesondere mehr über die neuen Definitionen für die Risikobewertung.



Quelle für Zitate und Definitionen:

¹Bekanntmachung der Kommission zur Umsetzung von Managementsystemen für Lebensmittelsicherheit unter Berücksichtigung von PRPs und auf die HACCP-Grundsätze gestützten Verfahren einschließlich Vereinfachung und Flexibilisierung bei der Umsetzung in bestimmten Lebensmittelunternehmen (2016/C 278/01).

EXPERTENBRIEF

Monatlich exklusiv für Sie als Seminarteilnehmer



April 2017

Welche PRPs sind im Unternehmen notwendig? – Teil 2

Wichtiger Hinweis: Bitte blenden Sie in Ihrem Expertenbrief die Lesezeichen ein. Dort haben Sie alle Ausgaben des Jahres übersichtlich aufgeführt und können auf Wunsch jeden Expertenbrief noch einmal lesen!

Notwendige PRPs im Unternehmen – Teil 2

In diesem Beitrag zeigen wir Ihnen weitere Präventivmaßnahmen für eine sichere Lebensmittelproduktion mit den Beispielen, wie sie in der Leitlinie der EU zu Hygiene und HACCP (Bekanntmachung vom 30.07.2016) vorgestellt werden. Ob **Wartung, Allergene oder Abfälle** – die Leitlinie gibt klare Vorgaben, wie ein Lebensmittelbetrieb vorgehen soll, um eine Gefährdung des Verbrauchers auszuschließen.

Technische Wartung und Kalibrierung

Grundvoraussetzung für eine sichere Produktion sind funktionierende Herstellungen. Jeder Ausfall einer Anlage erhöht die Wahrscheinlichkeit, dass das Produkt geschädigt bzw. kontaminiert wird. Deshalb gehört auch die Wartung und Instandhaltung zu den Präventivprogrammen (PRPs). Um diese möglichst systematisch abarbeiten zu können, sollen Wartungspläne erstellt werden. Die Leitlinie beschreibt, dass die Wartungspläne mit einem „technischen Sachverständigen“ abgestimmt werden sollen. Dieser Ausdruck ist zunächst etwas missverständlich. Oft werden Begriffe dadurch klarer, wenn man sich die Ausdrucksweise in der englischen Originalfassung ansieht. Hier ist vom „technical specialist“ die Rede. Gemeint ist hier wahrscheinlich, dass die Wartungspläne nicht allein von Hygiene- und HACCP-Verantwortlichen erstellt werden sollen, sondern dass unbedingt die Verantwortlichen für Technik einbezogen bzw. die Pläne von diesen erstellt werden müssen. Während die klassischen Wartungspläne die Art der Wartung, die Intervalle und die Verantwortlichkeiten enthalten, fordert die Leitlinie hierzu außerdem, dass Notfallverfahren festgelegt werden sollen für den Fall, dass Anlagen ausfallen oder Mängel aufweisen. Wichtig ist es, dass die Wartungen genau beschrieben werden und alle Maßnahmen inklusive der zu verwendenden Maßnahmen für die ausführenden Mitarbeiter eindeutig sind. Dazu gehört auch die Vorgabe, welche Materialien vorbeugend ausgetauscht werden müssen (z.B. Dichtungen, Verschlüsse). Bei allen Wartungs- und Reparaturarbeiten muss die Hygiene der Anlage beachtet werden. Das heißt natürlich, dass Wartungs- und Reparaturarbeiten möglichst nicht im laufenden Prozess stattfinden sollen. Außerdem muss nach jedem Eingriff in eine Produktionsanlage eine erneute Reinigung und ggf. Desinfektion stattfinden. Es ist ebenfalls darauf zu achten, dass ein Betreiben der Anlage so vonstattengeht, dass die Anlage nicht ge-

schädigt wird. Überlastungen der Anlage oder zu starke Beanspruchung durch Kalt-Heiß-Gegensätze sollen zum Beispiel vermieden werden. Anzeige- und Messgeräte, wie zum Beispiel Waagen, Thermometer oder Durchflussmessgeräte sollen regelmäßig kontrolliert und kalibriert werden. Hierzu empfiehlt es sich, die Kalibrierung entweder in einer eigenen Planung zu erfassen oder sie in die Wartungsplanung mit aufzunehmen.

Physikalische und chemische Kontaminationen

Physikalische Gefahren könnten zum Beispiel durch Kontaminationen mit Glas, Kunststoff, Metall, Holz oder ähnlichen Fremdkörpern entstehen. Hierzu muss vom Unternehmen im Rahmen einer Risikoanalyse die Wahrscheinlichkeit bewertet werden, mit der eine Kontamination eintreten könnte (siehe HACCP). Entsprechend des zu erwartenden Risikos sollen Verfahren eingeführt werden, die eine Kontamination verhindern sollen. Hierfür werden klare schriftliche Anweisungen an die Mitarbeiter (z.B. Arbeitsanweisungen) verlangt. Dies gilt insbesondere für den Fall des Glasbruchs oder des Bruchs von harten Kunststoffen. Ebenso sollen Reinigungsverfahren vorgegeben werden, die bei möglichen Verunreinigungen mit Fremdkörpern (z.B. bei Glasbruch) eingesetzt werden. Als Beispiele für eine chemische Kontamination werden Öle oder Druckfarben genannt. Auch hier sollen Verfahren zum Umgang mit chemischen Stoffen festgelegt und durch geschultes Personal umgesetzt werden.

Allergene

Die Verwendung oder mögliche Kontaminationen von Allergenen muss im Rahmen des Managementsystems geregelt werden. Dazu soll ein Unternehmen zunächst einmal bestimmen, welche Allergene zum Einsatz kommen. Um Kreuzkontaminationen zu vermeiden, sollen dann Verfahren zur Vorbeugung ausgearbeitet werden. Dazu können verschiedene Maßnahmen

notwendig werden:

1. Garantie der Lieferanten zu Allergenen in Rohmaterialien und Zutaten (z.B. in Spezifikationen)
2. Räumlichkeiten frei halten von Allergenen bzw. Raumtrennung
3. Strenge Maßnahmen zur Verringerung der Kreuzkontamination, wie z.B. „unterschiedliche Produktionslinien, Behälter und Lagervorrichtungen, eine spezifische Arbeitsmethode, Sensibilisierung der Arbeitskräfte und Einhaltung der Hygienevorschriften bei der Rückkehr an den Arbeitsplatz nach den Essenspausen“
4. Überprüfung der Produktionsprozesse

Achtung: Viele Unternehmen entscheiden sich zu einer Spurenkennzeichnung bestimmter Allergene, falls eine Kontamination nicht vollständig ausgeschlossen werden kann. Diese befreit Sie aber nicht von der Umsetzung von Präventionsmaßnahmen!

Allergene werden grundsätzlich als Gefahren eingestuft



Umgang mit Abfällen

Um in Bezug auf Abfälle ein sicheres Verfahren einzuführen, sollen zunächst die Abfälle grundsätzlich nach Art des Abfalls getrennt werden:

- ▼ tierische Nebenerzeugnisse
- ▼ verdorbene Lebensmittel
- ▼ chemische Abfälle
- ▼ überflüssiges/gebrauchtes Verpackungsmaterial

Entsprechend soll dann ein Verfahren eingeführt werden, in dem geregelt ist, wie Abfälle zu sammeln, zu lagern und zu ent-

Wichtiger Hinweis zum Urheberrecht: Durch den Erhalt des Expertenbriefs erhält der Nutzer das Recht, diesen selbst zu verwenden. Er ist nicht berechtigt, diesen zu verkaufen, weiterzuverkaufen, zu lizenzieren, zu vermieten, zu verleasen, zu verleihen oder anderweitig für einen Gegenwert zu übertragen. Er ist weiterhin nicht berechtigt, die Inhalte in eigenständigen Produkten, die nur den Expertenbrief selbst enthalten oder als Teil eines anderen Produkts, zu vertreiben. Weiterhin dürfen Inhalte des Expertenbriefs – auch auszugsweise – nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers verwendet werden.

sorgen sind. Für dieses Verfahren sollen Verantwortlichkeiten festgelegt werden.

Allergene werden grundsätzlich als Gefahren eingestuft



Kontrolle von Wasser und Luft

Schon in der Europäischen Hygieneverordnung VO (EG) Nr. 852/2004 wird vorgegeben, dass ausreichend Wasser in Trinkwasserqualität (siehe auch Trinkwasser-VO, [TrinkwV 2001](#), zur Verfügung stehen muss. Brauchwasser muss klar von Trinkwasser getrennt werden. Auch aufbereitetes Wasser, Dampf oder Eis muss entsprechende Trinkwasserqualität aufweisen. Darüber hinaus fordert die Leitlinie, dass jeder Betrieb regelmäßige mikrobiologische und chemische Untersuchungen des verwendeten Wassers durchführen lässt, wenn das Wasser mit Lebensmitteln in Berührung kommen kann. Ausnahme ist Wasser, das aus der öffentlichen Trinkwasserversorgung stammt. In der Herstellung von Lebensmitteln tierischen Ursprungs sowie zum Waschen von Obst und Gemüse wird ausdrücklich die Verwendung von Trinkwasser empfohlen. Die Bildung von Kondenswasser im Betrieb soll grundsätzlich vermieden werden. Außerdem wird zum Thema Luft vorgegeben, dass Lüftungssysteme sauber gehalten werden müssen. Diese sollten regelmäßig nach einem Reinigungsplan gereinigt werden (Anmerkung der Autorin). In High-Care-Bereichen (Hygienezonen) sollte die Luft kontrolliert und ein positives Luftdrucksystem verwendet werden. Das heißt, dass im Hygienebereich ein höherer Luftdruck herrscht als in den angrenzenden Bereichen. Dieses Luftdruckgefälle sollte dann auch regelmäßig geprüft werden.

Personalhygiene

Unter diesem Punkt wird nicht nur die Hygiene der Mitarbeiter sondern auch deren Gesundheitsstatus betrachtet. Folgende Maßnahmen werden vorgegeben:

- ▼ Aufklärung der Mitarbeiter über

„Gefahren durch gastrointestinale Infektionen, Hepatitis und Wunden“

- ▼ Erforderlichenfalls Verbot zum Umgang mit Lebensmitteln bei infektiösen Krankheiten
- ▼ Tragen von Schutzausrüstungen (z.B. Mundschutz)
- ▼ Meldung von Gesundheitsproblemen an Betriebsleiter mit besonderem Augenmerk auf Zeitarbeitskräften
- ▼ Tragen von geeigneten Handschuhen bei Handhabung verzehrfertiger Produkte
- ▼ Regelmäßiges Wechseln der Handschuhe
- ▼ Händewaschen und -desinfektion vor Anziehen und nach Ausziehen der Handschuhe
- ▼ Regelmäßiges Händewaschen und desinfizieren vor Arbeitsbeginn, nach Toilettenbesuch, nach Pausen, nach Umgang mit Abfällen, nach Husten oder Niesen und nach Handhabung unreiner bzw. roher Lebensmittel
- ▼ Haarbedeckung und Bartschutz
- ▼ Geeignete Kleidung mit hohem Sauberkeitsgrad, möglichst wenig Taschen
- ▼ Verbot von Schmuck und Uhren
- ▼ Abgetrennte, saubere Bereiche für Essen und Trinken bzw. Rauchen der Mitarbeiter
- ▼ Leicht zugängliche Erste-Hilfe-Ausrüstungen.

Darüber hinaus sollte die Anzahl der Besucher minimiert werden. Wenn Besucher zugelassen sind, sollen diese geeignete, vom Unternehmen zur Verfügung gestellte Schutzkleidung tragen.

Allergene werden grundsätzlich als Gefahren eingestuft



Rohmaterial

Eine Werbung für ein Lebensmittel besagt: „Das Gute daran ist das Gute darin.“ In

diesem Sinne sollen natürlich alle Rohmaterialien, Zutaten aber auch Zusatzstoffe sicher sein für die Herstellung sicherer Lebensmittel. Auch Verarbeitungshilfsstoffe, Verpackungsmaterial und Lebensmittelkontaktmaterialien sollen mit einbezogen werden. Mit den Lieferanten sollen Spezifikationen vereinbart werden, die u. A. die mikrobiologischen Grenzen für die Produkte festlegen. Darüber hinaus sollen Hygienegarantien vom Lieferanten abgegeben werden und /oder ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem vorhanden sein. Die PRPs und das HACCP-System des Lieferanten sollen hierin inbegriffen sein. Die Zuverlässigkeit des Lieferanten soll (bei Annahme der Ware) geprüft werden. Als Kriterien hierfür sind genannt:

- ▼ gleichbleibende Qualität der gelieferten Waren
- ▼ Einhaltung der vereinbarten Lieferfrist
- ▼ Korrektheit der Angaben auf der Sendung
- ▼ ausreichende Haltbarkeit oder Frische
- ▼ Verwendung sauberer Transportmittel mit geeigneter Ausstattung
- ▼ Hygienebewusstsein des Fahrers sowie anderer Mitarbeiter, die mit Lebensmitteln umgehen und diese transportieren
- ▼ korrekte Temperatur während des Transports
- ▼ ggf. vorherige Beladung des Fahrzeugs
- ▼ geeignetes Reinigungsverfahren des Fahrzeugs
- ▼ langfristige Zufriedenheit usw.

Bei Belieferung mit Waren soll grundsätzlich die Wahrscheinlichkeit einer Kreuzkontamination bewertet und minimiert werden. Bei der Lagerung von Materialien soll das FIFO- („first in, first out“) bzw. das FEFO-Prinzip („first expired, first out“) eingehalten werden. Das heißt, dass entweder die Ware bzw. die Charge eines Produkts zuerst verwendet wird, die zuerst geliefert wurde oder dass die Ware zuerst verarbeitet wird, deren Mindesthaltbarkeitsdatum zuerst abläuft. Bei der Lagerung müssen alle vom Lieferanten angegebenen Vorgaben (z.B. Lagertemperatur) durchgängig eingehalten werden. Im Lager muss es grundsätzlich möglich sein, die Ware „in Augenschein“ zu nehmen. Das bedeutet, dass die Produkte weder auf dem Boden noch direkt an

EXPERTENBRIEF

Monatlich exklusiv für Sie als Seminarteilnehmer



März 2017

Welche PRPs sind im Unternehmen notwendig? – Teil 1

Wichtiger Hinweis: Bitte blenden Sie in Ihrem Expertenbrief die Lesezeichen ein. Dort haben Sie alle Ausgaben des Jahres übersichtlich aufgeführt und können auf Wunsch jeden Expertenbrief noch einmal lesen!

Notwendige PRPs im Unternehmen – Teil 1

Schon im Expertenbrief aus Februar 2017 haben wir Ihnen die von der Leitlinie der EU zu Hygiene und HACCP (Bekanntmachung vom 30.07.2016) vorgeschlagene Vorgehensweise hinsichtlich der Präventivprogramme vorgestellt. Sie haben unter anderem kennengelernt, wie Sie die PRPs dokumentieren und steuern können. Heute nun geht es um die Praxis. Sicher haben Sie in Ihrem Unternehmen bereits umfangreiche Hygiene- oder GHP-/GMP-Maßnahmen umgesetzt, um größt mögliche Sicherheit Ihrer Produkte zu gewährleisten. Trotzdem ist es immer wieder sinnvoll, sich neue Anregungen zu holen, um die eigenen Maßnahmen noch effektiver anzuwenden. Sehen Sie hier, welche Praxisbeispiele die EU-Leitlinie Ihnen zur Verfügung stellt

Welche PRPs sind notwendig?

Die PRPs (Hygieneprogramme) sollen immer im Rahmen des vom Unternehmen umgesetzten Managementsystems realisiert und gesteuert werden. Das heißt, in erster Linie ist die Unternehmensleitung und die von ihr beauftragten Mitarbeiter in der Verantwortung, über die Gefahrenanalysen im HACCP-System die für die Verbrauchersicherheit vorhandenen möglichen Risiken zu ermitteln und entsprechende Präventivmaßnahmen zu installieren. Dies muss natürlich immer unter Berücksichtigung der gesetzlichen bzw. rechtlichen Vorgaben geschehen. Durch die Verwirklichung wirksamer PRPs soll „die Sicherheit und die Nachhaltigkeit der Lebensmittel auf allen Stufen der Lebensmittelkette“ gewährleistet werden. Die EU-Leitlinie führt folgende Anschauungsbeispiele für PRPs an, die sich im Wesentlichen auf lebensmittelherstellende Betriebe beziehen, aber auch als Orientierungshilfen für andere Branchen und Betriebe innerhalb der Lebensmittelkette dienen sollen:

1. Infrastruktur (Gebäude, technische Anlagen und Ausrüstung)
2. Reinigung und Desinfektion
3. Schädlingskontrolle & -bekämpfung: Schwerpunktsetzung auf Prävention
4. Technische Wartung & Kalibrierung
5. Physikalische und chemische Kontaminationen aus der Produktionsumgebung
6. Allergene
7. Umgang mit Abfällen
8. Kontrolle von Wasser und Luft
9. Personal (Hygiene und Gesundheitsstatus)
10. Rohmaterial (Lieferantenwahl, Spezifikationen)
11. Temperaturüberwachung in der Lagerumgebung

Wer ist verantwortlich?

Verantwortlich für die wirksame Festlegung und Realisierung der PRPs ist der „Lebensmittelunternehmer“, also derjenige, der ein Unternehmen in der Lebensmittelbearbeitung, -behandlung oder -her-

stellung verantwortet. Er soll für die einzelnen PRPs zuständige Personen festlegen.

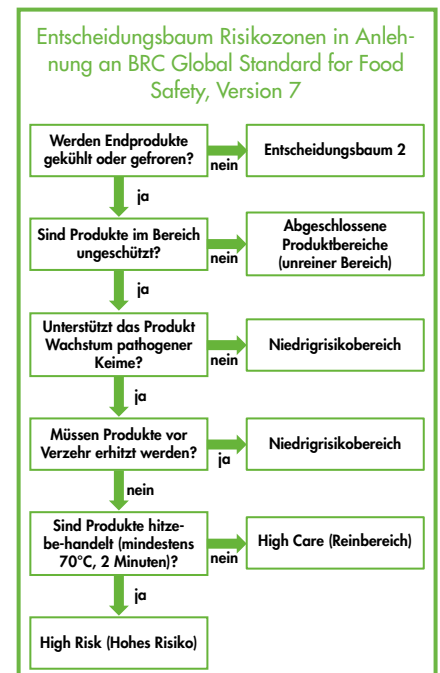
Infrastruktur

Unter Infrastruktur wird in diesem Zusammenhang alles verstanden, was die Gestaltung der Gebäude, der technischen Anlagen oder aller Ausrüstungen betrifft.

▼ **Umgebung:** Hier soll zunächst einmal eine Bewertung des Risikos vorgenommen werden, das möglicherweise aus der Umgebung oder dem Umfeld des Betriebes ausgeht. Diese Bewertung muss im Falle eines zertifizierten Managementsystems z.B. nach IFS Food schriftlich dargestellt werden. Als Beispiele für die Bewertung werden Faktoren genannt wie „potenzielle Kontaminationsquellen, Wasserversorgung, Abwasserbeseitigung, Stromversorgung, Erreichbarkeit für Transportfahrzeuge, klimatische Bedingungen, Möglichkeit von Überschwemmungen usw.“ Es müssen geeignete Maßnahmen umgesetzt werden, um das festgestellte Risiko zu minimieren.

▼ **Hygienezonen:** Die Notwendigkeit für die Installierung von sogenannten Hygienezonen soll ermittelt werden. Die Leitlinie unterscheidet hier zwischen unreinen (low care) und reinen Bereichen (high care). Diese sollen streng voneinander getrennt sein. Zum einen ist eine physische Trennung (abgetrennte Räume, Wände) möglich. Es wäre aber auch möglich, die Abläufe zeitlich voneinander zu trennen, wenn zum Beispiel die unreinen und reinen Tätigkeiten nacheinander stattfinden, aber durch eine Reinigung die sichere Handhabung der reinen Tätigkeiten gewährleistet wird. Eine Definition von reinen und unreinen Tätigkeiten wird in der Leitlinie nicht gegeben. Man könnte hier die Definition des BRC übernehmen.

▼ **Wände, Böden, Decken:** Hier wiederholt die Leitlinie teilweise die Forderungen des Anhang II der Europä-



ischen Hygieneverordnung VO(EG) 852/2004. Die verwendeten Materialien sollen wasserdicht, wasserabstoßend, abwaschbar und rutschfest sein. Außerdem müssen die Oberflächen intakt sein und dürfen keine Spalten, Rillen oder Löcher aufweisen.

▼ **Türen:** Wenn die Möglichkeit einer Produktkontamination gegeben ist, sollen Türen und Tore selbstöffnend und -schließend sein. Ansonsten gelten die gleichen Anforderungen wie für Wände: glatte, wasserabstoßende Oberflächen.

▼ **Beleuchtung:** Es muss eine ausreichende Beleuchtung gewährleistet sein, sodass jeder Mitarbeiter ausreichende Sicht hat, um ggf. Abweichungen an Produkten und Prozessen zu erkennen und die notwendigen Arbeiten auszuführen. Die Beleuchtungsmittel sollen leicht zu reinigen sein (müssen also auch in Reinigungsplänen enthalten sein). Eine Kontamination der Lebensmittel für den Fall des Bruchs von Leuchtmitteln soll vermieden werden. Das heißt, diese müssen geschützt (Splitterschutz) oder abgedeckt sein.

▼ **Lagertrennung:** Für Rohmaterial, Le-

Wichtiger Hinweis zum Urheberrecht: Durch den Erhalt des Expertenbriefs erhält der Nutzer das Recht, diesen selbst zu verwenden. Er ist nicht berechtigt, diesen zu verkaufen, weiterzuverkaufen, zu lizenzieren, zu vermieten, zu verleasen, zu verleihen oder anderweitig für einen Gegenwert zu übertragen. Er ist weiterhin nicht berechtigt, die Inhalte in eigenständigen Produkten, die nur den Expertenbrief selbst enthalten oder als Teil eines anderen Produkts, zu vertreiben. Weiterhin dürfen Inhalte des Expertenbriefs – auch auszugsweise – nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers verwendet werden.

bensmittelbehälter und Verpackungsmaterial soll es ausreichende Lager- und Vorrichtungen geben. Dabei sollen die Materialien in voneinander getrennten Räumen gelagert werden, sofern es zu einer gegenseitigen Kontamination kommen kann. Dies ist insbesondere dann der Fall, wenn es sich um Chemikalien, giftige Stoffe (Reinigungsmittel, Pestizide o.Ä.) handelt.

- ▼ **Umkleideräume:** Für das Personal müssen ausreichend ausgestattete Umkleideräume zur Verfügung stehen. Eine Forderung ist auch, dass diese von Speise- und Raucherbereichen getrennt sein sollen. Für einige kleinere Unternehmen stellt dies durchaus eine Herausforderung dar. Grundsätzlich sollen Umkleidebereiche sauber und aufgeräumt gehalten werden (Reinigungsplan). Die Ausstattung der Umkleideräume soll gewährleisten, dass Straßenkleidung, saubere Arbeitskleidung und getragene Arbeitskleidung voneinander getrennt werden können. In den meisten Unternehmen wird dies durch zweigeteilte Spinde und spezielle Fächer für frisch gereinigte Arbeitskleidung realisiert.
- ▼ **Toilettenräume:** Aus den Toilettenräumen sollte es nicht direkt (ohne Zwischenräume/Schleusen) in die Hygienebereiche gehen. Die Toilettenspülung sollte mit Fuß- oder Armpedal zu betätigen sein. Im Bereich der Toilette sollten Hinweise zum Händewaschen vorhanden sein.
- ▼ **Handwaschvorrichtungen:** Zwischen Toiletten, Umkleidebereichen und Lebensmittelbereichen sollen bequem erreichbare Handwaschvorrichtungen vorhanden sein, die mit Seife, Desinfektionsmitteln und Einmalhandtüchern ausgestattet sind. Berührungsfreie Armaturen werden als wünschenswert angegeben. Warmluftgebläse sollen nur dann in Betrieb sein, wenn sich keine Lebensmittel in der Nähe befinden.
- ▼ **Technische Anlagen und Ausrüstungen:** Alle Anlagen, Ausrüstungen und Messvorrichtungen sollen für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet und sauber sein. Hier werden keine näheren Spezifikationen von Materialien vorgegeben. Dies muss im Einzelfall belegt werden, zum Beispiel durch sogenannte Konformitätserklärungen oder technische Spezifikationen.
- ▼ **Kreuzkontamination:** Es sollen alle notwendigen Maßnahmen ergriffen

werden, damit es nicht zu Kreuzkontaminationen der Lebensmittel kommen kann. In der Leitlinie werden hierfür einige Beispiele gegeben:

- ▼ Umgebung, z.B. herabtropfendes Kondenswasser
- ▼ Ausrüstung, z.B. Vermeidung von Produktanhäufungen in Schneidvorrichtungen
- ▼ Rohmaterial, z.B. getrennte Ausrüstungen für verschiedene Rohmaterialien wie Schneidbretter, Messer, Geschirr. Auch Reinigungsgänge zwischen den Arbeiten sind möglich.
- ▼ **Messvorrichtungen:** Für das Monitoring kritischer Parameter sollen ausreichende Messvorrichtungen zur Verfügung stehen, z.B. Thermometer.

Reinigung und Desinfektion

Die Leitlinie fordert nicht ausdrücklich schriftliche Reinigungs- und Desinfektionspläne. Sie sagt nur, dass folgende Fragen beantwortet werden sollen:

- ▼ Was? ▼ Wann ▼ Wie?

Im Rahmen eines (zertifizierten) Managementsystems ist es jedoch notwendig, diese Fragen schriftlich in Form von Reinigungs- und Desinfektionsplänen als Vorgabe für die Mitarbeiter zu beantworten bzw. festzulegen. Die Reinigungsarbeiten sollen mindestens in folgender Abfolge durchgeführt werden:

1. Entfernen von sichtbarem Schmutz
2. Reinigen
3. Abspülen
4. Desinfizieren
5. Abspülen

Es sollen unterschiedliche Materialien für die Reinigung gering oder stark verunreinigter Bereiche verwendet werden. Die Materialien (z.B. Besen, Bürsten, Schaber) sollen eindeutig unterschieden werden können. In den meisten Unternehmen wird dies mit einem Farbcodierungssystem realisiert. Wasser, das zur Reinigung verwendet wird, sollte möglichst warm sein. Für alle Reinigungs- und Desinfektionsmittel sollen Angaben wie Wirkstoff, Kontaktdauer und Konzentration vorgegeben werden. Von Seiten der Hersteller finden sich diese Angaben in der Regel in den Sicherheitsdatenblättern oder Spezifikationen. Um die Wirksamkeit der Reinigung und Desinfektion zu überprüfen, sollen regelmäßig Sichtkontrollen und Untersuchungen, z.B. von Abklatschproben, vorgenommen werden. Auch wenn die Leitlinie dies nicht ausdrücklich vorgibt, sollten die Ergebnisse solcher Überprüfungen immer schriftlich festgehalten werden. In zertifizierten Managementsystemen ist

diese Dokumentation zwingend gefordert.

Schädlingskontrolle und -bekämpfung

Bei dieser Präventivmaßnahme setzt die EU-Leitlinie hauptsächlich auf Prävention. Der Betrieb muss zunächst alles tun, damit Eindringen oder Einnisten von Schädlingen vermieden wird. Hier sind natürlich hauptsächlich bauliche und hygienische Maßnahmen gefragt. Im Detail bedeutet dies:

- ▼ Wände dürfen keine Risse, Spalten oder Ähnliches aufweisen.
- ▼ Die gesamte Betriebsumgebung muss sauber und ordentlich sein.
- ▼ Alle Bereiche sollen für Reinigung leicht zugänglich sein und müssen regelmäßig gereinigt werden.
- ▼ Fenster sollen mit Insektenschutzgittern ausgestattet sein.
- ▼ Türen müssen geschlossen gehalten werden.
- ▼ Auch Anlagen oder Ausrüstungen, die nicht verwendet werden, müssen sauber gehalten werden.
- ▼ Es darf nicht zu Wasseransammlungen im Innenbereich kommen.

Zusätzlich zu diesen Präventivmaßnahmen soll es ein System zur Schädlingskontrolle und Schädlingsbekämpfung geben, das Nagetiere, Kriech-, Lauf- und Fluginsekten umfasst. Die Leitlinie sagt nicht ausdrücklich, dass man externe Schädlingsbekämpfer beauftragen muss. Es ist aber natürlich sinnvoll, gut ausgebildete und erfahrene Personen dafür einzusetzen. Die meisten Lebensmittelunternehmen haben solche Fachkräfte nicht intern verfügbar. Das Schädlingsmonitoring und die Schädlingsbekämpfung benötigen ausreichende Köder und Fallen in Innen- und Außenbereichen. Dabei sollen tote Schädlinge und Insekten regelmäßig entfernt werden. Sie dürfen nicht mit Lebensmitteln in Berührung kommen. Auch die eingesetzten Mittel (Pestizide) dürfen nicht mit Lebensmitteln, Verpackungsmaterialien oder Anlagen in Berührung kommen. Sollte Befall festgestellt werden, muss es eine Ursachenermittlung geben. Falls es dafür vom Schädlingsbekämpfer keine Nachweise gibt, sollte diese Betrachtung vom Verantwortlichen des Lebensmittelbetriebes durchgeführt werden.

Ausblick auf den nächsten Expertenbrief

Im nächsten Expertenbrief erfahren Sie weitere Details zu den von der EU-Leitlinie vorgegebenen Präventivmaßnahmen.

EXPERTENBRIEF

Monatlich exklusiv für Sie als Seminarteilnehmer



Februar 2017

Neue Anforderungen zu PRPs – Präventivprogramme

Wichtiger Hinweis: Bitte blenden Sie in Ihrem Expertenbrief die Lesezeichen ein. Dort haben Sie alle Ausgaben des Jahres übersichtlich aufgeführt und können auf Wunsch jeden Expertenbrief noch einmal lesen!

Neue Anforderungen zu PRP's – das müssen Sie beachten!

Wie bereits im ersten Expertenbrief 2017 dargestellt, sind in einer am 30.07.2016 von der EU-Kommission veröffentlichten Bekanntmachung Leitlinien veröffentlicht worden, die im Anhang I speziell auf die Umsetzung und Darstellung von Präventivprogrammen (PRPs) oder auch Basishygienemaßnahmen eingeht. Während man vorher die Hygienemaßnahmen bestenfalls entsprechend der Ergebnisse der HACCP-Gefahrenanalyse umgesetzt und überwacht hat, sollen nun die PRPs ganzheitlich betrachtet, geplant und vor allem auch dokumentiert werden. Ein für viele Unternehmen neuer Ansatz ist die Validierung der PRPs. Was das im Einzelnen bedeutet, lesen Sie im folgenden Artikel. Bitte beachten Sie auch die thematisch passende Vorlage „HACCP Präventivprogramm – PRP“ am Ende des Artikels!

PRPs – was ist das?

Das Kürzel PRPs leitet sich aus dem Englischen „prerequisite programs“ ab und bedeutet Präventivprogramme. Hier sind alle Programme eines Unternehmens, das mit Lebensmitteln umgeht, gemeint, die die Sicherheit der Lebensmittel gewährleisten. Zusammengefasst werden diese unter den Stichworten GHP (good hygiene practice, Gute Hygienepaxis) und GMP (good manufacturing practice, Gute Herstellpraxis). Die Leitlinie der EU definiert PRPs so: „Maßnahmen zur Schaffung einer geeigneten Umgebung zur Gewährleistung sicherer Lebensmittel: Maßnahmen, die sich auf Tauglichkeit und Sicherheit der Lebensmittel auswirken“.

Was heißt eigentlich Hygiene?

Diese PRPs sind alle Hygienemaßnahmen, die ein Unternehmen umsetzt. Dabei ist anzumerken, dass man unter Hygiene nicht nur mikrobiologische Sicherheit und Sauberkeit versteht. Die Europäische Hygiene-Verordnung VO (EG) 852/2004 definiert im Artikel 2, was unter Hygiene zu verstehen ist: „Lebensmittelhygiene (sind) die Maßnahmen und Vorkehrungen, die notwendig sind, um Gefahren unter Kontrolle zu bringen und zu gewährleisten, dass ein Lebensmittel unter Berücksichtigung seines Verwendungszwecks für den menschlichen Verzehr tauglich ist“. Das heißt, auch Allergen- oder Fremdkörpermanagement, Schädlingsprävention und andere Maßnahmen fallen unter das Stichwort „Hygiene“.

Wie sollen wir nun die PRPs planen und umsetzen?

PRPs (Hygieneprogramme) sollen auf allen Stufen der Lebensmittelherstellung und -behandlung umgesetzt werden. Dies gilt

auch für die Primärproduktion. Hierfür ist schon 2012 ein „Leitfaden für die Durchführung einzelner Bestimmungen der Verordnung (EG) Nr. 852/2004 über Lebensmittelhygiene“ herausgegeben worden. In diesem Expertenbrief gehen wir hauptsächlich darauf ein, was lebensmittelverarbeitende oder -herstellende Betriebe umsetzen sollen. Alle Präventivmaßnahmen sollen im Rahmen von Programmen festgelegt, dokumentiert, umgesetzt und überprüft werden. Dabei sind PRPs so definiert, dass sie nicht spezifisch zur Anwendung einzelner Gefahren eingesetzt werden, sondern allgemeine Maßnahmen zur Sicherheit der Produkte darstellen. Zu erläutern ist dies am Beispiel „Mitarbeiter-schulungen“. Diese werden vorbeugend eingesetzt, damit alle Mitarbeiter die notwendigen Regeln und Verhaltensweisen kennen.

Was soll bei PRPs festgelegt bzw. als Vorgabe dokumentiert werden?

Die Leitlinie fordert die Festlegung der Monitoringmaßnahmen, der Verifizierung und Validierung sowie der Korrekturmaßnahmen oder Korrekturen. Sinnvoll ist die Vorgabedokumentation für jeden PRP mit folgender Gliederung:

- Thema
- Verantwortung
- Ziel und Zweck
- Gefährdungen
- Risikobewertung
- Maßnahmen
- CCPs, CPs bzw. oPRPs (operative PRPs)
- Monitoring (Überprüfung kritischer Parameter)
- Verifizierung (Kontrollen, Prüfungen)
- Korrekturmaßnahmen (Maßnahmen, wenn Abweichungen festgestellt wurden)

- Validierungsvorgaben
- Mitgeltende Unterlagen, Formblätter



Grundlagen für die Festlegung von PRPs

Die PRPs sollen auf der Basis folgender Daten festgelegt werden:

- Erfahrungswerte
- Referenzunterlagen (z. B. Leitlinien, wissenschaftliche Veröffentlichungen)
- Gefahr bzw. Gefahrenanalyse (des HACCP-Systems).

Wenn Sie sich also ein Kriterium für ein PRP vornehmen, z. B. Glasmanagement,

Wichtiger Hinweis zum Urheberrecht: Durch den Erhalt des Expertenbriefs erhält der Nutzer das Recht, diesen selbst zu verwenden. Er ist nicht berechtigt, diesen zu verkaufen, weiterzuverkaufen, zu lizenzieren, zu vermieten, zu verleasen, zu verleihen oder anderweitig für einen Gegenwert zu übertragen. Er ist weiterhin nicht berechtigt, die Inhalte in eigenständigen Produkten, die nur den Expertenbrief selbst enthalten oder als Teil eines anderen Produkts, zu vertreiben. Weiterhin dürfen Inhalte des Expertenbriefs – auch auszugsweise – nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers verwendet werden.

führen Sie zunächst die Gefahrenanalyse im Rahmen des HACCP-Systems durch. Dabei finden Sie heraus, an welchen Stellen Ihres Unternehmens Sie grundsätzlich Gefahren der Verunreinigung von Produkten mit Glas haben könnten. Sie bewerten die Höhe Ihres Risikos (Risiko = Auftretenswahrscheinlichkeit x Schwere) und finden damit die Punkte heraus, an denen es ein erhöhtes Risiko gibt. In die Risikobewertung fließen natürlich auch Ihre Erfahrungswerte mit ein. Wie häufig ist es zum Beispiel vorgekommen, dass es an einer bestimmten Stelle zu Glasbruch kam? Oder gab es in der Vergangenheit Reklamationen oder gar Rückrufe zum Thema Glas? Außerdem sollte man sich immer auch informieren, ob es zum betrachteten Thema wissenschaftliche Ausarbeitungen gibt, die man zur Bewertung der schweren oder der Auftretenswahrscheinlichkeit heranziehen sollte. Wichtig ist es dabei, dass Sie die Fundstellen, auf deren Basis Sie eine Entscheidung getroffen haben, in einem Audit, in einer Lebensmittelüberwachung oder gar in einem Produkthaftungsfall verfügbar haben. Es ist also sinnvoll, alle Dokumente zu wissenschaftlichen Grundlagen zu archivieren und im Bedarfsfall zur Verfügung zu halten.

Welche Präventivprogramme sollten berücksichtigt werden?

Die Leitlinie gibt Beispiele dafür, welche Präventivmaßnahmen eingerichtet werden sollen. Die Festlegungen für diese PRPs sollen für die Art der Tätigkeiten und die Größe des Unternehmens angemessen eingerichtet werden. Die Leitlinie sagt ausdrücklich, dass die Liste der PRPs nicht erschöpfend ist. Es müssen für jeden Betrieb die rechtlichen Anforderungen geprüft werden und die jeweilige Gefahrenanalyse herangezogen werden. Es kann auch möglich sein, dass einzelne PRPs für bestimmte Betriebe nicht relevant sind (z.B. Allergenmanagement, wenn keine Allergene verarbeitet werden). Leitfäden für einzelne Branchen oder Lebensmittelgruppen können unter http://ec.europa.eu/food/safety/biosafety_en eingesehen werden.

Die folgenden PRPs werden als Beispiele genannt:

- ▼ Infrastruktur (Gebäude, technische Anlagen und Ausrüstungen)
- ▼ Reinigung und Desinfektion
- ▼ Schädlingskontrolle und -bekämpfung
- ▼ Technische Wartung und Kalibrierung

- ▼ Physikalische und chemische Kontamination aus der Produktumgebung
- ▼ Allergene
- ▼ Umgang mit Abfällen
- ▼ Kontrolle von Wasser und Luft
- ▼ Personal (Hygiene und Gesundheitsstatus)
- ▼ Rohmaterialien (Lieferantenwahl, Spezifikationen)
- ▼ Temperaturüberwachung in der Lagerumgebung
- ▼ Arbeitsmethodik

Einzelne PRPs können natürlich auch detaillierter aufgeschlüsselt werden. So können Sie anstelle von „Physikalische und chemische Kontamination aus der Produktumgebung“ auch einzelne PRPs festlegen, zum Beispiel zu Glas-, Metallmanagement, sonstige Fremdmaterialien oder Vermeidung chemischer Kontaminationen.

Festlegung von Verantwortlichkeiten

Neu für viele Betriebe ist die Forderung der Leitlinie, dass die „zuständigen Personen“ festgelegt werden sollen. Das heißt konkret, dass für jeden PRP eine Person benannt wird, die diesen zu verantworten und zu steuern hat. In vielen Unternehmen, die ein prozessorientiertes Managementsystem aufgebaut haben (z.B. nach ISO 9001:2015), ist der Begriff „Processowner“, also Prozessverantwortlicher, bekannt. Ähnlich wird hier die Zuständigkeit des „PRP-Owners“, des PRP-Verantwortlichen, festgelegt und definiert. Ebenso sollen für alle Tätigkeiten innerhalb des PRPs die Zuständigkeiten festgelegt werden. Dies gilt natürlich auch für Monitoring, Verifizierung und Validierung bzw. für die Korrekturmaßnahmen.

Monitoring, Verifizierung und Validierung

Eine Unterscheidung dieser Begriffe ist für viele Verantwortliche in den Unternehmen oftmals schwer nachzuvollziehen. Die Leitlinie gibt im Anhang II dazu Definitionen: „Monitoring (ist die) laufende Erfassung von Informationen (in Echtzeit) auf der Stufe, auf der die Kontrollmaßnahme durchgeführt wird, z.B. fortlaufendes oder periodisches Monitoring der Lagertemperatur.“ „Verifizierung: regelmäßig ausgeführte Tätigkeit zum Nachweis, dass das gewünschte Ergebnis tatsächlich erzielt wurde, z.B. Beprobung und Untersuchung der Lebensmittel zur Überprüfung dahingehend, dass die zu beherrschende Gefahr infolge der Kühlung bei einer bestimmten Temperatur un-

ter dem akzeptablen Schwellenwert bleibt.“ Hier könnte es sich also zum Beispiel um mikrobiologische Kontrollen im Rahmen der Lagerdauer handeln, die nachweisen, dass die Lagerbedingungen nicht zu einer Erhöhung des Keimgehaltes oder spezieller Mikroorganismen führen. Auch eine Untersuchung der Produkte beim Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums auf Verkehrsfähigkeit (z.B. Sensorik, Mikrobiologie) bei definierten Lagertemperaturen könnte so eine Verifizierung sein. „Validierung: Nachweis vor Beginn (oder Anpassung) eines Prozesses dahingehend, dass die in Betracht gezogenen Kontrollmaßnahmen (PRPs, oPRPs oder CCPs) bei korrekter Anwendung wirksam sind und die menschliche Gesundheit schützen, z.B. Nachweis, dass die zu beherrschende Gefahr bei Einhaltung des vorgeschlagenen Grenzwertes für die Lagertemperatur kein inakzeptables Maß annimmt.“ Eine Validierung soll also immer vor Einführung oder Änderung eines Prozesses bzw. PRPs durchgeführt werden. Da in der Regel die PRPs nicht ganz neu eingeführt werden, sollte man einmalig zur Einführung der Dokumentation der PRPs eine Validierung vornehmen. Und dann sollte bei jeder Änderung eine erneute Validierung vorgenommen werden. Diese Änderungen können sein:

- ▼ Änderungen in Technologie oder Technik
- ▼ neue Produkte
- ▼ neue Verfahren
- ▼ neue bauliche Voraussetzungen
- ▼ geänderte gesetzliche Vorgaben
- ▼ neue Kundenanforderungen
- ▼ neue (wissenschaftliche) Erkenntnisse über Gefahren
- ▼ neuartige Reklamationen
- ▼ Hinweise aus den Medien zu möglichen Gefahren
- ▼ Hinweise durch Produktrückrufe oder Europäisches Schnellwarnsystem

Ausblick auf den nächsten Expertenbrief

Die Leitlinie der EU-Kommission gibt für die einzelnen Präventivmaßnahmen Beispiele der Umsetzung. Diese werden wir jeweils erläutern und mit neuen Beispielen untermauern.



Clever – Hier gleich die passende Vorlage!



Vorlage HACCP Präventivprogramm - PRP
www.vorest-ag.com/TO01368

EXPERTENBRIEF

Monatlich exklusiv für Sie als Seminarteilnehmer



Januar 2017

Neue Leitlinie der EU zu Hygiene und HACCP

Wichtiger Hinweis: Bitte blenden Sie in Ihrem Expertenbrief die Lesezeichen ein. Dort haben Sie alle Ausgaben des Jahres übersichtlich aufgeführt und können auf Wunsch jeden Expertenbrief noch einmal lesen!

Neue Leitlinie der EU zu Hygiene und HACCP

Am 30.07.2016 hat die Kommission der EU im Amtsblatt der Europäischen Union eine Bekanntmachung zum Thema Hygiene und HACCP in Lebensmittelbetrieben veröffentlicht. Diese bringt für Insider interessante neue Aspekte – insbesondere bei der Festlegung von CCPs, die zunächst nicht so einfach nachzuvollziehen sind. Darüber hinaus werden ganz konkrete Definitionen gegeben, die vieles im Rahmen der Gefahrenanalyse klarer machen. In diesem Expertenbrief für Mitarbeiter der Lebensmittelwirtschaft und angrenzende Branchen werden wir Ihnen zunächst den neuen Leitfaden der EU vorstellen. In den weiteren Expertenbriefen erfahren Sie dann konkret, wie sich diese Vorgaben auf Ihr Hygiene- und HACCP-Konzept auswirken können.

Leitfaden oder Verordnung?

Die Mitte 2016 veröffentlichte Bekanntmachung der EU trägt den genauen Titel:

„Bekanntmachung der Kommission zur Umsetzung von Managementsystemen für Lebensmittelsicherheit unter Berücksichtigung von PRPs und auf die HACCP-Grundsätze gestützten Verfahren, einschließlich Vereinfachung und Flexibilisierung bei der Umsetzung in bestimmten Lebensmittelunternehmen“.

Da dieser Titel sehr lang ist, werden wir ihn im Folgenden nur noch „Leitlinie“ der EU nennen. Und diese Bezeichnung sagt auch schon aus, dass es sich nicht um eine Verordnung handelt, die zwingend von den Lebensmittelunternehmen umgesetzt werden muss. Wenn Sie also ein funktionierendes und ggf. schon zertifiziertes HACCP-System aufgebaut haben, können Sie dieses auch weiterhin anwenden. Sollten Sie allerdings in verschiedenen Themen noch nicht ausreichende Klarheit haben, so kann dieser Leitfaden interessant für Sie sein.

Muss der Leitfaden umgesetzt werden?

In unseren Schulungen wird immer wieder die Frage gestellt, ob die Inhalte des Leitfadens umgesetzt werden müssen, bzw. wohin der Trend geht. Wie bereits gesagt, muss der Leitfaden nicht zwingend angewendet werden. Bei Lebensmittelüberwachern und Zertifizierungsauditoren wird sich dieser Leitfaden aber als „gesetzesnahe“ Vorgabe in den Köpfen verankern. Das kann bedeuten, dass Sie in Audits immer öfter die Frage hören, in wie weit Sie die Leitlinie in Ihre HACCP-Überlegungen einbezogen haben. Darüber hinaus wird sicher auch bei Unklarheiten bzw. Mängeln Ihres Konzeptes auf die Leitlinie ver-

wiesen werden. Es ist also sinnvoll, sich mit den Inhalten der Leitlinie auseinander zu setzen.

Welches Ziel verfolgt die Leitlinie?

Die Leitlinie ist als praktische Orientierungshilfe gemeint. Sie soll das „Zusammenspiel von PRPs und HACCP-gestützten Verfahren im Rahmen eines Managementsystems für Lebensmittelsicherheit verdeutlichen“. Dabei werden in Anhängen zu diesen beiden Punkten detaillierte Anleitungen gegeben. Darüber hinaus wird kleineren Unternehmen erläutert, welche Dokumentation bzw. welche Maßnahmen angemessen sind und von ihnen gefordert werden.

Neue Definitionen bzw. Abkürzungen

Die Leitlinie geht neue Wege bezüglich der verwendeten Abkürzungen bzw. Definitionen. Wer sich schon einmal mit der Norm ISO 22000 beschäftigt hat, wird diese Begriffe wiedererkennen. Das heißt, die EU-Kommission hat hier eine Annäherung an die geltenden Normen gesucht. Folgende Begriffe werden verwendet:

- ▶ GHP = Gute Hygienepraxis; englisch: good hygiene practice (z. B. Reinigung und Desinfektion, Personahygiene)
- ▶ GMP = Gute Herstellungspraxis; englisch: good manufacturing practice (z. B. Dosierung der Zutaten, Verarbeitungstemperaturen)
- ▶ PRPs = Präventivprogramme (englisch: prerequisite programmes) oder Basishygieneprogramme. Dies sind Programme, die sowohl GHP als auch GMP umfassen.

- ▶ oPRPs = operative Präventivprogramme (englisch: operational prerequisite programmes), „Punkte im Produktionsprozess, an denen ein geringeres Risiko für die Lebensmittelsicherheit besteht als bei CCPs oder Punkte, für die es keine messbaren Grenzwerte gibt. Diese Punkte können im Wege komplexerer allgemeiner, grundlegender Kontrollmaßnahmen im Rahmen der PRPs beherrscht werden.“

Zusammenspiel GHP, GMP und HACCP

Stärker als bisher wird von der Leitlinie das Zusammenspiel der drei Faktoren GHP, GMP und HACCP hervorgehoben. Es soll ein Managementsystem als ganzheitliches System für Lebensmittelsicherheit eingeführt werden. Damit sollen die Prozesse beherrscht und Sicherheit gewährleistet werden. Die Leitlinie stellt dieses System in Form einer Pyramide dar (S. Abb.).



Dabei wird der untere Bereich als „Basis“ bezeichnet, in der Präventiv- und Notfall-

Wichtiger Hinweis zum Urheberrecht: Durch den Erhalt des Expertenbriefs erhält der Nutzer das Recht, diesen selbst zu verwenden. Er ist nicht berechtigt, diesen zu verkaufen, weiterzuverkaufen, zu lizenzieren, zu vermieten, zu verleasen, zu verleihen oder anderweitig für einen Gegenwert zu übertragen. Er ist weiterhin nicht berechtigt, die Inhalte in eigenständigen Produkten, die nur den Expertenbrief selbst enthalten oder als Teil eines anderen Produkts, zu vertreiben. Weiterhin dürfen Inhalte des Expertenbriefs – auch auszugsweise – nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers verwendet werden.

Maßnahmen zusammengefasst sind mit Maßnahmen der Rückverfolgbarkeit, des Rückrufsystems und der Kommunikation bzw. Information, die notwendig sind, um den Verbraucher zu schützen. Der obere Bereich, die Spitze der Pyramide, ist das System der Eigenkontrolle. Es wird ausdrücklich noch einmal, wie in der klassischen Leere zu HACCP, darauf hingewiesen, dass zunächst die Basismaßnahmen umgesetzt werden müssen, bevor das HACCP-System greifen kann.

Was passiert mit vorhandenen Leitlinien?

Die Europäische Hygiene-Verordnung VO (EG) 852/2004 lässt zu, dass in den Mitgliedsstaaten spezifische Leitlinien entwickelt werden. Bereits veröffentlichte Leitfäden gelten nach wie vor. Unter dem Link:

http://ec.europa.eu/food/safety/biosafety/food_hygiene/guidance_en

können europäische Leitlinien abgerufen werden.

Zusammenhang mit Codex Alimentarius und anderen Standards

Wie bereits erwähnt, nimmt die Leitlinie Bezug auf die Norm ISO 22000, die als Grundlage für Zertifizierungen von Lebensmittelbetrieben und Unternehmen der gesamten Lebensmittelkette dient. Ziel dieser Norm ist der Aufbau eines Managementsystems, das neben der Optimierung der betrieblichen Abläufe die Gewährleistung der Sicherheit der Verbraucher gegenüber nachteiliger Beeinflussung hat. Darüber hinaus findet für Lebensmittelhersteller der Standard FSSC in der Zertifizierung Anwendung. Dies ist eine Erweiterung der Norm ISO 22000 hauptsächlich um Anforderungen zu den Präventivprogrammen. Diese sind verankert in dem technischen Standard ISO/TS 22002-1. Sowohl auf die ISO 22000 als auch auf den ISO/TS 22002-1 wird in der Leitlinie ausdrücklich verwiesen. Wie in der VO (EG) 852/2004, der Europäischen Hygieneverordnung, verweist auch die Leitlinie auf den Codex Alimentarius. Dies ist eine [Sammlung an Leitfäden](#), den die Weltgesundheitsorganisation WHO/FAO herausgibt. Hier ist insbesondere der Code of Practice [„General Principles of Food Hygiene“](#) CAC/RCP 1-1969 (letzte Änderung 2003) benannt, der in Bezug auf Hygiene und HACCP vom Europäischen Gesetzgeber bindend als Vorgabe betrachtet wird.

Schulung der Mitarbeiter als Basis für ein Lebensmittelsicherheitssystem

Dem Thema „Qualifikation der Mitarbeiter“ misst die Leitlinie eine zentrale Bedeutung bei. Es wird gefordert, dass die Lebensmittelunternehmer gewährleisten, dass ihre Mitarbeiter die nötige Qualifikation aufweisen. Interessant ist hier, dass in der Hygieneverordnung direkt der Unternehmer angesprochen wird, also derjenige, der ein Unternehmen zu verantworten hat. Er muss für Schulung und Qualifikation seiner Mitarbeiter sorgen. Alle Mitarbeiter, die an Arbeitsplätzen tätig sind, die in irgendeiner Weise relevant für die Lebensmittelsicherheit sind, müssen adäquate Fähigkeiten nachweisen können. Durch entsprechende Schulung sollen folgende Kenntnisse und Fähigkeiten aufgebaut werden:

1. Anwendung der PRPs
2. HACCP-Grundsätze
3. Gefahren ermitteln
4. Kritische Punkte in Herstellung, Lagerung, Transport und/oder Vertrieb
5. Korrekturmaßnahmen, Präventivmaßnahmen, Monitoring- und Aufzeichnungsverfahren

Bei den Schulungen kann zwischen Hygiene- und HACCP-Schulungen unterschieden werden. Dabei ist wichtig, dass alle Mitarbeiter, die mit CCPs zu tun haben (sie steuern oder überwachen), in Bezug auf das HACCP-System geschult werden müssen. Hier ist natürlich insbesondere wichtig, dass sie die Gefahren, die am CCP herrschen, kennen und mit den Steuerungsmechanismen vertraut sind.

Wie oft muss geschult werden?

Die Aussage zu dieser Frage ist: „Ob und wie oft Auffrischungsschulungen benötigt werden, sollte je nach betriebsinternem Bedarf und den nachgewiesenen Fähigkeiten entschieden werden.“ Es überrascht, dass hier nicht die Rede von „jährlichen“ Schulungen ist. Auch die Europäische Hygiene-Verordnung VO (EG) 852/2004 verlangt keine jährlichen Schulungen. Es wird lediglich gefordert, dass der Lebensmittelunternehmer die Qualifikation seiner Mitarbeiter auf Verlangen der zuständigen Behörde nachweisen kann. Dafür sind Schulungsnachweise notwendig. Jährliche Schulungen werden

in der DIN-Norm zu Hygieneschulungen, der DIN 10514, gefordert. Hier heißt es: „Diese Schulungen sind regelmäßig (mindestens 1x jährlich), unter Berücksichtigung der Hygienesituation und Gefahrenanalyse im Betrieb, erstmalig bei Aufnahme des Arbeitsverhältnisses durchzuführen. Bei Saison- und Aushilfskräften sollte bei der Arbeitsaufnahme eine spezielle Unterweisung in Hygiene, bezogen auf den Arbeitsplatz, erfolgen“. Diese Vorgehensweise hat sich auch als Lehrmeinung herausgebildet. Daher werden auch von den Behörden jährliche Schulungen zusätzlich zu den Einweisungsschulungen neuer Mitarbeiter gefordert.

Was ist eigentlich eine Schulung der Mitarbeiter?

Auch diese Frage wird von der Leitlinie beantwortet. Es muss nicht immer die Teilnahme an einer „formalen Schulungsveranstaltung“ sein. Schulungen am Arbeitsplatz werden hier gleichbedeutend genannt. Ebenso Schulungen durch „Zugang zu Fachinformationen und im Wege der Beratung durch Berufsverbände oder die zuständigen Behörden“. Alle Schulungen sollen an Art und Größe des Unternehmens angemessen angepasst werden. Wichtig ist nur, dass alle Schulungsmaßnahmen in Ihrer Schulungsbedarfsermittlung und Ihrem Schulungsprogramm berücksichtigt werden, und dass Sie für alle Schulungsmaßnahmen auch Nachweise bereithalten. Diese werden entweder von Behörden oder vom Zertifizierungsauditor gefordert.

Ausblick auf den nächsten Expertenbrief

Die Leitlinie der EU-Kommission geht in Ihrem Anhang 1 konkret auf die PRPs (Basishygienemaßnahmen) ein. Diese werden wir in Ihrem nächsten Expertenbrief mit Praxisbeispielen und einem Gratistool zur Darstellung und Dokumentation der Präventivprogramme erläutern.