Landwirtschaftskammer
Nordrhein-Westfalen

Nevinghoff 40, 48 147 Münster
☎: 0251/2376-667; FAX: 0251/2376-551
www.apis-ev.de
E-Mail: imkerei@lwk.nrw.de

Hygienecheck für Imkereien

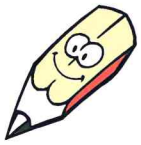
Mit dem 5 Min-Check auf der sicheren Seite sein: Hier können Sie testen, ob Ihre betrieblichen Abläufe im "grünen Bereich" sind oder ob irgendwo eine "rote Lampe" leuchtet …
Die Checkliste gilt für Imkereibetriebe, die Honig produzieren und in den Verkehr bringen

O ✍ *bitte nur **eine** Antwort ankreuzen, die am ehesten für Sie zutrifft!*

1	**Es gibt eine Reihe von Hygienevorschriften; wie stehen Sie dazu?** O ich bin informiert O bei uns ist noch nie etwas passiert O die gesetzliche Regelungen werden im Betrieb umgesetzt	**5**	**Ist die Rückverfolgbarkeit einzelner Chargen sichergestellt?** O alle Angaben stehen auf den Honiglagergefäßen O ja, mit Rückstellprobe O nein
2	**Wo schleudern Sie Ihren Honig?** O in einem Honigschleuderraum mit Warmwasseranschluss O in der gereinigten Küche O im Honigschleuderraum mit Handwaschbecken und leicht zu reinigenden Oberflächen	**6**	**Überprüfen Sie regelmäßig die Temperatur und rel. Luftfeuchte in Ihrem Honiglager?** O ja O nein O ja mit Dokumentation
3	**Wie vermeiden Sie Hygienefehler bei der Verarbeitung von Honig?** O ich habe die kritischen Punkte im Arbeitsablauf festgelegt O unreine und reine Arbeitsbereiche sind getrennt O wir halten im Betrieb die Regeln einer guten Hygienepraxis ein	**7**	**Werden vorbeugend Kontrollen auf Schädlingsbefall durchgeführt?** O ja, regelmäßig O nein, Schädlinge sind nicht zu übersehen O ja, regelmäßig mit schriftlichen Aufzeichnungen
4	**Wie sind Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen geregelt?** O Reinigung wird regelmäßig durchgeführt O wir reinigen wenn es nötig ist O In einem Hygieneplan sind die nötigen Reinigungs- und ggf. Desinfektionsmaßnahmen genau festgelegt; die Durchführung wird protokolliert	**8**	**Wie werden in Ihren Betrieb Honiggläser gereinigt?** O verschmutzte Gläser und Deckel werden gereinigt O Gläser und Deckel werden in einer Spülmaschine gereinigt O Sämtliche Gläser und Deckel (auch unbenutzte) werden kurz vor Gebrauch maschinell gereinigt

Auf der nächsten Seite können Sie ablesen, was die Ampel für Ihre Betriebshygiene anzeigt …

AUSWERTUNG



Frage	Punkte für die Auswertung	Meine Punktzahl
1	② ① ③	○
2	② ① ③	○
3	③ ① ②	○
4	② ① ③	○
5	② ③ ①	○
6	② ① ③	○
7	② ① ③	○
8	① ② ③	○
	Summe	

●rot	unter 11 Punkte	*Es besteht dringender Handlungsbedarf! Sie erfüllen die geltenden Vorschriften nicht.*
●gelb	12 bis 18 Punkte	*Ihr Betrieb hat bereits einen guten Hygiene-Standard erreicht. In den Bereichen, in denen Sie nicht 3 Punkte erzielt haben, liegt Verbesserungspotential; hierbei geht es vor allem um die erforderliche Dokumentation Ihrer Kontrollen und Maßnahmen.* *Wir und die die Bienenkunde der Landwirtschaftskammer helfen Ihnen gern weiter!*
●grün	19 bis 24 Punkte	*Sie erfüllen die Anforderungen an ein betriebseigenes Hygienekonzept auf einem hohen Niveau!* *Herzlichen Glückwunsch! Machen Sie weiter so!*

ERLÄUTERUNG

Frage	Hinweise zur Punktvergabe:
1	Es gibt eine Reihe von Hygienevorschriften. Die wichtigsten sind die Nationale Lebensmittelhygieneverordnung (LMHV), die nationale tierische LMHV und die EU-Verordnungen Nr. 852 und 853. Es gehört zur Sorgfaltspflicht jedes Betriebsleiters bzw. jeder Betriebsleiterin, dass er/sie diese Bestimmungen kennt und dafür sorgt, dass sie im Betrieb angemessen umgesetzt werden.
2	Die Lebensmittelhygiene-Verordnung stellt besondere Anforderungen an Betriebsräume (z.B. Schleuder- und Lagerraum). Alle Räume, die zur Honigverarbeitung genutzt werden, müssen z.B. bienendicht, leicht zu reinigen und mit einem Handwaschbecken ausgestattet sein.
3	Hygienefehler bei der Verarbeitung können die Gesundheit eines Kunden gefährden (z.B. Glassplitter im Honig). Für diese kritischen Punkte im Prozessablauf müssen angemessene Sicherungsmaßnahmen festgelegt sein.
4	Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen müssen regelmäßig durchgeführt werden, um die Betriebshygiene dauerhaft zu sichern. Um Mitarbeiter verantwortlich einzubinden, ist eine Protokollierung sinnvoll.
5	Die Kennzeichnung der Chargen mit Dokumentation ermöglicht im Notfall einen Rückruf der Ware. Bei Reklamationen kann so der Honig bis zu seinem Erntetermin zurückverfolgt werden. Eine Rückstellprobe kann im Schadensfall der Entlastung dienen.
6	Niedrige Temperatur und trockene Luft erhalten die Qualität des Honigs. Die relative Luftfeuchte im Honiglager sollte unter 55 % liegen. Die Lagertemperatur sollte so niedrig wie möglich sein. In jedem Fall sind Temperaturen unter 15 °C anzustreben.
7	Schädlingsbefall kann nur durch regelmäßige Kontrollen nach Plan frühzeitig erkannt und fachgerecht bekämpft werden.
8	Gläser und Deckel müssen kurz vor Gebrauch gereinigt und kontrolliert werden. Besonders Gläser aus Rücklauf sind häufig beschädigt oder unvollständig gereinigt. Gläser und Deckel mit Beschädigungen werden aussortiert.