

1. INHALT

2.	Unternehmen
3.	Zertifizierung
4.	Allgemeine Informationen
5.	Bauliche Gegebenheiten/Food Defense
6.	Warenannahme/Versand
7.	Krisenmanagement
8.	Fremdkörpermanagement/Reinigungsmittel/Sonstiges
9.	HACCP/Food Fraud
10.	Allergenen, Produktinformationen
11.	Hygiene/ Housekeeping
12.	Ethic und soziale Verantwortung
13.	Umwelt
14.	Räumlichkeiten/ Sonstiges
Anhang 1. Flow-Chart Umpacken	
Anhang 2. Flow-Chart Keimreduktion	
Anhang 3. HACCP Plan Monitoring Plan	

2. UNTERNEHMEN

N°	Parameter:	Antworten:
2.1	Firmengründung	2010
2.2	Name:	MESCH Hamburg GmbH
2.3	Adresse/Adress Fon/Fax: Email:	Billbrookdeich 32-36 (Böttcherhof 1) D-22113 Hamburg +49 (0)40 63857786; +49 (0)40 63857787 info@mesch-hh.de
2.4	Notfallnummer :	+49 160 90503946
2.5	Homepage:	http://www.mesch-hamburg.com
2.6	Mitarbeiter	Ca. 10
2.7	Unternehmensart:	Dienstleister für Keimreduktion von Naturprodukten (Kräuter, Gewürze, Tee, Wurzeln, Beeren, Saaten etc.)

3. Zertifizierungen

	Kategorie	Ja	Nein	Gültigkeit der Zertifikate: siehe Homepage
ISO 22000		X		
FSSC 22000	C4	X		
BIO		X		
BIO SUISSE		x		
Kosher			X	
HALAL			X	

4. ALLGEMEINE INFORMATIONEN

N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten/
4.1	Haben Sie eine Lebensmittelsicherheitspolitik?	X		
4.2	Beschäftigen Sie einen Qualitätsmanager?	X		
4.3	Haben Sie ein HACCP?	X		
4.4	Haben Sie eine Food-Defense Gruppe?	X		
4.5	Werden Ihre Mitarbeiter regelmäßig auf Lebensmittelsicherheit geschult?	X		
4.7	Wenn ja, welche Schulungen finden statt und wie oft?	Hygiene – und Infektionsschutzgesetz, Arbeitsplatz- und FSSC Schulung jeweils 1 x p/a		
4.8.	Liegen Stellenbeschreibungen für die Mitarbeiter vor?	X		

4.9.	Gibt es ein Organigramm?	X		
5.0	Gibt es ein System des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses? (KVP/Auswertung von Kennzahlen)	X		

5. Bauliche Gegebenheiten/ Food Defense

N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
5.1	Ist Ihre Produktion auf einem abgezäunten Gelände?	X		
5.2	Haben Sie eine Zugangskontrolle?	X		
5.3	Müssen sich Besucher anmelden?	X		
5.4	Haben Sie Überwachungskameras?	X		
5.5	Haben Sie eine Gefahrenanalyse für Food Defense?	X		
5.6	Sind Ihre Mitarbeiter darauf geschult Betriebsfremde ohne Begleitung anzusprechen?	X		
5.7	Überprüfen Sie die Wirksamkeit der Schulung? Wenn ja, wie oft?	X		Einmal im Jahr
5.8	Setzen Sie einen Sicherheitsdienst ein?		X	

6. Warenannahme/ Versand

N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
6.1	Gibt es eine überdachte Verlademöglichkeit?	X		
6.2	Gibt es einen festgelegten Ablauf zur Kontrolle der anliefernden bzw. abholenden Container/LKW Plomben-Nummer/ Verschmutzung/ Feuchtigkeit?	X		
6.3	Werden diese Kontrollen dokumentiert?	X		
6.4	Ist ein Verfahren implementiert, sollten angelieferte Produkte nicht den Spezifikationen entsprechen?	X		Fehlerhafte Produkte
6.5	Wie werden die Chargen der Rohstoffe identifiziert?			Partienummer Zuordnung
6.6	Haben Sie eine Quarantänestation für problematische Ware?		X	Ware wird auf der Rampe aussortiert, bzw. die Annahme verweigert.
6.7	Ist eine Kreuz-Kontamination (Rohstoffe und fertige Produkte) ausgeschlossen?	X		
6.8	Ist Rückverfolgbarkeit möglich? Wenn ja, wie häufig wird es geprüft?	X		Mindestens zweimal im Jahr
6.9	Wird die Ware für den Transport gut vorbereitet? Wenn ja, bitte beschreiben Sie die Maßnahmen.	X		Verladung ausschließlich auf Paletten in Schrumpffolie

7. KRISENMANAGEMENT

N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
7.1	Wurde bei Ihnen ein Krisenmanagement getestet?	X		
7.2	Haben Sie eine 24h Krisennummer?	X		Siehe Seite 1

8. FREMDKÖRPERMANAGEMENT/REINIGUNGSMITTEL/SONSTIGE MATERIALIEN

N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
8.1	Verfügen Sie über ein Glaskataster inklusive und/oder Plexiglas Kataster?	X		
8.2	Überprüfen Sie regelmäßig Ihre Glas- und Plexiglasteile auf Unversehrtheit? Wie oft überprüfen Sie es?	X		Zweimal im Jahr Minimum

8.3	Haben Sie spezielle Arbeitsanweisung bei der Verwendung von Holz in der Produktion?	X		
8.4	Sind Reinigungsmittel lebensmittelgeeignet und haben Sie Arbeitsanweisungen für deren Benutzung?	X		
8.5	Sind Produktdatensicherheitsblätter für Reinigungsmittel verfügbar?	X		
8.6	Werden Reinigungsmittel und andere Chemikalien separat gelagert?	X		
8.7	Benutzen Sie lebensmittelgeeignete Schmierstoffe bei Produktkontakt?	X		
8.8	Sind Datensicherheitsblätter für verwendete Chemikalien verfügbar?	X		
8.9	Wird während des Produktionsprozesses Wasser (Dampf) eingesetzt?	X		
8.10	Wird das Wasser kontrolliert?	X		Öffentlicher Versorger, einmal jährlich Kontrolle in Labor.
8.11	Werden Reinigungsverfahren für Anlagen und Räume dokumentiert und kontrolliert?	X		

9. HACCP incl. Food Fraud

N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
9.1	Haben Sie ein HACCP Programm?	X		
9.2	Sind CCP's identifiziert, bewertet und gesichert?	X		
9.3	Liegen Flow-Charts vor?	X		Siehe Anhang
9.4	Verfügen Sie über einen HACCP Plan?	X		Siehe Anhang
9.5	Wie werden die CCP's und CP's gemanagt?			Präventivprogramme, Kontrolle vor und während der Produktion, Analysen nach der Produktion, Verifizierung und Validierung.
9.6	Wurde Food Fraud berücksichtigt?	X		In der Gefahrenanalyse

10. UMGANG MIT ALLERGENEN, PRODUKTINFORMATIONEN

N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
10.	Sind Instruktionen vorhanden, um Kreuzkontamination mit Allergenen zu vermeiden? Wenn ja, welche?	X		Verfahrens- und Arbeitsanweisungen

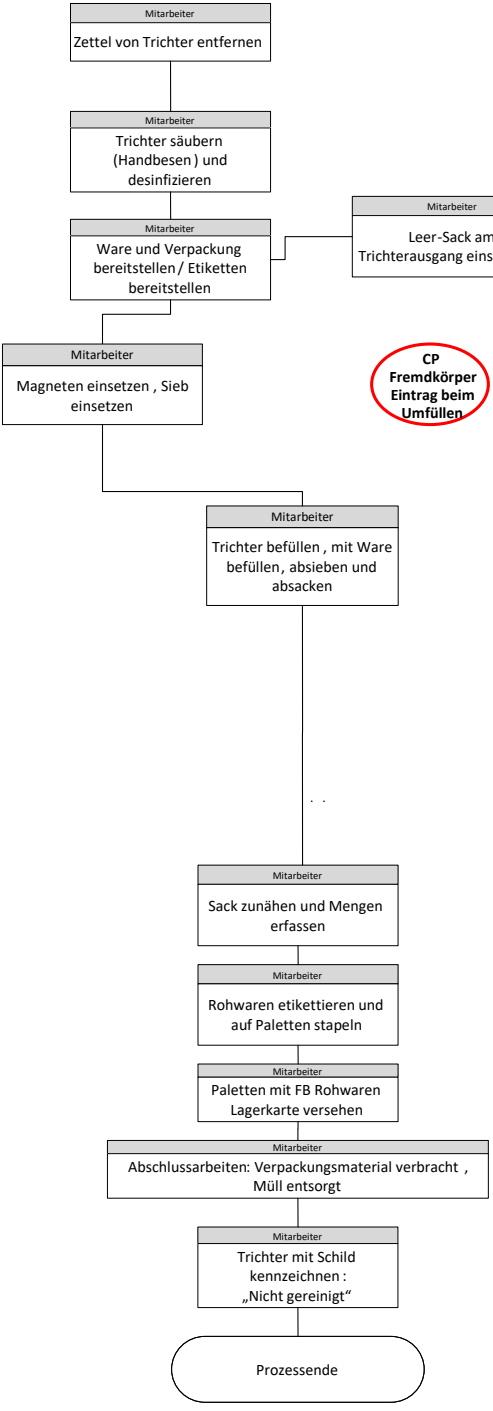
11. HYGIENE/ HOUSEKEEPING

N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
11.1	Führen Sie im Betrieb Hygienetests durch? Wenn ja wie oft?	X		Mindestens einmal im Jahr
11.2	Tragen Ihre Mitarbeiter Schutzkleidung?	X		
11.3	Gibt es einen Wäschedienst zur Pflege der Kleidung?	X		
11.4	Sind Anweisungen zum Waschen und Desinfizieren der Hände vor Arbeitsbeginn der Mitarbeiter vorhanden?	X		

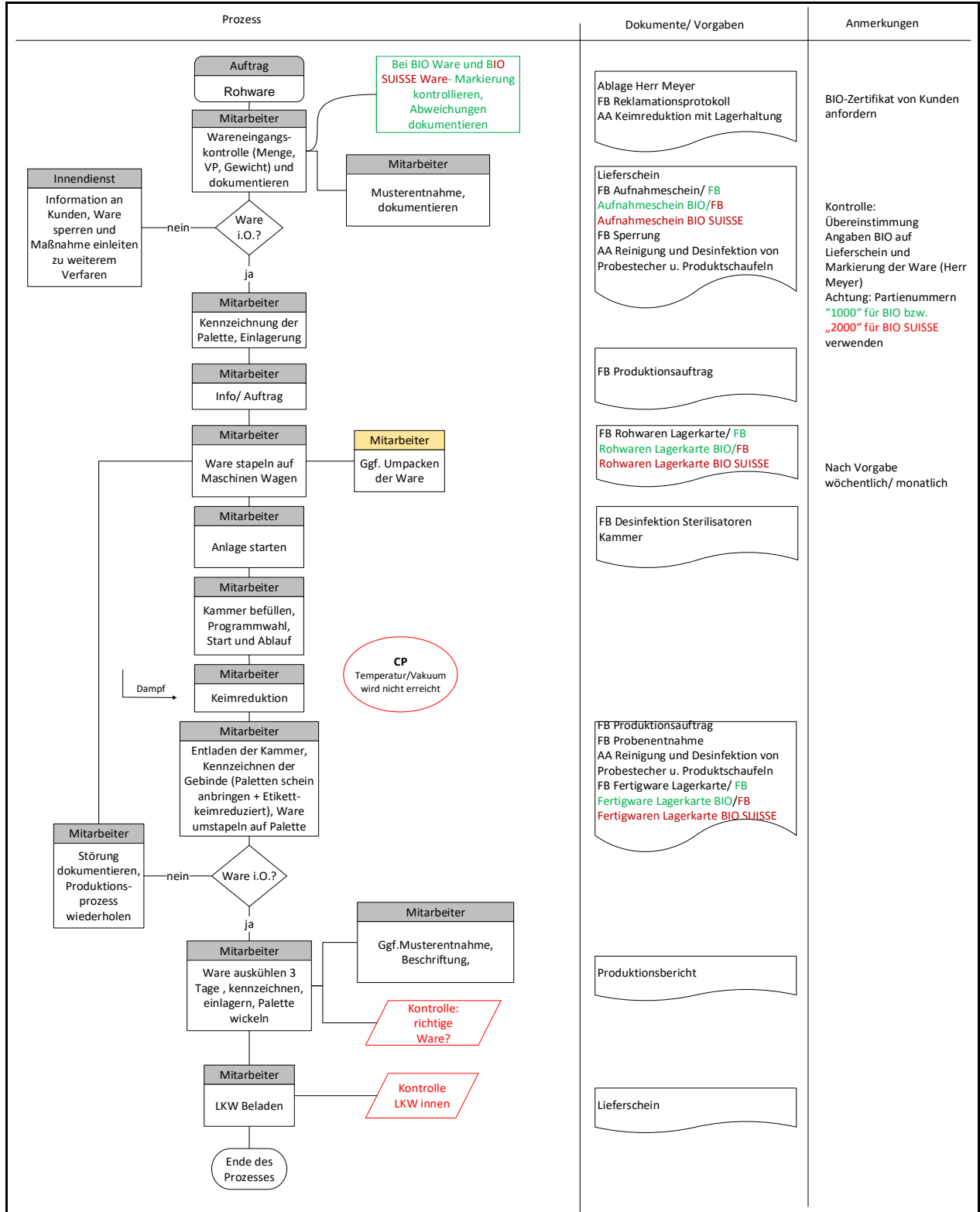
11.5	Gibt es Anweisungen im Umgang mit ansteckenden Krankheiten?	X		
11.6	Haben Sie Reinigungsanweisungen für Anlagen und Maschinen und werden diese dokumentiert und verifiziert?	X		
11.7	Haben Sie einen Dienstleister für die Reinigungsarbeiten in der Produktion?		X	Eigene Mitarbeiter
11.8	Werden Reinigungsmaßnahmen an Maschinen und Räumen dokumentiert und verifiziert?	X		
11.9	Wo wird der Abfall außerhalb der Produktion gelagert?			In geschlossenen Behältern in der Halle bis zur Abholung
11.10	Ist ein Schädlingsbekämpfungssystem implementiert?	X		
11.11	Wird die Schädlingsbekämpfung dokumentiert und ausgewährt?	X		
11.12	Haben Sie für die Kontrollen einen externen Dienstleister eingesetzt?	X		
12. ETHIC UND SOZIALE VERANTWORTUNG				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
12.1	Sind Sie nach BSCI Zertifiziert?		X	
12.2	Erlauben Sie Kinderarbeit in Ihrem Unternehmen?		X	
12.3	Bietet Sie Ihren Beschäftigten eine sichere und gesunde Arbeitsumgebung?	X		
12.4	Gibt es bei Ihnen Diskriminierung am Arbeitsplatz (etc. Rasse, Religion, Geschlecht)?		X	
13. UMWELT				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
13.1	Berücksichtigen Sie aktuelle Gesetzgebungen für den Umweltschutz?	X		
13.2	Sind Energiemanagement und Abfallmanagement Teil Ihrer guten Unternehmens-Praxis für Umweltschutz?	X		
14 VERIFIZIERUNG UND VALIDIERUNG DES SYSTEMS				
N°	Parameter:	Ja	Nein	Antworten:
14.1	Wie oft führen Sie eine Verifizierung und Validierung des Systems durch?			Einmal jährlich Lebensmittelsicherheit/ HACCP Team
14.2	Fließen dabei Erkenntnisse aus dem Reklamationsmanagement, sowie interne Statistiken zur nicht-konformen Ware mit ein?	X		
14.3	Arbeiten Sie nach PDCA (Kontrolliertes Verbesserungskonzept)?	X		

Alle o.g. Angaben entsprechen dem heutigen Stand unseres Managementsystems für Lebensmittelsicherheit und haben keinen rechtlichen Anspruch auf Vollständigkeit/ Haftung.

Anhang 1. Flow-Chart Umpacken Rev. 02/01.11.19

Prozess	Dokumente / Vorgaben	Anmerkungen
 <pre> graph TD A[Mitarbeiter Zettel von Trichter entfernen] --> B[Mitarbeiter Trichter säubern (Handbesen) und desinfizieren] B --> C[Mitarbeiter Ware und Verpackung bereitstellen / Etiketten bereitstellen] D[Mitarbeiter Leer-Sack am Trichterausgang einspannen] --- C C --> E[Mitarbeiter Magneten einsetzen , Sieb einsetzen] E --> F[Mitarbeiter Trichter befüllen , mit Ware befüllen , absieben und absacken] F --> G[Mitarbeiter Sack zunähen und Mengen erfassen] G --> H[Mitarbeiter Rohwaren etikettieren und auf Paletten stapeln] H --> I[Mitarbeiter Paletten mit FB Rohwaren Lagerkarte versehen] I --> J[Mitarbeiter Abschlussarbeiten: Verpackungsmaterial verbracht , Müll entsorgt] J --> K[Mitarbeiter Trichter mit Schild kennzeichnen : „Nicht gereinigt“] K --> L(Prozessende) </pre>	<p>AA Umpacken</p> <p>FB Umpacken</p>	

Anhang 2. Flow-Chart Keimreduktion Rev 03/01.11.19



Seite 7/7	Revision 02	Fragebogen	
Datum 18.05.20	Verfasser Heine		

Anhang 3. HACCP Monitoring Plan Rev. 01/01.11.19 (SD-Gefahrenanalyse Ergebnistabelle CP)

Prozessschritt	Gefahr	CP	Grenzwert	Monitoring				Korrekturmaßnahmen bei Grenzwertüberschreitung	Aufzeichnung
				Was?	Wie?	Häufigkeit	Wer?		
Umpacken der Ware	Gefahr durch Fremdkörper Eintrag	CP	jeweilige Siebgröße Magnete verrutscht	Siebe angebracht? Sieb intakt? Magnet auf Sitz geprüft	Kontrolle vor Arbeitsbeginn	vor Arbeitsbeginn nach Arbeitsende	Verantw. Mitarbeiter an der Maschine	Nach Anbringung bzw. Reparatur erneut durch die Abfülleinrichtung geben.	AA Umpacken der Ware FB Umpacken
Temperatur-/Vakuum wird nicht erreicht, technische Störung	Zu niedrige/zu hohe Temperatur	CP	Keimreduktion unwirksam (z.B. GKZ über 10 ⁴ , Salmonellen im Produkt)	Der Prozess erfolgt vollautomatisch.	Es gibt Störmeldungen	Während des Arbeitens	Verantwortlicher Mitarbeiter an der Maschine.	Erneute Keimreduktion bzw. Vernichtung.	FB Produktionsauftrag S. 3 bzw. FB Tagesbericht FB Sperrung